

BWB-ANODIZETTE

Das Kundenmagazin der BWB-Gruppe – Ihr Partner für Oberflächentechnik



IM VERÄNDERUNGSPROZESS

Von bewährten Rezepten und neuen Lösungsansätzen



Liebe Leserin, lieber Leser

Dass Veränderungen im Gang sind, haben wir alle bemerkt. Die Aufhebung der Euro-Untergrenze Anfang Jahr hat eine massive Beschleunigung dieses Veränderungsprozesses bewirkt. Nach dem ersten Schock haben wir festgestellt, dass wir zwar noch in derselben Welt leben, aber dass die kleinen, schleichenden Probleme plötzlich grösser und schneller geworden sind.

Nun gilt es, bereits angedachte Lösungen zügig umzusetzen und sich auf bewährte Rezepte zu verlassen. Für Bereiche, für die noch keine Lösungsansätze bereit sind, müssen rasch welche gefunden werden, um mit dem rasanten Tempo Schritt halten zu können.

Für einen klassischen Industriebetrieb wie die BWB ist das Schrumpfen des durchschnittlichen Auftragsvolumens die grösste Herausforderung. Das Qualitätslevel steigt und somit auch der betreuerische und der bürokratische Aufwand ganz im Gegensatz zum Ertrag.

Auf den 1. Januar 2016 führt die BWB-Gruppe in der Schweiz ein neues ERP-System ein (s. Seite 12). Das Projekt tangiert alle Bereiche der BWB und ist einerseits eine Herausforderung, andererseits vor allem eine Chance, um die Prozesse und die dazugehörige Kultur für die anstehenden Aufgaben masszuschneiden. Der Zeitpunkt ist gut: Die Notwendigkeit und die Bereitschaft sind vorhanden – sowohl intern als auch extern. Ich bin sicher, wir sind ab nächstem Jahr bereit für eine noch anspruchsvollere und schnellere Zukunft.

Sollten Sie im Januar etwas bemerken, bitte ich um Ihr Verständnis. Wie heisst es so schön bei Baustellen: Wir bauen für Sie. Danach laufen die neuen Beläge ruhig.

Ich wünsche Ihnen eine schöne Adventszeit und frohe Festtage

Oliver Wunderlin, Dipl.-Ing. ETH
Gesamtleitung der BWB-Gruppe, Stans-Oberdorf
oliver.wunderlin@bwb-group.com

Inhalt

Kompetenz	3
Vorstellung	4
Standort Stans-Oberdorf	5
Standort Büren an der Aare	6
Standort Dresden	7
Standort Niederwangen	8
Standort Schlieren	9
Standort Altenrhein	10
Standort Braşov	11
BWB-Kultur	12

Impressum

Koordination/Redaktion BWB-Gruppe

Patrizia Stähli und Thomas Betschart

Gestaltungskonzept

Stier Communications AG, Weiningen, www.stier.ch

Layout

Karin Willimann, Luzern, www.atelierfuergraphik.ch

Übersetzung/Korrektur Text Control AG, Zürich

Druck Engelberger Druck AG, Stans

Auflage deutsch 12 000, französisch 900

Absender Gesamtleitung BWB-Gruppe, Stans-Oberdorf

CNC-BEARBEITUNG VON KUNSTSTOFF

Auf dem neusten Stand der Technik



Ein neues, CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum in hochpräziser Fahrportal-Bauweise für die EMO-Plastic AG in Safnern.

Eine Vantage 100 von Weeke steht neu in der Werkstatt der EMO-Plastic AG. Das CNC-gesteuerte Bearbeitungszentrum in hochpräziser Fahrportal-Bauweise – ursprünglich eine Holzbearbeitungsmaschine – wurde den Ansprüchen der EMO angepasst. Die Maschine, deren Frässpindel bis zu 24000 Umdrehungen in der Minute schafft, wurde im Sommer in Betrieb genommen und funktioniert einwandfrei.

