

Die ganze Welt der Blechbearbeitung in einem Magazin

Unternehmen

Nach dem Start im Kunststoffbereich agiert die BLT GmbH heute überaus erfolgreich als Laserschneid-Dienstleister...

Laserschneiden

Die ausgesprochenen Stärken des Rethemer Unternehmens liegen vor allem im Bereich größerer Materialdicken...

Teamarbeit

Eine kompetente und motivierte Mannschaft sorgt für hohe Flexibilität und Performance zum Nutzen der Kunden....

Partnerschaft

Eine partnerschaftliche Zusammenarbeit auch mit den Lieferanten gehört zu den Grundtugenden bei BLT...



Glückliche Fügung zum erfolgreichen Schnitt



Sie kennen doch sicher den Spruch von der Jungfrau und ihrem Kinde (nein, wir verweisen nicht auf die biblische Geschichte...). Und Sie wissen wohl auch, dass @blechnet.com eher nicht zu den phrasendreschenden Fachmagazinen gehört. Aber bei der Story über die BLT GmbH in Rethem haben wir uns dennoch (siehe oben) die Ausnahme von der Regel erlaubt. Denn nur selten in unserem (Fach-) Journalistenleben haben wir über eine Erfolgsgeschichte berichten dürfen, deren Ursprung so arg vom Zufall beeinflusst war, wie eben jene von Werner Bergmann und seiner BLT...

**Text: Ralph Schiffler
Fotografie: Rainer Ott, Enger**

In der Gründerzeit hatte die heutige BLT GmbH aus Rethem/Aller so rein gar nichts mit der Metallbearbeitung zu tun. Denn eigentlich war Werner Bergmann im Oktober 1988 in die Selbstständigkeit gestartet, um im Kunststoffbereich seine Brötchen zu verdienen. Doch schon knapp ein Jahr später wollte es der Zufall,

dass er mit der Lasertechnik in Kontakt kam, was sich als richtungsweisende Begegnung herausstellen sollte.

Erinnert sich Werner Bergmann: „Ein ehemaliger Kollege hatte damals bereits zwei Laserschneidmaschinen im Einsatz und eine dritte bestellt, ohne jedoch den nötigen Platz dafür zu haben. Daraufhin entschieden wir im gemeinsamen Gespräch, die Maschine auf meine Rechnung bei uns zu installieren, einen Mitarbeiter einzustellen und auf der Anlage – übrigens eine kompakte „Bysmall“-Mittelformatmaschine ohne Wechseltisch von Bystronic mit 1.500 Watt gleichstrom-angeregter Laserleistung – die Aufträge meines Partners abzuarbeiten.“

Und das Geschäft lief durchaus gut an. Jedoch mit dem Nachteil für Werner Bergmann, dass er zumeist nur die undankbaren, weil schwierigen und margenarmen Aufträge zugeteilt bekam, während sich der Kollege für seine zwei Anlagen die Rosinen aus dem Auftrags-

kuchen heraus pickte. So wundert es nicht, dass die ungerechte Steuerung der Aufträge bereits ein Jahr später darin mündete, dass sich die Wege trennten und jeder eigenverantwortlich seine Zukunft in Angriff nahm.

Vom Laserschneiden ist Werner Bergmann trotz dieser Negativerfahrung jedoch ebenso wenig abgekommen wie (von einer kurzzeitigen Ausnahme abgesehen) von Bystronic als Maschinenhersteller. Wobei Technologie, Lieferant sowie das KnowHow im eigenen Unternehmen offensichtlich glänzend harmoniert haben. So gut jedenfalls, dass man sich 1994 von der Kunststofftechnik komplett verabschiedete und, gestärkt durch eine zweite Laseranlage, fortan ausschließlich auf die Laserbearbeitung setzte.

Seitdem hat sich BLT auf dem Weg ins „Hier und Jetzt“ sukzessive einen exzellenten Ruf als Dienstleister im Bereich des Laserschneidens erworben. Auf inzwischen vier Bystronic-Laserschneidsystemen, darunter drei großformatige ‚Bystar‘-Maschinen mit Laserleistungen zwischen 3.500 Watt vornehmlich für dünnere Materialien und 6.000 Watt fürs schnelle Schneiden großer Blechdicken und eine ‚Bystar L‘ mit einem stolzen Arbeitsbereich von 2.500 x 6.500 mm und 4.000 Watt Laserpower, schneidet man heute Edelstahlblech bis 40 mm sowie Stahl bis 20 mm – und selbst beim problematischen Aluminium werben die Rethemer stolz damit, bis 20 mm prozesssicher schneiden zu können (allerdings versehen mit dem Hinweis, dass man hier keine pauschale Garantie abgeben wolle, da es im Detail sehr auf die jeweilige Legierungszusammensetzung des Materials ankomme...).

