

NEWSLETTER

Eine Information für Partner und Kunden

Ausgabe 3-2019



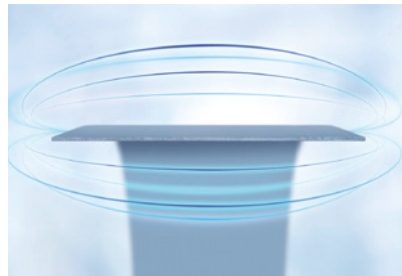
INHALT

- Breitbandwalzkonzept:
First Coil produziert
Seite 2
- Die Kaltbandgüten Supermod®, Ultramod®
und Extramod®: Anziehend anders
Seite 5
- Innovationsmanagement:
Mit System zu den besten Ideen
Seite 6
- Digitale Welt:
#BILSTEIN GROUP @social media
Seite 7
- Kooperation mit BUK:
Familienservice – mit System
Seite 8
- 400 Jahre Bandstahl aus der Region:
Die Wiege des Kaltwalzens
Seite 9

Breitbandwalzkonzept: First Coil produziert

In Hagen-Hohenlimburg ist eine der modernsten Anlagen der Kaltwalzindustrie weltweit entstanden. Mit dem Aufbau des neuen, breiten Quarto-Reversier-Walzgerüsts und der neuen dazugehörigen Längsteilanlage bei BILSTEIN stellt die BILSTEIN GROUP die Weichen für eine erfolgreiche Zukunft. Das erste breite Coil ist im Herbst für Kunden verarbeitet worden. Damit kommt eines der wichtigsten Investitionsprojekte in der Geschichte der BILSTEIN GROUP zu einem erfolgreichen Abschluss.

Seite 2



Supermod®, Ultramod® und Extramod®: Anziehend anders

Die Kaltbandgüten der BILSTEIN GROUP mit elektromagnetischen Eigenschaften Supermod®, Ultramod® und Extramod® machen mobil.

Seite 5



Innovationsmanagement: Mit System zu den besten Ideen

Mit dem Innovationsmanagement hat die BILSTEIN GROUP neue Strukturen etabliert, um schon heute die Megatrends von morgen zu erkennen.

Seite 6



Breitbandwalzkonzzept

First Coil produziert

Heiße Phase abgeschlossen: Das erste breite Coil für Kunden ist auf dem neuen Quarto-Reversier-Walzgerüst verarbeitet worden. Damit kommt eines der wichtigsten Investitionsprojekte in der Geschichte der BILSTEIN GROUP zu einem erfolgreichen Abschluss.

Das läuft. Mit dem First Coil geht das Breitbandwalzkonzzept bei BILSTEIN an den Start. Um in Hagen-Hohenlimburg eine der modernsten Anlagen der Kaltwalzindustrie weltweit entstehen zu lassen, waren viele kleine und große Schritte nötig. Die Inbetriebnahme der neuen breiten Walze schloss die jahrelange Planung nun ab, die Haubenglühe und das Automatiklager laufen bereits seit längerem.

Die neue Produktionshalle

Große Ideen brauchen Platz: Um das neue Walzkonzzept umzusetzen, investierte die BILSTEIN GROUP auf dem Gelände des BILSTEIN-Werkes I auch in den Bau von Gebäuden. Am 8. September 2017 erfolgte der Spatenstich für die neue Halle, in der das moderne Quarto-Reversier-Walzgerüst jetzt die Produktion aufnimmt. Im Januar 2018 begann dann die Montage der Stahlkonstruktion: Stützen, Dachbinder und Verbände der Haupt- und Vorhallen. Im März 2018 erhielt die 2.880 m² große Produktionshalle ihre Wände und zwei Monate später auch ein Dach. Danach ging es „ans Eingemachte“: 120 Beton-Fahrzeuge fuhren im Juni 2018 im Fünf-Minuten-Takt die Baustelle an, um im sieben Meter tiefen Walzenkeller ein stabiles Betonfundament zu errichten. Insgesamt sorgen 1.200 m³ Beton und ca. 200 t Bewehrungsstahl dafür, dass das Hochleistungs-Kaltwalzgerüst heute einen sicheren Stand hat. Ca. 5.400 m³ Stahlbeton und ca. 790 t Bewehrungsstahl kamen für die Errichtung der Kellerwände, Stützen, Walzwerkfundamente und Decken- bzw. Bodenplatten im Hallen-

