

Als mittelständisches Unternehmen machte sich Kemper vor allem mit seinen Weser-Rotgußarmaturen in der Branche einen Namen. Neben der Entwicklung weiterer Problemlösungen unter eigenem Namen, fertigen die Sauerländer aber auch für andere Hersteller.



Kemper setzt auf Rotguß

Initialzündung Weser-Ventil

Als Gießereibetrieb für Buntmetall im Jahre 1864 gegründet, entwickelte sich Kemper* im Laufe seiner 135jährigen Firmengeschichte zu einem konzernunabhängigen Familienunternehmen mit 500 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von 160 Millionen DM. Geleitet wird es auf Basis der Philosophie „Güte ist bei uns die Norm“, in fünfter Generation von Rupprecht Kemper. Europaweit agieren die Olper als Zulieferer der Kfz-Industrie, Chemie- und Verfahrenstechnik, als Hersteller in der Sanitär- und Wassertechnik sowie als Lieferant von Metall- bzw.

Guß-Halbzeugen. Gearbeitet wird in den drei Produktbereichen Armaturen, Kunden- und Bänder. Dazu werden im Werk 2 ein Kaltwalzwerk zur Herstellung von Halbzeugen aus Kupfer- und Kupfer-Sonderlegierungen sowie die Oberflächentechnik zur Veredelung von Halbzeugen betrieben. Im Werk 1, in dem auch die Verwaltung ihren Sitz hat, werden Armaturen und Guß gefertigt. Dort sind die automatische Sandgießerei, die mechanische Bearbeitung und Montage von Armaturen für die Bauindustrie und den Anlagenbau sowie die komplette Fertigung von Rotguß- und Edelstahl-Armaturen für die Sanitärtechnik angesiedelt. In der SHK-Branche werden, neben dem Großhandel, auch namhafte Hersteller beliefert. Die Stärke der Sauerländer ist dabei eine flexible Fertigung.

Vorbild Schiffsbau

Für die Produktion der Armaturen und Gußteile setzt Kemper wegen der Korrosionsbeständigkeit gegen aggressives Wasser, Widerstandsfähigkeit gegen äußere Einflüsse, Langlebigkeit und Unbedenklichkeit in allen Trinkwässern auf die Rotguß-Legierung (Rg5), G-CuSn5ZnPb, Werkstoff 2.1096.01, DIN 1705. Daß dieser Werkstoff einmal einen so hohen Stellenwert in der Sanitärtechnik erhalten würde, hätte vor 25 Jahren niemand gedacht, als gemeinsam mit der Innung Bremen ein Besuch bei den dortigen Stadtwerken anstand. Grund war eine Anfrage der Stadtwerke Bremen nach korrosionsresistenten Armaturen, die dem teilweise aus dem Fluß Weser entnommenen, aggressiven Trinkwasser standhalten. Da Kemper bereits Schiffsarmaturen aus Rotguß fertigte, vermutete das Versorgungsunternehmen, daß die für salziges Meerwasser geeigneten Rotguß-Armaturen auch dem aggressiven Weser-Wasser standhalten könnten. Die Olper nahmen sich der Anfrage an und zurück im heimischen Werk startete man die Produktion der ersten Rotguß-Armaturenserie für Trinkwasser. Damit wurde der Grundstein gelegt für den Einsatz des Werkstoffes Rotguß bei Sanitärarmaturen. Denn bis zum damaligen Zeitpunkt wurde Rotguß für den Bereich der Sanitärarmaturen noch nicht eingesetzt, sondern ausschließlich Messing.

