

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

FLUX

/04 Firmenjubiläum
Brabender Technologie

60 Jahre Schüttguttechnologie
in Duisburg

/10 Auf die Faser kommt es an

Neue Möglichkeiten in
Recyclingprozessen

/16 Nomen est omen

Neue Nomenklatur sorgt
für Übersicht

/22 Zehn Jahre Indien

Brabender Technologie
erfolgreich in Indien

60 JAHRE FIRMENJUBILÄUM



> editorial



HORST VOHWINKEL

Geschäftsführer
Brabender Technologie
GmbH & Co. KG

BRUNO DAUTZENBERG

Geschäftsführer
Brabender Technologie
GmbH & Co. KG

Sehr geehrte Geschäftspartner,
liebe Kolleginnen und Kollegen,

Jubiläen sind immer Zeiten der Vor- und Rückschau, der Besinnung und der Pläne. Für Brabender Technologie gilt das im Jahr 2017 in besonderem Maße: Unser Unternehmen feiert sein 60-jähriges Bestehen. Gleichzeitig werden wir in diesem Jahr in einen neuen Firmensitz umziehen und so deutlich sichtbare Zeichen für die Zukunft setzen, denn im Rahmen des Neubaus haben wir uns natürlich ebenfalls kritisch mit uns selbst auseinandergesetzt. Wie wollen wir arbeiten? Wie wollen wir auftreten? Wie müssen Räumlichkeiten und Prozesse aufeinander abgestimmt werden?

Diese Reflektionen und Planungen treffen auf die Retrospektive des Jubiläums: die erste digitale Dosierdifferenzialwaage, die Entwicklung des Bestsellers FlexWall®. Was wird folgen? Von unserem neuen Technikum versprechen wir uns für die Zukunft auch ein höheres Innovationstempo. Und so präsentieren wir Ihnen heute eine Ausgabe der FLUX, mit der Sie mit uns zusammen eine kleine Zeitreise antreten können: 60 Jahre Brabender Technologie, verknüpft mit einem ersten Einblick in unser neues „Allerheiligstes“, das Technikum und unsere neuen Entwicklungen, wie zum Beispiel den Faserdosierer FiberXpert. Begleiten Sie uns durch die Zeit und den Fortschritt!

Herzlich grüßen
Horst Vohwinkel und Bruno Dautzenberg

FLUX

60 JAHRE
FIRMENJUBILÄUM

› profund

Firmenjubiläum Brabender Technologie
60 Jahre Schüttguttechnologie in Duisburg

04

› machina

Auf die Faser kommt es an
Neue Möglichkeiten in Recyclingprozessen

10

Ein neuer Typ Wägezelle
Kompakt, robust und hochgenau

14

› usus

Nomen est omen
Neue Nomenklatur sorgt für Übersicht

16

Experimentierfreude garantiert
Das neue Technikum bietet viel Platz für Versuche

18

› lux

Zehn Jahre Indien
Brabender Technologie erfolgreich in Indien

22

"Wir wollen schneller werden"
Neue Prozesse für Lieferanten

24

Deutschland rundet auf
Brabender Technologie ist Partnerunternehmen

26

IMPRESSUM

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

Herausgeber:
Brabender Technologie GmbH & Co. KG
Kulturstraße 55–73
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: Juli 2017



Firmenjubiläum **BRABENDER** **TECHNOLOGIE**

> In diesem Jahr jährt sich das Gründungsjahr der Brabender Technologie zum 60. Mal. Grund genug, einen Blick auf die bewegte Vergangenheit zu werfen und die Meilensteine des heute international agierenden und führenden Herstellers von Systemen zum Dosieren, Wägen, Austragen und zur Durchflussmessung von Schüttgütern aufzuzeigen. Begeben Sie sich mit uns auf eine Reise von der Gründung bis heute. **>**

Die frühen Jahre

Die Gründung der Brabender Technologie KG 1957 fällt in eine Dekade des Aufschwungs. Die vielen Industriekontakte, die aus der Mutterfirma Brabender OHG entstanden sind, sollen in einem neuen Unternehmen eine eigene Plattform bekommen. Das Portfolio der Anfangsjahre ist breit gefächert: Man verkauft Produkte wie Pillingtester, Klopfvibratoren, Bunkerschalter und Bewitterungsapparate. Auch sind erste Schüttgutdosierer und Austragsvorrichtungen im Programm und weisen bereits die Richtung, in die sich das Unternehmen entwickeln wird.

Carl Wilhelm Brabender, geistiger Vater der Brabender Technologie, war ein großzügiger Mann, der bewährte Mitarbeiter auch an seinem neu gegründeten Unternehmen beteiligte. Dafür erwartete er jedoch auch volles Engagement und eine gewisse Risikoübernahme. Seine ehe-

maligen Mitgesellschafter wurden persönlich haftende Teilhaber (Komplementäre). Seiner Philosophie nach steigt der persönliche Einsatz und damit die Leistung eines Gesellschafters mit eigenem Risiko – der Erfolg gab ihm Recht.

In den ersten Jahren gehören die exklusiven Lizenzrechte der Vibrationsdosierschnecken und Behälteraustragsvorrichtungen sowie weitere Vertriebsrechte an Testgeräten für Material- und Werkstoffprüftechnik zum Kerngeschäft. Zehn Jahre nach der Gründung geht Brabender Technologie einen weiteren Schritt Richtung Kunde und baut 1967 die erste Produktionshalle mit Technikum. Produktseitig besinnt man sich zunehmend auf eigene Stärken: Dosierbandwaagen und Behälteraustragsvorrichtungen sowie Vibrationsdosierschnecken werden ständig weiterentwickelt. 1977 kommen die Dosierdifferenzialwaagen neu dazu – die bis

Werkhalle der Brabender Technologie in den 1950er Jahren.





Carl Wilhelm Brabender (Mitte, mit geöffnetem Sakko) im Kreise seiner Mitarbeiter, Ende der 1950er Jahre

heute wichtigste Technologie. Auch ein zusätzliches Fertigungsprogramm mit Big-Bag- und Container-Entleerstationen entsteht.

Service als Leitgedanke

In den 1970er Jahren wird Werner Pryka neuer geschäftsführender Gesellschafter. Gemeinsam mit A. Ibold prägt er 20 Jahre lang die Geschicke des sich rasant entwickelnden Unternehmens bis Anfang der 1990er Jahre. Nach dieser Ära übernehmen 1992 Alfred Hauptkorn und Horst Vohwinkel die Leitung des Unternehmens. Den Leitspruch des Gründervaters Carl Wilhelm Brabender: „Wer sich nicht um unsere Kunden kümmert, hat in unserem Unternehmen nichts verloren!“, haben alle

persönlich haftenden Geschäftsleiter verinnerlicht und leben dies der engagierten Mitarbeiterschaft auch selbst vor. Dazu kommen flache Hierarchien und ein stets vorhandenes technisches Verständnis in der Geschäftsleitung. Der Servicegedanke hat zu allen Zeiten oberste Priorität – insbesondere vor dem Ausbau eines auf ganz Europa erweiterten Vertriebsnetzes, der in den 1970er Jahren beginnt. Die Geschäfte entwickeln sich gut: 1971 muss ein neues Verwaltungsgebäude her, 1981 wird eine zweite Produktionshalle gebaut.

