

Das Magazin für Kunden und Freunde der Brabender Technologie GmbH & Co. KG

FLUX

/04 Richtig nachfüllen –
sicher dosieren

Probleme bei Nachfüll-
prozessen erkennen und lösen

/10 Erfolgreich am Bodensee

Brabender Technologie auf der
FAKUMA 2018

/16 Familienfest

Kundenevent 60+1

/22 Besser geht immer

Wie die ISO 9001 Vertrauen
schafft

NACHFÜLLEN



FLUX

› editorial



BRUNO DAUTZENBERG

Geschäftsführer
Brabender Technologie
GmbH & Co. KG

HORST VOHWINKEL

Geschäftsführer
Brabender Technologie
GmbH & Co. KG

DR. GÜNTER KUHLMANN

Geschäftsführer
Brabender Technologie
GmbH & Co. KG

Sehr geehrte Geschäftspartner,
liebe Kolleginnen und Kollegen,

alles hat seine Zeit. Mit Blick auf den bunten Strauß an Themen, den wir Ihnen in diesem Heft anbieten, sticht der Faktor Zeit in seinen vielen Dimensionen hervor. Nehmen Sie unseren Leitartikel: Dort befassen wir uns mit dem oft unterschätzten Prozess des Nachfüllens. Kann doch jeder, könnte man meinen. Muss in erster Linie schnell gehen, denken viele. Doch auch hier gilt: Alles braucht den richtigen Takt, damit die Dosierung präzise bleibt.

Dann gibt es eine Zeit zu feiern: Genau genommen gab es die mit Jubiläum und Umzug schon 2017, aber – siehe oben – gut Ding will Weile haben. So haben wir uns bis 2018 Zeit gelassen, um unseren Gästen mit einem Event eine schöne Mischung an Geselligkeit und Information bieten zu können.

Zum Abschluss blickt Horst Vohwinkel auf eine ganze Ära zurück: Der Mitbegründer des FlexWall® verabschiedet sich in den Ruhestand und richtet zum Abschluss noch einmal das Wort an alle, die ihn auf seinem langen Weg mit Brabender Technologie begleitet haben. Wir bedanken uns herzlich bei ihm, denn ohne ihn wäre Brabender Technologie heute nicht das Unternehmen, das es ist.

Herzlich grüßen
Bruno Dautzenberg, Horst Vohwinkel und
Günter Kuhlmann

› profund

Richtig nachfüllen – sicher dosieren
Probleme bei Nachfüllprozessen
erkennen und lösen

04

› machina

Erfolgreich am Bodensee
Brabender Technologie auf der FAKUMA 2018

10

› usus

Dosierlösungen
für Mühlen und die Mischfutterproduktion

12

› lux

Familienfest
Kundenevent 60+1

16

„Das wird nie langweilig“
In der Dokumentation laufen
alle Informationen zusammen.

20

Besser geht immer
Wie die ISO 9001 Vertrauen schafft.

22

Auf Wachstumskurs in Russland
Seit 2003 ist Brabender Technologie
in Moskau aktiv.

24

Horst Vohwinkel sagt Servus
Der Geschäftsführer verabschiedet sich.

26

IMPRESSUM

FLUX ist das Kundenmagazin der
Brabender Technologie GmbH & Co. KG

Herausgeber:
Brabender Technologie GmbH & Co. KG
Kulturstraße 49
47055 Duisburg, Deutschland
Tel.: +49 203 9984-0
email@brabender-technologie.com

Redaktion:
Brabender Technologie GmbH & Co. KG
C&G: Strategische Kommunikation GmbH
www.wir-verstehen-technik.de

Copyright und Nutzungsrechte der Texte
und Bilder:
Brabender Technologie GmbH & Co. KG
www.brabender-technologie.com
Erscheinungsdatum: Dezember 2018

RICHTIG NACHFÜLLEN – sicher dosieren

Sie haben unerklärliche Ausreißer im Prozess oder im Drehmoment? Achten Sie darauf, ob Nachfüllprozesse gleichzeitig laufen. Die wirken sich nämlich mitunter gravierend auf die Wiegeergebnisse aus. ›

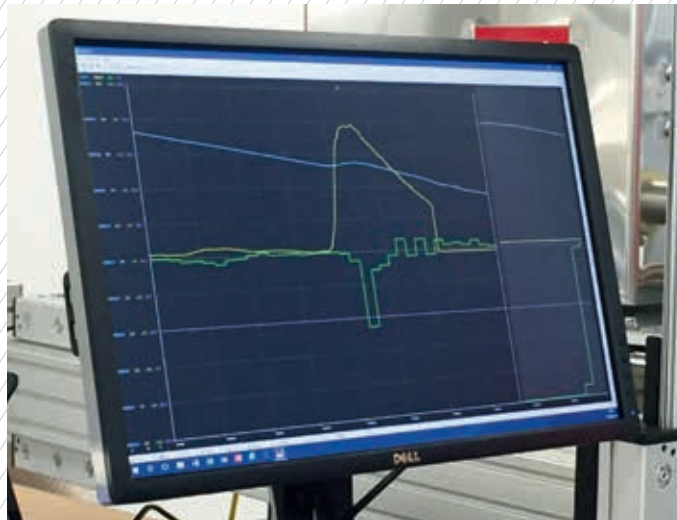


Abb. 1: Auf dem Bildschirm lassen sich die Veränderungen bei der Drehzahl und im Produktfluss sehr gut beobachten.

Im neuen Technikum von Brabender Technologie gibt es eine zweite Ebene, sodass Be- und Nachfüllprozesse präzise mitgetestet werden. „Wie kritisch diese gerade bei kontinuierlicher Produktion für die Verwiegung sind, unterschätzen viele Anwender“, berichtet Ralf Eikermann, Leiter Customer Care. Deshalb sollten Aufbau und Wartung der gesamten Anlage aus einer Hand erfolgen oder zumindest geprüft werden.

Statische Einwirkungen

„Wir kennen das aus unseren Serviceeinsätzen“, erzählt Ralf Eikermann von den Erfahrungen seines Teams. „Oft kaufen Kunden nur die Dosierer und binden diese in vorhandene Befüllsituationen ein. Bei Anlagen für große Dosiermengen geschieht dann mitunter folgendes: Die Dosieranlage wird in einer stabilen Stahlkonstruktion aufgehängt, die problemlos

Abb. 2: Luftströme mit offenem (rechts) und blockiertem Filter (links).

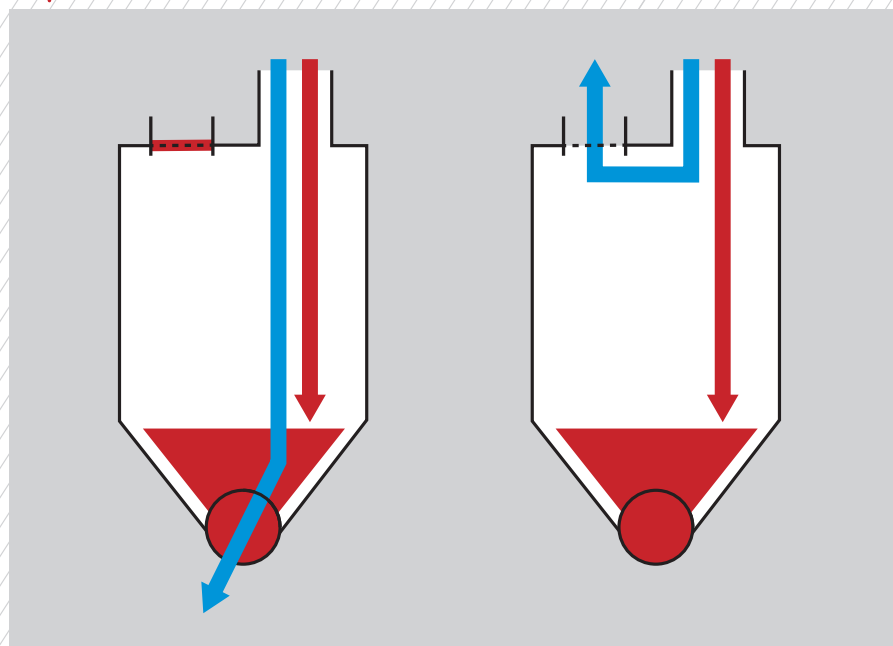


Abb. 3: Normaler Produktfluss



Abb. 4: Produktfluss mit Luftschub bei blockiertem Filter

das Gewicht der Geräte plus dem des Schüttguts tragen kann. Wenn beim Nachfüllen dann aber über der Befüllung ein Bigbag entleert wird, entstehen hohe dynamische Kräfte, die das Gewicht kurzfristig deutlich erhöhen.“ Das hat Auswirkungen auf die Genauigkeit der Dosierung, denn: „Stahl ist zwar stabil, aber auch elastisch. Wir können das nicht mit bloßem Auge sehen, aber wenn durch diese Schwingungen die Austragsvorrichtung auf der Verwiegeinheit aufsetzt, irritiert das die Waage – sie dosiert höher, weil sie eine Gewichtszunahme misst.“ Die Schnecken-drehzahl steigt dann (Abb. 1). „Kunden rufen uns daraufhin an, die Dosierung wäre ungenau. Dabei liegt der Fehler in der baulichen Konstruktion, da die Waage mehr misst als nur das Schüttgut.“