bereich hinzu. Im November 2018 war alles für den Einzug des Hallen-Brückenkranes mit 50 t Haupthubwerk und der 13 t schweren Winkelkatze bereit. Anfang Januar 2019 konnte die neue Walzhalle pünktlich an den Anlagenbauer SMS Group zur Montage des Walzgerüsts übergeben werden – und dann begann nach ersten Integrationstests planmäßig der Aufbau der Breitbandwalze.

Das moderne Quarto-Reversier-Walzgerüst

Was macht die neue Breitbandwalze so einzigartig? Die Antwort darauf ist einfach: Das Hochleistungs-Kaltwalzwerk ist für den Reduzier- und Dressierbetrieb (RCM/SPM) ausgelegt und zählt zu den modernsten Anlagen dieses Typs weltweit. Es produziert Kaltband in gewohnter Spitzenqualität, und das auch in breiteren Abmessungen bis 1.350 mm, bei Dicken von 0,2 bis 5 mm. Mit einer Walzgeschwindigkeit von 800 bis 1.000 Metern pro Minute „stemmt“ die Anlage Coils bis zu einem Gewicht von 31,05 t. Ein hochspezialisiertes Planheitsmess- und Regelsystem stellt dabei hervorragende Planheit über die gesamte Länge und Breite des Bandes sicher – und neueste Messtechnologie sichert höchste Qualität. Im Ein- und Auslauf des Gerüsts erfolgt eine hochauflösende Bandprofilmessung, gleichzeitig wird an beiden Positionen die Bandzug- und Bandspannungsverteilung erfasst. Eine aktive Walzkraftmessung, die Laser-Bandgeschwindigkeitsmessung und eine hochauflösende Zylinderpositionserfassung helfen dabei, beste Qualitäten zu erzielen.



Mit dieser zukunftsweisenden Technologie des Breitbandwalzens unterstützt die BILSTEIN GROUP den Markttrend zu höherfesten Güten. Hochanspruchsvolle Güten aus der Breitbandwalze von BILSTEIN COLD ROLLED STEEL sind bereits qualifiziert, zum Beispiel für Axiallager und Sitzschienen.

High-End-Technologie: Mehr Digitalisierung geht nicht

Dieses hochmoderne Reversierkaltwalzwerk zeichnet sich durch einen sehr hohen Automatisierungsgrad aus und eröffnet gleichzeitig neue Möglichkeiten der Digitalisierung: Über ein digitales Leitrechnersystem und innovative Walzassistenten ist ein digitales Walzenmanagement und ein direkter Datenaustausch innerhalb der gesamten Wertschöpfungskette möglich. Der Hauptsteuerstand ermöglicht die zentrale Steuerung der gesamten Anlage und aller Nebenprozesse. Nicht nur der Walzprozess selbst läuft dabei automatisch, der Walzenwechsel und das Handling der Bunde, Restbunde und Hülsten sind ebenfalls voll automatisiert. Auch die Walzenwerkstatt ist digital angebunden – eine High-End-Technologie. In einer Anlagensimulation wurde das Ganze lange getestet bevor es „live“ losging. Damit ist der Grundstein für eine visionäre Zukunft gelegt, in der beispielsweise Auftragsdaten komplett digital für die Produktion genutzt werden können.