1982 schließt Brabender Technologie mit der kanadischen Partnerfirma

Control & Meatering in Toronto einen Handelsvertretervertrag für den nordamerikanischen Markt. Die damalige Dollar-Schwäche ermöglicht es Control & Meatering allerdings nicht, die Geräte der Brabender Technologie wirtschaftlich effizient zu verkaufen. Daher überführt man den Handelsvertretervertrag fünf Jahre später in einen Lizenzvertrag. Die Mikrocomputersteuerung kommt aus Deutschland, der Stahl aus Nordamerika. Erst 1997 fällt der Startschuss für die Tochterfirma „Brabender Technologie Inc.“ in Toronto, Kanada, die alle Rechte und Mitarbeiter von Control & Meatering übernimmt. Anfangs hat man keinen leichten Stand, denn der lokale Wettbewerb ist aufgrund der jahrelang fehlenden Präsenz auf dem nordamerikanischen Markt extrem stark. Brabender Technologie findet dennoch ihren eigenen Schlüssel zum Erfolg – mit ausschließlich lokalen Mitarbeitern und Servicetechnikern, die den Vertrieb und Service für diese Region optimal sichern. >





1994 und heute: FlexWall® und FlexWall®-Plus

Um- und Aufbrüche

Die 1980er Jahre sind eine Zeit großer Umbrüche: Technologisch wird mit der volldigitalen Dosierdifferenzialwaage und der Mikrocomputersteuerung ein neues Zeitalter eingeläutet. Das bis heute wichtigste eigene Know-how der Brabender Technologie wird sehr gut auf dem Markt angenommen. 1983 läuft der Patentschutz für die Austragsvorrichtungen aus, gleichzeitig mit dem Handelsvertrag für die Bewitterungsprüfgeräte. Brabender Technologie entschließt sich daraufhin zur Entwicklung eigener Behälteraustragsvorrichtungen.

Frühzeitig sorgen die strategisch Verantwortlichen dafür, das Unternehmen für die globale Expansion ihrer Technologien und Geräte zu öffnen. Ein erster Vertretungsvertrag für Fernost in Japan wird 1983 abgeschlossen, weitere Büros entstehen in den nächsten Jahren in Korea, Hongkong

und Taiwan. Auch ein Vertretungsvertrag für den australischen Raum kommt 1987 unter Dach und Fach. Brabender Technologie etabliert sich rund um den Globus in allen Branchen, die Schüttgüter für ihre Produktion benötigen. Große Rezessionen wie Anfang der 2000er Jahre lassen sich mit unterschiedlichen Branchen- und Länder-Standbeinen zum Glück immer gut abfedern. 2003 wird ein Büro in Moskau eröffnet, 2004 wird nach rund zehn Jahren der bisherige Service- und Vertriebsstützpunkt in Peking in die „Brabender Technologie (Beijing) Co. Ltd.“ umgewandelt. 2005 folgt die „Brabender Technologie Middle East“ in Dubai und 2007 nimmt die jüngste ausländische Niederlassung in Kalkutta, Indien, offiziell ihre Geschäfte auf. Mit einem weltumspannenden Vertriebs-, Beratungs-, Service- und Ersatzteilnetz agiert das Unternehmen heute als internationale Firmengruppe mit höchstem Qualitätsanspruch.

Die Produktmeilensteine

Längst kommen Kunden aus der ganzen Welt nach Duisburg. Im Jahr 1992 errichteten Großtechnikum können sie Dosier- und Austragsversuche bis 15 Kubikmeter je Stunde durchführen. Mittlerweile unterhält Brabender Technologie weltweit Versuchstechnika. 1994 erhält Brabender Technologie die Zertifizierung des Qualitätsmanagements gemäß ISO 9001/EN 29001. Im gleichen Jahr wird mit überwältigender Resonanz erstmalig der Schüttgutdosierer FlexWall® vorgestellt. Er löst den bis dahin vorherrschenden Vario-Modulardosierer ab, denn er kann die meisten aller rieselfähigen sowie schlecht fließenden Schüttgüter und Fasern dosieren.

2001 wird er zum FlexWall®-Plus weiterentwickelt. Das Plus steht für die platzsparende und patentierte Trapezform, die das Anordnen von bis zu sechs Geräten um einen zentralen

Aufgabepunkt erlaubt. Diese spezielle Bauweise mit divergierenden Wandungen macht eine Brückenbildung praktisch unmöglich und verbessert so nochmals den Schüttgutmassenfluss bei gleichzeitig höheren Leistungen gegenüber dem klassischen Modell. FlexWall® hat sich seit seiner ersten Einführung in den Markt als wahrer Bestseller für sowohl gravimetrische als auch volumetrische Dosierer etabliert.

Heute und Ausblick

Ebenfalls zur Jahrtausendwende stellt Brabender Technologie die Feldbustechnik für gravimetrische Dosiergeräte vor und entwickelt die waagenmontierten „intelligenten“ Steuer- und Leistungsmodule ISC-CM/FC, die zehn Jahre später zu den Modulen ISC-CM/FC plus weiterentwickelt werden. Für den Foodbereich entsteht 2009 in Zusammenarbeit mit führenden Lebensmittelherstellern eine Dosierlinie für höchste Hygieneanforderungen im „Hygienic Design“. 2012 fasst das Unternehmen seine meistverkauften Dosierdifferenzialwaagen in einer eigenen Produktlinie, der „Basic Line“, zusammen. Strategisch wird die Lagerfertigung von Standarddosierern mit festgelegten Optionspaketen forciert. Dadurch lassen sich erheblich reduzierte Lieferzeiten bei attraktiven Preisen anbieten.

2011 trägt ein neues Schulungszentrum am Duisburger Stammsitz für Kunden und Mitarbeiter dem exzellenten Ruf als Servicepartner weltweit Rechnung. Servicetechniker und Vertriebsmitarbeiter aus allen Vertriebsregionen kommen hier regelmäßig zusammen, um sich auszutauschen und auf den aktuellen technologischen Stand zu bringen. Der Umzug des kompletten Unternehmens am Standort Duisburg in ein neues, größeres Gebäude mit zukunftsweisendem Großtechnikum, ist Ausdruck für den Erfolg der letzten 60 Jahre. Mit dem neuen Firmensitz stellt Brabender Technologie weiterhin alle Weichen auf Wachstum und gesteigerte Effizienz. Wie Carl Wilhelm Brabender gerne sagte: „So lange wie die anderen halten wir es allemal aus!“ Die Geschichte gibt ihm Recht. Auf zu neuen Ufern! Auf die nächsten 60 Jahre! ■



Vibrationsdosierschnecke, 1979



Mikrocomputersteuerung Congrav®L
(Leitrechner für Congrav®C), circa 1988



Auf die Faser **KOMMT ES AN**

Gerade bei Recyclingprozessen stellen Fasern hohe Anforderungen an die Weiterverarbeitung. Mit dem Dosierer FiberXpert und der Grundlagenforschung von Brabender Technologie zeichnen sich für viele Anwendungen Lösungen ab.

Beispiel Karbonfasern: Bei der Verarbeitung von Karbonfaserplatten fällt oft sehr viel Verschnitt an, der bislang entsorgt werden muss. Dr. Rudolf Emmerich und Dr.-Ing. Jan Kuppinger vom Fraunhofer-Institut für Chemische Technologie ICT schreiben in einer Veröffentlichung aus dem Jahr 2014: „Bei der Verwendung von Preforms zur Herstellung von CFK-Bauteilen im Liquid-Composite-Moulding-Verfahren (LCM) fallen bis zu 40 Prozent Verschnitt an, der auch einen erheblichen wirtschaftlichen

Verlust mit sich bringt.“ Da karbonverstärkte Materialien immer häufiger verwendet werden, steigt der ökologische sowie der wirtschaftliche Druck. Das Problem: Nach dem Schreddern der Reststücke entstehen Flakes und Fasern, die durch ihre heterogene Beschaffenheit eine Dosierung enorm erschweren.