* Gebr. Kemper GmbH, Harkortstraße 5, 57462 Olpe, Tel. (0 27 61) 89 10, Fax (0 27 61) 89 11 75, eMail: info@kemper-olpe.de, http://www.kemper-olpe.de



Geschäftsführer Rupprecht Kemper, Vertriebsleiter Reinhard Henze und Marketingleiterin Cornelia Siepe (v. r.) begutachten Ventilgehäuse nach dem Gewindeschneiden am Mehrspindelautomat



Mit Werkzeug- und Formenbau im eigenen Haus können die Saarländer auch ausgefallene Kundenwünsche erfüllen

Pionierarbeit

Die Idee der Sanitärarmatur aus Rotguß war vor gut 25 Jahren somit geboren. Auf dieser Basis hat Kemper durch konsequente Pionier- und Aufbauarbeit den Rotguß-Markt aufbereitet. Mittlerweile hat sich Rotguß in der SHK-Branche als Armaturenwerkstoff durchgesetzt. Der zunehmende Einsatz von Rotguß, auch in anderen Bereichen der Sanitärinstallation, verdeutlicht die steigende Bedeutung des Werkstoffes. Neben dem Einsatz als Armaturenwerkstoff für Absperr-, Sicherungs- und Regulier-



Gleich wird's heiß: Letzte gründliche Reinigung der Formen vor dem Guß

armaturen findet Rotguß auch Anwendung als Fittingswerkstoff für Rohrsystemkomponenten oder als Konstruktionswerkstoff in der Wasser-, Filter und Wiederaufbereitungstechnik. Im Hause Kemper wurde darüber hinaus der Aufbau eines vollständigen Armaturen-Programmes aus Rotguß betrieben. Aus der ersten Absperrarmatur wurde bis zum heutigen Tage ein komplettes Programm vom Verteiler bis zum Unterputz-Ventil entwickelt. In Anlehnung an den Initiator der ersten Rotguß-Sanitärarmatur, dem aggressiven Weser-

Wasser, erhielt die Baureihe dessen Namen. Das Armaturen-Programm im Baukastensystem deckt alle Funktionen und Anschlußarten ab und ermöglicht die Kombination mit allen gängigen Rohrsystemen.

Problemlösung mit Mehrwert

Mit viel Engagement befaßte man sich bei Kemper mit der Weiterentwicklung der Armaturen. So entstand beispielsweise das Multi-Therm-Zirkulations-Regulierventil. Diese Armatur reguliert thermostatisch gesteuert Volumenströme und verfügt über eine Absperr- und Entleerungseinheit. Optional kann mittels Thermometer oder Thermofühler für die Gebäudetechnik die Tem-

peratur überwacht werden. Speziell zur thermischen Desinfektion ist das Ventil in der Lage, automatisch den Regulierbereich zu verlassen, in die Desinfektionsstellung zu fahren und anschließend automatisch wieder in die ursprüngliche Regulierfunktion zurückzugehen. Wie sich die Verbindungstechnik vereinfachen läßt, demonstriert das Unternehmen mit der Click-Verbindung. Durch einfaches Einstecken des mit unterschiedlichsten Rohrsystemen kombinierbaren Click-Adapters in die Kemper-Armatur werden hierbei in sekundenschnelle ohne Werkzeug unlösbare Verbindungen gemäß DVGW-Arbeitsblatt W 534 hergestellt. Aber auch innovative Lösungen für den speziellen Anwendungsfall kommen nicht zu kurz. So z. B. die frostsicheren Außenarmaturen, bei denen der Ventilkörper im Innern des Hauses liegt und die Außenleitung sich automatisch bei jeder Betätigung entleert.

24-Stunden-Lieferung

Generell legen die Olper in der Produktion Wert auf systematische Investitionen in modernste Produktionstechniken und in die Verfeinerung der Qualitätssicherung. Die einzelnen Produkte sind DVGW- und SVGW-zugelassen und TÜV-geprüft. Darüber hinaus besteht eine Gewährleistungsvereinbarung mit dem ZVSHK. Das Kanban-Fertigungssystem sorgt dafür, daß Teile innerhalb von 24 Stunden nach Bestelleingang beim Kunden sind. Der Markenmehrwert spiegelt sich in der Armaturenqualität und auch im Service rund ums Produkt wider. □



Bevor im Vergießbofen (links) die Formen gegossen werden, erhitzen die beiden großen Schmelzöfen die Rotgußblöcke auf rund 1200 °C