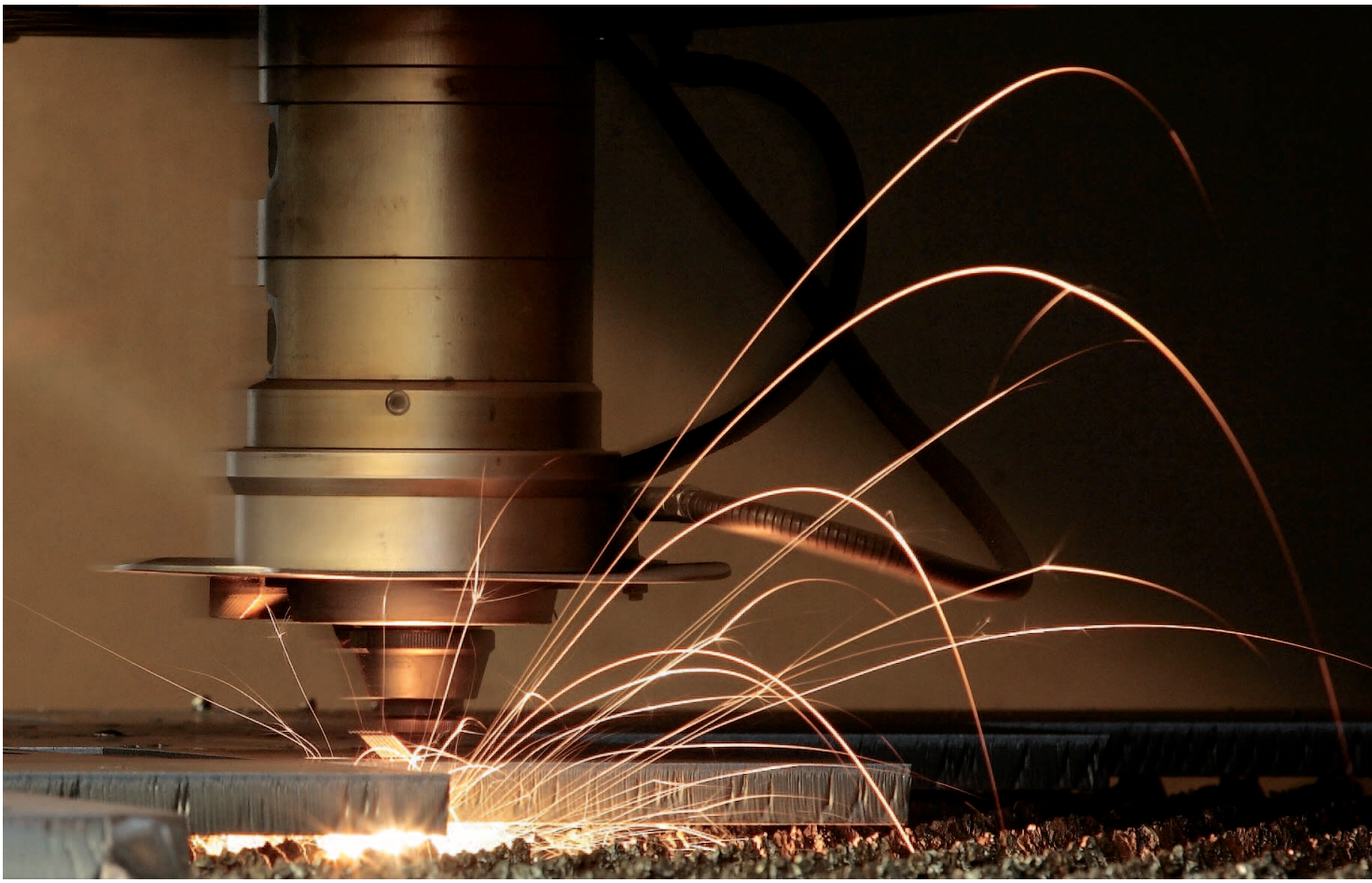
B&F METALLBAUTECHNIK
WIR BRINGEN METALL IN FORM

B&F
Metallbautechnik

WIR BRINGEN METALL IN FORM



DANK DER HERVORRAGEND
AUSGEBILDETEN B&F-
MITARBEITER BEGLEITET
DIE EXPERTISE DEN
KUNDEN BEREITS BEIM
AUFTRAGSEINGANG.

