

Die Multifunktionellen

Wenn ein Anhängerfahrzeug für mehrere verschiedene Aufgaben konzipiert ist, nennt man das gerne „multifunktional“. Es gibt Firmen, die haben das als Geschäftsmodell. Ein gutes Beispiel ist Räckers in Ottenstein.

Die Region Westliches Westfalen hatte wirtschaftlich in den vergangenen 50 Jahren zwei Nackenschläge zu verkraften. Erst ging Ende der 60er Jahre die Textilindustrie kaputt, kurze Zeit später die Möbelindustrie, beide bis auf wenige Ausnahmen. Der Kreis Borken verzeichnete wie auch Coesfeld die höchste Arbeitslosigkeit in Nordrhein-Westfalen, immer gut um 14 Prozent. Die bei Textil und Möbel freigesetzten Mitarbeiter hatten oft nur die Alternative, in Marl in der Chemie und weiter Richtung Ruhrpott im Stahlbau von Gelsenkirchen zu arbeiten. Heute haben die genannten Kreise die niedrigste Arbeitslosigkeit in NRW, und die höchste haben Städte wie Marl (12,2 Prozent) und Gelsenkirchen (14,5 Prozent). Der Kreis Borken verzeichnet aktuell 4,2 und Coesfeld 3,2 Prozent.

Klein angefangen

Neudeutsch nennt man so eine Entwicklung einen „turnaround“. Westfalen hat sich von Textilgewebe (bis auf die technischen Versionen) und Möbel verabschiedet und ist heute beschäftigt im Metall-, Maschinen- und Fahrzeugbau. Und die meisten haben ganz klein angefangen.

Wie Johannes Räckers, der in Ottenstein, ein paar Kilometer südwestlich von Ahaus, 1981 im Nebenerwerb begann, Dichtungen für Kühltür-Türen zu montieren. Als Abnehmer hatte er die Kofferproduktion von Schmitz Cargobull in Vreden, wo er hauptberuflich tätig war. Als nächster Schritt kam die Vormontage von Brems- und Lichtanlagen hinzu. Das war vor 20 Jahren, und die Produktionsfläche wuchs von 400 auf 1.500 m². Dann nimmt Räckers die Montage von Kofferaufbauten hinzu, die Bearbeitung von Aluminiumprofilen, und vor 13 Jahren baut das Unternehmen eine erste große Produktionshalle, der bis heute noch vier weitere gefolgt sind. Die sieht man von der Straße Am Garbrock aber nicht, weil Räckers sich nur hinter einem fremden Grundstück ausdehnen konnte. Das führte zu einem U-förmigen Hallenpark. Der wird aber demnächst zu einem geschlossenen Hallenkomplex. Denn der Haustransporteur von Räckers konnte das strittige Areal inzwischen erwerben und will dort die Bevorratung und die Distribution von Vormaterial und Endprodukten organisieren. Das ist nämlich nicht ganz einfach. Der Grund ist die Multifunktionalität von Räckers.

Fünf Ringe

Während die drei Ringe im Logo von Krupp nur die Herstellung eines Produkts symbolisierte, das waren nahtlose Waggonräder, beschreiben die fünf Ringe bei Räckers die fünf hauseigenen, relativ selbständigen Produktionszweige. Das sind: CNC-Zerspanungstechnik, Blechbearbeitung, Schäumtechnologie, Aufbautechnik und Beschichtungstechnik.

Dazu kommt eine Aufbaumontage, die sich aus der Tatsache entwickelt hat, dass Großhersteller wie Schmitz Cargobull Spezialitäten gern fremdvergeben. Denn dafür haben sie schlicht keine Produktionsstraße. So hat Räckers schon Hunderte Ferroplast-Wechselkoffer montiert, und für Wecon liefern sie Curtainsider-Ausrüstungen und montieren Koffer-Wechselaufbauten. Die frühere Abhängigkeit vom europäischen Trailerbau hat Räckers durch Hinzunahme von Aufträgen aus dem Metall- und Maschinenbau sowie Bauausrüstung inzwischen besser verteilt. Denn der Jahreswechsel 2008/2009 war in Ottenstein mit dem Niedergang der Großabnehmer im



Fahrzeugbau nicht so ganz aufmunternd. Das ist heute anders. Denn man hat neben der Beschichtungstechnik – dazu gleich noch – auch den Bereich Aufbautechnik ausgeweitet.