Produktbrücken sind das Problem

Ein ähnliches Bild bieten Naturfasern. Auch sie werden als nachwachsender Rohstoff genutzt,



Jeder FiberXpert ist ein Unikat, das auf das jeweilige Schüttgut angepasst wird.

um Kunststoffe zu verstärken. Ein Dosieren ist aber auch hier bislang sehr schwierig. Genau wie bei Karbon, führt auch bei Naturfasern ein mechanisches Verhaken oft zu Produktbrücken, sodass die Fasern die Förderschnecke nicht mehr erreichen. „Diese Produkte fließen nicht von allein, sondern sie müssen transportiert werden“, erläutert Jochen Keesen, Leiter des Technikums bei Brabender Technologie. „Für diese Stoffe reichen die bisherigen Agitatoren wie Standardrüttler und -rührwerke nicht aus.“

Gleiches gilt für PP- und PET-Flakes oder andere geschredderte Materialien wie Bottle Flakes (zerkleinerte PET-Flaschen). Hier kann ein Zwischenschritt der Wiederaufbereitung gespart werden, wenn die Flakes direkt dosiert werden können. Bislang müssen diese zunächst zu Regranulat verarbeitet werden, bevor sie dem Wertstoffkreislauf wieder zugeführt werden können.



Die Lösung: FiberXpert

Brabender Technologie hat sich dieser Problematik angenommen und mit dem FiberXpert ein Gerät entwickelt, dessen Trogform, Schneckenprofile, Rührwerkskonfiguration und Abschlag Antworten auf die verschiedenen Schwierigkeiten gibt. „Von Endkunden, Herstellern von Fasern und Flakes sowie von Extruderherstellern und auch Compoundeuren gibt es bereits sehr viele Anfragen. Einige Versuche konnten schon sehr erfolgreich durchgeführt werden“, berichtet Bernd Hüppmeier, Vertriebsleiter D-A-CH bei Brabender Technologie.

Für diesen Dosierer wird im neuen Technikum eine Linie reserviert (lesen Sie hierzu bitte Seite 18 bis 21). „Auch die Zuführung des Materials in den Dosierer ist ein wichtiger Bestandteil des Prozesses. Daher wird der FiberXpert zu den Maschinen gehören, die wir praktisch bei jeder Anwendung zunächst im Technikum individuell konfigurieren müssen“, erläutert Jochen Keesen. ■

EIN NEUER TYP

Wägezelle

Wenn Dinge reibungslos funktionieren, ist das gut. Doch Brabender Technologie ruht sich dann nicht aus: Das Team aus der Forschung und Entwicklung lässt sich immer wieder neue Konstruktionen einfallen, die mit besonderen Eigenschaften punkten. Bei der neuen digitalen Wägezelle geht es um das Thema Robustheit.



SBATCH



MBATCH



„Unser Ziel war es, eine robuste und trotzdem hochgenaue Wägezelle für Industrieumgebungen zu bauen“, erläutert Jörg Pawlik, Leiter der Elektronikentwicklung bei Brabender Technologie, die Zielsetzung der Neuentwicklung. „Diese Zelle ist kompakt, komplett staubgeschützt – das Messsignal kann durch äußere Einflüsse nicht verfälscht werden.“ Damit das Gerät möglichst robust ist, sind alle verwendeten Materialien mechanisch hochwertig und besonders stabil. Das wirkt sich besonders im Transport aus: „Für die neue Wägezelle DigitalLoadSensor DLS brauchen wir keine besondere Transportsicherung mehr, auch wenn sie mit dem Lkw über sehr schlechte Straßen angeliefert wird.“

Bereit für harte Bedingungen

Als Erstes werden die Größen für 75 und 300 Kilogramm lieferbar sein, eine 30-Kilogramm-Version kommt später. Deren Entwicklung wird schnell vonstatten gehen: „Wir haben umfangreiche Versuche während der Entwicklung dieser Wägezelle durchgeführt – inklusive Tests bei Kunden in der Produktion. Erst in Real-Life-Tests zeigt sich, ob das Gerät tatsächlich auch unter anspruchsvollen Produktionsumgebungen mit viel Staub und

starken Erschütterungen noch immer akkurat misst.“ Dass das der Fall ist, liegt an der besonderen Konstruktion – sie arbeitet zum Beispiel nicht wie herkömmliche Wägezellen im Druck-, sondern im Zugverfahren, was sie deutlich weniger empfindlich für äußere Einflüsse macht.

Auch die Software ist auf dem neuesten Stand. Der neue digitale Signalfilter ist in der Lage Störsignale herauszufiltern, die um ein Vielfaches höher als der eigentliche Gewichtsverlust sind. Soft- und Hardware wurden für diese Zelle komplett neu entwickelt. Die Signalübertragung erfolgt sehr schnell und komplett verlustfrei von der Wägeeinheit über die, ebenfalls neu entwickelte, Wägeelektronik zum Feldbus. „Für das hochgenaue Dosieren ist das ein entscheidender Faktor. Hier unterscheiden sich digitale und analoge Wägezellen in ihrer Genauigkeit“, sagt Jörg Pawlik. Die Neukonstruktion verfügt über eine Temperaturmessung, sodass auch Schwankungen dieser Art in der Berechnung kompensiert werden. „Wir haben darauf geachtet, möglichst alle äußeren Störfaktoren auszuschalten.“

Problemlos umrüstbar

Künftig wird diese Wägezelle für viele Dosierer, wie beispielsweise



Die neue Wägezelle DLS wird u. a. im Standarddosierer FlexWall® zum Einsatz kommen.

den Standarddosierer FlexWall®, zum Einsatz kommen. Sie ist auch für viele ältere Geräte zum Umrüsten geeignet. „Sie passt von den Maßen her genau auf vorhandene Grundplatten, sodass sie sofort für unterschiedliche Dosierwaagen einsatzbereit ist. Das gilt auch für bestehende Systeme: Sie könnten ohne Umbau sofort auf diese Wägezelle umgerüstet werden.“ ■



Nomen est OMEN

Ein Name ist ein Zeichen – aber was tun, wenn die Zeichenfolge im Laufe der Zeit immer unübersichtlicher wird? Brabender Technologie räumt bei den Steuerungen jetzt auf: Ab September folgen die Namen einer strikten Nomenklatur. Logisch, erweiterbar und zukunftsorientiert.

Als Brabender Technologie Mitte 2015 nach einem Namen für einen neuen Controller suchte, war das Dilemma klar ersichtlich: Die Vorgängermodelle hatten keine einheitlichen und vor allem keine erweiterbaren Bezeichnungen. Zusammen haben der Public Relations Manager Klaus Donsbach und der Vertriebsleiter Antonio Seising darum eine Nomenklatur für Controller und Bedieneinheiten entwickelt, aus der zum einen die Funktionalitäten erkenntlich sind, und die zum anderen leicht und logisch erweiterbar für die Zukunft ist.