Die Emulsionsanlage: Aufbereitung der Walzemulsion

Die Kühlung der Walzen und des Bandes im Gerüst sowie die Schmierung des Walzspaltes stellt eine neue Emulsionsanlage sicher, die in einem geschlossenen Kreislauf arbeitet. Die Anlage steht in einem eigenen neuen Gebäude. Durch die Kreislaufführung und diverse Aufbereitungsschritte spart die BILSTEIN GROUP Wasser und andere Ressourcen. So nutzt die Anlage über Wärmetauscher auch die entstehende Prozessenergie zum Heizen und Kühlen, was die Energiebilanz deutlich verbessert.

Wie funktioniert die Anlage genau? Im Emulsionstank wird die gesamte Emulsion der Anlage gesammelt, temperiert und gereinigt. Der Behälter besteht aus zwei Kammern: Die verschmutzte Emulsion strömt vom Walzgerüst direkt in die Schmutzkammer, wo sie umgehend von der Filterpumpe angesaugt und über einen Magnetabscheider sowie über Vakuumfilter vom Eisenabrieb gesäubert und dann in die Reinkammer befördert wird. Von dort gelangt die gereinigte Emulsion wieder zur Walzanlage; sie wird über eine Vorlaufpumpe zu den Düseneinheiten in den Spritzbalken befördert. Da die Flüssigkeit stets in Bewegung sein muss, auch während der Walzpausen, läuft die gereinigte Flüssigkeit im „Stand-by“ einfach wieder zurück in die Schmutzkammer.

Ein zweiter Kreislauf stellt eine gleichmäßige Emulsionstemperatur sicher: Die Temperatur der Flüssigkeit in den Kammern wird von Temperaturgebern erfasst und entsprechend geregelt. In den Walzpausen muss meist geheizt werden, im Walzbetrieb wird hingegen gekühlt, um eine gleichmäßige Temperatur zu gewährleisten. Geregelt wird das über zwei Plattenwärmetauscher zum Heizen oder Kühlen. Einer davon wird über die Abwärme aus benachbarten Anlagen versorgt, der zweite von einer separaten Gas-Warmwasseranlage.

Technische Details der Walze

Bandbreite	min. 600 mm / max. 1.350 mm
Banddicke	max. Einlauf: 7,50 mm
Reversierbetrieb	min. Einlauf: 0,51 mm max. Auslauf: 5,00 mm min. Auslauf: 0,20 mm
Banddicke	max. Einlauf: 7,50 mm
Dressierbetrieb	min. Einlauf: 0,21 mm max. Auslauf: 5,00 mm min. Auslauf: 0,20 mm
Ringgewicht	max. 31,05 Tonnen
Walzgeschwindigkeit	800 – 1.000 m/min

Technische Details der Messgeräte

Dicken-/Profilmessgerät (Röntgensystem)	
Anzahl Messzonen:	80
Messbereich:	0,2 – 7,5 mm
Messgenauigkeit:	0,15 %
Linearität:	+/- 0,1 %
Analoge Zeitkonstante:	≤ 10 ms
Bandbreitenmessung mit Loch- und Kantenrisserkennung (LED)	
Kamera Cluster:	2
Kameras/Cluster:	16
LED Cluster:	4
Bandbreite:	+/- 0,3 mm
Lochgröße:	1 x 1 mm
Kantenriss:	1 x 1 mm
Bandgeschwindigkeitsmessung (Laser)	
Messbereich:	1 – 1.050 m/min
Messgenauigkeit:	+/- 0,05 %
Digital Inkrement:	1 mm/s
Abstand:	1.500 mm
Bandzugmessgerät	
Messbereich:	4 – 250 kN
Messgenauigkeit:	+/- 0,55 %
Zul. Abweichung:	< +/- 5 %

Technische Details der ORC-Anlage

Stromgewinnung aus Prozessenergie:	764.400 kWh pro Jahr
Nutzung Prozesswärme:	9.690.000 kWh pro Jahr
Reduzierung CO ₂ -Ausstoß:	2.365 t pro Jahr
Steigerung der Energieeffizienz der Glühanlage:	39 %

