

Im Spotlight: Rolf Kind GmbH

„Je größer, desto besser“

Die inhabergeführte Rolf Kind GmbH hat es sich seit der Gründung im Jahr 1969 zur Aufgabe gemacht, die Grenzen von konventioneller Schmiedetechnik zu überwinden. Hierzu setzt das Unternehmen auf innovative Ideen und hocheffiziente Fertigungstechnologien, um extrem belastbare Schmiedestücke in hochwertigen Legierungen zu wirtschaftlichen Konditionen anbieten zu können. Edelstahl Aktuell hat sich mit dem Geschäftsführer Markus Kind über Projekte, Kundenbedürfnisse und Alleinstellungsmerkmale unterhalten.

„Unser Schwerpunkt liegt auf der Projektarbeit von Freiformschmiedeprodukten nach Kundenzeichnungen“, erklärt Markus Kind. Zirka 95 Prozent der Aufträge kommen direkt von Endkunden und werden als spezifischer Projektauftrag erteilt. Verständlich, bei den Dimensionen der Produkte, die das Unternehmen herstellt. „Wir haben uns auf die Produktion von größeren Bauteilen spezialisiert. Dazu gehört die Verarbeitung von Rohblöcken in Nickelbasislegierung, hochlegierten Edelstählen und Titan.“

Projektarbeit

„Da unsere Produkte überall dort eingesetzt werden, wo konventioneller Stahl an seine Grenzen stößt, arbeiten wir an vielen besonderen und außergewöhnli-



Mit der Schwerdrehmaschine können Wellen mit einer Länge von bis zu 26 Metern und einem Durchmesser von 1.540 Millimetern bearbeitet werden.

chen Projekten mit“, so Kind. „So produzieren wir spezielle Bauteile für den Teilchenbeschleuniger Large Hadron Collider (LHC) am Europäischen Kernforschungszentrum CERN bei Genf. Den LHC begleiten wir nun seit inzwischen rund 20 Jahren. Ein anderes besonderes Projekt ist für uns das internationale Forschungsprojekt ITER, ein Versuchs-Kernfusionsreaktor im Kernforschungszentrum CEA im südfranzösischen Cadarache. Auch hierfür produzieren wir gezielt Bauteile nach Kundenzeichnung und -spezifikation.“ Eine aktuell abgeschlossene

Projektarbeit ist eine geschmiedete Wärmetauscher-Rohrplatte, Material Titan Grade 2 UNS R50400 / W. Nr. 3.7035 FM AD 2.710 x 501 mm, mit einem Schmiedeeinsatzgewicht von ca. 15.500 Kilogramm. „Diese beeindruckende Rohrplatte wird später einmal das Herzstück eines sehr großen Wärmetauschers für ein FPSO deep-water gas and condensate Projekt in Asien sein“, so der Geschäftsführer. Ein weiteres Projekt aus dem gleichen Segment waren vier nahtlos geschmiedete Wärmetauscher-Rohrplatten aus Alloy 254 SMO /

Alloy F44 / UNS S31254 / W. Nr. 1.4547 mit den Schmiedemaßen AD 2.700 x 370 Millimeter und einem Schmiedeeinsatzgewicht von 16.900 Kilogramm. Diese Rohrplatten sollen später Teil eines schweren Wärmetauschers sein, der in dem Projekt LNG Canada, eines der größten Energieprojekte weltweit, im Einsatz sein wird. „Das Marktsegment der Wärmetauscher ist für uns aktuell sehr interessant und daher freuen wir uns auch besonders, einer der Hauptsponsoren der Fachmesse Heat Exchanger World 2021 in Rotterdam zu sein.“

Neuanschaffung

Die Rolf Kind GmbH hat sich auf Produkte spezialisiert, die in Größe und Gewicht weit über dem Durchschnitt liegen. „Je größer, desto besser“, so Markus Kind. „Genau in diesem Segment sind wir absolute Profis.“ Im Bereich der hochlegierten Edelstähle produziert das Unternehmen Schmiedestücke mit einem Einsatzgewicht von bis 50 Tonnen, bei Nickelbasislegierungen und Titan jeweils bis 15 Tonnen. So entstehen Scheiben bis zu einem Durchmesser von 3,8 Metern, Ringe mit bis zu sechs Metern Durchmesser und Wellen über 20 Metern Länge. „Mit unserer Schwer-



Projektarbeit im Großformat ist der Schwerpunkt der Rolf Kind GmbH. Fotos: Rolf Kind GmbH



Geschäftsführer Ralf Kind.