Problem Entlüftung

Auf dem großen Kundenevent am 20. September 2018 in Duisburg (lesen Sie dazu auch den Bericht ab Seite 16) haben die Techniker von Brabender Technologie drei Versuche aufgebaut, die typische Nachfüllproblematiken demonstrierten. Die nicht ausreichende Anlagenstatik war eine davon. Eine andere zeigte ein typisches Problem bei der Verwiegung von Pulvern. Die Problematik war augenscheinlich: Ein Dosierer dosierte

ganz gleichmäßig Pulver. Doch im Moment des Nachfüllens schoss das Schüttgut mit hohem Druck aus dem Schneckenrohr. Was war passiert? Der Filter hatte sich zugesetzt und so war die einzige Öffnung des Dosierers das Schneckenrohr. Wenn der Behälter des Dosierers aufgefüllt wird, muss die Luft daraus entweichen. Das sollte über den Filterausgang geschehen. Ist dieser zugesetzt, bleibt nur das Schneckenrohr, das dann praktisch durchgeblasen wird und unkontrolliert austrägt (Abb. 2).

„Wir erleben bei Serviceeinsätzen immer wieder, dass Kunden sehr schnell und sehr viel nachfüllen, um bei einer gravimetrischen Dosierung die volumetrische Dosierphase möglichst kurz zu halten“, erzählt Ralf Eikermann aus seiner Erfahrung. Der Leiter Customer Care legt den Finger in die Wunde: „Der Effekt ist aber genau der gegenteilige: In großen Rohren ist viel Luft und die muss im Nachfüllprozess entweichen können. Wenn der Filter das nicht verkraftet, drückt die Luft zum einzigen Ausgang – dem Schneckenrohr. Und nimmt dabei kurzfristig viel mehr Pulver mit, als eigentlich dosiert werden sollte“ (Abb. 3 und Abb. 4). Die Lösung dieses Problems: Entweder müssen die Filter regelmäßig gereinigt werden oder ein sogenannter JetFilter kommt zum Einsatz.

Abb. 5: JetFilter



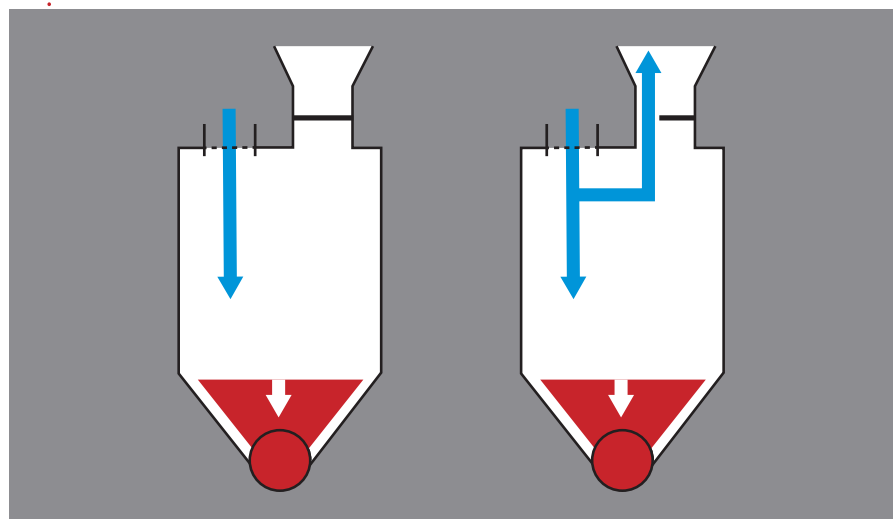
Ein JetFilter entstaubt die Luft, die bei der Befüllung aus dem Behälter verdrängt wird. Im Gegensatz zu normalen Filtern reinigt er sich aber selbst: Vollautomatisch reagiert er auf einen zu großen Strömungswiderstand mit einem Druckluftimpuls, der den ausgefilterten Rohstoff zurück in den Produktionskreislauf bläst. In einem kontinuierlichen Prozess erfolgt die Abreinigung am Ende des Befüllvorgangs innerhalb der Materialberuhigungsphase ohne

Störung der gravimetrischen Dosierung. Bei sehr teuren oder toxischen Stoffen ist der JetFilter ein Muss, aber auch bei anderen Pulvern und feinen Granulaten kann er eine gute Wahl sein. „Am besten lassen sich die Anwender von uns beraten“, empfiehlt Jochen Keesen, Leiter des Technikums. „Wir können sowohl bezüglich der Wahl des richtigen Filters als auch der Reinigungsintervalle bei Normalfiltern immer weiterhelfen.“ (Abb. 5)

Wartung ist entscheidend

In der dritten Demonstrationslinie war ein Dosierer an eine Vakuumförderung angeschlossen. Eigentlich sollten beide Einheiten durch einen Flachschieber voneinander getrennt sein. „Dieser muss aber regelmäßig kontrolliert und gewartet werden“, berichtet Jochen Keesen, der den Versuch aufgebaut hat. „Sonst können Produktreste oder eine defekte Dichtung dazu führen, dass der Flachschieber nicht mehr hundertprozentig schließt und einen kleinen Spalt offen lässt.“ Dann verursacht der Vakuumförderer einen Unterdruck im Dosierer, der sich auf die Waage auswirkt. „In der Folge hebt sich die Waage praktisch an, weil ein permanenter Sog nach oben besteht.“ Auf dem Messbildschirm stellt sich das so dar: Erst geht die Drehzahl kurz runter und dann

Abb. 6: Durch das Vakuum wird Luft aus dem Dosierbehälter durch den undichten Flachschieber nach oben gesogen.



steigt sie stark an, weil der Sog den Behälter leerer erscheinen lässt. Gleicht sich der Druck wieder aus, wird zunächst zuviel dosiert, weil die Drehzahl noch zu hoch ist. (Abb. 6)

Bei der anschaulichen Vorführung im Technikum zeigten viele Nachfragen, dass Brabender Technologie beim Thema „Nachfüllen“ das Problembewusstsein der Besucher geweckt hat. Entsprechend zufrieden waren auch die Mitarbeiter aus den Bereichen Service und Technikum, die die Experimente entwickelt

haben. „Kontinuierliche Prozesse werden immer beliebter“, weiß Ralf Eikermann. „Für uns bedeutet das, das Nachfüllen ins Bewusstsein des Kunden zu bringen und den Prozess in den Vordergrund zu rücken.“ (Abb. 7) ■

Abb. 7: Bei der Demonstration konnten die Besucher die Ausreißer in der Verwiegung sehr gut verfolgen. Ralf Eikermann erläutert die Kurve.



In unserem YouTube-Kanal finden Sie den Film zum Thema Nachfüllen!



Erfolgreich AM BODENSEE

Die Königin unter den Kunststoffmessen ist zweifelsfrei die K in Düsseldorf. Doch in den Zwischenjahren pilgert die Gemeinde nach Friedrichshafen: Dort findet die FAKUMA statt, die 2018 bereits zum 26. Mal Experten aus der Kunststoffverarbeitung zusammengebracht hat.

„Auf der FAKUMA geht es kleiner und familiärer zu als auf der K, aber gerade im europäischen Markt ist diese Messe sehr etabliert. Wir treffen hier vor allem prozessorientierte Anwender mit hohem Know-how“, berichtet Antonio Seising, Vertriebsleiter von Brabender Technologie. Auch an Internationalität mangelt es der Bodensee-Messe nicht: die 47.650 Besucher kamen aus 126 Ländern nach Friedrichshafen, wo das kompakte Messezentrum wieder komplett ausgebucht war. Knapp 2000

Aussteller präsentierten Lösungen zur Kunststoffverarbeitung: neue Werkstoffe, effiziente Fertigungsverfahren, 3D- und 4D-Druck-Verfahren, digitalisierte und automatisierte Produktionslösungen, bezahlbare und robuste Leichtbau-Strukturen – die Anforderungen der Kunststoffkunden steigen und die Industrie hält mit.