Technische Details zur Schere

Kreismesserschere zum Längsteilen, Schneiden, Besäumen und Umwickeln	
Bandbreite	min. 15 mm / max. 1.350 mm
Banddicke	min. 0,5 mm / max. 5,0 mm
Ringdurchmesser	außen: 700 – 2.025 mm innen: 400 mm, 500 mm, 600 mm
Geschwindigkeit	Stufe 1: max. 200 m/min Stufe 2: max. 400 m/min





Vollautomatisierung und Nachhaltigkeit: Haubenglühe mit integrierter ORC-Anlage

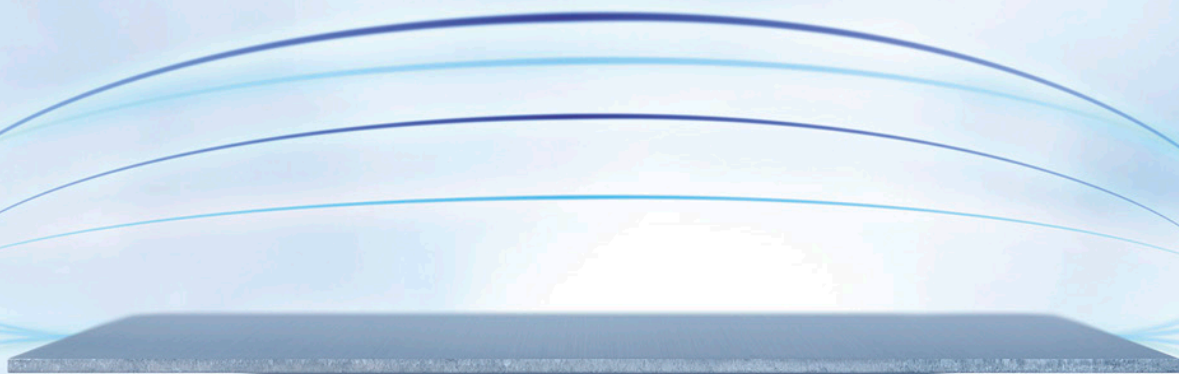
Umweltaspekte standen auch bei der in drei Ausbaustufen (2012, 2015 und 2018) realisierten Erweiterung und Modernisierung der weltweit ersten vollautomatischen Haubenglühe im Fokus: Über eine ORC-Anlage (Organic Rankine Cycle) lässt sich die beim Haubenglühen entstehende Abwärme wieder in den Prozess zurückführen. Die Energie wird dabei sowohl zur Stromerzeugung als auch beispielsweise zur Beheizung der Produktionshalle verwendet, wodurch in der Gesamtbilanz der CO₂-Ausstoß deutlich reduziert wird. Die Lösung zur selbststeuernden Energierückgewinnung und Stromerzeugung ist selbst erarbeitet, denn es existierte noch keine entsprechende Referenzlösung. Ein kritischer Aspekt war die Prozesssteuerung, um nicht nur die Haubenglühe, sondern auch die ORC-Anlage vollautomatisch fahren zu können. Schließlich setzt die vollautomatische Haubenglühe international Standards in puncto Prozesssicherheit und Produktqualität – und das sollte natürlich so bleiben.

Neue Kaltband-Längsteilanlage

BILSTEIN hat im Rahmen des Breitbandwalzkonzeptes auch in eine hochmoderne Schneid- und Verpackungslinie investiert, der ein vollautomatisches Coillager vorgelagert ist. Die

Hochleistungsspaltanlage verarbeitet hochfeste Materialien in voller Walzbreite bis zu einer Dicke von 5 mm mit Zugfestigkeitswerten bis zu 1.400 N/mm². Wie bereits in den USA vertraut die BILSTEIN GROUP hier erneut dem Anlagen- und Maschinenbauer GEORG aus dem Siegerland.