Auf dem neusten Stand der Technik kann die EMO-Plastic AG somit noch massgenauer arbeiten. Die bereits bestehende Maschine steht parallel dazu im Einsatz, was eine effiziente Arbeitsweise ermöglicht. Die Vantage 100 unterstützt die Stärken der EMO-Plastic AG, die sich vor allem auf die Kunststoffbearbeitung von grossen Teilen spezialisiert hat. Auf der neuen Maschine können Platten bis 1,25 m x 2,50 m eingespannt werden. Momentan steht beispielsweise ein imposantes 5000-Liter-Becken mitten in der Werkstatt. Es ist ein Säurebecken aus Kunststoff und wurde mit einem Eisenrahmen verstärkt. Auch bei einem solchen Auftrag gehen wir auf individuelle Wünsche ein: Möglich sind runde oder eckige Formen und jegliche Art von Sonderausstattungen wie Deckel, Anschlüsse, Zapfhähne.

Der Rastertisch der Vantage 100 dient aber ebenso dazu, kleinere und dünne Platten einwandfrei zu bearbeiten, weil sie sauber aufliegen und sich so nicht wellen. Eine weitere Spezialität der EMO sind bekanntlich Spezialanfertigungen, massgeschneidert und nach Kundenwunsch. Seien es Spezialwerkzeuge für Uhrenmacher, Schubladeneinsätze für hochpreisige Küchenmesser oder Kunststoffhüte für Hafepfähle, das Team der EMO-Plastic AG findet für Sie die perfekte Lösung.

Unser Team repariert oder ändert auch Dieseltanks, etwa von Traktoren. Das hat sich herumgesprochen, so dass nun jede Woche mindestens ein Tank in der Werkstatt eintrifft, von überall her aus der Schweiz. So hat die EMO-Plastic AG wieder eine Nische entdeckt und besetzt.

Haben Sie eine noch ungelöste Herausforderung? Wir helfen Ihnen gerne weiter!

Tel. 032 355 24 34. www.emo-plastic.ch

Ralph Moser

Betriebsleiter EMO-Plastic AG, Safnern
ralph.moser@emo-plastic.ch

SURTEC 650

Ein umweltschonendes Chromitierverfahren



Die BWB-Betschart AG bietet ein weiteres Verfahren an.

Als erfahrener Luft- und Raumfahrtzulieferer, zertifiziert nach Nadcap (CP)¹⁾ und EN 9100, hat die BWB-Betschart AG ihre Dienstleistungspalette seit dem Sommer 2015 um ein interessantes Chromitierverfahren erweitert: SurTec 650 ist ein umweltschonendes Produkt, das Aluminium und Aluminiumlegierungen vor Korrosion schützt sowie die Haftung von Lacken, Kleb- und Dichtstoffen zusätzlich optimiert. Es wurde als RoHS²⁾- und WEEE³⁾-konformer Ersatz für die sechswertige Gelbchromatierung entwickelt. Somit steht ein umweltschonender Chrom(III)-haltiger Elektrolyt mit gleichen Güteeigenschaften hinsichtlich Korrosionsschutz und Prozesssicherheit bei der BWB-Betschart AG zur Verfügung.

Zusammen mit der RUAG Schweiz AG sind erste Projekte geplant: Auf ausdrücklichen Kundenwunsch von Arianespace wird SurTec 650 beim Produkt Breathing Detector eingesetzt. Die RUAG ist gemäss eigenen Angaben höchst erfreut, dass die BWB nun SurTec 650 anbietet und es somit möglich ist, das Verfahren endlich auch in der Schweiz zu erhalten. Die Zusammen-

Die RUAG Gruppe

Die RUAG entwickelt und vertreibt international gefragte Technologieanwendungen in den Bereichen Luft- und Raumfahrt sowie Sicherheits- und Wehrtechnik für den Einsatz zu Land, in der Luft und im Weltraum. Die Produkte und Dienstleistungen der RUAG sind zu 57% für den zivilen und zu 43% für den militärischen Markt bestimmt. Konzernsitz ist Bern, Schweiz. Produktionsstandorte befinden sich in der Schweiz, in Deutschland, Österreich, Frankreich, Schweden, Finnland, Ungarn, Australien und den USA. Rund 8100 Mitarbeitende – davon 410 Lernende – erwirtschaften einen Umsatz von rund CHF 1,8 Mrd. im Jahr.

arbeit zwischen der BWB und der RUAG funktioniert in jeglicher Hinsicht hervorragend: Die BWB bietet Spezialprozesse, ist Nadcap-zertifiziert, verfügt über kompetente und erfahrene Mitarbeitende und lebt die Nähe zum Kunden.