»Bei B&F erhalten Sie individuelle Betreuung von Anfang an. Wir garantieren Ihnen allerbeste Qualität bis ins Detail und behalten dabei die Kosten im Blick. Fordern Sie uns heraus!«

Karl-Heinz Büsing, Geschäftsführer

NUR WER SELBER ÜBERZEUGT IST, KANN AUCH ANDERE ÜBERZEUGEN

Angesichts immer komplexer werdender Produkte und Dienstleistungen setzt sich heutzutage durch, wer im höchsten Maße schnell, flexibel und kompetent auf die Anforderungen des Marktes reagieren kann. B&F Metallbautechnik setzt diese Strategie um und hat sich damit zum Spezialisten für schwierige Fälle entwickelt.

Vertrauen schaffen durch erstklassige Arbeit, lautet die Erfolgsformel von B&F. Das mittelständische Unternehmen im Nordwesten Deutschlands wurde 1998 von Karl-Heinz Büsing und Michael Frank gegründet. Der Schritt in die Selbstständigkeit lag auf der Hand. Als Wissenskapital brachten die beiden Geschäftsführer ihre langjährigen Erfahrungen und Kompetenzen als Verkaufs- und Fertigungsleiter in einem anderen Branchenbetrieb ein.
Der Schnelle schlägt den Langsamen, lautet eine Erfolgsformel der modernen Ökonomie. Von Anfang an war den B&F-Geschäftsführern klar, dass sich auf lange Sicht nur der Anbieter durchsetzt, der selbst höchste Anforderungen der Kunden zuverlässig und schnell bedienen kann. Büsing und Frank setzen bei der Blechverarbeitung auf den Zeitfaktor als Wettbewerbsvorteil. Mit der Direktfertigung werden die Produktionsabläufe effizienter, die Lagerhaltung überflüssig und die Kosten für alle Beteiligten reduziert.

Gerade im Anlagenbau findet B&F als Zulieferer auch bei schwierigen Kundenwünschen jederzeit und schnell die Lösung. Mit einem Team von hervorragend ausgebildeten Mitarbeitern und ausgestattet mit einem hochmodernen Maschinenpark nimmt das Unternehmen aus Wildeshausen jede Herausforderung an. Aus der Geschäftsidee wurde eine Erfolgsgeschichte, der Betrieb mit vier Mitarbeitern in den Anfangstagen ist zu einem Unternehmen mit über 80 Angestellten gewachsen. Für das exzellent ausgebildete, technisch versierte Personal ist keine Herausforderung zu groß. B&F setzt seine Schwerpunkte in den Bereichen Rohre, Formteile, Laserschneiden und CNC-Kanten. Zahllose Sonderanfertigungen und Individuallösungen demonstrieren zudem das ganze Leistungsvermögen. Nach der dritten Hallenerweiterung im Jahr 2009 stehen rund 4.000 qm Produktionsfläche zur Verfügung, wo rund um die Uhr in drei Schichten gearbeitet wird sowie 500 qm Bürofläche.

SO GUT WIE ALLE ANDEREN – UND DOCH IMMER EINEN TICK BESSER

Als Betrieb der Metallverarbeitung muss sich B&F täglich vielen unterschiedlichen Herausforderungen stellen. Dabei reicht das Leistungsspektrum von der klassischen Blechverarbeitung über die Fertigung komplizierter Bauteile und Baugruppen sowie der Herstellung von Einzelkomponenten – alles wird nach Kundenwunsch gefertigt.