Um die Anlage schnell der jeweiligen Bandspezifikation anzupassen, führt die intelligente Automatisierung eine Vielzahl an Linienvoreinstellungen vollautomatisch durch. Mit dem hohen Automatisierungsgrad wird eine immense Steigerung der Anlagenproduktivität erreicht. So erfolgen viele der früher manuell ausgeführten Arbeiten jetzt automatisch, die Umreifung der zugeführten Coils wird nun beispielsweise von einem Roboter entfernt. Das ist auch mit Blick auf die Arbeitssicherheit ein großer Vorteil. Ein weiteres technisches Highlight ist die hochpräzise Kreismesserschere mit einem vollautomatischen Wechsel der zuvor mit Hilfe eines weiteren Roboters zusammengestellten Kreismessersätze. Der vollautomatische Haspeldornwechsel am Aufhaspel der Anlage wirkt sich zusätzlich positiv auf den Ausstoß der Linie aus. Darüber hinaus werden die Nebenzeiten durch den Einsatz patentierter Technologien reduziert. ■



Die Kaltbandgüten Supermod®, Ultramod® und Extramod®

Anziehend anders

Innovative Kaltbandgüten der BILSTEIN GROUP mit weich-magnetischen Eigenschaften stellen eine optimale und wirtschaftliche Alternative beziehungsweise Ergänzung zu klassischem Elektroband dar. Interessant ist das unter anderem für den Einsatz in der Aktuatorik von Automobilen oder allgemein in Regelsystemen, die elektromagnetisch gesteuert werden.

Der Megatrend Elektromobilität bewegt die gesamte automobilen Wertschöpfungskette. Um das Ziel einer deutlichen CO₂-Reduzierung der globalen automobilen Flotte zu erreichen, denkt die Branche über verschiedene Lösungen nach. Zurzeit wird mit Hochdruck an diversen hybriden Antriebstechnologien gearbeitet, die schnell und kostengünstig auf den Markt gebracht werden können, ohne das Ziel der CO₂-Reduzierung aus den Augen zu verlieren. In diesem Zusammenhang werden neue Bauteile und Anwendungen mit elektromagnetischen Eigenschaften benötigt. Die elektromagnetischen Merkmale eines Bauteiles erfordern oftmals mehr als ein hochlegiertes „Elektroband von der Stange“.

Es muss nicht immer Elektroband sein

Die von der BILSTEIN GROUP entwickelten Kaltbandgüten Supermod®, Ultramod® und Extramod® besitzen bereits im Anlieferungszustand gute elektromagnetische Eigenschaften und ermöglichen somit eine direkte Teilefertigung ohne zusätzliche Glühbehandlung. Die Güten entsprechen in allen wesentlichen Punkten einem DC04 gemäß den Anforderungen der DIN EN 10139 und DIN EN 10140. Supermod®, Ultramod® und Extramod® schließen damit die qualitative, wirtschaftliche abmessungs- und mengenflexible Lücke zwischen Kaltband und aluminium-silizium-legiertem Elektroband. Das Material eignet sich für vielfältige Anwendungsfälle im Bereich der Elektrotechnik, beispielsweise in der Elektromobilität.

Supermod®, Ultramod® und Extramod® – die wirtschaftliche Alternative

Das Material mit niedriger Koerzitivfeldstärke kann direkt eingesetzt werden. Hierdurch entfällt der sonst übliche und teure Glühprozess beim Kunden. Dieser Arbeitsschritt ist bereits in den Produkteigenschaften integriert. Die zwei Kaltbandgüten Supermod® und Ultramod® hat die BILSTEIN GROUP gemeinsam

mit einem Kunden entwickelt, mittlerweile haben sie sich in verschiedenen Anwendungsfeldern bewährt. Namhafte Kunden vertrauen auf dieses Material, um elektromagnetische Aktuatoren wie Druckregelventile und Mehrwegeventile für Automatikgetriebe zu produzieren. Mercedes Benz hat seine Automatikgetriebe mittlerweile komplett auf Supermod® umgestellt. In elektrischen Zügen werden sie für magnetische Relais verwendet.