Der BWB-Standort in Dresden (D), die Nehlsen-BWB Flugzeug-Galvanik Dresden GmbH & Co. KG, hat SurTec 650 seit mehr als zehn Jahren im Einsatz. Das mit internationalen Qualitätssiegeln ausgezeichnete SurTec 650 hat sich in den letzten Jahren in der Automobil- und Flugzeugindustrie bei höchsten Anforderungen hervorragend bewährt. Nebst der Anwendung in der zivilen und militärischen Luftfahrtindustrie (nach MIL-DTL 5541) ist das Verfahren auch in der Elektronikindustrie stark verbreitet. Auch in der Schweiz bemerkt man den gestiegenen Bedarf nach SurTec 650. Die BWB ist für die Zukunft gerüstet.

Philipp Weibel

Verkaufsleiter Industrie, Stans-Oberdorf
philipp.weibel@bwb-group.com

¹⁾ NADCAP = National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program: Zertifikat für Luftfahrtlieferanten

²⁾ ROHS = Restriction of Hazardous Substances: Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe

³⁾ WEEE = Waste of Electrical and Electronic Equipment: Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall



MIT DEM BWB-EXPRESS FÜR SIE UNTERWEGS

Die BWB-Betschart AG baut ihre Transportdienstleistung aus

Flexibler und schneller Service – eine Dienstleistung, ganz den Kundenbedürfnissen entsprechend.

Die Nähe zum Kunden und die Erfüllung der individuellen Kundenbedürfnisse sind uns ein grosses Anliegen. Die immer engeren Termine haben uns dazu veranlasst, unsere Transportlogistik zu erweitern und uns damit den veränderten Marktanforderungen anzupassen.

Die BWB-Betschart AG mit den Standorten Schlieren und Stans hat den hauseigenen Transportdienst ausgebaut. Seit Mai diesen Jahres ist ergänzend zum BWB-Lastwagen mehrmals pro Woche der BWB-Express in verschiedenen Regionen der Schweiz unterwegs. Wir können so noch schneller und flexibler auf Bestellungen und Lieferungen reagieren und besuchen gewisse Gegenden neu sogar zwei- oder dreimal pro Woche – und dies zu kostengünstigen Konditionen. Der wendige Transporter, den wir intern mit einem Augenzwinkern auch «Sprinter» nennen, hat eine Ladekapazität von drei bis vier Paletten. Der BWB-Express hat nach einer kurzen Eingewöhnungsphase bereits seinen festen Platz innerhalb der BWB-Transportlogistik eingenommen.

Wie immer bei der BWB spielt dabei die persönliche Kundenbeziehung eine wichtige Rolle. Unsere fachkundigen und freundlichen BWB-Mitarbeitenden erbringen

den persönlichen Abhol- und Bringservice mit viel Freude und Herzblut. Einige von Ihnen sind unserer aufgestellten BWB-Mitarbeiterin Gjina bestimmt schon begegnet. Sie hat für jeden ein freundliches Wort und besticht mit ihrer unkomplizierten Art. Gjina ist am häufigsten mit dem BWB-Express für Sie unterwegs, als Chauffeurin, Koordinatorin und Routenplanerin in Personalunion. Anpacken kann sie selbstverständlich auch. Ist sie verhindert, setzen sich unsere kompetenten und hilfsbereiten Verkaufsmitarbeitenden hinters Steuer.

Wir haben eine eigene Telefonnummer und eine E-Mail-Adresse für den Transportdienst eingerichtet. Das ermöglicht Ihnen eine einfache und direkte Anmeldung ihres Fahrauftrags und der Anzahl Transportbehälter.

Ihr direkter Draht zum BWB-Express:
Tel. 041 618 60 18 oder express@bwb-group.com

Wir freuen uns auf Ihren Anruf.

Willi Hug

Produktionsleiter/Transportdisposition, Stans-Oberdorf
willi.hug@bwb-group.com



CNS-IMITATION

Ein Blickfang



Fassaden in Chromstahloptik: Ein hausgemachtes Verfahren der BWB-Bürox AG.