Neben den SCB-FRC-Wechselkoffern baut man in Ottenstein auch Trockenfracht-Wechselkoffer; zwei Produkte sind bisher wenig bekannt. Räckers fertigt die Bausätze für den bekannten STP- („Schiebetür-Plane“)-Aufbau (ehemals Bruckner) und auch die Kühlkoffer-Sattel mit der komplett öffnenden Seitenwand von Wingliner-Swingliner. Einer der Kunden ist Kässbohrer Transport-Technik in Österreich. Geliefert werden die Fahrzeuge in der Hauptsache nach Skandinavien, wo dieses Aufbaukonzept ja auch erfunden wurde, um Kühlfracht Richtung Norden mit Langholz-Rückfracht Richtung Süden kombinieren zu können. Hierbei darf man aber nicht vergessen, dass die Abteilung CNC ein wichtiges Standbein ist. Sie schneidet, bohrt und fräst 20 t Aluminiumprofile – täglich.

Ein weiteres Betätigungsfeld ist die Kipper-Aufbaubeschichtung mit Material von Quadrant, einem Nachbarn aus Vreden.

ACC/Aquence/Bonderite

Bereits vor vier Jahren hat die Räckers-Geschäftsführung, die inzwischen in zweiter Generation aus Eva und Claus Räckers besteht, eine Korrosionsschutz-Anlage gebaut, die in Deutschland noch recht unbekannt ist. Und im Mai 2015 hat Räckers die Mitglieder des Netzwerks west-westfälischer Unternehmer AIW nach Ottenstein eingeladen, um diese Beschichtungstechnik vorzustellen. Der Vortrag von Ulrich Dawidowski, der bei Henkel mit dem Bau und der Überwachung der Bonderite-Anlagen engagiert ist, war dann für alle Anwesenden ein Grundlehrgang über die Vor- und Nachteile von Elektro-Tauchlackierung und Chemie-Tauchlackierung. Hierzu muss man wissen, dass Henkel zwar die Patente für das Verfahren schon seit gut 30 Jahren besitzt, aber wegen der Konkurrenz der KTL-Elektrochemie sich erst einmal nicht so recht traute, das konkurrierende Verfahren offensiv zu vermarkten.

Das ist heute anders. Wohl wegen der weltweiten Verwendung der Technik hat Henkel inzwischen die Begriffsverwirrung mit ACC (autophoretic coating chemicals) und später Aquence zugunsten von Bonderite aufgegeben. Dass die alten Begriffe immer noch durchs Internet geistern, ist vom Standpunkt des Marketings nicht der Brüller. Das kennt man aber von anderen Weltkonzernen mit ihren Produktbezeichnungen auch. Bonderite



Fünf Ringe für fünf Produktionszweige: Räckers in Ottenstein

ist eine Tauchgrundierung, die ohne die Verwendung von Elektrizität funktioniert, also rein chemisch Farbbestandteile an Eisenteile anlagert, genannt Autophorese. Das bedeutet aber auch: Alle anderen Metalle und Kunststoffe bleiben unbeschichtet. Wegen dieses Effekts verwenden zum Beispiel Hersteller von Schwingungsdämpfern dieses Verfahren, weil es ihre Kunststoffteile und Chrom-Kolbenstangen nicht beeinträchtigt, auch, weil es auf einem niedrigen Temperaturniveau funkti-

**Räckers, der
Wirtschaftsgarant:
Innovationen sorgen
für Wachstum, das
wiederum für
Arbeitsplätze sorgt.**

**DURA-BRIGHT®
EVW WHEELS**

Verbesserter Schutz
Verbesserte Reinigungsfähigkeit
Ökologischer als Dura-Bright® XBR®
Vereinfachte Wartung
Mehr Glanz

Die nächste Dura-Bright® Entwicklung
Jetzt mit noch besserem Oberflächenschutz!

ALCOA www.alcoawheels.com



**Bonderite-Tauchstation
im Werk**

Beschluss

Es gab ja Zeiten im Fahrzeugbau, da konnten Rahmen und Komponenten von gar nicht weit genug her kommen, Hauptsache billig(er). Diese Epoche des Stahltourismus scheint sich langsam aber sicher ihrem Ende zuzuneigen. Bei Räckers kann man lernen, wie jemand mit einem gepflegten Maschinenpark in Metallbearbeitung-, Kunststoff- und Oberflächentechnik und den Arsenalen der Prozesssteuerung von Kanban bis SAP Business One ganz schnell ganz erfolgreich wird. Nicht zu vergessen: Die Westfalen bilden aus. Fünf Ausbildungsberufe werden angeboten von Lagerlogistik bis Elektronik in der Automatisierungstechnik; und offene Stellen hat Räckers zur Zeit auch. Das mit den 4,2 Prozent Arbeitslosigkeit im Kreis Borken, was ja fast Vollbeschäftigung bedeutet, ist durch solche Firmen verursacht wie die in Ottenstein mit den fünf Ringen.

oniert. Andere nutzen das Verfahren, um zum Beispiel Bleche nach der Beschichtung noch verformen zu können. Das kann man mit Bonderite, mit KTL nicht.