Gegenüber alternativen Stahllösungen haben diese Produkte den Vorteil, dass sie sehr gut formbar sind und unabhängig von bekannten Industriestandards variable Abmessungen und Toleranzen zulassen. Die Güten Supermod® und Ultramod® können in sämtlichen Dicken und Losgrößen produziert werden und sind für alle Anwendungen attraktiv, bei denen bislang „klassisches“ Kaltband eingesetzt wird, bei denen aber die speziellen elektromagnetischen Eigenschaften Vorteile bringen. ■

Vorteile von BILSTEIN-Güten mit elektromagnetischen Eigenschaften

- Entfall nachträglicher Glühbehandlungen
- sehr gute Umformbarkeit (hoher n-Wert)
- variable Abmessungen und Toleranzen unabhängig der bekannten Normen möglich
- Kleinlosigkeit über den Herstellprozess (Haubenglühe)
- Drehteilsstitution, Effizienz durch höhere Materialausbringung mittels Kaltumformung
- kein Material „von der Stange“: individuelle Materialeigenschaften dank flexiblem Fertigungsprozess möglich
- elektrolytisch beschichtbar (verzinkt, verkupfert oder vernickelt)
- mit allen Fügeverfahren schweißbar

Mit System zu den besten Ideen

Mit dem neuen Innovationsmanagement hat die BILSTEIN GROUP Strukturen etabliert, um Megatrends von morgen zu erkennen und das Unternehmen weiter darauf auszurichten. Im Team Neue Anwendungen und Märkte (NAM) laufen die Fäden zusammen.



Die Automobilindustrie steckt weltweit in einem riesigen Veränderungsprozess: Die Mobilität der Zukunft ist vernetzt, autonom, gemeinschaftlich genutzt und elektrisch. Diese vier Megatrends bringt das Schlagwort C.A.S.E. zusammen, entstanden aus den Anfangsbuchstaben der jeweiligen englischen Begriffe Connectivity, Autonomous Driving, Shared Mobility und Electrification. Ob Batterietechnik, Brennstoffzellen, erneuerbare Energien, E-Bikes oder weitere Formen der Mikro-Mobilität – es gibt zahlreiche Handlungsfelder und eine ungeheure Dynamik. Entsprechend steht auch die Zulieferindustrie vor großen Herausforderungen. Es gilt, in diesem Umfeld innovativ zu bleiben und die Trends von morgen schon heute mitzuentwickeln. Dafür müssen Ideen systematisch kanalisiert und vorangetrieben werden. Entsprechend hat die BILSTEIN GROUP intern ein Innovationsmanagement verankert. Es ist darauf ausgerichtet, systematisch Produkte und Prozesse zu entwickeln, die heute noch nicht existieren, die aber die Trend-Themen der Zukunft sein werden.

Internes Know-how systematisch nutzen

Welche Potenziale liegen in einer Idee? Um diese Frage systematisch beantworten zu können, wurden im Rahmen des Innovationsmanagements Bewertungsprozesse definiert, Werkzeuge zur Chancen- und Risikobetrachtung eingeführt und – ganz wichtig – Abbruchkriterien festgelegt, um nicht zu lange an Ideen dranzubleiben, die keine wirklichen Vorteile bringen. Das interne methodische Know-how existiert bei der BILSTEIN GROUP bereits, denn viele der Tools kamen schon vorher zur Anwendung. Auf dieser Erfahrung wird nun aufgebaut. Neu ist, dass jetzt alles im Bereich Neue Anwendungen und Märkte, also im Team NAM, gebündelt wird.