Es kann durchaus vorkommen, dass durch die enge Zusammenarbeit mit einem Kunden ein neues Verfahren entsteht. So geschehen vor etwa 25 Jahren, als ein Architekt mit dem Anliegen zur BWB-Bürox AG kam, Bleche für seinen Chromstahlbau fertigen zu lassen. Diese Bleche sollten aber nicht aus schwerem Chromstahl sein, sondern aus einem leichteren Material, das nur so aussieht, als sei es Chromstahl. Die Mitarbeitenden der BWB-Bürox AG haben so lange Versuche durchgeführt und experimentiert, bis sie das gewünschte Resultat erzielten: Aluminiumbleche in Chromstahl-Optik. Von diesem Tag an hatte die BWB ein weiteres Verfahren im Angebot: die CNS-Imitation, hausgemacht auf Kundenwunsch. Besondere Schleifstrukturen in Kombination mit Eloxal-Färbeverfahren machen die CNS-Imitation möglich: Dank der speziellen Verarbeitung wird die Fassade zum Blickfang.

Anodisierte Oberflächen bleiben bei fachgerechter Reinigung über Jahrzehnte schön, wie man beim abgebildeten Referenzobjekt «Energiedienst Laufenburg» unschwer erkennen kann. Die Fassade dieses Gebäudes ist knapp zehn Jahre alt und immer noch lichteht,

wetterbeständig und sieht aus wie neu. Das wäre bei echtem Chromstahl nicht möglich, da seine Oberfläche rau und somit schwer zu reinigen ist. Entworfen wurde der Bau vom Architekturbüro Bäumlin + John AG aus Frick. Direkter Auftraggeber der BWB-Bürox AG war der Fassadenbauer Salm Fassaden.

Nebst der faszinierenden Optik und der Langlebigkeit anodisierter Oberflächen gibt es noch weitere Vorteile der CNS-Imitation: Das geringe Gewicht der Aluminiumbleche lässt eine schnellere und schlankere Montage zu, was wiederum die Kosten tief hält.

Die BWB-Bürox AG bietet die CNS-Imitation nun schon seit 25 Jahren an und hat somit grosse Erfahrung in diesem speziellen Verfahren. Die leistungsfähige Schleiferei am Standort Büren an der Aare ermöglicht verschiedenste Gestaltungsvarianten. Haben Sie einen speziellen Wunsch? Wir freuen uns auf Ihre Anfrage.

Daniel Schwab

Produktionsleiter, Büren a.A.
daniel.schwab@bwb-group.com



BELIEBTES WEIN-SCHWEFELSÄURE-VERFAHREN (TSA)

Investition in die Zukunft

Erweiterung der TSA-Kapazität in der Nehlsen-BWB Flugzeug-Galvanik Dresden GmbH & Co. KG.

Das umweltschonende Wein-Schwefelsäure-Verfahren (TSA) erfreut sich zunehmender Beliebtheit bei unseren Kunden. Wegen vermehrter Anfragen haben wir nun unsere TSA-Kapazität ausgebaut. Dank der umfangreichen Erfahrungen unseres rumänischen Werks in Braşov ging das Projekt rasch in die Realisierung.

Die grösste Herausforderung beim Bau der Anlage lag bei der begrenzten Fläche. Nicht nur die Bäder, sondern auch Komponenten wie UV- und Trockentechnik, Gleichrichter und die Anbindung an die Abwasseranlage mussten untergebracht werden. Das zu veredelnde Bauteil wird über einen Hebezeug-Transport zu einem Spülbadbehälter gebracht, welcher über Pumpstationen mit unterschiedlichen Spülwasserfraktionen gefüllt wird. Dies spart nicht nur Zeit für Hebevorgänge, sondern auch ganze 12 Behälterstellplätze im Vergleich zu einer klassischen Anlageninstallation.

Um auch aus energetischer Sicht effektiv zu beschichten, wurde die gesamte Anlage mit Frequenzumformern ausgestattet, damit sie sich automatisch dem Betriebszustand anpasst. Getrocknet werden die Bauteile mit einem effizienten Kondensat-Trockner.