Schneller Wechsel, kaum Stillstand
Brabender Technologie präsentierte sich in Halle A6 mit zwei Kernapplikationen: Der FlexWall®-Plus-Dosierer

ist eine universelle Dosierdifferenzialwaage für praktisch alle rieselfähigen Schüttgüter wie Pulver, Granulate oder Chips. Sein flexibler Polyurethan-Trog verfügt über seitliche Massagepaddel für schonenden Massenfluss. Je nach Schüttgut und Leistungsbereich können austauschbare Schneckenprofile zum Einsatz kommen. Bei der auf der FAKUMA 2018 ausgestellten FW 40 Easy Change-Variante sind Trog, Schnecke, Schneckenrohr und Gehäuse eine konstruktive Einheit. Schnellverschlüsse verbinden diese

mit Chassis und Antrieb. Sie müssen lediglich gelöst werden, damit das Restschüttgut entnommen werden kann.

Interessierte konnten sich auf der Messe selbst von der unkomplizierten Bedienung überzeugen. Denn mit der austauschbaren Dosiereinheit können Anwender Stillstandzeiten bei Produktwechseln deutlich verkürzen, da die Wechseleinheit während der Reinigungsphase weiter dosiert. Nach einer schnellen Trocken- und Nassreinigung steht einem erneuten Produktwechsel nichts im Wege. Das minimiert Reinigungszeiten, beschleunigt den Schüttgutwechsel und macht mehr Rezepturen mit weniger Geräten möglich. „Gerade der Easy Change ist ein sehr dankbares Ausstellungsstück, weil wir den Wechsel der Dosiereinheit mit wenigen Handgriffen zeigen können. Das ist sehr überzeugend“, berichtet Ralf Kanter.

Fasern in Fluss bringen

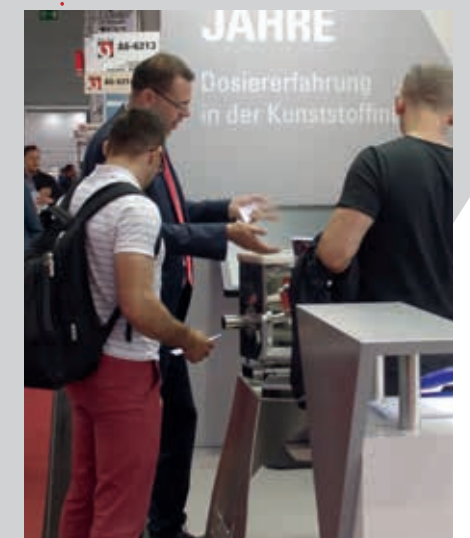
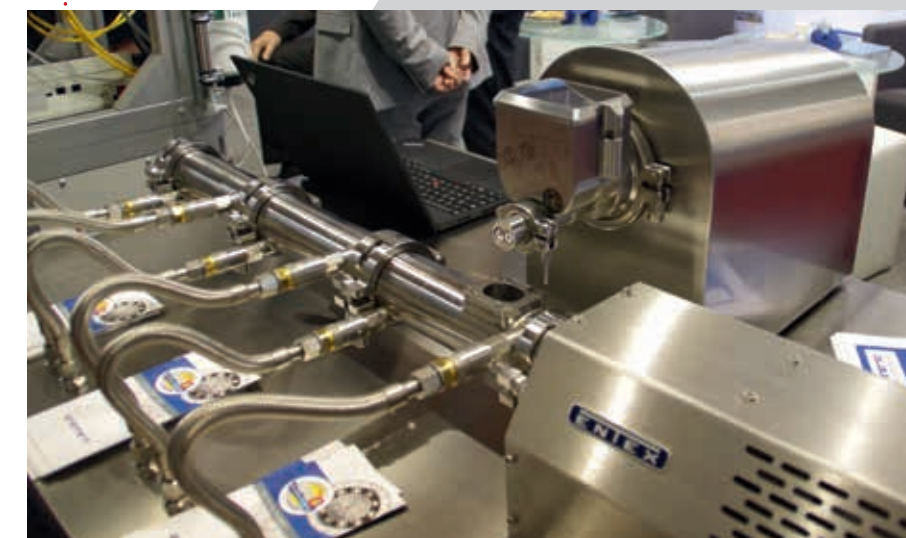
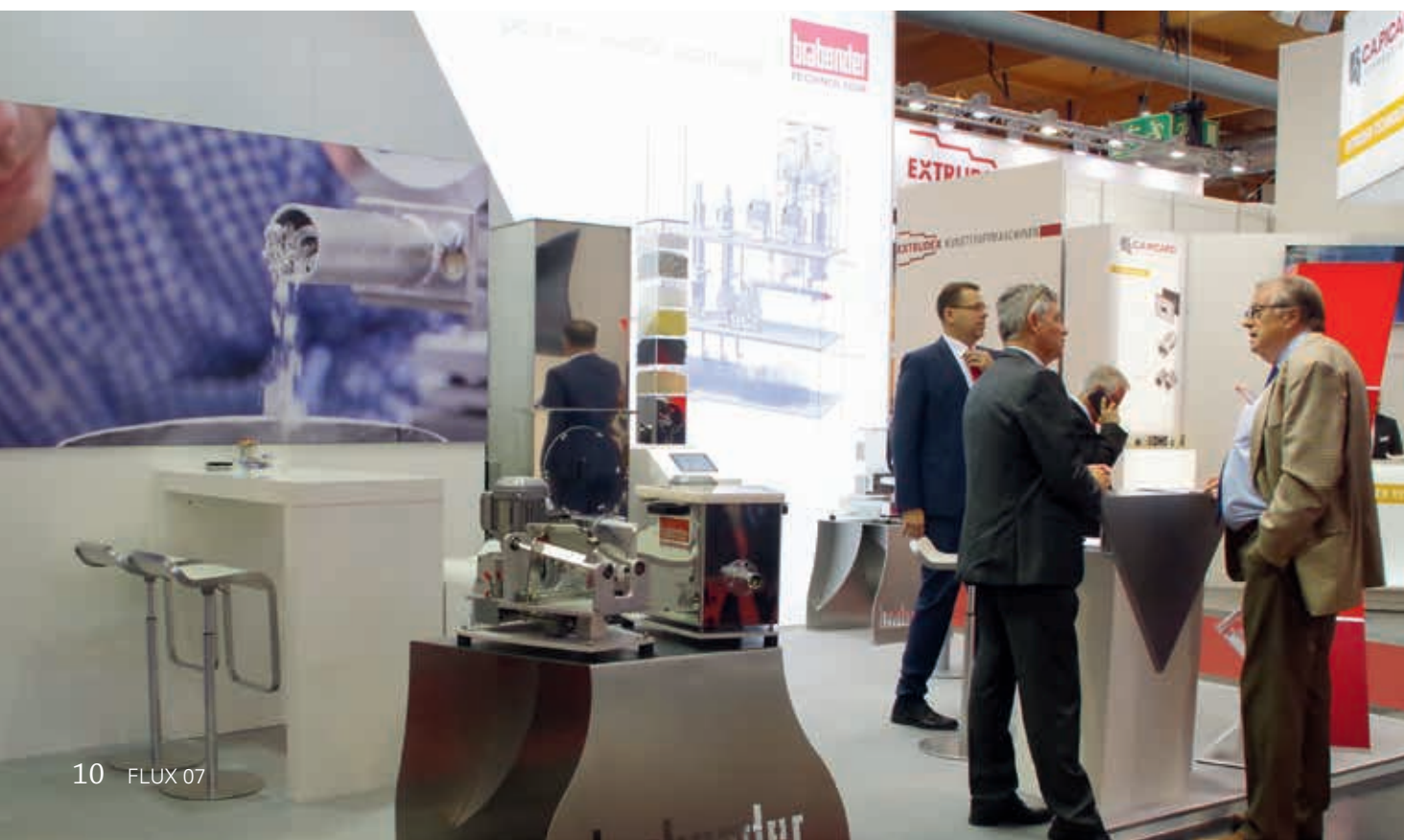
Ein weiteres Highlight der Messe war der Faserdosierer FiberXpert,

den Brabender Technologie erstmalig im vergangenen Jahr vorgestellt hat. Dieses Gerät hat sich inzwischen in unterschiedlichen Industrien bewährt und gehört zu den Besonderheiten im Produktportfolio von Brabender Technologie. Der FiberXpert ist für anspruchsvolle, faserige Dosiergüter konzipiert. Dazu gehören zum Beispiel Folienrandschnipsel, Holzwolle, Carbonfasern oder Teppichverschnitt. Diese Materialien zu aktivieren, ohne ihre Struktur zu zerstören, ist äußerst heikel. Der Spezialdosierer ist dazu in der Lage – nicht nur unter Laborbedingungen, sondern auch in der Produktion. „Auf der letzten FAKUMA haben wir diesen Dosierer bereits gezeigt, aber in diesem Jahr können wir auch aus der Praxis berichten“, erklärt der Vertriebsexperte. „Diese Erfahrungen sind in Messegesprächen sehr hilfreich. Ein Jahr nach Markteinführung haben wir eine Menge zu berichten.“