Lieferanten. Gesucht werden zukünftige Potenziale für Kaltband vor dem Hintergrund aufkommender Megatrends und neue, kaltbandunabhängige Geschäftsfeldpotenziale. In einem vierstufigen Prozess filtern neu eingerichtete Gremien, ein erweiterter interdisziplinärer Kreis und die Geschäftsführung die weniger potenzialträchtigen Ideen nach und nach aus; nach vier Entscheidungsleveln bleiben jene Ideen übrig, die die BILSTEIN GROUP und ihre Kunden wirklich voranbringen.

Hop oder top? In vier Schritten zur Antwort

Um fundierte Entscheidungen treffen zu können, sind im Rahmen des neuen Innovationsmanagements eine Reihe von Prozess-Tools gebündelt worden. Bereits ab Level 2 werden unter anderem eine Budgetplanung und eine Timeline erstellt. Markt- und Potenzialeinschätzungen, Überslagsbetrachtung zu Investitionen und die technische Einschätzung helfen ebenfalls ab Level 2 dabei, über das Für und Wider einer Idee zu entscheiden. Das Team NAM vertraut dabei auf die Expertise im eigenen Haus: Um zu einer soliden technischen Einschätzung zu kommen, setzt das Team auf die technischen und praktischen Erfahrungen der Kolleginnen und Kollegen aus den jeweiligen Bereichen. Eine intensive und bereichsübergreifende Zusammenarbeit ist hier der entscheidende Erfolgsfaktor. Die Fragen nach Bemusterungen, notwendige Patentanmeldungen – auch diese Aspekte werden schon auf den Leveln 2 und 3 geklärt. Ab Level 4 geht es dann richtig ins Detail, wenn es darum geht, Marktuntersuchungen, Absatzplanungen, Investitions- und Kostenplanung sowie Business Cases zu erstellen und die Infrastruktur und Anlagentechnik zu planen. Außerdem lassen sich mit der Hilfe von Kundenfeedback auch wertvolle externe Impulse einbinden.

Damit es nicht nur eine ganz klare Entscheidung für eine Idee, sondern auch eine klare Übereinkunft zu den Ressourcen und den Investitionsvolumina gibt, ist bei allen Level-4-Entscheidungen die Geschäftsführung samt den Gesellschaftern eingebunden. Am Ende stehen also wirklich alle hinter der Idee. Die BILSTEIN GROUP ist mit diesen neuen Prozessstrukturen noch effizienter. Es werden ausschließlich Top-Projekte realisiert, und das direkt mit allen erforderlichen Unterlagen und unter Einbindung der höchsten Entscheidungsträger. ■



Am Anfang steht das intensive Sammeln von Ideen – in Workshops mit Mitarbeitern, auf Messen und Kongressen, in externen Expertengesprächen sowie im Kontakt mit Kunden und

Team NAM



Digitale Welt

#BILSTEIN GROUP @social media

Die BILSTEIN GROUP setzt auf ein digitales „Update“ und präsentiert sich nunmehr nicht nur auf Facebook, sondern auch auf den Social-Media-Kanälen Instagram und LinkedIn. Die Unternehmens-Website erhält ebenfalls ein großes Facelift – für einen stimmigen Gesamtauftritt in der digitalen Welt des World Wide Web.

Um alle Generationen, zukünftige Mitarbeiter und Kunden besser zu erreichen, hat die BILSTEIN GROUP ihre Social-Media-Auftritte aufgefrischt und zum Teil neu erstellt. Noch vor ein paar Wochen war die BILSTEIN GROUP allein auf Facebook vertreten – und das auch nicht immer sehr aktiv. Das wird sich nun ändern. Auf mehreren Plattformen sollen jetzt regelmäßig Beiträge und Nachrichten veröffentlicht werden.

Doch über welche Kanäle lassen sich die Zielgruppen am besten ansprechen? Intensive Recherchen und Analysen im Vorfeld halfen dabei, die effektivsten und effizientesten Plattformen herauszufiltern. Schließlich will die BILSTEIN GROUP so viele Menschen wie möglich informieren.