Um dem stetigem Zuwachs an individuellen Aufgaben gerecht zu werden, hat die B&F-Geschäftsführung in einen hochmodernen Maschinenpark mit LVD-Laserschneidanlage und Abkantpresse investiert. Nach der dritten Hallenerweiterung um 2000 m² Fläche wurde der Fertigungsablauf im August 2009 neu strukturiert und eine Lackierkabine (18 m x 7 m x 5 m) in Betrieb genommen.
Es wurde ein Hallenlayout entworfen, das einen ökonomischen und effizienten Arbeitsablauf ermöglicht. Die Maschinen wurden so platziert, dass ein sauberer Materialfluss in der Halle gewährleistet ist. Eine deutliche Kennzeichnung von Stellflächen und Wegen bis hin zum Warenausgang gehören zum Konzept. Diese Maßnahmen tragen dazu bei, die Produktionsabläufe noch einfacher und effizienter zu machen – Verbesserungen, von denen letztlich jeder Mitarbeiter und jeder Kunde profitiert.
Beginnend mit der Konstruktion, über das Laserschneiden, Kanten, Walzen und Lackieren bis zum Endprodukt werden alle Fertigungsschritte im Hause B&F erledigt, so dass ein hohes Maß an Flexibilität und kurze Lieferzeiten realisiert werden können. Das kommt sehr gut an: »Viele Kunden möchten ihre Teile am selben Tag oder tags darauf haben, und darauf haben wir reagiert. Die Tatsache, dass die Kunden heute ihre Dateien schicken und morgen die fertigen Teile abholen können, ist für uns ein entscheidender Wettbewerbsvorteil«, sagt Karl-Heinz Büsing. Manchmal geht es sogar noch schneller. »Teile, die sich mit Lasern und Kanten herstellen lassen, werden oft noch am selben Tag ausgeliefert. Sogar der Fall, dass Teile am Abend bestellt, in der Nachtschicht hergestellt und am Morgen abgeholt werden, ist bei uns kein Einzelfall.«
Gerade bei der Reparatur von Anlagen ist die von B&F praktizierte Schnelligkeit extrem wichtig. Während bei Neubauten die benötigten Komponenten bekannt sind und ohne Zeitdruck hergestellt werden können, zeigt sich bei der Reparatur von Anlagen oft erst bei der Demontage, welche Komponenten wieder verwendet werden können und welche ausgetauscht werden müssen. Um in diesen Fällen die Stillstandzeit auf ein absolutes Minimum begrenzen zu können, muss B&F bei der Herstellung der Ersatzteile extrem schnell reagieren können. Und das gilt nicht nur bei einfachen Zuschnitten, sondern auch bei komplex geformten Komponenten.

»Bei B&F liegen Planung, Konstruktion und Fertigung in einer Hand. Das bedeutet herausragende Ergebnisse zu einem fairen Preis.«

Michael Frank, Geschäftsführer

TOP-BERATUNG VON
ANFANG AN: BEREITS IN
DER ANGEBOTSPHASE
STEHEN TECHNIKER DEN
KUNDEN MIT RAT UND
TAT ZUR SEITE.

GRÖSSE MACHT DEN UNTERSCHIED: DIE KOMBINIERTE LACKIER- UND TROCKNUNGSANLAGE KANN MIT DEM HALLENKRAN BEFAHREN WERDEN.

»Die Individualität des Kundenwunsches steht im Vordergrund. Das perfekte Zusammenspiel moderner Technologie macht's möglich.«

Elmar Hanff, Prokurist

Längsnahtschweißanlage

Hydraulische Gesenkbiegepresse

Vierwalzen-Rundbiegemaschine

DER PERFEKTE DREIKLANG: MENSCH, MASCHINE UND MATERIAL

Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Teile, lautet ein bekanntes Zitat. Auf B&F Metallbautechnik übertragen, bezeichnet es das perfekte Zusammenspiel von Mensch, Maschine und Material.

Dank der langjährigen Erfahrung der Geschäftsführer Karl-Heinz Büsing und Michael Frank sowie ihres exzellent ausgebildeten Teams begleitet die Expertise den Kunden bereits beim Auftragseingang. Fünf Mitarbeiter und ein Auszubildender erstellen und komplettieren die technische Ausarbeitung des Auftraggebers. Für Konstruktion und Arbeitsvorbereitung sind acht 3D-CAD-Arbeitsplätze mit Autodesk Inventor / AutoCAD ausgestattet. Für die zusätzliche Blechbearbeitung stehen verschiedene Abwicklungsprogramme zur Verfügung. Die spezielle Software ist der Schlüssel zu einem präzisen, maßhaltigen Teil. Die Individualität des Kundenwunsches steht dabei im Vordergrund. So ist es möglich, Kantprogramme nach den original 3D-Dateien zu erstellen, die Kantreihenfolge mit automatischer Berechnung der Abwicklung festzulegen und Laserzuschnitte nach originalen Dateien vorzunehmen. Zusätzlich ist die schnelle Konstruktion von Standardteilen (Übergänge, Rohrteile usw.) durch Bibliotheken und Applikationen abzuwickeln.
Hergestellt werden von B&F überwiegend Rohre und Rohrformteile, insbesondere kundenspezifische Sonderanfertigungen. Dazu kommen weitere Komponenten für den Anlagenbau wie Druckleitungen, Behälter, Flansche und Schalldämpfer – sowohl aus Schwarzblech als auch aus Edelstahl oder anderen im Anlagenbau eingesetzten Werkstoffen wie z.B. 1.4571, 1.4539 und 1.4828. In einer reinen Auftragsfertigung entstehen Sonderlösungen, die exakt nach Kundenwunsch hergestellt werden. Zum Standard gehört die Verarbeitung von Blechstärken von 1,5 mm bis 15 mm bei Edelstahlblechen und 20 mm bei Stahlblechen. Den letzten Schliff erhalten die Laserteile in der Entgratungsanlage.
Das LVD CNC Laserschneidzentrum mit Wechseltisch Axel 3015-S-4 KW ist das Herzstück von B&F Metallbautechnik. Damit sind auch Blechstärken außerhalb des Standards möglich. Erfolgreich ist B&F mit dem perfekten Zusammenspiel von 3D-Datei und der Laserschneid- und Kanttechnologie.
»So kommen wir in kürzester Zeit von CAD-Daten zum Gutteil. Wir konstruieren die meisten Teile in 3D und können diese Daten sofort weiterverarbeiten, ohne dass wir komplizierte Abläufe verfolgen oder von Hand eingreifen müssen. Auf diese Weise können wir bestimmt 90 Prozent unserer Teile herstellen«, sagt Geschäftsführer Karl-Heinz Büsing.