Verbesserte Kommunikation

„Wir schaffen so eine neue Verständigungsbasis innerhalb der Firma und mit den Kunden“, erklärt Klaus Donsbach. Besonders neue Kunden und Kollegen haben es dann viel einfacher, sich in der Steuerungswelt zu orientieren. „Diese besteht zum einen aus Steuerungsmodulen bzw. Controllern, die entweder für die Montage am Dosiergerät oder im Schaltschrank ausgeführt sind“, erläutert Antonio Seising. Hinzu kommen Touch-Screen-Bedieneinheiten. Hier gibt es ebenfalls zwei grundsätzliche Typen: Die Einkomponenten- und die Mehrkomponenten-Bedieneinheiten.

Die Bedieneinheiten tragen künftig immer die mögliche Komponentenzahl direkt im Namen. OP1-S ist daher die Standardvariante (S) für eine Einkomponentenbedienein-



heit. An OP16-E können 16 Komponenten angeschlossen werden, zudem ist es eine Enhanced-Version (E). „Die neuen Bezeichnungen werden natürlich in allen Verkaufunterlagen, Katalogen und Prospekten verwendet“, betont Klaus Donsbach. „Auch auf dem Typenschild bilden wir sie ab, sodass im Servicefall immer sofort die richtigen Namen zur Hand sind.“

Einheitliche Namens Elemente

Antonio Seising führt die Nomenklatur fort: „Alle Steuereinheiten heißen Congrav®. In der Schaltschrankversion führen sie ein CB für Control Board im Namen. Die Bezeichnung CM (Control Module) erhalten die Controller, die an der Maschine montiert werden.“ Auch für die Steuereinheiten gibt es die Unterscheidung in E (Enhanced) und S (Standard). Die Unterschiede: E-Typen verfügen über eine Leitrechnerschnittstelle, Ein- und Ausgangsmodule können angeschlossen werden und Sonderausführungen sind möglich. Standardversionen haben diese Eigenschaften nicht.

Frequenzumrichter heißen FC (Frequency Converter) und erhalten je nach zugehöriger Steuereinheit und zugehörigem Montageplatz als Zusatz ein CB (für Control Board im Schaltschrank) oder CM (für Control Module an der Maschine).

Gleiches gilt für den Schwingweitenregler VC (Vibration Controller). Die Versionsnummern werden wie in der IT üblich mit Punkt getrennt (1.0, 2.0 usw.).

Die erste Ziffer wird bei einer neuen Gerätevariante hochgezählt, die zweite Ziffer bei einer kleineren Veränderung bzw. einem kleinen Update.

Positive Resonanz

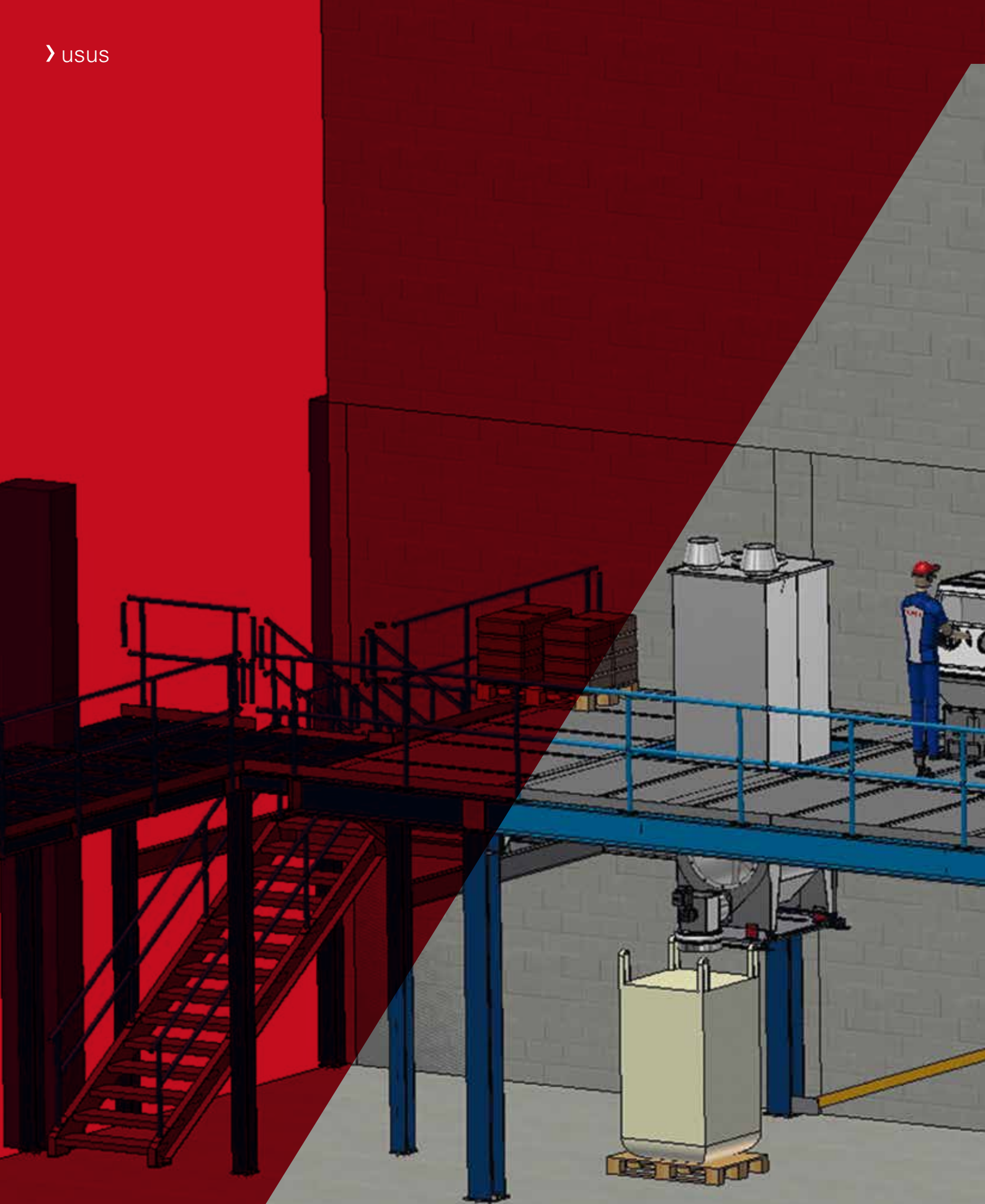
„Hier im Haus sind wir mit unserem Vorstoß sehr positiv aufgenommen worden, obwohl die neue Nomenklatur natürlich viel Arbeit durch die Umbenennungen auslöst“, zeigt sich Klaus Donsbach zufrieden. Schließlich profitieren alle von einer einheitlichen und übersichtlichen Benennung. „Wir sind sicher, dass die Kunden das sehr zu schätzen wissen“, ergänzt Antonio Seising. „Da die Zyklen zwischen zwei Versionen immer kürzer werden, muss auch eine Nomenklatur so gestaltet sein, dass sie mitwächst und dabei logisch bleibt. Mit dieser Lösung ist uns das gelungen.“ ■



Dieser Congrav® OP wird an der Schaltschranktür montiert.