Komplettiert wird das Leistungsspektrum durch eine im April 2006 installierte Abkantpresse von Beyeler (und damit gleichfalls ein Produkt aus der Bystronic-Gruppe) für immer öfter geforderte Anarbeitungen im Bereich des Biegens sowie Anlagen zum Entgraten, Verrunden und zum Oberflächenfinish.

An diesen Fakten wird ein entscheidendes Merkmal der Erfolgsgeschichte offensichtlich: dass nämlich mit dem sukzessiven Erfolg auch die Laserleistung kontinuierlich nach oben gegangen ist – dazu meint Andreas Borchers, Mann der ersten Laserstunde bei BLT: „Die Leis-



Werner Bergmann,
Geschäftsführer,
BLT GmbH, Rethem/Aller.

tung des Lasers hat für uns als ein Job-Shop, der sich in allererster Linie durch die Kompetenz im Schneiden differenziert, natürlich eine elementare Bedeutung. Denn zum einen lässt sich die höhere Leistung direkt in schnellere Schnittgeschwindigkeit umsetzen, zum anderen bietet uns eine höhere Laserleistung stets ein hohes Maß an Flexibilität und damit Zukunftssicherheit, was die zukünftigen Anforderungen unserer Kunden anbelangt.“

Wobei das zuvor zitierte Leistungsspektrum im Laserbereich schon darauf hindeutet, dass bei BLT die Power in erster Linie dazu genutzt wird, größerer Materialdicken wirtschaftlich bearbeiten zu können. Bestätigt Kai-Uwe Voß als technischer Leiter in Rethem: „Unsere natürlich gewachsenen Stärken liegen in der Tat vornehmlich im Bereich dickerer Bleche ab zirka 3 mm aufwärts, mit einem Schwerpunkt der Arbeiten sogar über 8 mm, was natürlich mit unserer Kundenstruktur zu tun hat. So rekrutieren sich unsere Auftraggeber vornehmlich aus Branchen wie der Nutzfahrzeug- und Baumaschinenindustrie oder dem Landmaschinenbau, wo halt der Bedarf an dünnen Materialien sehr eingeschränkt ist.“



wurde das dynamische Intermezzo denn auch schnell beendet und die ‚Byspeed‘ wieder gegen eine normale ‚Bystar‘ ausgetauscht.

Neben der kontinuierlichen Leistungssteigerung im Bereich der Laserleistung, zieht sich demnach noch ein weiterer Aspekt wie ein roter Faden durch die ‚Historie‘ des Unternehmens. Dabei hat die hohe Lieferantentreue zu Bystronic weniger mit romantischen Treueschwüren zu tun als vielmehr mit der guten Langzeiterfahrung in punkto Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit der Anlagen, wie Bergmann betont: „Für die erste Entscheidung zugunsten von Bystronic war allein der Zufall verantwortlich – wohl aber haben wir uns bei den folgenden Investitionen, nach einem kurzen Abstecher zu einer großformatigen und seinerzeit günstig zu finanzierenden Behrens, ganz bewusst und immer wieder für die Schweizer entschieden. Dabei beeindruckte und beeindruckt uns vor allem die enorme Flexibilität der Anlagen. So haben wir beispielsweise schon mit der



*Kai-Uwe Voß,
technischer Leiter,
BLT GmbH, Rethem/Aller*

ersten 1.500 Watt-Maschine 15 mm Stahl in ordentlicher Qualität geschnitten. Und selbst 10 mm dicken Edelstahl konnten wir unseren Kunden damit frühzeitig anbieten – zwar nicht mit oxydfreien Schnittkanten, aber immerhin. Und das wiederum waren Attribute, die sich in der Region sehr schnell rumsprachen und uns sukzessive wachsen ließen.“

Allerdings will Werner Bergmann das Lob für den Lieferanten keineswegs als Freibrief missverstanden wissen. „Natürlich schauen wir uns auf Messen und bei Kollegen um, was andere Hersteller zu leisten imstande sind. Und hier und da findet man immer ein Detail, das der eine oder andere Anbieter besser gelöst hat.“

Was aber nicht heißt, dass man es im Dünnblech nicht zumindest mal versucht hätte. So wurde nach dem Umzug in neue, großzügigere Räumlichkeiten vor knapp vier Jahren zwischenzeitlich eine hochdynamische ‚Byspeed‘-Anlage installiert – allerdings mit weniger Erfolg, wie Bergmann eingesteht: „Als die Anlage kam, waren wir zwar voller Hoffnung, aber auch voll mit Aufträgen im Bereich dickerer Bleche, also in einem Bereich, in dem diese Maschine unbestritten nicht ihre Stärken hatte. So kamen gleich zwei Faktoren zusammen – nämlich einerseits die eingeschränkten Möglichkeiten der ‚Byspeed‘ im Dickblechbereich und zum anderen die fehlende Zeit, sich um adäquate Aufträge im Dünnblechbereich kümmern zu können. Kurzum: die Anlage passte einfach nicht in unsere Strukturen.“ Konsequenterweise



Die BLT GmbH zählt 17 Mitarbeiter plus drei Aushilfen und repräsentiert demnach eine kleine und ebenso hochmotivierte wie kompetente Mannschaft, die im 3-Schicht-Betrieb sowohl flexibel als auch zuverlässig agiert.