Neue Massstäbe wurden auch bei der Prozessüberwachung gesetzt. Basierend auf den Erfahrungen der Zer-

tifizierung unserer Anodisieranlage am Standort Braşov wurde die Anlage mit einer vollautomatischen Sensorik und Protokollierung ausgerüstet. Diese ermöglicht einen automatisierten Wasserhaushalt (Befüllen/Nachfüllen/Entleeren) in der Anlage und dabei auch eine Selbstkontrolle der Sensorik, so dass die Analyse von Wasserproben im Labor entfällt. Dadurch werden alle normativen Anforderungen unserer Luftfahrtzulassungen nach 80-T-35-2010 und AIPS/AIPI 02-01-003 unter Dokumentationsgesichtspunkten des Nadcap-Programms erfüllt. Bis zum Jahresende ist die Anlage für eine Serienfertigung bereit.

Es ist eine Anlage auf dem neuesten Stand der Technik mit einem Warenfenster von 2700 x 700 mm entstanden, welche taktgesteuert und vollautomatisch beschichtete Bauteile liefert. Damit dies gelingt, arbeiten die Anlagenkomponenten auf drei Ebenen in vier unterschiedlichen Räumen. Dies ist in der BWB-Gruppe bis jetzt einzigartig und wieder ein Schritt in Richtung Zukunft.

Volker Dittel

Leiter Technik/Anlagen, Dresden
volker.dittel@flugzeuggalvanik.de



GEMEINSAM SIND WIR STÄRKER

«Einer von uns kann's bestimmt»

Fünf spezialisierte Wangentaler Firmen schliessen sich zu Metallnetzwerk.ch zusammen.

Haben Sie gewusst, dass sich im Wangental auf nur zwölf Quadratkilometern fünf auf die Veredlung von Metall und Metalloberflächen spezialisierte Firmen befinden? Diese fünf rücken nun noch näher zusammen: Die Promat Verzinkerei Bern GmbH, die Metallveredlung Liechti AG, die Härterei Reinhard AG, Gilgen Gleitschleifen und der BWB-Betrieb Schlierholz Eloxal AG haben sich zum Metallnetzwerk.ch zusammengeschlossen, um der wirtschaftlichen Situation die Stirn zu bieten.

Die Betriebsleiter der fünf Firmen haben erkannt, dass sie nicht nur praktisch Nachbarn sind und viele gemeinsame Kundinnen und Kunden haben, sondern dass sie auch mit denselben Problemen zu kämpfen haben. Daraus resultierte die Erkenntnis, dass man gemeinsam stärker ist als jeder für sich allein, und so setzte man sich an einen Tisch, um die Möglichkeiten einer Zusammenarbeit zu besprechen. Im Vordergrund standen zwei Themen: ein gemeinsamer Marktauftritt und die Transportlogistik. Allerdings wurde schon bald klar, dass im Transportbereich kaum eine für alle beteiligten Firmen gute Lösung gefunden werden kann.

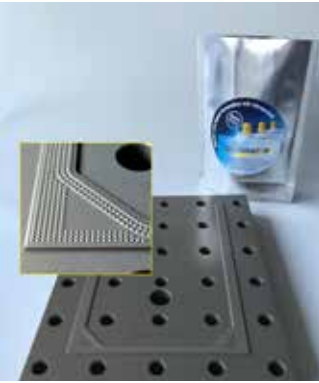
Die Zusammenarbeit konzentriert sich vorerst hauptsächlich auf den gemeinsamen Marktauftritt. Mit dem

Internetauftritt **www.metallnetzwerk.ch** und mit Flyern machen die fünf Firmen Werbung für gemeinsames Wissen, Kompetenz und Erfahrung bei der Behandlung von Metall und Metalloberflächen. Es geht darum, aufzuzeigen, wie gross die Metall- und Oberflächenkompetenz auf zwölf Quadratkilometern im Wangental ist. Damit sollen bestehende und potenzielle Kunden der beteiligten Firmen angesprochen werden. Neue, interessante Partnerschaften können entstehen. Die Kundinnen und Kunden der fünf Firmen sollen weiterhin ihre gewohnten Ansprechpartner haben, vielleicht nehmen sie aber noch zusätzlich die Dienstleistung eines anderen Partners im Metallnetzwerk.ch in Anspruch.

