




Lohnfertiger Kinkele bedient alle Branchen des VDMA

## Auf vierzig Beinen steht sich's gut

**Auftragsfertigung** | Mit dem Namen Kinkele verbinden die meisten große Bauteile und noch größere Anlagen. In der Tat kommen die Unterfranken mit XXL gut klar, aber vor allem beherrschen sie die Komplexität. Kaum jemand wickelt Projekte so souverän ab wie die Profis aus Ochsenfurt.  Uwe Böttger

Die Schweißer bei Kinkele bringen eine Menge Talent mit und manche von Ihnen sind wahre Künstler auf ihrem Gebiet. Bilder: Autor

„Unser Geschäft ist schwierig und nur mit viel Zusammenhalt zu bewältigen“, versichert Kurt Kinkele. „Ohne hohe Einsatzbereitschaft, auch für Sonderschichten, funktioniert das nicht.“ Kinkele ist Mitglied der Geschäftsführung bei der Kinkele GmbH + Co. KG und leitet die Firma in der fünften Generation. Ihm ist es wichtig, dass sich seine Mitarbeiter in seinem Unternehmen wohl fühlen, dass sie stolz darauf sind, zur Familie zu gehören. Nur so sei es möglich, komplexe Projekte zu meistern.

Der Auftragsfertiger Kinkele mit Sitz in Ochsenfurt in der Nähe von Würzburg ist in der Tat eine große Familie. Derzeit arbeiten 350 Menschen in dem Traditionsunternehmen. Und für Nachwuchs ist reichlich gesorgt. Rund 60 Auszubildende werden im Moment für die künftigen Anforderungen vorbereitet. „Die besten Mitarbeiter sind die, die wir selber ausgebildet haben“, so Kinkele. Hin und wieder seien auch gute Leute auf dem Markt verfügbar. „Nur die dann hier her zu kriegen, das ist ein Thema für sich.“ Vor diesem Hintergrund zieht sich Kinkele die Belegschaft gern im eigenen Haus heran. Nicht selten arbeiten Vater und Sohn in der Firma, manchmal sogar in der gleichen Abteilung. Die meisten stammen aus der Gegend und sind hier verwurzelt. Jeder

identifiziert sich mit dem Unternehmen. Beim Gang durch die Hallen ist das zu spüren.

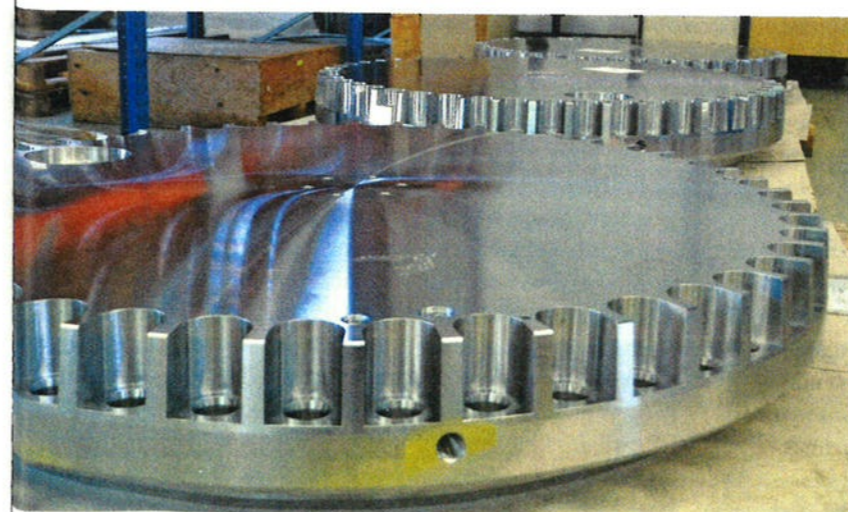
Ochsenfurt ist ein beschauliches Städtchen in Unterfranken mit einer schönen Fußgängerzone. Viel Industrie gibt es hier nicht. Fast hundert Jahre war Kinkele eine kleine Kassenschrank- und Waagenfabrik mit einer Handvoll Mitarbeiter, die sich innerhalb der Stadtmauern von Ochsenfurt befand. Ende der siebziger Jahre kaufte der Vater von Kurt Kinkele im Industriegebiet Hohestadt ein Grundstück und errichtete dort neue Gebäude für seine Firma. Der Umzug erfolgte 1980 und dann kam der Durchbruch. Kinkele spezialisierte sich auf die Auftragsfertigung, die Mitte der siebziger Jahre so richtig in Schwung kam. Das Thema „Make or Buy“ war in aller Munde und Outsourcing ein großer Trend.

