

Einen Versuch wert

Die Technikumsausstattung von KAMPF bietet Convertern Maschinenlösungen für alle Materialien und Anforderungen

Kaum ein Maschinenbau-Unternehmen kommt heute ohne Technikumsanlagen aus. Die KAMPF Schneid- und Wickeltechnik GmbH gehört in diesem Bereich zu den absoluten Vorreitern und hatte schon in den 1990er Jahren einen eigens von der Produktion abgetrennten Bereich, in dem Maschinen für Versuchsanordnungen bereit standen. Heute gibt es am Stammsitz in Wiehl zwei imposante Technika, in denen acht Maschinen aus dem Converting-Portfolio des Unternehmens für Tests zur Verfügung stehen.

C2 sprach mit Oliver Conrad, Sales Manager Converting Zentraleuropa, über die vielfältigen Möglichkeiten der KAMPF-Technika und über aktuelle Anforderungen im Bereich Schneiden und Wickeln.

C2: Mit acht Anlagen sind Ihre Testmöglichkeiten extrem breit gefächert. Warum diese enorme Vielfalt?

Oliver Conrad: Da wir in sehr verschiedenen Geschäftsbereichen tätig sind, werden an uns sowohl was die Materialien als auch was die Prozesse betrifft, völlig unterschiedliche Anforderungen gestellt. So geht es bei den Primärmaschinen, also für Folienbreiten bis über zehn Meter, vor allem um das Schneiden und Wickeln weitgehend homogener Produkte im 24-Stunden-Betrieb. Die Maschinenauführungen sind also im Wesentlichen diesen Einzelprodukten angepasst. Ähnlich verhält es sich im Aluminium-Bereich. Im Converting-Bereich hingegen müssen mit den Maschinen häufig sehr heterogene Produkte verarbeitet werden. Die Maschinen erfordern eine hohe Flexibilität hinsichtlich der zu verarbeitenden Materialien und der notwendigen Umrüstung. Daher ist die Beratungsphase, die vor einer Kaufentscheidung steht, entsprechend intensiv. Mit den Maschinen im Technikum haben wir die Möglichkeit, die Beratung nicht nur theoretisch, sondern auch ganz praktisch vorzunehmen.



Ein Teil der Technikumsmaschinen von KAMPF

C2: Sowohl das Technikum selbst als auch die kundenspezifischen Versuchsläufe sind doch sicher ein hoher Kostenfaktor ...

O. Conrad: Ja sicher, aber der Aufwand für die aktuellen Technikumsmaschinen Conslit, Conslit III, Autoslit III, Unislit II, Microslit und Rolledoktor KR D II wird durch die neuen Erfahrungen und gewonnenen Erkenntnisse, die dann wiederum in die Neuentwicklung unserer Maschinen einfließen, absolut gerechtfertigt.

C2: Welche aktuellen Trends oder Entwicklungen im Bereich Schneiden und Wickeln beobachten Sie?

O. Conrad: Auf der K 2013 in Düsseldorf haben wir unsere neue Vierspindelmaschine Autoslit III vorgestellt. Wir sind nun sehr froh, dass wir diese Maschine erstmals im Technikum installiert haben. Mit unserem Motto „Let's focus on pure productivity“ rücken wir ja nicht in erster Linie die Maschinengeschwindigkeit, sondern die gesamte Produktivität in den Fokus. Unsere Kunden sehen sich mit immer kleineren Losgrößen und damit verbundenen höheren Umrüstzeiten konfrontiert. Wichtig ist also, dass wir – z. B. mit der Autoslit III – Bereiche der Kundenproduktion simulieren

und damit realitätsnahe Produktionsdaten ermitteln. Dabei geht es nicht nur um die Maschine selbst, sondern auch um die Peripherie, also um die Einbindung der Maschine in die gesamte Verarbeitungskette bis hin zum manuellen oder vollautomatischen Innen- und Außen-Etikettieren, Verpacken und Palettieren.

C2: Sie haben mittlerweile unzählige Versuche in den KAMPF-Technika begleitet. Gibt es Testläufe, die Ihnen ganz besonders in Erinnerung geblieben sind?

O. Conrad: Ja, für mich ist es immer wieder ein tolles Erlebnis zu sehen, dass wir in unserem Team so flexibel und kreativ zusammenarbeiten, dass wir wirklich jede Herausforderung meistern: So haben wir für einen Kunden eine Conslit mit einer Arbeitsbreite von 1.750 mm mal eben zu einer Schmalschneidmaschine für Schnittbreiten von 6 mm umgerüstet und sehr erfolgreiche Versuche gefahren. Der Kunde war sehr überrascht von den enormen technischen Möglichkeiten unserer Anlagen und hat auch wichtige Impulse für seine eigene Produktion mitgenommen. Das sind die besten Momente: wenn für beide Seiten eine Win-Win-Situation entsteht. ■