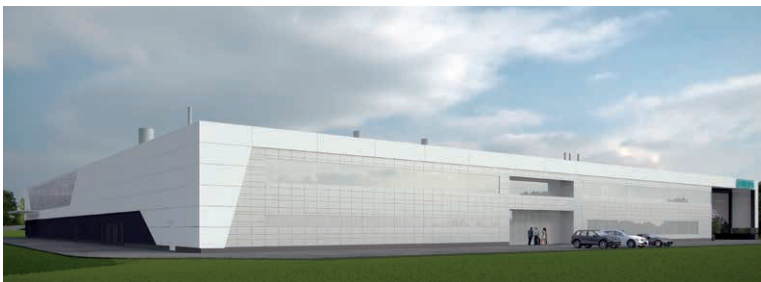


Es bleibt alles anders

Die BENSELER-Firmengruppe wächst weiter: Ende Oktober 2015 hat die BENSELER-Firmengruppe die Anteile der Vossloh AG an der BV Oberflächentechnik GmbH & Co. KG übernommen und ist damit nun 100-prozentige Inhaberin des Unternehmens. Bislang hielten beide Firmen jeweils 50 Prozent an der BVO, die sie gemeinsam vor knapp 30 Jahren gegründet hatten. „Wir freuen uns sehr, dass die BVO mit all ihren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern nun komplett unter dem BENSELER-Dach vereint ist“, sagt Birgit Werner-Walz, Geschäftsführende Gesellschafterin der BENSELER Holding GmbH + Co. KG.

Mit der Übernahme verbunden ist ein Umzug des Werks vom ursprünglichen Standort in der Vosslohstraße in die Nachbarschaft. Die Planungen und Vorbereitungen rund um den etwa 9.000 m² umfassenden Neubau im Lüdenscheider Gewerbegebiet Wibscha laufen bereits auf Hochtouren. Geplant ist, Ende 2016 an der neuen Wirkungsstätte mit der Produktion in Teilstufen zu starten und bis Mitte 2017 vollständig umgezogen zu sein. Dabei ist eines selbstverständlich: „Trotz Umzugs bedienen wir unsere Kunden unterbrechungslos und ohne Beeinträchtigung weiter“, versichert Roland Gehring, Geschäftsführer der BV Oberflächentechnik GmbH & Co. KG.



KTL für gesamtes Ersatzteilspektrum

Die Zusammenarbeit zwischen BMW und BENSELER wird ausgebaut: Nach der Beschichtung von Großkomponenten für den BMW i3 und BMW i8 hat der Automobilhersteller aus München die Oberflächenspezialisten jetzt mit der KTL-Beschichtung seines kompletten Karosserie-Ersatzteilspektrums beauftragt. Der Auftrag umfasst von Kfz-Seitenwänden und -Motorhauben bis hin zu Funktionsteilen wie Haltern oder Bremscheibenabdeckungen mehr als 2.000 verschiedene Komponenten – in Kleinst- bis Großserienfertigung, mit Umfängen von 1 bis 500.000 Stück pro Jahr. Für diesen seit Herbst 2015 laufenden exklusiven Großauftrag, zu dem auch verschiedene nachgelagerte Services wie Falznahtabdichtungen und Schneidprozesse gehören, baut die BENSELER-Firmengruppe derzeit am Standort Bogen ein neues Werk.



Liebe Leserinnen und Leser,

Service wird bei uns großgeschrieben. Das liegt in der Natur unseres Angebots: Als Zulieferunternehmen sind wir nicht nur Experten auf dem Gebiet der Oberflächenbeschichtung und Entgratung, sondern vor allem auch Dienstleister. Unser Ziel ist es, die Anforderungen unserer Kunden bestmöglich zu erfüllen. Dafür bauen wir unsere Standorte aus und optimieren unsere Verfahren weiter. Und wir legen auch Hand an unsere firmeninternen Prozesse an, um sie etwa mithilfe moderner IT-Systeme noch kundenkompatibler zu machen. Dass wir trotz hiermit gut gefüllter Arbeitstage den Blick auf das Geschehen außerhalb unserer Werksmauern nicht verlieren, zeigt zum Beispiel das Interview zur technischen Sauberkeit mit Christoph Siegert, dem Geschäftsführer des Cleaning Excellence Center in Leonberg. BENSELER ist eines der Gründungsmitglieder, denn wir haben früh erkannt, wie wichtig dieses Thema für die Industrie ist. Auch unser Besuch der Surface Finishing Expo in Mexiko belegt, dass für uns die Welt nicht an den Ortsschildern unserer Standorte endet. Doch am besten lesen Sie selbst ...