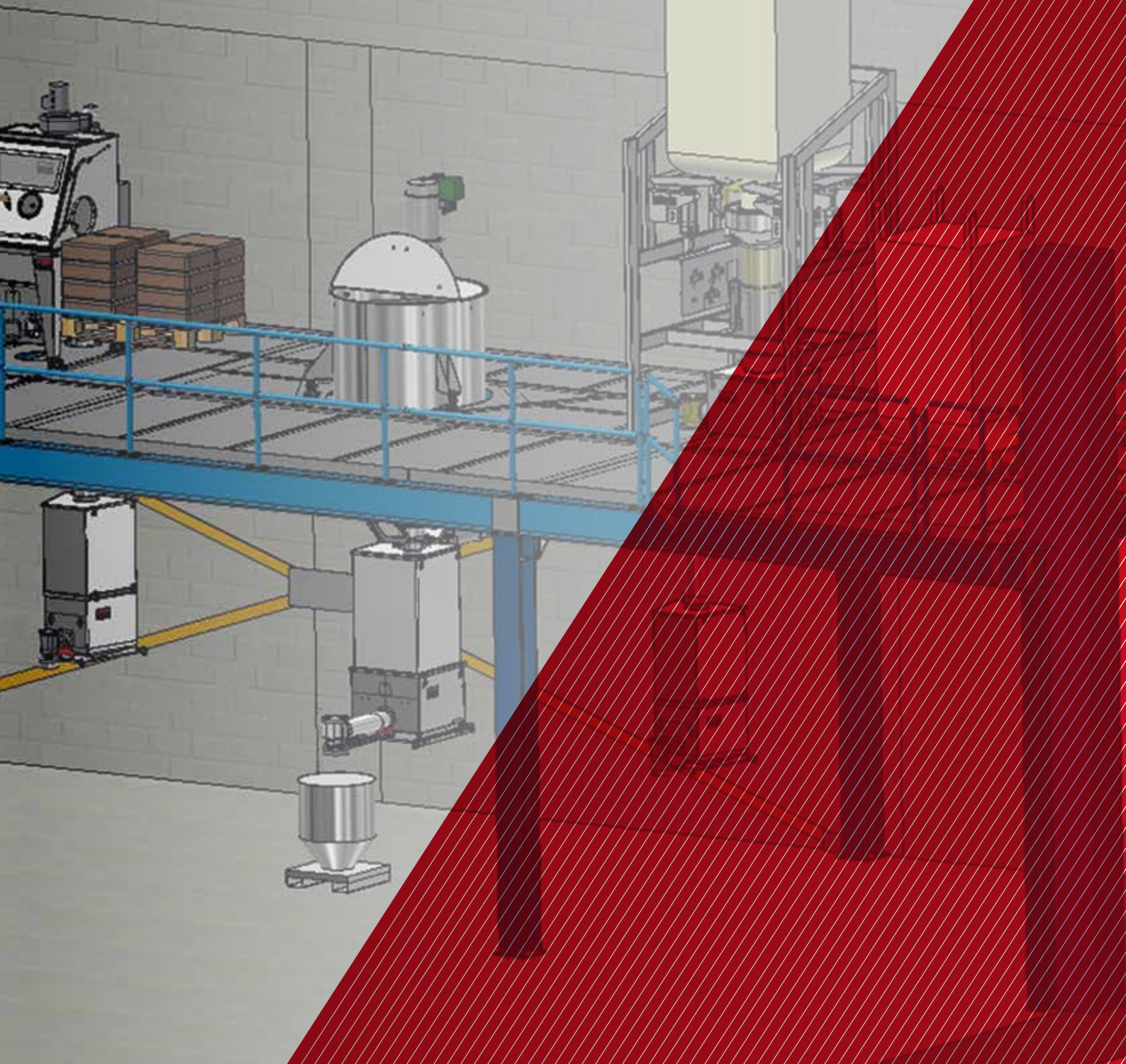
BEISPIELE

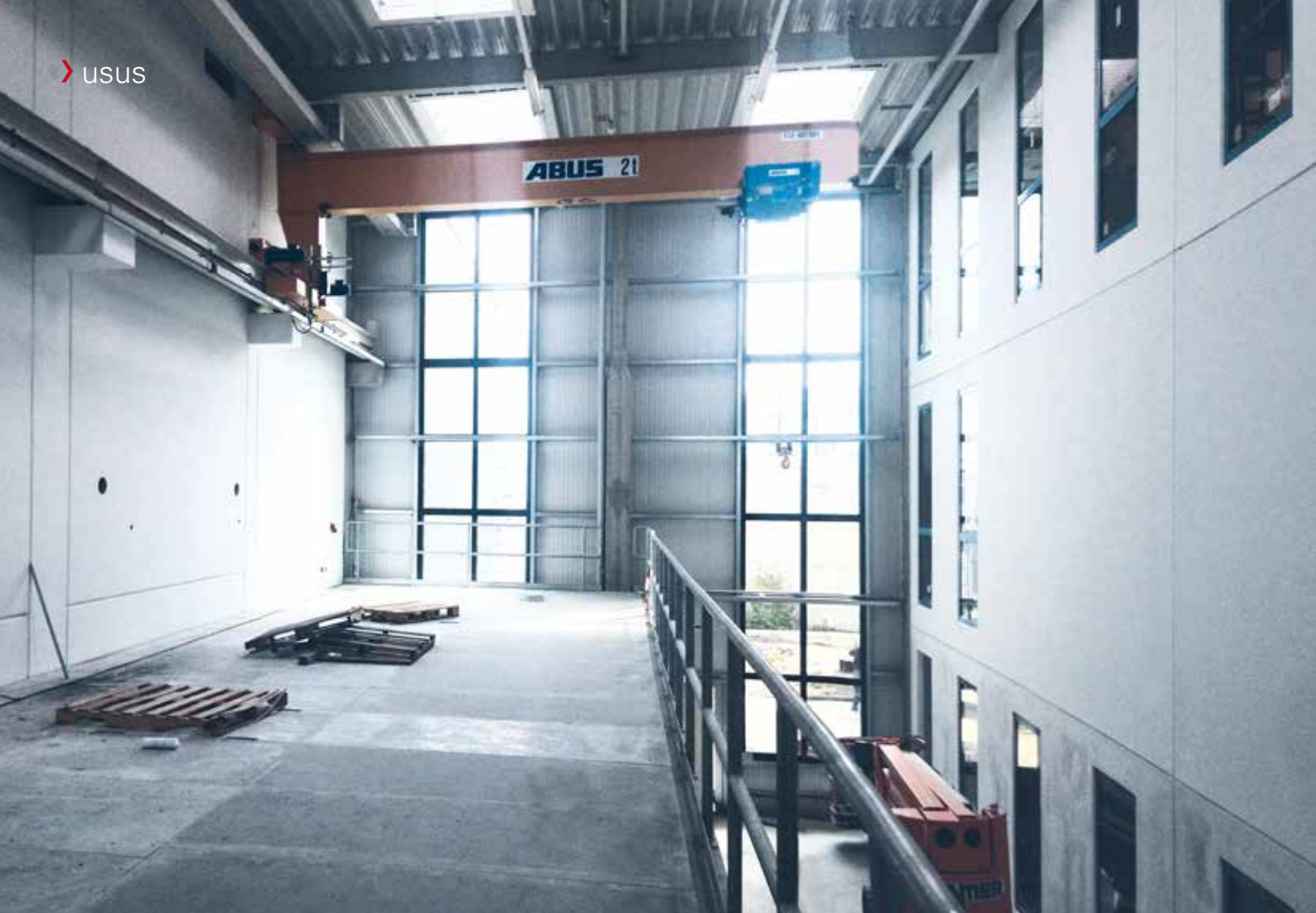
Steuereinheiten			
Schaltschrankmontierte Steuereinheiten (CB = Control Board)		Alt	Neu
ohne Leitrechnerschnittstelle (Standard)		Congrav® CBS	Congrav® CB-S 1.0
mit Leitrechnerschnittstelle (erweitert)		Congrav® CB plus	Congrav® CB-E 2.0
Dosierwaagenmontierte Steuereinheiten (CM = Control Module)		Alt	Neu
mit Leitrechnerschnittstelle (erweitert)		ISC-CM plus	Congrav® CM-E 1.0
Bedieneinheiten			
Einkomponentenbedieneinheit (OP = Operating Panel)	Komponenten	Alt	Neu
ohne Leitrechnerschnittstelle (Standard)	1	Congrav® OP 1T	Congrav® OP1-S 1.0
Mehrkomponentenbedieneinheiten (OP = Operating Panel)	Komponenten	Alt	Neu
mit Leitrechnerschnittstelle (erweitert)	6	Congrav® OP M plus	Congrav® OP6-E 1.0
mit Leitrechnerschnittstelle (erweitert)	16	Congrav® OP 15	Congrav® OP16-E 1.0