Planetenwalzenextruder mit MiniTwin

Ein drittes Gerät stand zwar auf der FAKUMA aus, aber nicht auf dem

Stand von Brabender Technologie. In der gleichen Halle war beim Geschäftspartner ENTEX Rust & Mitschke eine Anlage aufgebaut: ein Planetenwalzenextruder im Laborformat mit Temperatureinheit, mit dem unter anderem aktive Substanzen gemischt werden können. Die für Kleinstmengen von wenigen Hundert Gramm pro Stunde, aber auch bis zu circa fünf Kilogramm pro Stunde ausgelegte Anlage nutzt einen MiniTwin-Dosierer zur Materialzuführung. Thomas Malzahn von ENTEX bezeichnet den neuen L-WE30 als Erlenmeyerkolben des 21. Jahrhunderts: „Damit bieten wir den Entwicklungsabteilungen – ganz besonders im Bereich der Kosmetikindustrie – eine Alternative zu den bekannten Systemen.“ Der MiniTwin ist ein fester Bestandteil der Anlage. ENTEX und Brabender Technologie verbindet eine jahrzehntelange Partnerschaft. Die beiden im Ruhrgebiet ansässigen Unternehmen haben viele gemeinsame Projekte realisiert und kooperieren auch bei Neuentwicklungen. ■



Auf dem Stand von ENTEX vervollständigt ein MiniTwin einen Planetenwalzenextruder.

Ideal zum Vorführen: der schnelle Wechsel mit dem Easy Change.

DOSIERLÖSUNGEN

für Mühlen und die
Futtermittelproduktion



Auf der diesjährigen Anuga FoodTech in Köln stellte Brabender Technologie eine neue Bandwaage im Hygienic Design vor.



Je nach Schüttgut eignen sich unterschiedliche Schneckenprofile.



Der bewährte FlexWall® Plus ist auch im Hygienic Design erhältlich.

Mühlen und Mischfutterbetriebe ernähren die Welt: Ohne sie gäbe es keine Brot- und Fleischerzeugnisse. Dabei sind ihre Erzeugnisse ausgesprochen vielfältig, die reichen von Mehlen und Grieß, Flocken und Extrudaten bis zu fertigen Müsli- und Futtermischungen. So unterschiedlich wie diese Produkte sind die Rohstoffe und Herstellungsprozesse, in denen Dosierer dafür sorgen, dass alles im Fluss bleibt.

Brabender Technologie entwickelt seit über 60 Jahren Dosierer für die Nahrungsmittel-, Kunststoff- und Pharmaindustrie und bietet ein entsprechend breites Spektrum an Geräten an. „Für schlecht rieselfähige und anhaftende pulverförmige Produkte, wie zum Beispiel Mehle, können Schneckendosierer eine Lösung sein“, weiß Guido Obler, Food-Spezialist bei Brabender Technologie. Abhängig von den Produkteigenschaften kommen Spiral-, Blatt-, oder Doppelkonkavschnecken zum Einsatz. „Spezialschnecken mit progressiven Steigungen sorgen für eine besonders schonende Dosierung von empfindlichen Produkten.“

Wichtig: ein konstanter Schneckenfüllgrad
Für eine genaue, kontinuierliche Dosierung ist ein konstanter Schneckenfüllgrad wichtig.

Damit sich über der Schnecke keine Produktbrücken im Dosierer bilden, können Rührwerke das Schüttgut in Bewegung halten und für einen gleichmäßigen Massenfluss sorgen. Bei den Schneckendosiergeräten vom Typ DSR (Dosierschnecke mit Rührwerk) oder DDSR (Doppel-Dosierschnecke mit Rührwerk) stellt ein Rührwerk mit horizontaler Welle sicher, dass sich die Schnecke über die gesamte Troglänge gleichmäßig füllt.

Für besonders empfindliche Zutaten wie zum Beispiel Extrudate, Nüsse oder gefriergetrocknete Produkte, die durch ein Rührwerk beschädigt werden könnten, eignen sich speziell Vibrations-Dosierer vom Typ DVT (Dosierer mit Vibrationstrog). Guido Obler erklärt das Dosierprinzip: „Das frei aus dem Waagenbehälter auf den Trog laufende Schüttgut wird durch Vibration zum Auslauf bewegt, wobei die Schwingungsamplitude die Dosierleistung regelt.“

Schüttgut sanft massiert

Eine andere Möglichkeit, die einmalig bei Brabender Technologie ist, ist der patentierte FlexWall®-Dosierer mit Massagepaddeln. „Sie bewegen von außen den flexiblen Polyurethantrog und machen Rührwerke im Produktraum überflüssig.“ Die Trapezform des Dosierers

generiert einen Massenfluss in die Dosierschnecke. Einen entscheidenden Vorteil bietet dieser Dosierer auch bei der Anlagenplanung, erläutert der Experte: „Aufgrund seiner Bauweise können mehrere FlexWall® platzsparend kreisförmig angeordnet werden.“ Alle produktberührenden Teile lassen sich mit wenigen Handgriffen von der Basis lösen und anschließend einfach reinigen.

Wie alle Brabender Dosierer wird der FlexWall® als volumetrische wie auch als gravimetrische Ausführung gebaut. Dosiergeräte als Dosierdifferenzialwaagen bieten höchste Genauigkeit, um den Dosierstrom zu kontrollieren und den Herstellungsprozess zu überwachen. Ein wichtiges Prozessmerkmal für kontinuierlich arbeitende Dosierdifferenzialwaagen ist das schnelle Nachfüllen, denn während des Nachfüllprozesses erfolgt eine Phase der volumetrischen Dosierung. Um diese möglichst kurz zu halten, sollte die Nachfüllleistung um mindestens Faktor Zehn höher ausgelegt sein als die Dosierleistung. Eine intelligente, selbstlernende Steuerung sorgt jedoch auch während der Befüllphase für die gleiche hohe Dosiergenauigkeit wie während der gravimetrischen Phase, sofern die Befüllungen reproduzierbar sind.

Vielseitig und schnell: Bandwaagen

Hervorragend geeignet für kontinuierliche Prozesse sind auch Bandwaagen. Ihre Durchlaufleistung berechnet sich als Produkt von Bandbelegung und Bandgeschwindigkeit. Sie empfehlen sich besonders für hohe Dosierleistungen, da sie direkt aus den Vorlagebehältern das Dosiergut abziehen. „Bandwaagen von Brabender Technologie sind zum Beispiel in der Produktion von Müsliriegeln beliebt, wo sie Getreideflocken oder Nüsse dosieren“, weiß Guido Obler aus Erfahrung.

Alle genannten Geräte stehen im Hygienic Design zur Verfügung und sind konform zu den EHEDG-Richtlinien. Sie sind so konstruiert, dass sie sich einfach demontieren und schnell reinigen lassen. Ecken und Kanten sind weitgehend abgerundet und Oberflächen mit geringen Rautiefen ausgeführt, sodass sich Verschmutzungen nicht festsetzen können. ■

FAMILIENFEST

60⁺¹
JAHRE 1957-2017

Kundenevent statt Firmenjubiläum oder – wie es bei Brabender Technologie intern hieß – „60+1“: Weil 2017 mit Neubau und Umzug im laufenden Betrieb ein turbulentes Jahr war, ließen sich die Duisburger mit dem Feiern so lange Zeit, bis sie sich und ihre neue Heimat richtig gut in Szene setzen konnten. Eine gute Entscheidung, wie die gelungene Veranstaltung bewies.