Geschäftsführer Markus Kind.

IMPRESSUM

Herausgeber
KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
www.edelstahl-aktuell.de

V.i.S.d.P.
Nicole Nagel
n.nagel@kci-world.com
Thijs Elshof
t.elshof@kci-world.com

Redaktion
Christopher Papendorf
c.papendorf@kci-world.com
Nicole Nagel
Simon Neffelt

Redaktion International
redaktion@kci-world.com
John Butterfield
David Sear
Joanne McIntyre

Informationen/Anzeigen
Simon Neffelt
Tel. +49 2821 711 45 44
s.neffelt@kci-world.com

Nicole Nagel
Tel. +49 2821 711 45 55
n.nagel@kci-world.com

Abonnementservice
Monika Angerer
Tel. +49 2821 711 45 40
m.vucemil@kci-world.com

€ 239,- jährlich + MwSt.
(10 Ausgaben)

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.

ISSN 1869-0149

Druck
Grafischbüro DotDos

Fotonachweise
247TailorSteel, ANDRITZ, Aperam, Bayer, Böllinghaus Steel, Bürkert, BUTTING, Coface, Damstahl, Empa, Fraunhofer IKTS, GEA, Hart b.v., HW-Inox, KCI, KUKA, Laure Vasconi, Luc Boegly, Outokumpu, Pixabay, ProLogistik GmbH + Co KG, Rolf Kind GmbH, Rostfreidienstleistungen, S+D Metals, Schoeller Werke, Siempelkamp, SMS group, thyssenkrupp Schulte, Vallourec, VDW, Voith, WELTEC BIOPOWER, ZF Friedrichshafen

Besuchen Sie uns auf:



Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – verwendet werden.



SPOTLIGHT ON



Aus Rohblöcken werden überwiegend große Schmiedestücke produziert.



Aus Titan entstehen zum Beispiel geschmiedete Wärmetauscher-Rohrplatten mit einem Gewicht von 15.500 Kilogramm.

drehmaschine Torni Tacchi HD3-120H CNC können wir Wellen mit einer Länge von bis zu 26 Metern und einem Durchmesser von 1.540 Millimetern bearbeiten – wahrscheinlich eine der längsten Drehbänke in Europa. Wir fertigen Bauteile mit engsten Toleranzen und höchsten Oberflächenanforderungen“, erläutert Kind. Um den Kunden eine noch größere Produktionspalette bieten zu können, hat das Unternehmen in eine 5-Achs-Fräslinie investiert. „Mit der Neuanschaffung der Hedelius TILTENTA sind wir in der Lage, 3D-Teile zu produzieren – somit ergeben sich für uns neue Fertigungsdimensionen.“ Eine Investition nicht ohne Grund, wie Kind erläutert: „Wir haben in der letzten Zeit eine Anforderungverschiebung unserer Kunden feststellen können. Der Trend geht eindeutig weg von vorbearbeiteten Bauteilen hin zu komplett bearbeiteten, gereinigten und einbaufertigen Komponenten. Das erleichtert beim Kunden Einkaufsprozesse, reduziert das Risiko und spart Logistikkosten. Plug and Play ist hier das Keyword.“