DIE PLANUNG DER TECHNISCHEN AUSSTATTUNG UND DER PLATZIERUNG VON ARBEITSSTATIONEN IN DER WERKSHALLE GLEICHT DER PRÄZISION EINES UHRWERKS: ALLE RÄDCHEN MÜSSEN INEINANDER GREIFEN.

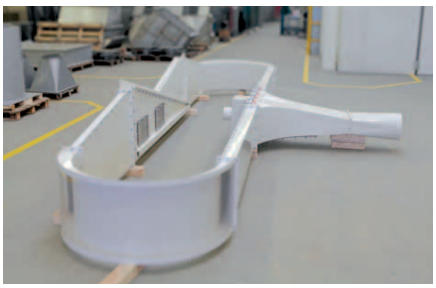
ABUS
5t

QUALITÄT ALS GESCHÄFTSPRINZIP, SCHNELLIGKEIT ALS TRUMPF

Zeit ist Geld – jede Störung des Produktionsablaufes bedeutet für Unternehmen einen Verlust. Für die Spinnbau GmbH in Bremen-Farge ist die erfolgreiche Zusammenarbeit mit B&F Metallbautechnik die Lösung manches Problems.

Eine Faser ist für ein textilverarbeitendes Unternehmen die Geschäftsgrundlage, viele Fasern auf einem Haufen dagegen unter Umständen ein massives Problem. Denn beim Faseranflug, also dem Transport der während der Verarbeitung anfallenden Faserflocken und Staubteilchen, führt die Klumpenbildung zu Verstopfungen in den Kanälen und damit zu Produktionsstörungen.
Als Traditionsbetrieb möchte die Spinnbau GmbH ihren Kunden im In- und Ausland solche Unterbrechungen nicht zumuten. Der weltweit führende Spezialist für Krempelmaschinen liefert seine Anlagen vor allem in die Vliesstoffindustrie für alle Anwendungen. Zu den Endprodukte zählen Wand- und Bodenbeläge, Medizin- und Hygienevliese, Geotextilien, Filtermedien, Vliese für faserverstärkte Werkstoffe und Papiermaschinenfilze.
»Auf der Suche nach der Problemlösung sind wir sehr schnell bei B&F gelandet. Der Firma eilt ein besonders guter Ruf voraus. Wir wissen um das Alleinstellungsmerkmal des Unternehmens im Spezialmetallbau und sind noch nie enttäuscht worden«, sagt Jens Buse, Einkäufer der Spinnbau GmbH. Die Zusammenarbeit bedeutet stets einen Mehrwert.