Mit dem neuen Technikum beginnt bei Brabender Technologie ein neues Versuchszeitalter. Auf vier Linien können dann parallel Versuche gefahren werden – von der Silierung bis zur Dosierung.

Experimentierfreude **GARANTIERT**





Die neue Befülllebene bietet Platz für vier Linien.

Horst Vohwinkel begleitete die Planung und den Bau des neuen Technikums mit großem Enthusiasmus. „Wir erhalten ganz neue Möglichkeiten, sowohl was die Menge als auch die Qualität unserer Versuche angeht“, erläutert der Geschäftsführer. „Bislang waren wir räumlich beschränkt und konnten immer nur Teile des Prozesses abbilden. Mit dem neuen Technikum ändert sich das grundlegend.“

Zwischen Verwaltung und Produktion gelegen ist das Technikum nicht nur im übertragenen Sinne das Herzstück des Neubaus von Brabender Technologie. Viele Kunden kommen mit Schüttgütern, die anspruchsvolle Eigenschaften haben, zu dem Dosierspezialisten. „Unser neuer Faserdosierer FiberXpert ist ein sehr gutes Beispiel dafür“, führt Horst Vohwinkel aus. „Er eignet sich

für sehr unterschiedliche Materialien, da er viele Konfigurationsmöglichkeiten bietet. Damit wir die richtigen Komponenten auswählen können, müssen wir zwingend Dosiersversuche durchführen.“ (Lesen Sie dazu auch die Seiten 10 bis 13.)

Neu: Die Befülllebene für vier Linien

Gerade für dieses Gerät, aber auch für viele andere, ist die Zuführung des Schüttguts ein entscheidender Faktor. Silierung und Zuführung konnte das alte Technikum nicht darstellen. Das ist jetzt anders, da im neuen eine Befülllebene eingezogen wurde, auf der ein Zwei-Tonnen-Kran die üblichen Gebinde wie Big Bags, Silos, Fässer und Säcke handhaben kann. Insgesamt stehen vier Linien nebeneinander. Zusätzlich steht ein weiterer Platz für Kleinversuche zur Verfügung, der keine Anbindung an die Befülllebene hat.

Ein weiterer separater Platz verfügt über die hygienischen Bedingungen für Food- und Pharma-Anwendungen.

Kontinuierliche Prozesse sind die Hauptdisziplin, die der Markt besonders nachfragt. Aber auch Batch-Applikationen können im Technikum in kleinem und großem Umfang nachgebildet werden. „Batch ist vor allem für hochgenaue Anwendungen interessant“, erklärt Horst Vohwinkel. Mit den neuen Möglichkeiten können die Techniker Dosiergenauigkeitstest in allen Phasen der Dosierung durchführen und so verfahrenstechnische Risiken ausschließen.

Simulation des kompletten Prozesses

„Wir können unter den neuen Gegebenheiten unsere Kapazitäten viel besser nutzen. Die einzelnen Versuchsplätze können unabhängig voneinander umgerüstet werden, das schafft zusätz-

lichen zeitlichen Spielraum“, betont der Geschäftsführer. Da jetzt der komplette Prozess simuliert werden kann, erhöht sich auch die Sicherheit der Kunden, die ihre Projekte in viel größerem Umfang praktisch testen können.

Alle Techniker bei Brabender Technologie sind überzeugt, dass die neuen Kapazitäten gut genutzt werden. Deswegen wird auch das Technikum-Team personell verstärkt, damit sich die Wartezeiten deutlich verkürzen lassen. „Wir haben fast täglich Dosierversuche vor Ort in Duisburg.“ Doch nicht nur die Kunden und ihre Prozesse profitieren. „Durch die zeitliche Entzerrung können wir uns jetzt auch viel besser um unsere eigene Forschung und Entwick-

„Wir erhalten ganz neue Möglichkeiten, sowohl was die Menge als auch die Qualität unserer Versuche angeht.“



Horst Vohwinkel,
Geschäftsführer,
Brabender Technologie
GmbH & Co. KG

lung kümmern.“ Versuchsaufbauten müssten nicht mehr zwischenzeitlich beiseite geräumt oder gar abgebaut werden, um Platz für Kundenversuche zu schaffen. Deshalb erwartet Horst Vohwinkel für die Zukunft schnellere Entwicklungszeiten für Neu- und Weiterentwicklungen.

Der Zwei-Tonnen-Kran kann alle üblichen Gebinde bewegen.



Kunden online zuschalten

Im Zeitalter der Industrie 4.0 haben die Verantwortlichen für das neue Technikum auch bei der Vernetzung keine Abstriche gemacht – selbstverständlich unter Beachtung der Datensicherheit und Vertraulichkeitsvereinbarungen. Alle Versuchsergebnisse werden mit den Kollegen in Kanada und China ausgetauscht, wo dieselbe Prüf- und Auswertungssoftware läuft. Kunden können ganz nach Wunsch virtuell zu Versuchen zugeschaltet werden oder persönlich anwesend sein. Im neuen Gebäude haben Mitarbeiter und Kunden aus den neuen Besprechungsräumen einen direkten Blick auf „ihre“ Versuche – Fenster zum Technikum machen das möglich. In diese Räume können sich die Experten in Ruhe zu Ergebnisdiskussionen und Gesprächen zurückziehen.

„Das neue Technikum ist in vielerlei Hinsicht eine Bereicherung: Es vermittelt unseren Kunden ein angenehmes Gefühl der Sicherheit und uns eine komfortable Arbeitsumgebung. Damit erreichen wir ein neues Versuchszeitalter bei Brabender Technologie“, fasst Horst Vohwinkel zusammen. ■



Zehn Jahre INDIEN

Mit über drei Millionen Quadratkilometern Fläche, 29 Bundesstaaten, in denen mehr als 1,3 Milliarden Einwohner verschiedener Ethnien und Religionen leben, ist Indien das zweitbevölkerungsreichste Land der Erde. Wie hat es Brabender Technologie geschafft, in einem Land dieser Größenordnung innerhalb einer Dekade erfolgreich Fuß zu fassen?