Ob aus Kanada, Russland, Indien, Dubai und China: Zu diesem Fest waren alle Mitarbeiter aus der ganzen Welt eingeladen – und gekommen, zu erkennen an den leuchtenden roten Polohemden. Zu den Gästen gehörten Kunden, Partner und natürlich die Eigentümerfamilie. Begrüßt wurden alle von Geschäftsführer Bruno Dautzenberg, Duisburgs Oberbürgermeister Sören Link und dem Hauptgeschäftsführer der Industrie- und Handelskammer Niederrhein, Dr. Stefan Dietzfelbinger. Dass Brabender Technologie sich trotz Globalisierung, Wachstum und stetem Konkurrenzdruck das Selbstverständnis als Familienunternehmen bewahrt hat, beeindruckte den Oberbürgermeister besonders: „Ich halte das für sehr bemerkenswert. Und daher kann ich nicht nur zum Jubiläum, sondern auch den Mitarbeitern zu ihrem Unternehmen gratulieren.“

Führungen und Vorführungen im neuen Gebäude

Nach den kurzen Reden startete auch schon das Programm. Für die deutschen und englischen Führungen wurden Kleingruppen gebildet. Nach einem kleinen Rundgang durch die Fertigung standen im Technikum die Experten bereit, die Experimente rund um das Thema Be- und Nachfüllung aufgebaut haben (lesen Sie dazu auch den Leitartikel ab Seite 4). Auf großen Monitoren konnten die Gäste sehen,

wie sich etwa ein zugesetzter Filter oder ein klemmender Schieber auf die Verwiegung auswirken, wenn das Schüttgut im Nachfüllprozess in Bewegung kommt.

Ebenfalls im Technikum war auch eine simulierte Fernwartung zu sehen: Der „Kunde“ mit einem fehlerhaften Dosiergerät telefonierte aus dem Technikum live mit der Fernwartung. Diese war über einen großen Monitor zugeschaltet, so dass die Zuschauer beide Parteien in Interaktion verfolgen konnten. So konnte sich dieser Service einmal einem breiten Publikum präsentieren und die Vorteile der Fernwartung zeigen.

Zum Abschluss des Rundgangs kam die Gruppe ins Foyer, wo aktuelle und historische Geräte und Steuerungen von Brabender Technologie ausgestellt waren. Hier standen langjährige Mitarbeiter zu Gesprächen und für Fragen bereit.

Entspannt, gesellig – Ruhrgebiet pur

Selbstverständlich war auch für das leibliche Wohl gesorgt. An verschiedenen Ständen gab es Köstlichkeiten gegen den kleinen und den großen Hunger, Kaffeespezialitäten und italienisches Eis. Auch die Ruhrgebietsspezialitäten Currywurst und Pils durften nicht fehlen. Zur Unterhaltung trug die Kay Grossmann Band bei, die mit unaufringlicher Live-Musik für beschwingte Laune

Keine Anreise zu weit: Aus der ganzen Welt waren die Kollegen nach Duisburg gereist, im Bild das Team China.



sorgte. Wer Lust auf Bewegung hatte, konnte auf dem Segway-Parcours seine Geschicklichkeit beweisen.

Ebenfalls mit einem Stand vor Ort war „Deutschland rundet auf“. Brabender Technologie unterstützt diese gemeinnützige Organisation, die Projekte gegen Kinderarmut finanziert. Neben dem bekannten „Aufrunden, bitte!“ an der Supermarktkasse für Privatpersonen können auch Unternehmen diese Spendenbewegung als Plattform für ihr soziales Engagement nutzen – Brabender Technologie geht als gutes Vorbild voran und inspirierte auch andere, mitzumachen.

Bei Gästen und Mitarbeitern kam dieser gemeinsame Nachmittag hervorragend an. Nachdem sich die Gäste am Ende der Veranstaltung verabschiedet hatten, saßen die Mitarbeiter noch lange beisammen – so international und entspannt kommt man schließlich nicht alle Tage zusammen. Nur zum sechzigsten Geburtstag. Plus Eins! ■

„Eine weltweit führende Marktposition, ein nagelneuer und hochmoderner Unternehmenssitz und eine Mitarbeiterschaft, auf die man sich jederzeit verlassen kann – das kann man auch mit den Worten übersetzen: Die Zukunft kann kommen.“

„60 Jahre sind ein besonderer Geburtstag, denn nur wenige Unternehmen erreichen dieses Alter. In dieser Zeit passiert viel, ganz besonders im technischen Bereich. Ich gratuliere Ihnen zu dieser Leistung!“



Sören Link
Oberbürgermeister der Stadt Duisburg



Dr. Stefan Dietzfelbinger
Hauptgeschäftsführer der IHK Niederrhein

Zum Jubiläum gratulierte die IHK Niederrhein mit einer Urkunde. Im Bild v.l.n.r.: Horst Vohwinkel und Bruno Dautzenberg (beide Geschäftsführer Brabender Technologie), Dr. Stefan Dietzfelbinger (Hauptgeschäftsführer IHK Niederrhein), Sören Link (Oberbürgermeister von Duisburg), Dr. Günter Kuhlmann (Geschäftsführer Brabender Technologie)

Im neuen Technikum konnten die Gäste an drei Experimenten die Wirkungen von Befüllproblemen hautnah erleben.

STIMMEN ZUM EVENT:

„Ich habe Brabender Technologie das erste Mal vor drei Jahren hier besucht, da war dieser Bau noch nicht da. Das sind gewaltige Schritte, in denen sie sich entwickelt haben, deshalb wollte ich mir das hier gerne einmal anschauen.“

Armin Felder, Becorit

„Wir sind ein sehr stolzer Partner, was Brabender Technologie angeht, die Zusammenarbeit ist sehr schön und sehr effektiv – das kann gerne so weitergehen. Wir fühlen uns als Partner gewertschätzt.“

Friedrich Fackert, Unternehmen Fritz Fackert

„Was wir Brabender Technologie für die Zukunft wünschen? Dass

es so weitergeht wie bisher! Wir sind rundum zufrieden.“

Florian Duchardt, Eltherm

„Die meisten Menschen, mit denen wir hier zusammenarbeiten, kennen uns seit Jahrzehnten. Dort sind viele langjährige Mitarbeiter und bei uns ist das auch so. Das ist optimal.“

Richard Pokutta, Kunststoffwerk Voerde

„Unternehmen wie Brabender bestimmen die Zukunft des Ruhrgebiets und wir hoffen natürlich, dass sie auch die nächsten 60 Jahre so weitermachen!“

Thomas Malzahn, Entex Rust & Mitschke

Für einen kleinen atmosphärischen Eindruck haben wir das Event in einem Film festgehalten.





Peter Schell leitet die Dokumentation bei Brabender Technologie.

"Das wird NIE LANGWEILIG"

Wer schreibt, der bleibt – so will es sogar der Gesetzgeber. Keine Maschine darf an den Kunden ohne Dokumentation ausgeliefert werden. Ihre Erstellung ist eine Sache für Spezialisten.

Peter Schell hat vor rund 20 Jahren die Abteilung Dokumentation übernommen. Mit seinen beiden Mitarbeiterinnen Silke Askerc und Tanja Lippert bildet er schon fast genauso lange ein stabiles Team, das von einer externen Mitarbeiterin ergänzt wird. „Obwohl der Dokumentationsaufwand seitdem enorm gestiegen ist, haben wir durch organisatorische Maßnahmen noch immer gegensteuern können“, berichtet er. Papier ist aus seinem Archiv schon lange verschwunden, in der Dokumentation hat die Digitalisierung längst die Abläufe verschlankt. Das wird sich weiter fortsetzen: „Aktuell

bauen wir ein Dokuportal auf, um Dokumentationen für die externen Nutzer zugänglich zu machen.“ Gleichzeitig übernimmt das Portal dann die Archivfunktion für die interne Nutzung.

Kommunikation ist alles

Archivierung und Nachvollziehbarkeit ist ein großes Thema in der Abteilung. Dokumentationen müssen für die Lebensdauer einer Maschine vorgehalten und bei Bedarf angepasst werden. „Modernisierungen und Retrofits stellen uns immer wieder vor Herausforderungen“, erzählt

Peter Schell. Oft erlischt durch ein Update der Lebenszyklus der alten Maschine, und eine „neue“ mit neuem Typenschild und neu zu erstellender Dokumentation entsteht.

Diese neuen Dokumentationen sind aber in der Regel viel umfangreicher und aufwendiger, wenn z.B. Zertifikate aus dem ursprünglichen Herstellungsjahr für „alte“ Komponenten benötigt werden – und damit beginnt für die Mitarbeiter in der „Doku“ die Jagd. „Ein Großteil unserer Arbeit ist Recherche – nach den benötigten Informationen und Dokumenten. Daher

müssen wir viel kommunizieren und nachfragen, anders geht es gar nicht.“

Die drei Kollegen aus der Doku arbeiten von Anfang an parallel zur Herstellungskette, an deren Ende die Dokumentation den Geräten beigelegt wird. Schon mit der Freigabe des Auftrags erhalten sie die Informationen, wann der Versand erfolgen soll, in welchen Sprachen die „Doku“ gebraucht wird und ob es Anpassungen an den Geräten gibt, die berücksichtigt werden müssen. Mit diesen Informationen startet bereits die Planung der Dokumentation, z.B. die Übersetzungen in die benötigten Sprachen. Insgesamt verwaltet die Abteilung Dokumentationen in 26 Sprachen, teils mit landes-/auftragsspezifischen Zusatzdokumenten. „Aber wir beschränken uns auf die EU-Amtssprachen – es gibt zum Beispiel nur Portugiesisch und kein brasilianisches Portugiesisch. Sonst wäre der Aufwand viel zu hoch“, schränkt Peter Schell ein.