»Es sind nie Standardlösungen, die B&F anbietet. Es ist immer allerhöchste Qualität – egal, ob beim Laserzuschnitt, in der Fertigung oder beim Schweißen.« Das hohe Fertigungsniveau ist auch in den Detaillösungen sichtbar. »Als Hersteller von Produktionsanlagen für die Textilindustrie sind wir in einem speziellen Marktsegment tätig«, sagt Jens Buse. »Wir liefern Sondermaschinen, die zu 100 Prozent an den Kundenbedarf angepasst wurden. B&F ist in der Lage, in kürzester Zeit in dieses Segment einzudringen und es sich zu erschließen.« Manchmal ist B&F Metallbautechnik sogar die Rettung, wie das Beispiel der Inbetriebnahme einer Krempelmaschine in der Türkei zeigt. Hier musste die Anlage so schnell wie möglich umgebaut werden. Binnen 48 Stunden nach Auftragseingang beim Metalltechnikbetrieb in Wildeshausen war der neu gefertigte große Faserschacht in Südosteuropa und in der Anlage verbaut.
»Das war ein echtes Glanzstück. Ich kann vor der Flexibilität, Schnelligkeit und Qualität von B&F nur den Hut ziehen«, lobt Jens Buse von der Spinnbau GmbH die in zehn Jahren gewachsene Partnerschaft.



Damit das während der Verspinnung anfallende Fasergut und Staubteilchen nicht verklumpen, muss der Faseranflug mit höchster Präzision gearbeitet sein.

PRÄZISION IN DER AUSFÜHRUNG GARANTIERT BESTE QUALITÄT BIS INS DETAIL UND EINEN RESSOURCENSCHONENDEN UMGANG IM PRODUKTIONSABLAUF.

SPINNBAU CARDING

»B&F bietet immer allerhöchste Qualität – egal, ob beim Laserzuschnitt, in der Fertigung oder beim Schweißen.«

Jens Buse, Einkaufsleiter Spinnbau GmbH

KEINE KOMPROMISSE:
IN SACHEN QUALITÄT,
ZUVERLÄSSIGKEIT UND
SCHNELLIGKEIT KOMMT
KEINER AN B&F VORBEI.

»Wir wussten sofort, dass die Konstruktion und der Bau unseres Prototyps bei B&F in besten Händen ist.«

Malte Trumpa, Projektleiter ttz

MITGESTALTEN STATT ABLIEFERN – NEUGIERIG AUF DEN ERFOLG

Dank der großen Erfahrung und der exzellenten Ausbildung der Mitarbeiter gelingt die Einarbeitung in ein neues Projekt schnell. Das macht B&F zu einem verlässlichen Partner mit Ideen und Gestaltungswillen, wie das gemeinsame Forschungs- und Entwicklungsprojekt des Bundes in der Landwirtschaft mit dem ttz Bremerhaven zeigt.

Herausforderungen sind dazu da, gemeistert zu werden. Deshalb stieß die Möglichkeit, gemeinsam mit dem ttz Bremerhaven an einem Forschungs- und Entwicklungsprojekt des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie mitzuarbeiten, bei B&F Metallbautechnik von Anfang an auf offene Ohren. Dem Wildeshauser Unternehmen bot sich hier die große Chance, an der kompletten Wertschöpfungskette mitzuwirken und so sein ganzes Leistungsvermögen von der Idee bis zur Ausführung zu zeigen.
Die Aufgabenstellung ist durchaus anspruchsvoll: Für den Einsatz in der Landwirtschaft wird ein Mischmodul entwickelt, mit welchem sowohl mineralischer als auch organischer Dünger kontrolliert mit zu verregnendem Wasser auf landwirtschaftlichen Flächen ausgebracht werden kann. Das Modul wird dabei zwischen den Brunnen und der konventionellen Regenmaschine gekoppelt. Erste Testläufe sollen auf einem 100 ha großen Versuchsfeld in Brandenburg stattfinden.
»Die Aufgabenstellung ist schon sehr komplex«, sagt Malte Trumpa, der Projektleiter am Wasser-, Energie- und Landschaftsmanagement-Institut des ttz. B&F nahm als Entwicklungspartner die Herausforderung an und überzeugte.
»Wir wussten nach dem ersten Treffen, dass die Konstruktion und der Bau des Prototyps bei B&F in besten Händen ist.«
Nach Erstellung des sogenannten Verfahrensfließbildes wurde mit Hilfe der Cadman-Programmiersoftware von LVD das Zuschnittlayout in 2D entworfen und das 3D-Modell konstruiert. Im weiteren Fertigungsverlauf wurden alle Herstellungsschritte mit einem System programmiert, dass direkt mit Abkantpresse und Laserschneidmaschine verbunden ist. Die Vorteile liegen auf der Hand:
Die integrierte Lösung verbessert die Effizienz beim Programmieren, verringert die Zeit vom Konzept bis zur Produktion und erhöht die Genauigkeit der fertigen Werkstücke.
»Die Zusammenarbeit war ausgesprochen konstruktiv und ehrlich. Hier sind sich von Anfang an ein Forschungsinstitut und ein Industrieunternehmen als Projektpartner auf Augenhöhe begegnet«, ist Malte Trumpa vom Resultat überzeugt.
»Vor allem, weil B&F während der ganzen Zeit eine gleichbleibend hohe Qualität geliefert hat.«