Brabender Technologie profitiert von einem rasanten Wandel der indischen Gesellschaft hin zu modernen Lebensstilen und einem allgemein gestiegenen Konsum. Zum Ausdruck bringt das der höhere Pro-Kopf-Verbrauch für Kunststoffe, der sich in den nächsten fünf Jahren sogar verdoppeln soll – und damit auch das Produktionsvolumen der Kunststoffindustrie nach oben treiben wird.

Die Wachstumsrate der indischen Kunststoffindustrie ist mit einer Steigerung um jährlich 16 Prozent weltweit die höchste. Schon 2020 soll der Konsum verschiedener Kunststoffe dem Report der indischen Kunststoffindustrie zufolge 20 Millionen Tonnen pro Jahr betragen. Gute Aussichten für die indische Niederlassung, die Anup Biswas in der Metropole Kalkutta leitet: „Für Brabender Technologie in Indien gibt

es noch viele unerschlossene Möglichkeiten, insbesondere im Kunststoffbereich.“

Wie alles anfang

Bevor Brabender Technologie ein eigenes Büro in einem der wichtigen industriellen Ballungszentren Indiens eröffnete, verkauften die bekannten westlichen Global Player die Maschinen der Brabender Technologie nach Indien. Antonio Seising, damaliger Leiter Vertrieb Pazifik-Asien, erinnert sich: „Für die Inbetriebnahme und Wartung mussten unsere Techniker aus Deutschland anreisen. Hier merkten wir sehr schnell, dass eine lokale Serviceunterstützung nötig ist. Aus diesem Grund eröffneten wir im Dezember 2007 ein eigenes Büro mit einem Vertriebler und einem Techniker.“ Die Betreuung der Kunden durch Anup Biswas und einen weiteren lokalen Mitarbeiter lief sehr gut. Nur drei Jahre später stellte man weitere Mitarbeiter ein und erteilte

dem Büro eine Handlungsvollmacht. „Nun konnten unsere Kunden in der indischen Landeswährung, der Rupie, Ersatzteile kaufen und Serviceleistungen bezahlen.“

Wie sich heute zeigt, war diese strategische Entscheidung aufgrund des zunehmenden Wettbewerbs richtig und wegweisend. Heute kümmern sich zwei Mitarbeiter um den Vertrieb, drei um den Service und drei um Werbung sowie Buchhaltung. Anup Biswas freut sich: „Die letzten zehn Jahren haben wir bereits einiges erreicht, worauf wir stolz sein dürfen – und wir haben noch viel vor.“

Der Schlüssel zum Erfolg sei die Leidenschaft, dem Kunden die passende Technologie anbieten zu können, und die Hingabe, ein Problem wieder in den Griff zu bekommen, sobald es auftaucht, so der charismatische Geschäftsführer. „Was wir hier in Indien in all der Zeit durch Brabender Technologie mehr an Unterstützung erfahren als das übliche Maß, das ist es, was Brabender Technologie auszeichnet: Wir alle empfinden uns als Teil einer Familie. Die daraus resultierende Verbundenheit und Kultur des Miteinanders und Teilens sind für uns in Indien einzigartig.“

Fokus heute und morgen

Dieser Servicegedanke, den Kunden an Brabender Technologie in Indien schätzen gelernt haben, soll auch in Zukunft im Mittelpunkt aller Handlungen stehen. Anup Biswas betont: „Unser Anspruch ist heute wie morgen derselbe: Wir wollen uns als Problemlöser einen Namen machen.“ Alle Servicetechniker nehmen sich stets genug Zeit, um mit Kunden deren individuellen Probleme ausführlich zu

diskutieren und ihnen Lösungswege nachvollziehbar aufzuzeigen.

„Hersteller aus dem Bereich der Kunststoffindustrie waren und sind die Brot- und Butter-Kunden der Brabender Technologie in Indien. Dieses Kerngeschäft will man auch in Zukunft nicht aus den Augen verlieren, zumal in all dieser Zeit sehr gute Verbindungen mit indischen Industriepartnern entstanden sind. Seising resümiert: „Mit einem indischen Extruderhersteller pflegen wir seit Jahren eine intensive Zusammenarbeit. Indien ist heute für unsere Global Player zu einem interessanten Standort geworden. Selbst der größte Compounder in China hat ein Werk in Indien aufgebaut und expandiert hier.“ Anup Biswas ergänzt: „Währenddessen konnten wir aber auch in weiteren industriellen Branchen wie der Spezialchemie und Lebensmittelindustrie Geräte platzieren. Auch im Bereich der pharmazeutischen Industrie sind die Entwicklungen positiv.“ Für den Büroleiter Indien spielt vor allem eins eine große Rolle: „Es gibt eine Notwendigkeit, den Gedanken

an Innovation in jegliches Handeln am Arbeitsplatz zu integrieren. Wir müssen uns dem Wandel verpflichten, auf ihn vertrauen. Dann schaffen wir es, dem Wettbewerb immer einen Schritt voraus zu sein.“ ■



„Wir wollen SCHNELLER WERDEN“

Brabender Technologie hat sich ein ehrgeiziges Ziel gesetzt: Die Lieferzeiten an die Kunden sollen halbiert werden. Damit das überhaupt möglich ist, hat das Unternehmen seine Lieferanten mit ins Boot geholt. Auftakt war der gemeinsame Lieferantentag Anfang Februar im Haus der Unternehmer in Duisburg.

„Den Anstoß gaben die Kundenwünsche nach schnelleren Lieferzeiten. Durch den Neubau mit deutlich mehr Platz und den damit verbundenen Möglichkeiten, Prozesse neu zu gestalten, sehen wir uns in der Lage, dieses Ziel zu erreichen“, erläutert Anne Schmidt, Leiterin des Einkaufs bei Brabender Technologie. Gemeinsam mit einer Consultingfirma waren im Rahmen der Planungen die Prozesse hinterfragt worden. Ergebnis: Da ist Luft nach oben.

Alle müssen mitziehen

Voraussetzung dafür ist natürlich, dass Qualität und Lieferzeiten der Lieferanten absolut verlässlich sind. „Daher haben wir alle mit ins Boot genommen und unsere Ziele auf dem ersten Lieferantentag der Brabender Technologie vorgestellt. Schließlich sind wir darauf angewiesen, dass alle mitziehen. Da

wir sehr enge Beziehungen zu unseren Geschäftspartnern pflegen, können wir sehr offen miteinander kommunizieren“, betont Anne Schmidt. Fast alle Unternehmen kommen aus der Region, sind in Familienhänden und arbeiten seit Jahrzehnten für Brabender Technologie. „Wir pflegen den persönlichen Kontakt und sind über die Jahre zusammenge-



wachsen. Daher kam die Veranstaltung als Plattform für den Austausch auch sehr gut an.“

In einigen dieser Betriebe wird die Fertigung noch manuell gesteuert. Bei der Vielzahl an Bauteilen und Lieferfristen zieht aber auch in den Betrieben mittlerer Größe der Trend zur automatisierten Steuerung an – die Großen machen es seit Jahren vor und geben die Taktzahl an.