Kinkele bedient alle 40 Branchen des VDMA und wird deswegen gern als der Tausendfüßler der Szene bezeichnet. Allerdings wird niemals das ganze Spektrum gleichzeitig abgedeckt. „In einem Jahr haben wir im Schnitt mit zehn Branchen zu tun, die gerade gut laufen“, so Kinkele. „Im nächsten Jahr können das völlig andere Industriezweige sein.“ Ist die Vakuumbranche gerade stark, dann machen die Lohnfertiger viel Umsatz mit Vakuumkammern. Dann ist es wieder die Baubranche, die Medizintechnik oder die Luft- und Raumfahrt, wo lukra-

tive Projekte zu holen sind. Die Unterfranken sind praktisch für jeden Auftrag zu haben. „Wir können stets den passenden Projektleiter stellen“, versichert Kinkele. „So



Kurt Kinkele, Mitglied der Geschäftsführung: „Wir nehmen unseren Kunden den ganzen Stress ab.“



Bei Kinkele ist alles ein paar Nummern größer. Aber es gibt auch eine Grenze und die liegt bei rund 50 t pro Bauteil.



halten wir unser Umsatzniveau immer zwischen 45 und 55 Mio. Euro.“ In der Regel wird ein Auftrag in 8 bis 12 Wochen abgearbeitet. Aber es gibt auch Ausnahmen, manche Branchen ticken anders. Im Bereich Forschung und Entwicklung zum Beispiel haben Projekte oft einen Vorlauf von ein bis zwei Jahren. Ist der Auftrag aber unter Dach und Fach, dann ist Kinkle mit dem Projekt schon mal ein Jahr beschäftigt.

Mit Kinkle verbinden viele große Bauteile und noch größere Anlagen. Damit kommen die Unterfranken in der Tat gut zurecht, aber seit einem Jahr sehen sie sich vor allem auch als Komplexitätsmanager. Die Arbeitsvorbereitung nimmt viel Raum ein. Bei den Projekten unterstützt Kinkle den Kunden in der Konstruktion, hilft bei der Erstellung der Fertigungszeichnungen oder gibt Tipps für die Auslegung der Schweißnähte. „Wir sind nicht nur der Teile- und Baugruppenfertiger, sondern ein Partner, der im Projekt von Anfang an dabei ist“, erklärt Kinkle. „Wir erkennen Probleme frühzeitig und nehmen dem Kunden den ganzen Stress ab, wir sind sein Stressbewältiger“.



Vakuumkammern sind seit 30 Jahren eine Spezialität der Ochsenfurter.

Es gibt fast nichts, was Kinkle nicht schon gefertigt hätte. Diesen Satz unterschreibt Kurt Kinkle ohne Bedenken. Ein spektakuläres Projekt war zum Beispiel das Getriebe für die größte Uhr der Welt. Die vier quadratischen Ziffernblätter hängen am „Mekka Royal Clock Tower“ in Mekka in einer Höhe von 450 m. Die Minutenzeiger aus Carbonfasern sind 23 m lang und 3,5 m breit. Die Zeit lässt sich noch aus einer Entfernung von 17 km ablesen.

## „Im Jahr 2008 bauten wir jeden Tag eine Vakuumkammer“



Thomas Schulz hat 1980 mit einer Maschinenbaulehre bei Kinkle angefangen und ist heute Gruppenleiter Vertrieb.

**Herr Schulz, Kinkle hat viele Standbeine. Welche Rolle spielt dabei die Vakuumtechnik?**

Die Vakuumtechnik ist bei uns seit dreißig Jahren ein wichtiges Standbein. In den Boomjahren 2007 bis 2009 machten wir fast zehn Prozent unseres Umsatzes mit Vakuumtechnik. Im Jahr 2008 bauten wir 280 Vakuumkammern, sprich eine pro Tag. Dieser Hype ist zwar vorbei, aber es gibt regelmäßig Aufträge aus dem Bereich, etwa drei bis vier im Jahr.

**Für was braucht man Vakuumkammern?**

Viele Beschichtungen funktionieren nur im Vakuum und müssen deshalb in Vakuumkammern durchgeführt werden. Architekturglas wird zum Beispiel in solchen Kammern beschichtet und später für die Verkleidung von Hochhäusern eingesetzt. Die

aufgetragene Schicht hat isolierende Eigenschaften. Weitere Anwendungen finden sich in der Solartechnik, sprich bei der Beschichtung von Solarzellen. Auch Folien werden in unseren Vakuumkammern beschichtet.

**Wie sieht es mit der Forschung aus, brauchen die auch Vakuumkammern?**

Und ob, zu jedem Teilchenbeschleuniger gehört eine Vakuumkammer. Hier arbeiten wir regelmäßig mit Forschungseinrichtungen und Instituten zusammen. Zu den Abnehmern gehören CERN, Desy, das Max-Planck-Institut oder das Helmholtz-Zentrum.

**Wie groß sind die Kammern?**

Die Kammern sind maximal zehn Meter lang, fünf Meter breit und wiegen bis zu dreißig Tonnen. Eine Anlage kann aus

maximal fünfzehn Kammern bestehen.