Endschalldämpfer

Fahrwerkskonsolen

MEHR ALS BLECHE UND ROHRE – UNMÖGLICHES MÖGLICH MACHEN

Zu den großen Stärken der B&F Metallbautechnik zählen innovative Lösungen. Der Seitenblick und frische Ideen machen erfolgreiche Unternehmen aus. Deshalb findet B&F mit seinem Qualitätsanspruch auch im Motorsport seinen Platz.

Nichts ist unmöglich für B&F. Deshalb war auch die Bitte, bei der Entwicklung eines Rennwagens mitzuwirken, eine reizvolle Herausforderung. 15 engagierte Studenten der Fachhochschule Dortmund hatten es sich zur Aufgabe gemacht, in ihrer Freizeit einen Rennwagen zu bauen. Das so genannte Race-Ing. Team besteht seit 2005 und hat seither fünf Prototypen fertiggestellt. In der Formula Student treten FH und Uni bei Events gegeneinander an, z.B. auf den Rennstrecken in Hockenheim und Silverstone.

Entscheidend für den Wettbewerb ist nicht nur ein schnelles Auto, sondern auch das regelkonforme Konstruieren des Boliden. Wie in einer professionellen Rennserie sind die Hersteller eng an das Regelwerk gebunden. Nach erfolgter Konstruktionsphase erfolgte die Materialbeschaffung und Fertigung der entworfenen Bauteile. »B&F hat uns mit jeglichem Materialwunsch unterstützt und ist zu einem wichtigen Sponsor geworden«, sagt Christopher Schmidt, damals technischer Teamleiter von Race-Ing. Er selbst hatte sich vom hohen Innovationsgrad und der Leistungsfähigkeit des Unternehmens bei seinem Praktikum in Wildeshausen überzeugen können.

Für den Boliden der Monoposto-Bauweise (einsitziges Rennfahrzeug mit frei stehenden Rädern) war ein Viertakt-Ottomotor mit maximal 610 cm³ Hubraum und einem kreisförmigen 20 mm Luftmassenbegrenzer vorgeschrieben.

In der Praxis konstruierten die Studenten die Bauteile wie Tank und Endschalldämpfer und prüften sie gemeinsam mit B&F auf deren Fertigbarkeit, laserten und kanteten. »Wenn es schwer möglich schien, Kantradien einzuhalten, haben wir immer Alternativen durchgesprochen und Lösungen gefunden. Die Stärke von B&F ist, dass durch die angeschlossene Konstruktionsabteilung alle Bereiche der Fertigung abgedeckt werden können«, sagt Christopher Schmidt.

Das Resultat war überzeugend: »Wir sind mit der Qualität der B&F-Produkte wirklich sehr zufrieden. Gerade unser Konzept für den Endschalldämpfer war sehr komplex und bestand aus mehreren 0,7 mm dünnen gekanteten Blechteilen, die ineinander geschoben werden mussten, ohne einen großen Spalt zu hinterlassen.«

Der Endschalldämpfer konnte ohne Probleme montiert werden. Die Tankform, ein verschachteltes Behältnis aus drei gekanteten Aluminiumblechen, war passgenau. »Die Fahrwerkskonsolen bestehen aus Blechlaschen zur Aufnahme von Kugelaugen und mussten aufs Grad genau gekantet werden, ebenso unser Bremspedal.«, lobt Christopher Schmidt.