„Beschleunigung“ – ein Thema für viele

Auf großes Interesse stieß das Event auch bei den eigenen Mitarbeitern in Duisburg. Außer dem Einkauf sind viele weitere Abteilungen vom Thema „Beschleunigung“ betroffen: Zum Beispiel die Arbeitsvorbereitung, die Lagerhaltung, die Produktion oder der Versand. Auch Mitarbeiter dieser Abteilungen saßen daher mit am Tisch. Zusammen mit den Partnern kamen

nicht nur die neuen Prozesse bei Brabender Technologie zur Sprache. Auch eine Besichtigung der Baustelle des Neubaus stand auf dem Programm, der das neue Tempo erst ermöglicht. Mit dem neuen Raum- und Prozessplan können viel dichtere Taktzeiten erreicht werden (FLUX wird darüber in der nächsten Ausgabe berichten).

„Am Ende des Tages waren alle sehr motiviert, sich aber auch der Größe der Aufgabe bewusst“, erzählt Anne Schmidt. „Jetzt besuchen wir in der Nachbereitung die einzelnen Firmen. Die ersten Gespräche verliefen sehr konstruktiv. Unsere Lieferanten haben die Problematik und unser Anliegen verstanden, daher stoßen wir auf großen Lösungswillen.“ Mit den einzelnen Unternehmen werden Maßnahmen in Teilschritten vereinbart, die halbjährlich auf den Prüfstand kommen.

Nach dem Umzug folgt die Praxis

„Im Moment sind viele Dinge noch graue Theorie, erst mit dem Umzug beginnt die Praxisphase und damit der zweite Teil der Aufgabe,“ weiß Anne Schmidt: „Dann müssen wir den guten Start in einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess überführen, damit wir unser Ziel auch langfristig erreichen.“ ■





Deutschland RUNDET AUF

Brabender Technologie agiert als Partnerunternehmen des erfolgreichen Hilfswerks.

In Deutschland ist fast jedes fünfte Kind arm. Das sind insgesamt 2,5 Millionen Kinder. Die Spendenbewegung „Deutschland rundet auf“ hat mit ihrem auf Mikrospenden am Point of Sale angelegten Spendenmodell der Kinderarmut in Deutschland den Kampf angesagt. In den vergangenen fünf Jahren konnte die deutschlandweite Spendenbewegung schon vielen Kindern und Jugendlichen helfen. Seit Anfang des Jahres unterstützt Brabender Technologie die Aktion als Partnerunternehmen.

Im Grunde ist die Idee ganz einfach: Mit den beiden Worten „Aufrunden bitte!“ an der Kasse passiert etwas Wunderbares. Die Kassiererin drückt die Taste „Aufrunden“ und so werden ganz schnell aus 1,99 Euro zwei Euro. Der eine Cent kommt zu 100 Prozent den wirksamsten Projekten für die Bekämpfung von Kinderarmut zugute – transparent und online nachvollziehbar. Heute schon runden täglich rund 100.000 Menschen an Deutschlands Kassen auf – immer auf den nächsten Zehn-Cent-Betrag. Kleckerbeträge, die Großes bewirken können. Denn es geht immer um Hilfe zur Selbsthilfe, mit der sich die betroffenen Kinder und Familien langfristig aus der Armut befreien können.

Die Spendenbewegung startete am 1. März 2012 und wurde mehrfach

ausgezeichnet. Seitdem wurde bereits über 137 Millionen Mal aufrundet, womit im Schnitt 100.000 Euro im Monat für bislang 24 Projekte verfügbar gemacht wurden. Das sind seit dem Start über 6,5 Millionen Euro. Auch wenn damit bereits für über 60.000 von Armut betroffene Kinder in Deutschland die Weichen für eine bessere Zukunft gestellt werden konnten, reicht das Nina Jäcker, der Geschäftsführerin von „Deutschland rundet auf“ noch lange nicht: „Wir sind angetreten, damit jedes Kind in Deutschland die Chance auf eine gute Entwicklung, auf Bildung und Teilhabe am Wohlstand unserer Gesellschaft bekommt.“

Zielgruppe Kind effektiv erreichen

Den Charme der Initiative macht die Teilhabe des Einzelnen aus. Jeder, der möchte, kann durch das Aufrunden von Kleinstbeträgen an den Kassen der Handelspartner wie Netto Marken-Discount, PENNY, toom Baumarkt und anderen dazu beitragen, die Chancen armer Kinder in Deutschland

zu verbessern. Denn das so gesammelte Geld wird an besonders wirksame Förderprojekte weitergeleitet. Dafür sorgt „Deutschland rundet auf“ mit einem dreistufigen Prüfverfahren aller Fördervorhaben. Jedes der Förderprojekte hat das „Wirkt“-Siegel nach einer um-





„Deutschland rundet auf“ an. „Teach First Deutschland“ ist eine Initiative, die engagierte Hochschulabsolventinnen und -absolventen, sogenannte Fellows, für eine bestimmte Zeit an Brennpunktschulen zur Ergänzung des regulären schulischen Angebotes entsendet. Bislang wurden 287.746 Euro gesammelt, die für den Einsatz und die Qualifikation der Lehrkräfte auf Zeit zweckgebunden verwendet werden.



ner Evaluation der bisherigen Arbeit belegen. Wichtig sind „Deutschland rundet auf“ außerdem transparente Strukturen, die der Antragsteller mit verschiedenen Dokumenten nachweisen muss. Die gemeinnützige Stiftung will damit sicherstellen, dass nur Projekte gefördert werden, die in der Praxis die Zielgruppe effektiv erreicht haben und deren Lebenssituation verbessern konnten. Thematisch ist alles dabei, was dem Kind zugutekommt – von Schwangerschaft über das Babyalter, Kindergarten, Freizeit bis hin zur Schule.

Partnerunternehmen: Rückgrat für die Stiftung

„Deutschland rundet auf“ leitet alle Spenden zu 100 Prozent an die Förderprojekte weiter. Das ist möglich, da die Verwaltungskosten der Organisation, zum Beispiel Personal- und Marketingkosten, unter anderem durch Beiträge der Partnerunternehmen gedeckt sind. Seit Anfang des Jahres unterstützt auch Brabender Technologie die Spendenbewegung mit einer Partnerschaft in Form eines jährlichen Beitrags. Horst Vohwinkel erklärt: „Wir sind von der Wichtigkeit der Arbeit, die hier geleistet wird, absolut überzeugt. Mit unserer Partnerschaft wollen wir dazu beitragen, Kinderarmut in Deutschland zu bekämpfen und die Zukunft Deutschlands mitzugestalten.“ ■



f a s -
senden
Prüfung
des un-
abhängigen
Analysehauses
„Phineo“ erhalten.

Ganz oben auf der Prioritätenliste steht das Ziel, bestehende erfolgreiche Projekte weiter auszubauen.

Dazu sollte der Träger, der eine vom Finanzamt anerkannte gemeinnützige Organisation sein muss, bereits seit mindestens zwei Jahren an zwei Standorten aktiv gewesen sein und mit seiner Arbeit bundesweites Wirkungspotenzial besitzen. Das lässt sich die gemeinnützige Stiftung mit ei-

Dorthin gehen, wo es „brennt“

Bei der Schulbildung setzt auch das aktuelle 24. Förderprojekt von

„Unternehmen über alle Branchen hinweg haben die Möglichkeit, sich bei uns mit verschiedenen Modellen für sozial benachteiligte Kinder in Deutschland zu engagieren. Weitere Partnerunternehmen sind uns immer herzlich willkommen.“



Nina Jäcker,
Geschäftsführerin
DEUTSCHLAND RUNDET AUF



FLUX



INTERNATIONAL

Brabender Technologie GmbH & Co. KG
Kulturstraße 55–73
47055 Duisburg, Deutschland

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