**Sind Größe und Gewicht die Herausforderungen beim Bau der Anlage?**

Der Bau von Vakuumkammern ist grundsätzlich komplex, das fängt bereits bei der Materialbeschaffung an. Wir verwenden nur geprüftes Material. Die Schweißnähte müssen einwandfrei sein, sonst hat man später ein Vakuumleck. Auch die mechanische Bearbeitung der Dicht- und Nutflächen muss absolut sauber sein. Bereits eine Riefe von der Dicke eines menschlichen Haars würde bei der späteren Vakuumprüfung zu einer Fehlermeldung führen. Und schließlich liefern wir alle Anbauten wie Türen, Scharniere und Verfahrenrichtungen mit. Das steigert zusätzlich die Komplexität. (ub) ●



Die Uhr ist begehbar, weil irgendwann die Leuchtdioden ausgewechselt werden müssen, mit denen die gesamte Anlage in einem Gittermuster von 10 cm ausgestattet ist. Kinkle erhielt den Auftrag für den Bau des Getriebes von einem Unternehmen aus dem schwäbischen Calw, das sich auf den Bau von Turmuhr- und Glockenspielen spezialisiert hat. Für die Männer aus Ochsenfurt genau das richtige. Je größer, desto besser. Für diese Dimensionen hat Kinkle das nötige Know-how, den Maschinenpark und den Stahlbau. „Wir wissen, was wir können und wir gehen regelmäßig an unsere Grenzen“, stellt Kinkle fest.

Aber die Ochsenfurter wissen auch, was sie nicht können. Wenn es für einen kniffligen Auftrag einen besseren Hersteller auf dem Markt gibt, dann sagen sie das dem Kunden. „Mit dieser Einstellung sind wir immer gut gefahren, denn sie schafft Vertrauen“, verrät Kinkle. „Ich möchte, dass man sich auf uns verlassen kann und ich will nicht, dass uns auf halbem Wege die Luft ausgeht.“

Die Schweißtechnik spielt bei Kinkle eine wichtige Rolle. In dieser Disziplin sind die Ochsenfurter gut aufgestellt. Bis auf das Laser- und Elektronenstrahlschweißen kommen alle Verfahren zum Einsatz. Die Anforderungen an die Schweißer sind hoch, sie müssen schon ein ausgesprochenes Talent mitbringen. Und einige sind nach Ansicht von Kurt Kinkle richtige Künstler. Im Moment sind die Unterfranken dabei, das Plasma-Pulver-Auftragschweißen einzuführen und eine halbautomatische Anlage zu installieren. Die Technik wird auch als PTA-Schweißen bezeichnet ist ein thermisches Beschichtungsverfahren für die Oberflächenbehandlung. „Im Offshore-Bereich kommt man ohne diese Methode nicht mehr hin und wir sind dabei, das entsprechende Know-how aufzubauen“, so Kinkle. In vielen Bereichen sind die Spezialisten aus Ochsenfurt ganz vorne dabei. Doch das wahre Alleinstellungsmerkmal ist für Kurt Kinkle tatsächlich die Fähigkeit, mit der Komplexität umzugehen. Seiner Ansicht nach gibt es keinen, der das Projektmanagement besser hinkriegt: „Wenn viele Dinge im Vorfeld unklar sind, wenn es wirklich schwierig wird und in die Tiefe geht dann haben wir die besten Leute in Deutschland.“ ●

Bei Kinkle werden derzeit nicht weniger als 60 Auszubildende auf das Berufsleben vorbereitet.

Beim Auftragsfertiger Kinkle sind 350 Mitarbeiter beschäftigt. Hinzu kommen 60 Auszubildende. Der Umsatz im letzten Geschäftsjahr lag bei 45 Mio. Euro. In einem Jahr stemmen die Spezialisten aus Ochsenfurt im Schnitt etwa 1000 Aufträge mit 200 bis 300 Kunden.



## Normelemente. Ganter.

Linearkugellager  
Laufrollenführungen



Mit den neuen Linearführungen lassen sich schwergewichtige Elemente wie Maschinen-Schiebetüren bewegen.

- verschiedene Bauformen erhältlich
- geringer Verschleiß
- lange Lebensdauer
- hohe Verfahrgeschwindigkeit
- hervorragende Laufruhe
- in Sonderlängen lieferbar

Wir sind für Sie da.



FMB in Bad Salzflufen  
4.-6. November 2015  
Halle 20, Stand A 31



Schüttgut in Dortmund  
4.-5. November 2015  
Halle 6, Stand R:29-6

Otto Ganter GmbH & Co. KG  
Telefon +49 7723 6507-100  
Telefax +49 7723 4659  
E-Mail info@ganter-griff.de  
www.ganter-griff.de