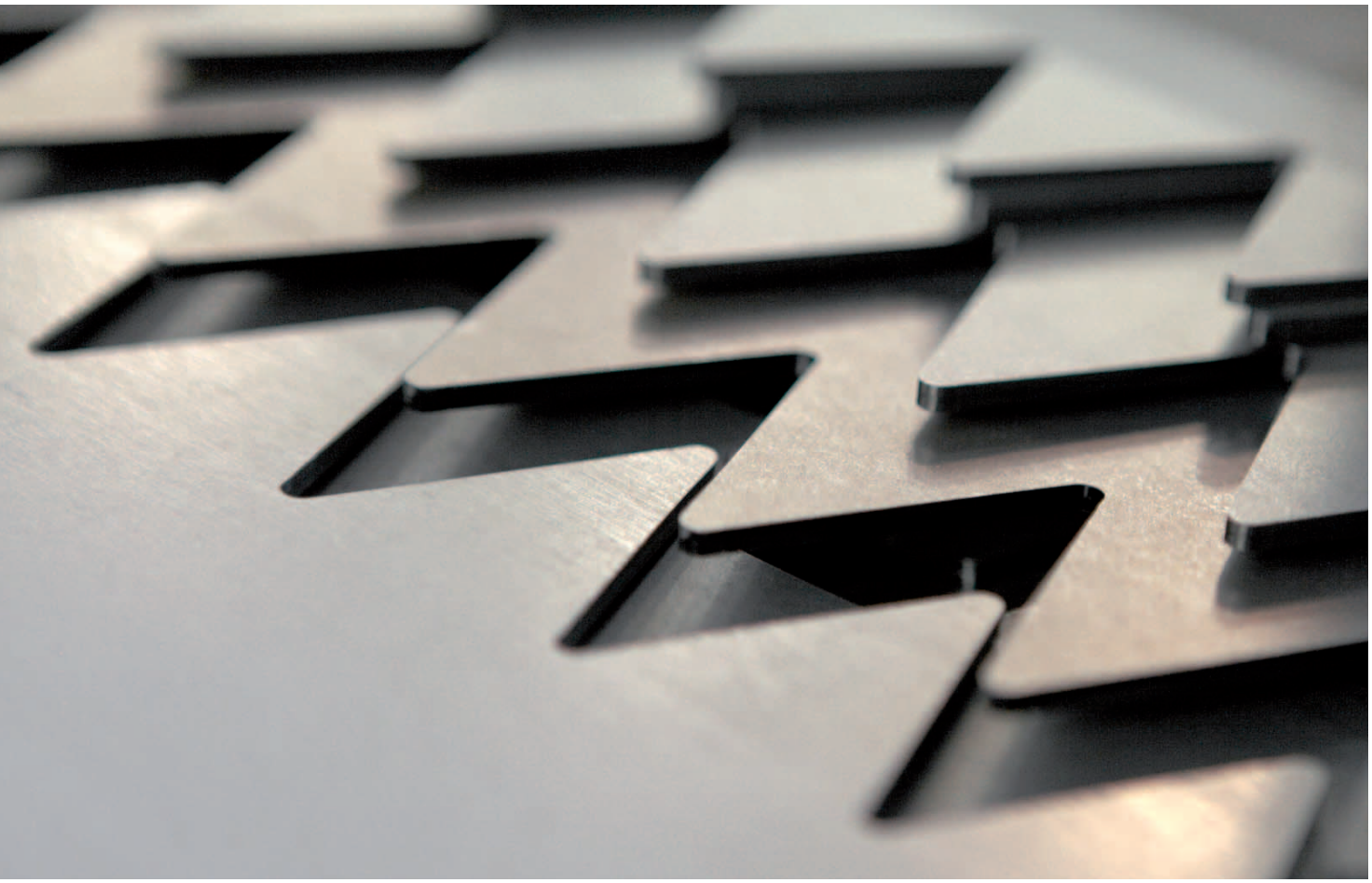
OFFEN FÜR TALENTE: MIT UNKONVENTIONELLEN IDEEN UND INNOVATIVEN LÖSUNGEN NIMMT B&F JEDE HERAUSFORDERUNG AN.

RACE-ING. Team FH Dortmund

»B&F hat uns mit jeglichem Materialwunsch unterstützt und ist zu einem wichtigen Sponsor geworden.«

Christopher Schmidt, Team Race-Ing. FH Dortmund

B&F
Metallbautechnik

KONZEPT & DESIGN: STOCKWERK2 AGENTUR FÜR KOMMUNIKATION GMBH
TEXT & REDAKTION: MEDIAVANTI OHG AGENTUR FÜR TEXT UND KONZEPT
BILDER: NORBERT KLOCKGETHER (ALLE AUSSER S. 14/15, B&F)

B&F Metallbautechnik GmbH
Wilhelm-Maybach-Straße 7
27793 Wildeshausen
Tel. (0 44 31) 99 62-0
Fax (0 44 31) 99 62-28
info@bf-metallbautechnik.de
www.bf-metallbautechnik.de