Eine Haftungsfrage

„Wenn sich ein Auftrag im Laufe der Herstellung verändert, müssen wir das erfahren, sonst stimmt hinterher die Dokumentation nicht“, erläutert er. Denn das hat rechtliche Konsequenzen. „Die Maschinenrichtlinie verlangt, dass die mitgelieferte Dokumentation dem As-Built-Zustand entspricht. Ansonsten hat die Lieferung einen Mangel, für den Brabender-Technologie haftet. Wenn in der Produktion eines Kunden etwas passiert und ein Schaden entsteht, sind heutzutage die Dokumentationen sofort ein wichtiger Bestandteil der Ermittlung.“

Als größte Herausforderung und gleichzeitig größten Spaß empfindet Peter Schell die Entwicklung neuer Geräte. „Als Ingenieur macht mir der Austausch mit den Kollegen der Konstruktion große Freude. Wir als Doku können die Bedieneransicht einbringen, das ist immer sehr abwechslungs-

reich.“ Bei größeren Projekten ist auch die Zusammenarbeit mit allen Zulieferern intensiv, deren Dokumente eingebunden werden müssen. Diese Projekte erfordern zusätzliche Dokumente, z.B. Montageanleitungen für den Servicetechniker. Am Ende steht die Abschlussdokumentation des übergebenen Geräteaufbaus, die sogenannte As-Built-Dokumentation, in der dann auch bei der Inbetriebnahme durchgeführte Veränderungen enthalten sind. „Eine Dokumentation lebt, sie wird mit jeder Veränderung angepasst, um haftungssicher zu sein.“ Je komplexer Dosiervorgänge und Projekte werden, desto anspruchsvoller wird auch die Dokumentation. Für Peter Schell und seine Kolleginnen eine willkommene Herausforderung: „Das wird nie langweilig, weil immer alles in Bewegung ist.“ ■

Hier wird Druck ausgeübt: die technische Hauptschlagader der Dokumentation.





BESSER geht immer

Brabender Technologie ist nach der neuesten ISO 9001 zertifiziert. Sie ist die Norm des Qualitätsmanagements und hat ein primäres Ziel: Kundenzufriedenheit.

Normen – Prüfer – Audits. Bei diesen Worten strahlen die Augen von Waldemar Podworny. Wo andere Menschen in erster Linie viel Aufwand und noch mehr Kontrolle wähen und sich am liebsten verstecken, ist er so richtig in seinem Element. „Die ISO 9001 ist eine Norm der Verbesserung, die in erster Linie die Kundenzufriedenheit im Blick hat. Sie fordert ein stetiges Qualitätsmanagement mit dem Ziel kontinuierlicher Weiterentwicklung. Damit steht sie hundertprozentig im Einklang mit unseren Unternehmenszielen“, erklärt der Leiter des Qualitätsmanagements von Brabender Technologie.

Eine Norm der Verbesserung

In der Tat lesen sich viele Abschnitte der aktuellen ISO 9001 wie ein Handbuch des guten Managements. Sie betonen die Wichtigkeit des Qualitätsmanagements, die Verantwortung der Unternehmensleitung, einen verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen, eine prozess- und risikobasierte Organisation. Leistungen und Optimierungen müssen plan- und messbar sein. „Und trotzdem ist es keine Norm der Perfektion, sondern der stetigen Verbesserung“, beschreibt Waldemar Podworny den Ansatz. „Feh-

ler sind nicht per se schlimm, ganz im Gegenteil. Sie bieten Anlass zur Prüfung und zu Innovation. In unserem Unternehmen herrscht eine offene Kritikkultur. Denn kritikfähig zu sein bedeutet, sich wohlwollend Fehlern zu nähern und so echtes und erfolgreiches Wachstum zu ermöglichen. Ist ein Fehler passiert, ist das immer unangenehm. Doch wer einen Fehler verursacht hat und ihn vertuscht oder nicht korrigiert, begeht bereits einen zweiten! Für uns ist daher ein angst- und sanktionsfreier Umgang mit Fehlern eine wichtige Voraussetzung für ein erfolgreiches Qualitätsmanagement.“

Für viele große Unternehmen ist die Zertifizierung nach ISO 9001 eine Grundvoraussetzung für gemeinsame Geschäfte. Daher ist Brabender Technologie bereits seit 1994 zertifiziert. Seitdem sorgen ein jährliches kleines Audit und ein Vollaudit im Dreijahres-Rhythmus für eine permanente Wirksamkeitskontrolle. Doch nicht nur die teilnehmenden Unternehmen, auch die Norm selbst steht unter dauernder Beobachtung und wird regelmäßig angepasst – zuletzt 2018. Seitdem werden Prozesse und Risiken stärker betrachtet. Insgesamt sind über

eine Million Firmen zertifiziert. „Die ISO 9001 schafft das Vertrauen, dass auch das Partnerunternehmen Qualität und Kundenorientierung an erste Stelle setzt. Damit hat sie erhebliche marktstrategische Bedeutung“, betont Waldemar Podworny.

Die Mitarbeiter mitnehmen

Für die Mitarbeiter ist das beständige Streben nach Verbesserung nicht immer angenehm, denn damit gehen immer auch Veränderungen einher. „Natürlich entstehen durch Wandel auch Belastungen. Wir haben das bei Brabender Technologie gerade durch den Neubau und die damit einhergehenden strukturellen und organisatorischen Neuerungen erlebt“, erzählt der QSM-Manager. „Gerade, wenn verschiedene Prozesse parallel umgestellt werden, bringt das Verunsicherung und im ersten Moment auch oft Ablehnung. Erst mit der Zeit, mit Ausprobieren, Gewöhnung und den ersten guten Erfahrungen stellt sich auch Akzeptanz ein.“

Aus der Perspektive des Qualitätsmanagers sind Zeiten des Umbruchs besonders spannend, denn neue Prozesse müssen validiert und mög-

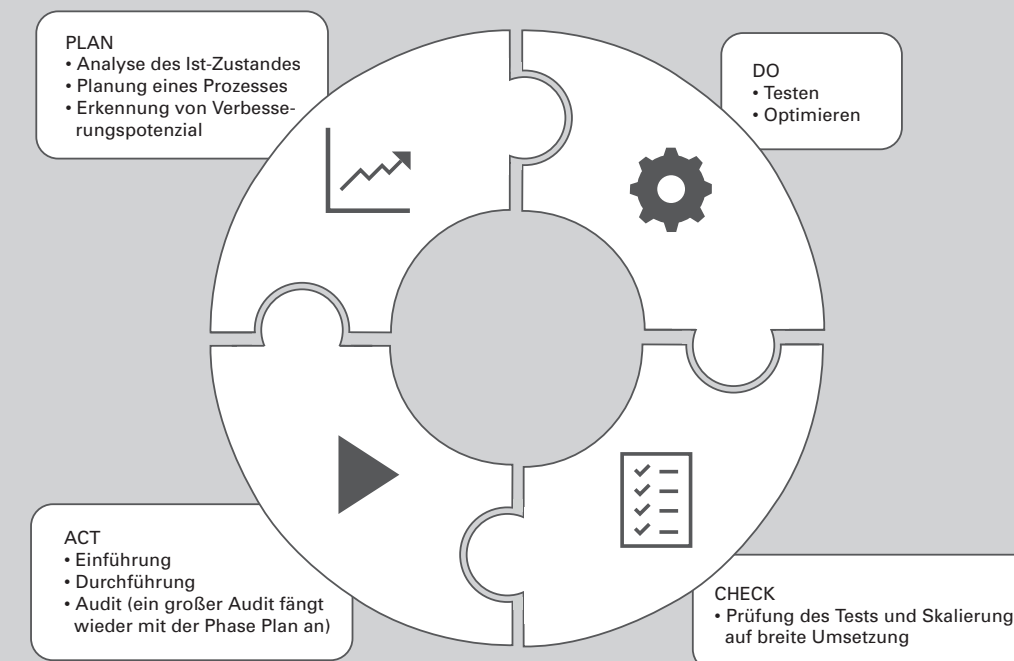
licherweise angepasst werden (siehe auch Kasten Qualitätszyklus). Daraus resultiert viel Stoff für das nächste Audit, denn die aus einer Umstrukturierung resultierenden Vorteile sind für den Prüfer natürlich von hohem Interesse. „Unser Ziel ist es, immer noch besser zu werden. Die ISO 9001 unterstützt uns darin und macht unsere Fortschritte transparent.“ Als Qualitätsmanager sieht Waldemar Podworny in erster Linie das Potenzial. „Ich halte es mit dem Porzellanfabrikanten und Politiker Philip Rosenthal: Wer aufhört, besser zu werden, hat aufgehört, gut zu sein.“ ■