Eine Voraussetzung für das Gelingen ist eine in vier Tauchbecken vorgenommene Reinigung der zu beschichtenden Teile. Dann erfolgt die Bonderite-Beschichtung. Die ist übrigens gleichmäßiger als KTL und bildet an Kanten einen ähnlichen „runden“ Überzug wie die Verzinkung. Der Beschichtungsvorgang dauert höchstens drei Minuten. Dann verlangsamt sich die chemische Reaktion und eine 0,3 mm starke Schutzschicht ist aufgebracht. Es folgen dann noch zwei Spülvorgänge, und anschließend lassen sich die Bauteile lackieren. Hierfür hat Räckers gleich anschließend in der Halle zwei Pulver-Lackierkabinen eingerichtet. Der Vorteil des Autophorese-Verfahrens ist auch auf der Seite der Umweltbilanz. Hier spart man gut 26 Prozent Energie gegenüber KTL, der Spülwasser-Bedarf ist um fast 15 Prozent geringer. Bei Räckers sind die Tauchbecken 8 m lang, 1,5 m breit und 80 cm tief, und die Kranbahn ist konzipiert für Stückgewichte bis 350 Kilo.

Ein nicht zu unterschätzender Aspekt ist die Qualitätskontrolle. Es hat ja mal vor 15 Jahren in KTL-Anlagen eines bundesdeutschen Automobilherstellers eine biologische Kontamination der Spülbecken gegeben (nachzulesen in der Doktorarbeit von Ina Gühring: Mi-

krobieller Befall von Elektrotauchlack in der Automobilindustrie, Stuttgart 2000). So etwas kann bei Räckers gar nicht passieren, denn die Bonderite-Anlage wird online von Henkel überwacht, und das Kontaminierungsrisiko durch das Frischwasser hat man mit monatlichen Tests unter Kontrolle. Die Bonderite-Technik wird hierzulande noch sehr selten verwendet. Die kurzfristigen Wechsel in der Bezeichnung von ACC zu Aquence zu Bonderite bei Henkel, wie beschrieben, haben der Verbreitung des Verfahrens nicht unbedingt genützt. Weltweit ist die Autophorese aber schon längst in vielen Herstellungsbereichen Stand der Technik und entsprechend verbreitet.

Schäumtechnik

Bei Räckers ist auch eine kleine Polyurethan-Schäumenanlage eingerichtet. Die produziert Kühlkoffer-Portaltüren und Kühlkoffer-Stirnwände. Einschließlich der 0,6 mm starken Stahldeckschichten mit Coil-Coating-Beschichtung. Da die Bleche sehr präzise zugeschnitten werden müssen, besitzt das Unternehmen genau den gleichen Lasercutter, wie ihn Schmitz Cargobull in Vreden auch hat. Nur: Alle Reparatur-Stirnwände und Türflügel im Cargobull-Serviceportal kommen aus Ottenstein. Und das unter den Geschwindigkeitskriterien der Kühl-Elefanten: innerhalb von 24 Stunden.

So nebenher wurden bei Räckers auch ein paar hundert Ferroplast-Kühlkoffer auf Wechselrahmen gebaut. Diese Arbeit sollte vor Jahren mal im Schmitz-Cargobull-Zweigwerk in Gotha erledigt werden, und zwar durchgeführt vom Werkstattpersonal des Großabnehmers in Coburg. Von dieser Kombination ist Schmitz Cargobull wohl wieder abgekommen, weil sie die Montage im Nachbarort auch kaufen können.

Bonderite-Tauchgrundierung: in Deutschland eher unbekannt, in Ottenstein ein echter Renner

Mit der Schäumenanlage könnte Räckers noch ganz andere Projekte im Fahrzeugbau realisieren. Denn großflächige Ferroplast-Wände kann man auch eben schnell von Vreden nach Ottenstein bringen. Die spezialisierteren Baugruppen wie Stirnwand für Kühlgerätmontage und Türflügel sowie Heckportale machen sie gerne selber. Die Strategie geht aber mehr in Richtung Diversifizierung. Das heißt: neue Geschäftsfelder in anderen Branchen. Noch in der Entwicklungsphase ist ein neuer Geschäftsbereich: Systeme für die Ladungssicherung. Aber nicht Gurte und Sperrstangen, sondern automatisierbare Einrichtungen. **FB**

RESPECT
RECYCLE
REINVENT
REDESIGN
REDEVELOP
RECREATE
REBUILD
REPROCESS
RESTORE
RENEW
RECHARGE
RETREAD

RELAX.
IT'S BANDAG.



WWW.BANDAG.EU