Mitglieder des Metallnetzwerks haben sich schon gegenseitig mit dem Austausch von Fachkräften ausgeholfen. Man darf gespannt sein, was sich aus dem gemeinsamen Marktauftritt ergibt.

Massimo Rossi
Betriebsleiter, Niederwangen
massimo.rossi@bwb-group.com

www.metallnetzwerk.ch



EMATAL IN DER ENERGIESPARENDEN ULTRASCHALLTECHNIK

Für Beutel mit und ohne Ausgiesser

Widmann Maschinen schwört auf die hohe Qualität der BWB-Betschart AG in Schlieren.

Der schwäbische Maschinenhersteller Widmann ist seit über 60 Jahren Spezialist in der Entwicklung und im Bau von Serien- und Sondermaschinen für die Hochgeschwindigkeitsverarbeitung von Folien. Schwerpunkt ist dabei das Verschweißen von zwei und mehr Folienlagen in Dicken von 20 bis 1500 µm im Thermo- und vor allem im Ultraschallverfahren. Hergestellt werden verschiedenartige Beutel mit und ohne Ausgiesser, wie sie beispielsweise Seifen-Nachfüllbeutel aufweisen. In diesem Produktbereich hat Widmann Maschinen als Pionier Massstäbe setzen können: Diese Beutel sind heute ein weit verbreitetes Verpackungsmedium der Lebensmittelbranche.

Um qualitativ hochwertige Ergebnisse zu erreichen, werden die aus einer speziellen Aluminiumlegierung gefertigten Schweisswerkzeuge mit dem Ematal-Verfahren beschichtet. Das Ematal-Verfahren liefert gratarme, glatte Oberflächen mit guter Härte, die nötig ist, um während des Schweissprozesses ein Verbeissen der flüssigen Kunststoffschmelze im Werkzeug zu verhindern. Die Härte garantiert dem Kunden zudem lange Standzeiten, was sich wiederum direkt bei den Betriebskosten der Anlagen niederschlägt.

Um das Ultraschall-Schweissverfahren bei dünnen Folien zu beherrschen, ist ein hohes Mass an Präzision im Werkzeugbau erforderlich. Die auf Spezialmaschinen gefertigten Schweisswerkzeuge werden mit Toleranzen von weniger als 10 µm auf einer Fläche von bis zu einem halben Quadratmeter hergestellt. Jede Ungenauigkeit im Werkzeug kann zu Qualitätsverlusten im Endprodukt führen. Nicht zuletzt deshalb hat sich Widmann für die hochwertige Ematal-Beschichtung entschieden.

Armin Schürz, Technischer Leiter/CTO von Widmann Maschinen, sagt über die Zusammenarbeit mit der BWB-Betschart AG in Schlieren: «Die Zusammenarbeit ist sehr gut. Wir können uns auf die hohe Qualität und die geringe Ausschussquote verlassen. Vor allem Letzteres ist bei Rohteilwerten von oftmals mehreren tausend Euro ein sehr wichtiger Aspekt. Durch die Zusammenarbeit mit BWB konnten wir unsere Fehlerkosten stark reduzieren und gleichzeitig unsere Liefertreue gegenüber unseren Endkunden erhöhen.»

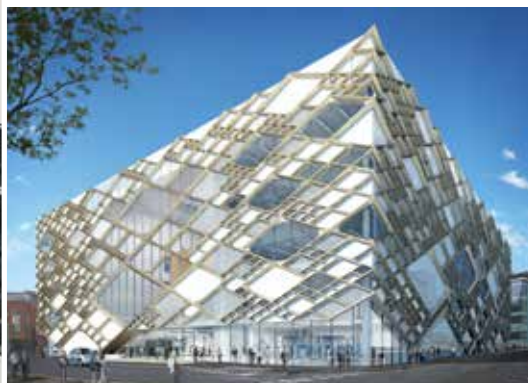
Beat Weber

Produktionsleiter, Beratung & Verkauf, Schlieren
beat.weber@bwb-group.com



«THE DIAMOND» IN SHEFFIELD

**Eine weitere Spezialität der BWB:
Anodisieren nach Level British Standard (BS 3987)**



Die BWB-Altenrhein AG ist einmal mehr an einem internationalen Architekturauftrag beteiligt.

