

BENSELER baut Bereich Messendes Prüfen aus

## **Umfassendes Service-Paket geschnürt**

**Markgröningen, 12. Mai 2015. Aus eins mach fünf: Im April 2014 installierte BENSELER in Markgröningen eine neue Sortiermaschine für Messendes Prüfen. Inzwischen hat das Unternehmen den Maschinenpark um zwei weitere Slot- und zwei Glattelleranlagen aufgerüstet. Damit kann der Zulieferer nun nicht nur Schrauben im M4- bis M10-Bereich mit Längen von bis zu 60 mm, sondern auch andere Gewindeteile wie Muttern und Scheiben prüfen. Doch dieser Service umfasst weit mehr als das reine Sortieren: BENSELER übernimmt auf Wunsch den gesamten anschließenden Dispositions- und Logistikaufwand seiner Kunden zum Endabnehmer.**

Mit dem Ausbau des Bereichs Messendes Prüfen von Schüttware hat BENSELER seine Sortierkapazitäten verfünffacht. Ergänzend hat das Unternehmen weiteres Personal eingestellt und arbeitet nun im 3-Schicht-Betrieb. „Für unsere Kunden sind wir damit quasi eine verlängerte Werkbank“, erklärt Ralf Ripberger, Leiter Mess- und Sortiertechnik der BENSELER Oberflächentechnik GmbH. Und Kerstin Schumann, Leiterin Vertrieb, ergänzt: „Mit dieser Kapazitätserweiterung und der anschließenden Abwicklung der Logistik können wir unseren Kunden ein Komplettpaket aus Korrosionsschutz, hoher Qualität mit dem Oppm-Fehlerziel und umfassendem Service zur Verfügung stellen.“

BENSELER bietet seit vergangenem Jahr – zusätzlich zu den verschiedenen Korrosionsschutzsystemen für das Beschichten von Schüttgut und Gestellware – alle Möglichkeiten des messenden Prüfens für Schrauben im M4- bis M10-Bereich mit Längen von bis zu 60 mm an: Kern- und Schaftdurchmesser, Steigung oder Spitzbogen bei Gewinden, Überstände oder erkennbare Risse bei Schraubenköpfen oder der Abstand gegenüberliegender Ecken bei den Außenkonturen – um nur einige Prüffaktoren zu nennen. Mit den beiden neuen Slottelleranlagen, die jeweils mit einer 360°-Prüfeinheit ausgestattet sind, kann der Zulieferer nun ein weiteres Prüfkriterium offerieren: die Rundumprüfung des Gewindes. Möglich macht dies –

wie bei den anderen Sortierkriterien auch – ein komplexes Kamerasystem in Kombination mit einer entsprechenden Bildverarbeitungssoftware.

Nach demselben Prinzip arbeiten auch die beiden neuen Glastelleranlagen, die auf das präzise Sortieren von liegenden Teilen ausgerichtet sind. Die ober- und unterhalb sowie seitlich der Glasteller angeordneten Kameras können hier allerdings auch in die Gewinde hineinsehen. Dieser Blick ins „Innere“ der Bauteile ist eine weitere Garantie für die größtmögliche Fehlerfreiheit der zu prüfenden Komponenten. Denn mithilfe dieser neuen Sortiertechnik lassen sich fehlerhafte Teile bis auf wenige ppm (parts per million) aussortieren. Alle Teile, die die Slot- und Glastelleranlagen als NiO (Nicht in Ordnung) erkennen, landen in einem separaten Behälter. Wenn sie auch ein zweites Mal der Sichtung nicht standhalten, werden sie als Schrott deklariert. Alle als iO (in Ordnung) identifizierten Schrauben werden entsprechend den Kundenwünschen verpackt und versandfertig gemacht.