Viel Vergnügen wünschen Ihnen dabei

Birgit Werner-Walz

Thomas Müller

Dr. Mathias Mühleisen



Christian Siegert
ist Geschäftsleiter des 2011
gegründeten Cleaning Excellence
Center (CEC) in Leonberg.

Die BENSELER Entgratungen GmbH & Co. KG in Marbach gehört zu den Gründungsmitgliedern dieses Kompetenznetzwerks für industrielle Bauteil- und Oberflächenreinigung. Die BENSELER-Firmengruppe bietet an ihren Standorten Marbach und Frankenberg die industrielle Bauteilreinigung nach VDA 19 an.

„Es braucht Mut zur Veränderung“

Warum ist technische Sauberkeit in der industriellen Produktion so wichtig?

Weil sie für die Produktqualität ausschlaggebend ist. Technische Sauberkeit spielt seit je her eine große Rolle, in den vergangenen Jahren hat sie allerdings noch an Bedeutung gewonnen. Grund dafür ist die zunehmende Komplexität der Produkte und Systeme sowie ihrer einzelnen Bauteile und die damit einhergehende Feinheit und Sensibilität. Da reicht ein Daumenabdruck, um eine Platine untauglich zu machen, oder ein mikroskopisch kleines Staubkorn, um eine Einspritzdüse zu verstopfen.

Welche Voraussetzungen muss ein Unternehmen erfüllen, um den Anforderungen technischer Sauberkeit gerecht zu werden?

Mit gesundem Menschenverstand lassen sich schon eine Menge Probleme vermeiden. Technische Sauberkeit ist jedoch kein punktuell, sondern ein prozessuales Thema. Das heißt, es kommt auf die Abläufe in ihrer Gesamtheit an. Und auf die können schon so scheinbar nebensächliche Dinge wie offene oder geschlossene Fenster oder das Essen am Arbeitsplatz gravierende Auswirkungen haben. Hier helfen allgemein anerkannte Regelwerke und Leitfäden wie VDA 19, TecSa, ISO 16232 und MontSa, um entscheidende Schritte weiterzukommen.

Und doch scheint das Thema in der Industrie noch immer nicht so fest verankert zu sein, wie es eigentlich sein müsste. Woran liegt das? Hat das eventuell mit der Größe eines Unternehmens zu tun?

Tatsächlich tun sich vor allem viele mittelständische Unternehmen noch schwer. Große Unternehmen, allen voran die OEM der Automobil- und Aerospace-Branche, sind hier weiter: Sie haben ihre Prozesse schon auf die Anforderungen moderner Sauberfertigung eingestellt.

Um dem Thema technische Sauberkeit gerecht zu werden, muss man sich kontinuierlich verbessern. Dazu braucht es Mut zur Veränderung, denn im Zweifel gilt es, Prozesse umzustellen und eventuell auch neue technische Verfahren einzuführen. Das bedeutet Investitionen, ist also nicht zuletzt eine Frage des Geldes bzw. der Entscheidung, wie weit man als Anbieter gehen kann, um die Kundenanforderungen zu gewährleisten.

Um diese Entscheidungen kommen Unternehmer jedoch nicht herum ...

Nein, denn technische Sauberkeit ist ein extrem wachsender Markt, und früher oder später muss sich jeder damit auseinandersetzen. Viele haben die technische Sauberkeit schon als das erkannt, was sie ist: eine Qualitätssteigerung der eigenen Produkte und damit auch ein Wettbewerbsvorteil. Dafür muss man aber seine Prozesse sehr gut kennen und dieses Thema ganzheitlich betrachten. Also beim Einkauf beginnen, der die richtigen und nicht zwingend die günstigsten Materialien ordert, die Fertigung, bei der es durchaus Sinn macht, einzelne sauberkeitssensible Schritte an kompetente Zulieferer auszulagern, und schließlich die Verpackung und Logistik. Nicht zu vergessen natürlich die Mitarbeiter, die für das Thema sensibilisiert sein bzw. werden sollten, denn sie haben tagtäglich damit zu tun.