«The Diamond» – einen wohlklingenden Namen hat er bekommen, der Neubau der Universität in Sheffield. Und tatsächlich funkelt seine Fassade wie ein Diamant. An seinem schillernden Kleid beteiligt war auch die BWB-Altenrhein AG. Sie erhielt den Auftrag mit internationaler Beteiligung für die Fassadenveredelung vom tschechischen Fassadenbauer Sipral, musste sich dafür aber zuerst gegen neun Konkurrenten durchsetzen. Entworfen wurde «The Diamond» vom Architekturbüro Twelve Architects and Masterplanners.

Speziell an diesem Auftrag war, dass die Bleche nach einer englischen Norm anodisiert werden mussten: nach Level British Standard. Das bedeutet eine Schichtdicke von mindestens 25 µm und noch mehr Auflagen und Kontrollen des Auftraggebers als bei regulären Verfahren:

- Anodisieren/Colinal-3145-Einfärbennach Grenzwertmuster und Level British Standard (BS 3987)
- Prüfung nach British Standard 6161, Prozessqualifikationen nach EURAS/QUALANOD und internen Qualitätsmanagement-Prozessen
- Verpackung gemäss genauen Kundenvorgaben in mitgelieferten Verpackungseinheiten, Erfassung eines separaten Auftrags für jede Verpackungseinheit zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit, Verpackung der veredelten Teile in spezielle Transportkisten

- Messung der elektrischen Leitfähigkeit des Kundenmaterials
- Dokumentation, um allfällige Legierungsunterschiede des Rohmaterials festzustellen
- Festhalten aller Messergebnisse auf jedem Trägerprotokoll (Charge)

Zusätzlich musste vorgängig ein Sipral-Audit bestanden werden; es wurden technische Fragen beantwortet und Bemusterungen gemacht. Die Erfüllung all dieser Bedingungen, der regelmässige Austausch zwischen den Projektleitern der Sipral und den Terminverantwortlichen der BWB und die moderne Anlage der BWB-Altenrhein AG gab den Projektleitern die Sicherheit, den richtigen Partner ausgewählt zu haben. Was sich bestätigte: Der Grossauftrag verlief reibungslos, terminsicher und ohne eine einzige Reklamation.

In der Zwischenzeit durfte die BWB-Altenrhein AG bereits zwei weitere Anodisieraufträge für Sipral ausführen.

Louis Zindel

Verkaufsleiter Architektur, Altenrhein
louis.zindel@bwb-group.com

Raffael Bollag, BSc in Maschinentechnik

Leiter Qualität & Verfahrenstechnik, Altenrhein
raffael.bollag@bwb-group.com



VON EINEM GROSSEN FEST UND EINER ERFOLGREICHEN PARTNERSCHAFT

PAS und BWB

Der Standort in Rumänien, die BWB Surface Technology S.R.L., befindet sich weiterhin im Höhenflug.

Der Tag der offenen Tür hat bei Premium Aerotec S.R.L. (PAS) Tradition und findet jedes Jahr im September statt. Es wird ein riesiges Fest veranstaltet, das vor allem dazu dient, zusammen mit den Mitarbeitenden und deren Angehörigen und Freunden die Erfolge der Firma zu feiern. Der Tag der offenen Tür dient aber auch als Plattform für eine PR-Aktion im hart umkämpften Arbeitsmarkt von Brașov.

Zu diesem besonderen Anlass, an dem mehr als tausend Menschen teilgenommen haben, hat PAS auch die Mitarbeitenden der BWB Surface Technology S.R.L. eingeladen. Gemäss dem Werkleiter von PAS, Jochen von Wurmb, war einer der Gründe für diese Einladung die gute Zusammenarbeit zwischen PAS und BWB, die sich mittlerweile zu einer strategischen Partnerschaft entwickelt hat.