### **Über das reine Sortieren hinaus**

BENSELER hat mit dem Ausbau des Bereichs Messendes Prüfen für Gewindeteile auf die steigende Nachfrage der Hersteller nach Lieferungen mit 0ppm-Fehlerziel reagiert. Inzwischen umfasst dieser Service jedoch weit mehr als das reine Sortieren in Gut- und Schlechteile: BENSELER übernimmt auf Wunsch den gesamten anschließenden Dispositions- und Logistikaufwand seiner Kunden zum Endabnehmer. Das heißt Lagerung, stückzahlgenaue Verpackung in den gewünschten Losgrößen mit der entsprechenden Labelung und den korrespondierenden Begleitpapieren sowie das am individuellen Produktionsbedarf ausgerichtete Losschicken der Teile direkt ins jeweilige OEM-Werk – ohne Umweg über den Kunden.

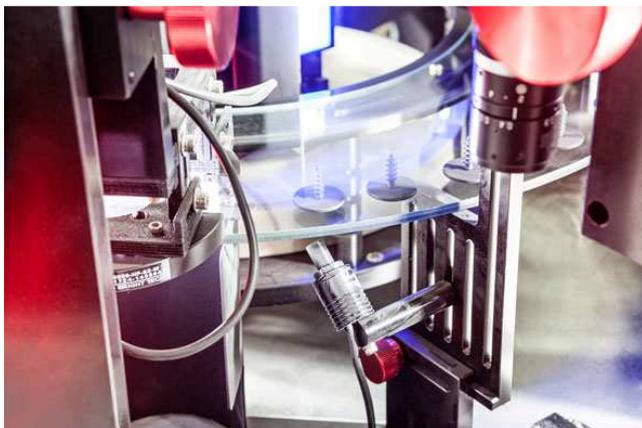
Für diese passgenaue Disposition bietet BENSELER seinen Auftraggebern an, sich mit deren IT-System zu verbinden, um die genauen Abruflosgrößen einsehen und die Aufträge sowohl beim Kunden als auch bei dessen Endabnehmer ein- und ausbuchen zu können. Der Vorteil für BENSELER-Kunden liegt auf der Hand: Der

Aufwand für Verwaltung und Zustellung reduziert sich deutlich. Nicht zu vergessen das Plus für die Umwelt, denn unnötige Transportwege fallen auf diese Weise weg.

**Bildmaterial:**



Die neue Sortiertechnik sortiert fehlerhafte Teile bis auf wenige ppm (parts per million) aus. Teile, die die Slot- und Glastelleranlagen als NiO (Nicht in Ordnung) erkennt, landen in einem separaten Behälter. Wenn sie auch ein zweites Mal der Sichtung nicht standhalten, werden sie als Schrott deklariert.



Mithilfe der neuen Glastelleranlagen prüft BENSELER liegend zu prüfende Teile wie etwa die im Bild zu sehenden kopflastigen

### **Über BENSELER**

BENSELER ist kompetenter Dienstleister und Partner für technisch anspruchsvolle Lösungen in den Bereichen Beschichtung, Oberflächenveredelung, Entgratung und elektrochemische Formgebung von Serienteilen. Die BENSELER-Firmengruppe mit Sitz in Markgröningen bei Stuttgart besteht aus den drei Geschäftsbereichen Organische Beschichtungen, Dünnschichtkorrosionsschutzsysteme und Entgratungen.

Das Unternehmen entwickelt seine Kernprozesse stetig weiter, ergänzt sie um vor- und nachgelagerte Prozesse und pflegt Systempartnerschaften mit seinen Kunden. BENSELER versteht daher die Bedürfnisse des Marktes und kann Lösungen mit Mehrwert anbieten. Acht Standorte in Deutschland stellen auch die räumliche Nähe zum Kunden sicher.

Die BENSELER-Firmengruppe erzielte im Geschäftsjahr 2014 einen Umsatz von rund 130 Millionen Euro. Derzeit sind über 950 Mitarbeiter beschäftigt. Nachhaltigkeit und soziales Engagement prägen neben technischer Expertise das Handeln des seit über 50 Jahren bestehenden Familienunternehmens.

Weitere Informationen unter: [www.BENSELER.de](http://www.BENSELER.de)

Kontakt für die Presse:  
BENSELER Presseservice  
c/o Sympra GmbH (GPRA)  
Martina Hönekopp  
Stafflenbergstraße 32  
70184 Stuttgart  
Tel.: 0711/947670  
E-Mail: [BENSELER@sympra.de](mailto:BENSELER@sympra.de)