Haarscharf auf Kante

Komponenten auf den Millimeter genau partiell zu beschichten, ist eine Herausforderung. Die BENSELER-Firmengruppe hat diese bereits vor einigen Jahren mit einem selbst entwickelten Verfahren erfolgreich gemeistert. Inzwischen haben die Oberflächenspezialisten ihre Technik weiter verfeinert, sodass am Standort Markgröningen im Werk II eine neue Anlage in Betrieb gehen konnte. Seit Oktober 2015 werden dort sogenannte Kugelbolzen partiell mit einem hochkomplexen Korrosionsschutz versehen. Künftig soll die Anlage pro Jahr zwischen 12 und 15 Millionen dieser speziellen Komponenten beschichten.

Kugelbolzen sind rotationssymmetrische Bauteile mit Kugelkopf und Gewindeteil. Als zentrale Elemente von Gelenken im Lenkungs- und Achsbereich von Fahrzeugen bestehen diese Spezialteile aus hochhartem Stahl. Deshalb benötigen sie einen entsprechenden Korrosionsschutz. Aber nicht überall: Der polierte Kugelkopf muss – anders als das



Kugelbolzen sind zentraler Bestandteil im Lenkungs- und Achsbereich von Fahrzeugen. Im entsprechenden Gelenk eingebaut, sorgt der unbeschichtete Kugelkopf im Gelenkgehäuse für reibungslose Bewegung. Das vor Korrosion geschützte Gewindeteil lässt sich hingegen schadensfrei mehrfach verschrauben.

Gewinde – unbeschichtet bleiben. Seit Herbst 2014 hat BENSELER sein spezielles Verfahren für solche Fälle weiter optimiert. Eine der wichtigsten Neuerungen ist, dass die Komponenten, statt wie bislang im statisch hängenden Zustand, jetzt um die eigene Längsachse rotierend an den zuvor genau definierten Stellen ihre Schutzschicht erhalten. Und zwar rundherum lückenlos und mit genau der gleichen Schichtdicke.

„Durch die Friktion erreichen wir wirklich alle zu beschichtenden Flächen“, erklärt Roland Gehring, Technischer Geschäftsführer der BENSELER Oberflächentechnik GmbH & Co. KG in Markgröningen: „So können wir auch bei Bedarf die individuellen Innenangriffe der Gewinde mit derselben Schichtdicke vor Korrosion schützen.“ Mit dieser noch präziseren Technik präparieren die Fachleute von BENSELER aktuell die verschiedensten Kugelbolzen-Typen für unterschiedliche Einbaustellen und Fahrzeugtypen. Angedacht ist, in Zukunft nicht allein Kugelbolzen, sondern alle Arten rotationssymmetrischer Komponenten wie Großschrauben oder spezielle Hydraulikdrehteile partiell zu beschichten.

Mit Hilfe der neuen Maschine erhalten die Kugelbolzengewinde nach der Vorbehandlung über feine Düsen den hochkomplexen, wasserbasierten Korrosionsschutz des Geomet®-Zinklamellenverfahrens. Anschließend wird mit derselben Verfahrensweise der Topcoat PLUS® VLh aufgetragen, eine durchsichtige, ebenfalls wasserbasierte Deckschicht. Die Kombination von Zinklamellenbeschichtung und Topcoat ist eine erprobte, zuverlässige Lösung. Die geringe Schichtdicke zwischen 6 und 12 µm macht dieses Verfahren insbesondere für Verbindungselemente attraktiv. Denn neben dem hohen Korrosionsschutz und der Beständigkeit gegen Kraftstoffe, Bremsflüssigkeit, Öle und gebräuchliche organische Lösungsmittel bietet sie die Möglichkeit, die für eine definierte Verschraubung wichtigen Reibzahlen in konstanten Bereichen zu halten. Die Beschichtung trägt so einerseits zur Langlebigkeit der Komponenten bei, andererseits garantiert sie die schadenfreie mehrfache Verschraubbarkeit.



Polierte Köpfe, exakt beschichtete Gewinde: Dank ihres weiter optimierten Verfahrens können die Oberflächenspezialisten von BENSELER partielle Beschichtungen noch präziser aufbringen.

Geschäftsführung Benseler Holding erweitert



Anfang dieses Jahres hat die BENSELER-Holding ihre Geschäftsführung erweitert: Thomas Müller und Dr. Mathias Mühleisen übernehmen zukünftig zusammen mit der geschäftsführenden Gesellschafterin Birgit Werner-Walz die Verantwortung für die Gruppengeschäftsführung. Sowohl Müller als auch Mühleisen sind seit vielen Jahren als Geschäftsführer von BENSELER-Tochtergesellschaften tätig und mit Struktur, Kultur und Belangen des Unternehmens bestens vertraut. „Ich freue mich, dass Thomas Müller und Dr. Mathias Mühleisen diese verantwortungsvolle Aufgabe übernommen haben“, erklärt Birgit Werner-Walz. „Sie genießen das Vertrauen der Eigentümerfamilie, sodass wir nun im Team das Unternehmen gemeinsam weiterentwickeln können.“

IMPRESSUM

„der Benseler“ ist der Newsletter der BENSELER-Firmengruppe.