Andreas Borchers, Mann der ersten Laserstunde bei BLT, „...bietet uns eine höhere Laserleistung stets ein hohes Maß an Flexibilität.“

Doch erstens waren das nie die wahnsinnigen Innovationssprünge und zweitens heißt es nicht umsonst, dass eindeutig besser zu sein hat, wer verdrängen will. Und diese Situation war und ist nie eingetreten. Will meinen: im Großen und Ganzen haben die Neu- und Weiterentwicklungen bei Bystronic stets mit unseren steigenden Anforderungen Schritt gehalten – noch dazu in Verbindung mit den Vorteilen einer einheitlichen Programmierung und Bedienung sowie einer einheitlichen und bei Bystronic überaus zuverlässig funktionierenden Serviceorganisation. Und erst recht vor dem Hintergrund, dass wir dreischichtig arbeiten und die Produktion auch dann reibungslos laufen muss, wenn beispielsweise morgens um 3.00 Uhr ein Auftrag von der einen zur anderen Maschine zu wechseln ist.“

Wobei BLT teils sogar selbst der Schrittgeber war, wie Jörg Zechel als Gebietsverkaufsleiter von Bystronic einräumt: „Sowohl Anwender als auch Hersteller arbeiten doch unter denselben Voraussetzungen, bei den heutzutage mit 0/8/15-Leistungen kein Blumentopf mehr zu gewinnen ist. Eben deshalb können wir nur froh sein, solch einen ambitionierten Anwender in der Referenzliste zu haben, der nicht nur seine ambitionierten und eben nicht alltäglichen Wünsche offen artikuliert, sondern auch die hohe Kompetenz aus der Praxis hat, mit unseren Konstrukteuren und Entwicklern auf Augenhöhe zu diskutieren. Dadurch entstehen sowohl in punkto Hardware als auch bei der Software

wichtige partnerschaftliche Synergien, die auf beiden Seiten entscheidend zur kontinuierlichen Verbesserung beitragen. Und das kommt letztlich den Kunden zugute.“

Was deren Struktur anbelangt, spricht Bergmann von einem gesunden Mix aus großen und kleinen Auftraggebern: „Wir scheuen weder das Einzelteil für den Schlosser nebenan noch hochgenaue Serienteile für einen Kunden aus der Bauindustrie oder dem Landmaschinen-

bau. Der Erfolg resultiert dabei immer einer Vielzahl von Leistungsfaktoren. Wir haben 17 Mitarbeiter plus drei Aushilfen und sind demnach eine kleine, hochmotivierte Mannschaft, die im 3-Schicht-Betrieb arbeitet und auf ihrem Weg versuchen muss, kompetenter, besser, flexibler, zuverlässiger und in Summe einfach besser zu sein als andere – was uns gottlob all die Jahre sehr gut gelungen ist.“

Und Kai-Uwe Voß meint zum guten Schluss: „Viel hängt auch davon ab, dass man den Kunden mit seinen Anforderungen ernst nimmt und versucht, sich diese zu Eigen zu machen,“ um exemplarisch ein Beispiel aus dem Aluminiumbereich zu zitieren. So habe man früher bei Aufträgen zum Schneiden von 20 mm Aluminium diese zunächst zum Wasserstrahlschneiden abgegeben – aber nur so lange, bis man nach einigem Probieren in der Lage war, solche Aufträge über die eigenen Laseranlagen prozesssicher selbst realisieren zu können. Und siehe da: Wenn man für einen Kunden die schwierigen Aufgaben löst, kommen nicht selten die ‚normalen‘ Jobs.

BLT GmbH

Hainholzstr. 59 // 27336 Rethem/Aller

Telefon: 05165 2918-0

Telefax: 05165 2918-29

E-Mail: info@blt-gmbh.com

Internet: www.blt-gmbh.com



Seit April 2006 erledigt eine Abkantpresse der Beyeler PR-Serie (und damit gleichfalls ein Produkt aus der Bystronic-Gruppe) die immer öfter geforderten Anarbeitungen im Bereich des Biegens.