Zur Warmformgebung der Bauteile nutzt das Unternehmen Kapazitäten im Lieferantennetzwerk mit Schmiedepressen von 20 MN bis 100 MN sowie diverse Ringwalzen. Wärmebehandlung von einzelnen Schmiedestücken kann bis zu einem Durchmesser von 4,5 Metern und einer Länge von 18 Metern realisiert werden. Die Bearbeitung erfolgt im hauseigenen Maschinenpark mit Dreh- und Fräsmaschinen, Bohrwerken und Sägen. Es können Produkte bis zu einem Durchmesser von 4,5 Metern und einer Länge von bis zu 26 Metern, sowie 3D- Vermessung inklusive Maßkontrolle und Abnahme, zerstörungsfreie Prüfungen wie Ultraschall-, Röntgen-, Farbeindring- und Sichtprüfung realisiert werden. Hier kann das Unternehmen auf eigene Level III-Prüfer zurückgreifen. Zerstörende Prüfungen führt die Rolf Kind GmbH in Zusammenarbeit mit akkreditierten Laboren durch.

Herausforderungen

„Wie für fast alle Unternehmen, war auch für uns das Jahr 2020 bisher eine

sehr anspruchsvolle Situation“, so Kind. „Glücklicherweise brauchten wir bis dato keine Ausfälle oder Stornierungen zu verzeichnen und rechnen mit einer zügigen Erholung der Wirtschaft – spätestens im nächsten Jahr. Sicherlich verzeichnen wir aktuell ein deutliches Minus an Auftragseingängen, nutzen aber diese Zeit auch effizient, um zum Beispiel die Digitalisierung unseres Unternehmens weiter voranzutreiben.“ Dazu implementiert das Unternehmen aktuell ein neues ERP-System. „Unser Ziel ist es, unsere Abläufe weiter zu verbessern, auch hinsichtlich eines wachsenden Geschäfts. Hier sehen wir auch eine der Herausforderungen, wenn sich die aktuelle Situation wieder normalisiert hat - verschobene Projekte müssen dann mit Nachdruck eingeholt und der Backlog abgearbeitet werden. Hierfür sind wir bestens gerüstet.“

Pläne 2021

„2021 haben wir viel vor. Zum einen steht im ersten Halbjahr der erste Spaten-



Für Projekte wie ITER müssen konstante Temperaturen gewährleistet und kleinste Toleranzen beim Bearbeiten berücksichtigt werden.

stich für unsere neue Hauptverwaltung in Kaiserau an. Dies bedeutet für uns effizientere Abläufe, da wir momentan noch an zwei Standorten agieren“, erläutert Kind. Aktuell befindet sich die Hauptverwaltung noch am Stammsitz in Gummersbach und das Produktionswerk in Lindlar Kaiserau. „Wenn alles nach Plan läuft, ist dieses Projekt Ende 2021

abgeschlossen und wir können dort einziehen.“ „Weiterhin planen wir, unsere Kundenbeziehungen im nächsten Jahr weiter zu intensivieren. Zwar agieren wir bereits international, aber dennoch kommt der Großteil unserer Kunden aus Europa. Hier wollen wir uns breiter aufstellen und weiter internationalisieren in Richtung Amerika und Asien“, so Kind weiter.

Messen

„Wir freuen uns darüber, bei der Heat Exchange World 2021 einer der Hauptsponsoren zu sein und unsere Kunden in Rotterdam zu begrüßen. Darüber hinaus planen wir auf verschiedenen internationalen Fachmessen, wie z.B. der OTC in Houston, der Stainless Steel World Japan in Tokyo und anderen vertreten zu sein“, so Markus Kind.



Die Neuanschaffung der Hedelius Tiltenta eröffnet dem Unternehmen neue Fertigungsmöglichkeiten.

Rolf Kind GmbH

Familienunternehmen

Gegründet: 15.08.1969

Mitarbeiter: ca. 80

Spezialisierung auf Sondergütern und Produktformen

ca. 80% unserer Produkte gehen ins Ausland

Produktionsfläche am Standort Kaiserau: 36.300qm

Verarbeitete Tonnen Stahl pro Jahr : ca. 2500

16 Maschinen

Krankkapazitäten bis zu 80 Tonnen

Fertigung von Produkten bis zu 4,5 Meter Durchmesser.

Fertigung von Produkten bis zu 26 Meter Länge.