Herausgeber:
BENSELER Holding GmbH + Co. KG
Zepelinstraße 28
71706 Markgröningen
www.benseler.de

Redaktion:
www.sympra.de

Konzeption und Gestaltung:
www.zimmermann-visuelle-kommunikation.de

Abbildungen:
S. 1: Benseler, www.unit-4.com
J. Zimmermann (re.)
S. 2: Cleaning Excellence Center, Leonberg
S. 3: J. Zimmermann (unten)
Benseler (oben)
S. 4: Benseler (unten)
J. Zimmermann (li.)

Ein Standard für alle

15 Jahre sind in der IT-Welt eine lange Zeit: Soft- und Hardware entwickeln sich nahezu in Lichtgeschwindigkeit weiter, sodass alte Systeme nicht mehr in die aktuelle Landschaft passen. So ging es auch der BENSELER-Firmengruppe mit ihrem bisherigen PPS-System. Es stammte aus dem Jahr 2001 und war eine stark auf die Bedürfnisse BENSELERs angepasste Lösung. „Dadurch waren keine regelmäßigen Updates möglich und es entwickelten sich immer mehr Systeminseln“, erklärt Reiner Hensler, Leiter IT und Organisation der BENSELER-Firmengruppe. Da eine Aktualisierung hinsichtlich des Aufwands einem Neukauf gleichgekommen wäre und die Verantwortlichen zudem eine weltweit einsetzbare Standardlösung wollten, fiel die Wahl auf die Enterprise Resource Planning (ERP) Software Microsoft Navision.

Seit Oktober 2014 sind nun ein Lenkungsausschuss, sechs Teilprojektleiter und zahlreiche Key-User mit der Implementierung zugange. Im Zuge derer werden auch gleich die Prozesse an allen Unternehmensstandorten in Deutschland optimiert: vom Einkauf über die Finanzbuchhaltung, Arbeitsvorbereitung, Fertigung und den Vertrieb bis hin zum großen Thema Logistik.

Die ERP-Teams kommen gut voran: Seit Juni 2015 sind die Finanzbuchhaltungen umgestellt, auch die der neuen BVO läuft seit Anfang 2016 über das neue System. Geplant ist, die anderen Bereiche peu à peu umzustellen, sodass spätestens Mitte 2017 alles unter dem gemeinsamen Navision-Dach läuft. „Mit dem neuen ERP-System haben wir eine gute Basis, das Unternehmensgeschehen weiterzuentwickeln“, sagt Hensler. „Sowohl innerhalb der Gruppe, etwa mit Blick auf die Peripherie wie Zeiterfassung oder Dokumentenmanagement. Aber vor allem auch hinsichtlich der wachsenden Kundenanforderungen, wenn es zum Beispiel um EDI oder Industrie 4.0 geht.“

BENSELER präsentiert sich in Mexiko

Vom 22. bis 24. Februar traf sich die Fachwelt in Sachen Oberflächentechnik in Mexiko: In der Unesco-Weltkulturerbe-Stadt Querétaro öffnete erstmals die International Surface Finishing Expo (SFM) ihre Tore. Im Herzen der Automotive-Boom-Region soll die Messe mit angeschlossener Fachtagung OEMs und Zulieferer aus den USA, aus Europa und Asien mit der mexikanischen Industrie vernetzen. Mit dabei auch die BENSELER-Firmengruppe, die ihre Geschäftsbereiche Organische Beschichtungen, Dünnstichtkorrosionssysteme und Entgraten präsentierte.

Oberflächenspezialisten von BENSELER konnten hier Beziehungen zu bestehenden Kunden vertiefen, die zum Beispiel in Mexiko bereits mit Fertigungswerken vertreten sind. Sie knüpften aber auch neue Kontakte zu Unternehmen aus dem NAFTA-Raum. „Deutschland ist unser Hauptmarkt“, sagt Dr. Mathias Mühleisen, Geschäftsführer der BENSELER Beschichtungen GmbH & Co. KG: „Doch wir stellen jetzt die Weichen, um zukünftig in interessanten Auslandsmärkten erfolgreich aktiv zu sein.“