Die Erfolgsgeschichte zwischen den beiden Firmen hat im Jahr 2011 begonnen und seitdem hat die BWB die Zusammenarbeit mit der PAS dank sehr guten Ergebnissen Schritt für Schritt erweitert. Die Reise hat im laufenden Jahr noch mehr an Dynamik gewonnen, als die Produktion der Frästeile und der Kielträger einen Höhepunkt erreichte. In diesem Zeitraum hat die BWB zusätzlich zwei

wichtige Projekte übernommen: die Bottom Panels und die Fachwerke A350. Dies war für beide Firmen nicht nur eine Wachstumschance, sondern auch ein Signal, dass neue strategische Projekte zu hundert Prozent in Brașov umgesetzt werden können. Die Partnerschaft entwickelt sich stetig weiter: Ein neues Projekt mit Profilen ist in der Vorbereitungsphase.

Die Kooperation umfasst mittlerweile noch weitere Bereiche: Die BWB hat vor kurzem das Rissprüfungsverfahren für den Kielträger übernommen, unterstützt den Kunden aktiv mit seinem Labor-Team und arbeitet auch in Umweltfragen eng mit ihm zusammen. Das Wissen und die Erfahrung der BWB leisten somit einen wichtigen Beitrag zum Kundenerfolg.

Die gute Beziehung zwischen den beiden Firmen hat sich als ausschlaggebend für die positive Entwicklung erwiesen und ist die beste Voraussetzung für eine aussichtsreiche Zukunft. Wir alle sind bereit für ein weiteres Kapitel in dieser gemeinsamen Erfolgsgeschichte.

Robert Ciobotea

Werkleiter, Brașov

robert.ciobotea@flugzeuggalvanik.de

ABLÖSUNG NACH 13 JAHREN

Neues ERP-System für die Schweizer BWB-Betriebe



Das neue System ermöglicht eine einfachere, schlankere und modernere Abwicklung.

Die BWB-Betriebe in der Schweiz verwenden ein gemeinsames Programm für die Verwaltung der Aufträge, für den Einkauf, die Finanz- und Anlagenbuchhaltung, das Personalmanagement und weitere Bereiche, ein sogenanntes ERP-System (Enterprise Resource Planning). Das bisherige System ist etwas in die Jahre gekommen, trotzdem konnten die Anforderungen bis jetzt mehrheitlich erfüllt werden. Der Support des Herstellers für diese ältere Version wurde jedoch mittlerweile eingestellt. Da ein vom Hersteller nicht mehr gewartetes System in der heutigen IT-Umgebung ein Sicherheitsrisiko, aber auch ganz allgemein ein Geschäftsrisiko darstellt, entschied sich die BWB dazu, ein neues System einzuführen.

Von Anfang an war klar, dass das Ziel eines solchen Projekts nicht bloss in der Aktualisierung eines alten Systems liegen kann. Die Gelegenheit sollte genutzt werden, um bei der BWB ein zeitgemässes System mit schlankeren, einfacheren Abläufen zu installieren. Dabei sollten sowohl die Bedürfnisse der einzelnen Betriebe als auch die Möglichkeiten der heutigen IT-Technologien berücksichtigt werden. Bei den hohen Erwartungen, die ein solches

Projekt naturgemäss hervorruft, war die Prämisse klar: Wir sind ein familiengeführtes KMU in der Industrie, das System muss bodenständig sein, darf Abläufe nicht unnötig verkomplizieren und muss zu uns passen. Gutes darf beibehalten werden (das heisst das System wird in vielen Bereichen ähnlich arbeiten wie heute), dort, wo wir noch Potenzial haben, werden wir neue Funktionen des Systems nutzen, um noch besser zu werden.

Wir sind planmässig unterwegs. Die letzten Umsetzungstests laufen und die Benutzer werden bereits geschult. Unterstützt werden wir vom langjährigen IT-Partner der BWB, der Alpha Solutions AG.

Wir sind zuversichtlich, dass alle Schweizer BWB-Betriebe ab dem 1. Januar 2016 mit dem neuen System die Bedürfnisse der Kunden, aber auch der Mitarbeiter noch besser erfüllen können.

Marc Pfenninger, Dipl.-Ing. ETH
CTO BWB-Gruppe, Stans-Oberdorf
marc.pfenninger@bwb-group.com