

Investition in die Zukunft. Brüninghaus Draht.

Die im Märkischen Kreis traditionell verwurzelte Drahtzieherei steht im Zeitalter der Globalisierung unter steigendem Konkurrenzdruck. Wie Drahthersteller in Altena mit der Situation umgehen, mittels kluger Investitionen neue Märkte erschließen und Arbeitsplätze schaffen, zeigt das regionalbekannte Familienunternehmen Brüninghaus Draht.

In einer historischen Urkunde aus dem Jahre 1738 wurde die „Rolle auf'm Klüseken“ erstmals als drahtproduzierender Betrieb in Altena erwähnt. Heute wird an eben diesem Standort das als Friedr. Brüninghaus & Söhne GmbH & Co. KG eingetragene Unternehmen bereits in der fünften Generation der Familie Brüninghaus geleitet. Das Kerngeschäft liegt in der Produktion von sogenannten Kaltstauchdrähten. Dabei handelt es sich um Draht mit vom Kunden vorgeschriebenen,

spezifischen mechanischen sowie technologischen und analytischen Eigenschaften. Dieser Draht wird in mehreren Schritten sowie mit spezieller Wärmebehandlung und Oberflächenbeschichtung nach Kundenwünschen kaltverformt.

„Unser Hauptaugenmerk liegt seit mehr als 25 Jahren auf der Produktion von Draht mit einem Durchmesser von 0,6 bis 15 Millimeter für hochqualitative Schrauben-, Niet- und Kaltfließpresseteile. Aufgrund der hohen Produktqualität steigt die Nachfrage stetig, sowohl in Deutschland als auch europaweit“, erklärt Geschäftsführer Dipl.-Ing. Joachim Brüninghaus.

Die hergestellten Teile werden vor allem in der Automobil-, Elektro-, Möbel- und Bauindustrie sowie häufig für Sicherheitsteile verwendet. Der Weg zum fertigen Produkt ist hochkomplex,

lässt sich jedoch in groben Schritten skizzieren: Auf Basis der Kundenvorgaben wird zunächst das Vormaterial ausgewählt. Durch die Lagerflächen auf dem Werksgelände sowie das umfassende Netzwerk an Vormateriallieferanten ist Brüninghaus Draht in der Lage, über mehr als 150 verschiedene Walzdrahtqualitäten und -abmessungen zu verfügen. Anschließend wird der Walzdraht in der Beizerei chemisch entzundert sowie entrostet und die dann metallisch blanke Oberfläche mit einem Schmiermittelträger beschichtet. Danach wird der Draht in einem ersten Ziehprozess in etwa an das vom Kunden gewünschte Fertigmaß gezogen. Das durch diese Verformung verhärtete Gefüge des Drahtes wird dann in speziellen Glühverfahren bei Temperaturen zwischen 670 °C und 750 °C weichgeglüht und für die Verbesserung der Verformbarkeit eingeformt.

18

Anschließend wird der geblühte Draht gereinigt, entfettet sowie neutralisiert. Je nach Anforderung des Kunden und späterem Einsatzzweck können unterschiedliche Oberflächen aufgebracht werden, von blank oder hellblank über verkupferte oder phosphatierte bis hin zu heißbeschichteter oder geseift. Zu guter Letzt wird das Material entweder direkt ausgeliefert oder in der Zieherei auf das vom Kunden gewünschte Fertigmaß gezogen und konfektioniert. Die Qualität wird über das interne Qualitätsmanagementsystem während der Produktion kontinuierlich überprüft und am Ende mit einem Werksprüfzeugnis dokumentiert.



v.l.n.r.: Kim Hücking, Joachim Brüninghaus, Ralf Neumann
(Leiter Firmenkunden)

Seit 2001 ist das Unternehmen bereits nach ISO/TS 16949 und als eines der ersten Unternehmen der Branche nach der Umstellung auf den neuen Automobilstandard nach IATF 16949 zertifiziert.

Große Baumaßnahme

Im Jahr 2016, nach der Inbetriebnahme der neuen Beizerei, wurde die alte Beizerei mitten im Betriebsgelände während der laufenden Produktion abgerissen sowie ein Teil einer Felswand abgetragen und gesichert.

Dort wurde eine ca. 600 qm große Halle errichtet. „Das Ziel des Neubaus war die Optimierung der Betriebsabläufe. So findet heute ein Teil der Zieherei den nötigen Platz in der großen Halle, die Laufwege vieler Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben sich signifikant verkürzt und die gesamte Produktion gestaltet sich aufgrund der optimierten Abläufe deutlich effizienter“, erklärt Joachim Brüninghaus. Zudem wurden neue Arbeitsplätze geschaffen und die Zieherei auf einen Drei-Schicht-Betrieb umgestellt.

Kim Hücking, Geschäftsführerin und Tochter von Joachim Brüninghaus, blickt positiv auf das Erweiterungsprojekt zurück: „Natürlich macht man sich im Vorfeld viele Gedanken, ob und wie man ein Investment in dieser Größenordnung stemmen kann. Wir haben uns intensiv mit den Finanzierungsmöglichkeiten auseinandergesetzt und dabei die nötige Unterstützung unserer Berater der Vereinigten Sparkasse im Märkischen Kreis



erhalten. Jetzt, da schon einige Zeit ins Land gegangen ist, kann ich mit Fug und Recht behaupten: Die Mühe hat sich gelohnt.“ Circa 20.000 Tonnen pro Jahr werden heute zu den weiterverarbeitenden Partner-Unternehmen aus dem Bereich der Verbindungstechnik geliefert: „Dass wir termingerecht in höchster Qualität liefern können, beweisen wir tagtäglich. Die kommende Aufgabe wird es sein, im Zeitalter der Digitalisierung sowie der globalen Märkte wettbewerbsfähig zu bleiben. Wir haben viele Ideen und freuen uns auf die Zukunft – natürlich gemeinsam mit unserer Sparkasse“, resümiert Kim Hücking.