INFO

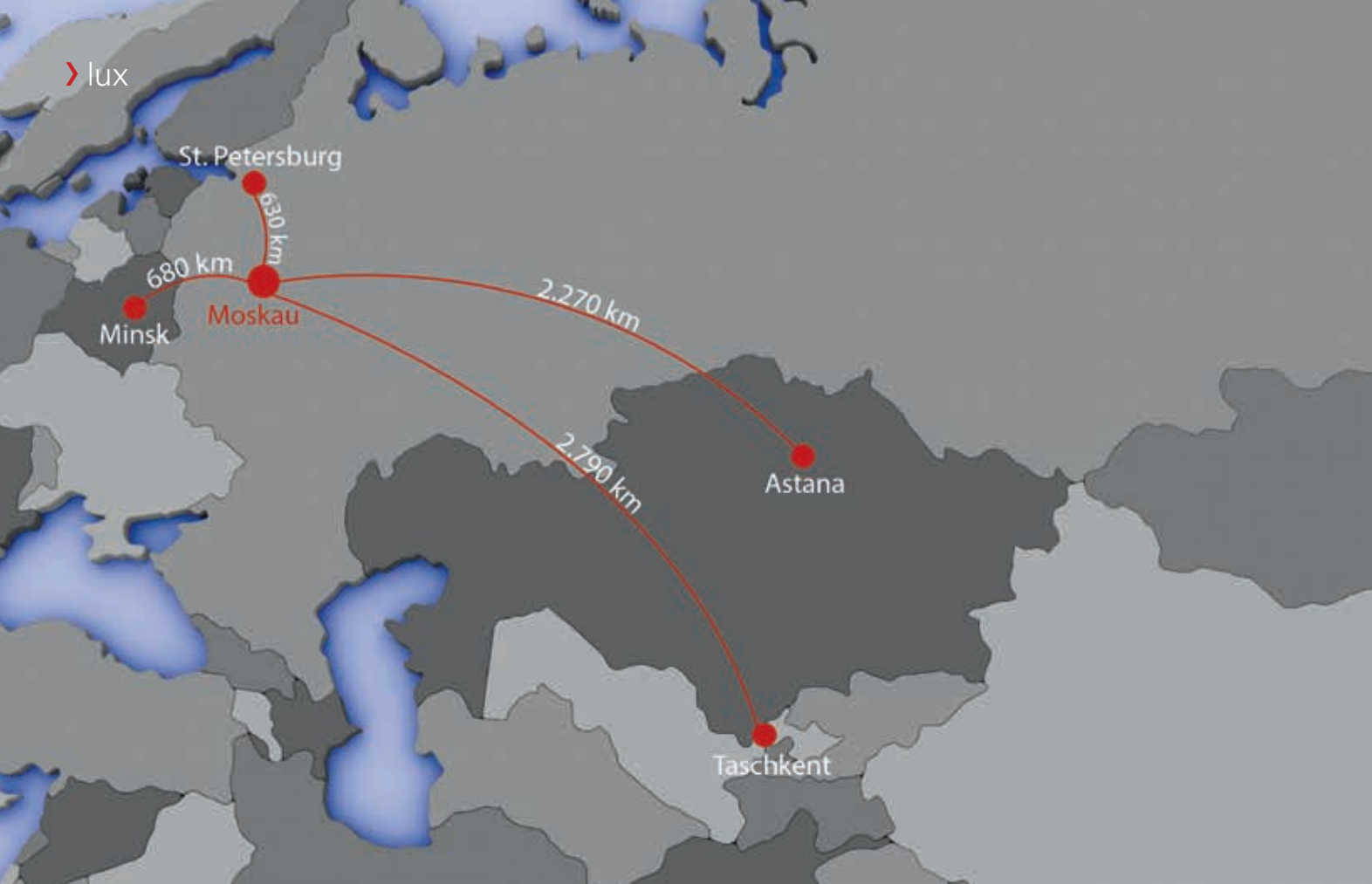
SO PROFITIEREN DIE KUNDEN

- Analyse der Kundenzufriedenheit
- kontinuierliche Verbesserungen
- Beobachtung von Reklamationen und Serviceleistungen
- eindeutiges Qualitätsversprechen
- klare Zuordnung von Zuständigkeiten und Verantwortungen
- transparente Abläufe

Qualitätszyklus



Der prozessorientierte Ansatz basiert auf den vier Hauptprozessen, welche einen Input in einen Output umwandeln. Die Norm betrachtet diese und vergleicht die Sollwerte der Planungen mit den Ist-Werten. Bei Abweichungen werden Verbesserungen und Veränderungen definiert und geplant.



Auf Wachstumskurs IN RUSSLAND

Der russische Kunde ist anspruchsvoll. Er weiß genau, was er will und verhandelt mit Nachdruck. „Wir Russen sind in Kundenbeziehungen wenig emotional und sehr kritisch. Bei uns zählen allein Fakten und Argumente“, berichtet Julia Krasilova, Geschäftsführerin der russischen Niederlassung. Die „ООО“ oder Obschtschestwo s ogranitschennoi otwetstvennostju (russisch Общество с ограниченной ответственностью), die dortige Version der GmbH, besteht seit dem 19. Dezember 2012. „Aber in Russland sind wir schon viel länger aktiv“, berichtet die langjährige Brabender-Mitarbeiterin. „Bereits seit 2003 gab es in Russland eine Repräsentanz. Die durfte jedoch keine kaufmännischen Tätigkeiten ausführen.“ Eine ООО kann Geräte und Ersatzteile verkaufen, Serviceleistungen anbieten und so das Geschäft in Russland viel besser vorantreiben.

Zielbranche: Food

Kunststoff, Chemie und Food sind die großen Zielbranchen in Russland. Wachstumspotenzial sieht Brabender Technologie vor allem im Nahrungsmittelsektor. „Unsere Kunden stammen meist aus dem Mittelstand. Es sind private Firmen, da große Konzerne in Russland oft über Töchter oder Händler agieren“, erklärt Julia Krasilova. Dabei betreuen die drei russischen Mitarbeiter von Moskau aus ein geografisch sehr großes Gebiet: Neben Russland betreuen sie auch die anderen Länder der ursprünglichen Zollunion, Kasachstan und Weißrussland.

Geräte von Brabender Technologie sind EAC-zertifiziert und dürfen daher auf dem Gebiet der Eurasischen Wirtschaftsunion EAWU (Belarus, Russland, Kirgistan, Kasachstan und Armenien)

bewegt und verkauft werden. Damit entfallen alle nationalen Konformitätsbescheinigungen dieser Staaten. Doch die Aktivitäten von „Service Vostok“ gehen über die EAWU hinaus. Außerdem hat der russische Servicetechniker Viktor Ukolov auch schon einige Inbetriebnahmen in Usbekistan vorgenommen. Er betreut dort neben einem großen Nahrungsmittelproduzenten in Taschkent auch einen Kunden aus der Chemieindustrie in Quashi. Das ist eine Entfernung von 2.790 Kilometern Luftlinie.

Moskau zentraler Messestandort

In Russland konzentriert sich viel wirtschaftliches Leben in den Ballungszentren Moskau und Sankt Petersburg. Allein der Anteil der Hauptstadt am Bruttoinlandsprodukt (BIP) des Landes beträgt rund 20 Prozent. Hier finden auch alle wichtigen Messen statt. Für Brabender Technologie ist die Interplastica das Highlight, zu der auch regelmäßig Kollegen aus Duisburg anreisen. Im Jahr 2019 steht bereits die 16. Teilnahme an dieser wichtigen Leitmesse an, auf der praktisch alle Kunden und viele potenzielle neue Partner vertreten sind.

Der Kontakt zur Zentrale in Duisburg ist sehr eng. Vor allem die deutschen Mitarbeiter Dominik Becker, der Leiter des Vertriebs

Asien ist, und Vertriebsmitarbeiter Manuel Maurath stehen im täglichen Austausch mit den Kollegen in Russland. Arbeitssprache ist Deutsch, das die drei Russen hervorragend beherrschen. Mindestens zur großen Branchenmesse „K“ in Düsseldorf, aber auch zu Events und Vertriebstagungen treffen sich alle in Deutschland. „Ein ständiger Austausch muss sein, das ist für uns alle sehr wichtig“, betont Julia Krasilova.

Starke Partner helfen

Die Bereitstellung technischer Beschreibungen gehört zu den wichtigen Dienstleistungen für den russischen Markt. „Nach Russland darf kein Ersatzteil eingeführt werden, das nicht von einer sorgfältigen Dokumentation in der Landessprache begleitet wird.“ Insgesamt ist das Russlandgeschäft von einem hohen dokumentarischen Aufwand geprägt. „Für die Zollformalitäten haben wir jetzt zum Glück mit der Firma DHL Global Forwarding einen sehr guten Versandpartner, der uns in dieser Hinsicht hervorragend unterstützt“, berichtet die Russin. „Normalerweise brauchen wir für das Zollprozedere nur einen Tag.“ Service und ein schneller Kundendienst sind auch in Russland zentrale Anliegen für Brabender Technologie. ■

Victor Ukolov und Julia Krasilova betreuen von Moskau aus die Kunden der Region.





Horst Vohwinkel in seinem Duisburger Büro

Sehr geehrte Kunden und Partner, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

in dieser Ausgabe der FLUX möchte ich die Gelegenheit ergreifen, mich auf diesem Wege von Ihnen allen zu verabschieden. Zum Jahresende 2018 scheide ich bei der Brabender Technologie aus und gehe in den Ruhestand. Ich blicke zurück auf viele erfolgreiche Jahre mit großartigen Erfahrungen. Es ist mir eine Freude, einige Erinnerungen mit Ihnen zu teilen.

Als ich am 1. Januar 1985 als technischer Leiter in unser Unternehmen eintrat, war die Firma noch relativ klein und überschaubar. Mit gerade einmal 63 Mitarbeitern erwirtschafteten wir einen Umsatz von umgerechnet ca. 5 Millionen Euro. Große Veränderungen standen an, das Patent der Behälteraustragsvorrichtung war ausgelaufen und einige Wettbewerber drängten auf den Markt. Des Weiteren endete der Händlervertrag

mit Atlas Weather-Ometer und damit das Geschäft mit Bewitterungsgeräten. Die Weiterentwicklung unserer gesamten Gerätepalette wurde vorangetrieben. Den Fokus haben wir allerdings auf anspruchsvolle gravimetrische Dosiersysteme ausgerichtet, die bis heute Garant für unseren Unternehmenserfolg sind.

Lassen Sie mich an dieser Stelle zunächst der Gründerfamilie und posthum ganz besonders Carl Wilhelm Brabender danken. Er hat mit seinem unternehmerischen Weitblick den Bedarf für ein Nischenprodukt in der Schüttguttechnik erkannt. Dank seiner Vision wurde diese Sparte in ein eigenständiges Unternehmen eingebracht: Er hat mit der Gründung der Brabender Technologie KG 1957 den Grundstein für den späteren Erfolg gelegt. Darüber hinaus hat er damals zwei verdienten leitenden Mitarbeitern der Brabender OHG die Möglichkeit gegeben, sich an dem neuen Unternehmen zu beteiligen. Gemeinsam mit zwei weiteren

Mechatronikern bildeten sie das Gründungsteam des jungen Betriebs.

Als am 1. Januar 1992 Herr Alfred Hauptkorn und ich die Anteile von dem damaligen geschäftsführenden Gesellschafter, Werner Pryka, erworben haben, war damit für uns auch der Eintritt in die Geschäftsführung verbunden. Uns war bewusst, dass wir, um langfristig zu wachsen und wirtschaftlich erfolgreich zu sein, uns stärker global ausrichten mussten. Da wir über unsere OEM Partner und Händler bereits in einigen Ländern eine nennenswerte installierte Basis an Geräten hatten und die Betreuung aus Duisburg heraus nicht mehr effektiv und wirtschaftlich vertretbar war, mussten wir handeln. Aus diesem Grund haben wir frühzeitig damit begonnen, in den wichtigsten Märkten Tochterfirmen bzw. Niederlassungen zu gründen und Vertretungen zu finden.

Mit dem internationalen Geschäft wurden wir in den folgenden Jahren zu einem echten „Global Player“, der seitdem in nahezu allen Teilen der Welt vor Ort ist. Unser Ziel war es, die Beratung und Serviceleistungen über unser Netzwerk dem Kunden in Landessprache zu ermöglichen. Die Gründung der Tochterfirmen in Kanada und China sind dafür gute Beispiele. Wir werden von vielen gefragt, was der Schlüssel zum Erfolg ist. Aus allen Teilen der Welt bestätigen uns unsere Kunden und Partner, dass der Name Brabender Technologie für Technologieführerschaft, Servicequalität, Verfügbarkeit und Vertrauen steht. Das hat sich bis heute nicht geändert, und es ist unser Wille und Anspruch, dass es so bleibt. Wenn ich mir zum Abschied etwas wünschen dürfte, wäre es wohl genau das sowie die Fortführung der Tradition durch die Holzhauser-Familie.

Weil die Wettbewerber uns als Vorbild und Ziel definiert haben, hatten wir nie Zeit, uns auf dem Erreichten auszuruhen. Auch Meilensteine wie die Entwicklung des FlexWall® haben uns nicht träge werden lassen. Unser Anspruch ist es nach wie vor, mit neuen und besseren Geräten an der Weltspitze zu bleiben. Dazu gehört auch die Investitionsbereitschaft der Eigentümer. Hier haben wir Maßstäbe gesetzt. Mit dem Neubau, dem großen Technikum und der Halle haben wir unsere Zukunftsfähigkeit untermauert. Gerade durch das Technikum erhält Brabender Technologie völlig neue Möglichkeiten für Innovation und Entwicklungen. Die modernen Fertigungsmöglichkeiten sind die Basis für die sehr effektive und wirtschaftliche Herstellung unserer Geräte.

Unsere Mitarbeiter arbeiten weltweit mit Leidenschaft und großem Einsatz für den gemeinsamen Erfolg und leben den Geist der Brabender Technologie. Mit vielen konnte ich über einen langen Zeitraum zusammenarbeiten, wofür ich sehr dankbar bin. Ohne ihre Ideen, ohne ihren Einsatz und ohne ihre Tatkraft wäre der gemeinsame Erfolg niemals

möglich gewesen. Jeder einzelne trägt bewusst Verantwortung und hat immer den Kunden im Blick. Mit Spaß und Überzeugung gehen wir zusammen Herausforderungen an: Dies ist der Geist der Brabender Technologie, auf den ich mich bei allen Entscheidungen stets verlassen konnte.

Über viele Jahre hinweg habe ich Verantwortung übernommen und meine gesamte Kreativität und Leidenschaft für das Unternehmen eingesetzt. In den vergangenen fünf Jahren trug ich diese Verantwortung zusammen mit Herrn Bruno Dautzenberg, der mit seinen frischen Ideen viel Dynamik in unsere Entwicklung gebracht hat. Mit Bekanntgabe meines Abschieds im vergangenen Jahr ist Dr. Günter Kuhlmann in die Geschäftsführung eingetreten, der meine Aufgabenbereiche übernimmt. Als Spezialist für Steuerung und Digitalisierung kann er neue Akzente in diesen Schlüsseltechnologien setzen. Ich bin sicher, dass meine Kollegen in der Geschäftsführung und unsere Mitarbeiter unsere Erfolgsgeschichte weiterschreiben werden. Sie verfügen über Können, Leidenschaft und

Verantwortungsbewusstsein ebenso wie über eine tiefe Menschlichkeit und Empathie, die auch im sonst so harten Geschäftsleben stets ein Schlüssel zum Erfolg sind.

Am 31. Dezember 2018 scheide ich als Geschäftsführer und Gesellschafter aus dem Unternehmen aus. Herzlich bedanken möchte ich mich für die jahrzehntelangen vertrauensvollen Beziehungen zu unseren Kunden und Lieferanten, die in meinen Augen etwas ganz besonderes sind. Es war mir eine Freude und Ehre, mit Ihnen allen zum gemeinsamen Wohl zusammenarbeiten zu dürfen. Ich wünsche allen Beschäftigten im In- und Ausland und unseren Vertretungen, ihren Familien und Partnern, unseren Geschäftspartnern und Lieferanten nur das Beste.

Herzlichst,

Ihr

Horst Vohwinkel

WIR SAGEN DANKE!





FLUX



INTERNATIONAL

Brabender Technologie GmbH & Co. KG
Kulturstraße 49
47055 Duisburg, Deutschland

Tel. +49 203 9984-0
Fax +49 203 9984-155
email@brabender-technologie.com
www.brabender-technologie.com