Drei Plattformen mit besonderem Potenzial

Eine Nutzwertanalyse zeigte, dass die Chancen bei Instagram, Facebook und LinkedIn besonders gut stehen. Denn diese Plattformen sind international verbreitet, jeder kennt sie und fast jeder nutzt sie täglich. Diese Kanäle bieten auch Recruiting-Möglichkeiten, sodass man über sie gut potenzielle Mitarbeiter erreichen kann.

Facebook und Instagram nehmen Nutzer im Großen und Ganzen als authentisch, witzig, interessant und inspirierend wahr. Beide Plattformen bieten der BILSTEIN GROUP verschiedenen Möglichkeiten, visuelle Inhalte einzusetzen. LinkedIn hingegen hat einen verstärkt informativen Charakter und einen geschäftlicheren „Touch“. Der Kanal eignet sich daher ideal zur Unternehmenspräsentation, und um branchenrelevante Themen zu kommunizieren und zu diskutieren. Im Bereich Recruiting bietet LinkedIn zusätzlich zahlreiche Möglichkeiten.

Authentisch inspirieren und seriös informieren – dank des Engagements auf allen drei Social-Media-Plattformen deckt die BILSTEIN GROUP nun all diese Aspekte ab.

Neue Website der BILSTEIN GROUP

Außerdem hat die BILSTEIN GROUP im Oktober dieses Jahres eine moderne, frische Version der Unternehmens-Website mit aktualisierten Daten und Fakten an den Start gebracht. Schauen Sie vorbei: www.bilstein-gruppe.de





Kooperation mit BUK

Familienservice – mit System

Seit Anfang 2019 kooperiert die BILSTEIN GROUP mit der BUK Familienbewusstes Personalmanagement GmbH in Sachen Familienservice. Zeit für einen Rückblick.

Familie und Beruf Tag für Tag unter einen Hut zu bekommen kann schnell zu einer Herausforderung werden: Der Nachwuchs hat einen grippalen Infekt, Oma und Opa sind im Urlaub und man selbst muss dringend zur Arbeit. Eine Situation, die schwer allein in den Griff zu bekommen ist. Schnelle Hilfe tut dann not.

Individuelle, unkomplizierte Unterstützung

Mit der BUK hat die BILSTEIN GROUP einen Partner gefunden, der für die Mitarbeiter in Deutschland diese Hilfestellungen in Form einer Notfallbetreuung leisten kann. Natürlich nur, wenn man das auch möchte.

Der Draht zu den Helfern bei der BUK ist kurz und vielfältig: über Servicehotlines, Videoberatung, E-Mail und auch über persönliche Gespräche. Die Reaktionszeit auf Anfragen ist schnell und die Serviceleistungen sind für alle Mitarbeiter der BILSTEIN GROUP kostenfrei. Die BUK achtet dabei auf hundertprozentige Vertraulichkeit bei der Behandlung von Daten und Informationen.

Sommerferienbetreuung für Mitarbeiterkinder

Zum Leistungsportfolio der BUK zählt auch das BILSTEIN GROUP-Ferienprogramm in den Sommerferien, das in diesem Sommer einige Mitarbeiter gern genutzt haben. 14 Kinder im Alter von sechs bis zwölf Jahren hatten die Möglichkeit, im Juli und August 2019 eine oder zwei spannende Woche(n) in Hagen-Hohenlimburg und der näheren Umgebung zu verbringen.

Auf dem Programm standen unter anderem Exkursionen in den Dortmunder Zoo, zur Phänomena Lüdenscheld und in den Westfalenpark. Bei Spiel, Spaß und Aktion haben die

BILSTEIN GROUP-Kids Einradfahren gelernt, am blue:beach des Kemnader Sees gekillt und getobt sowie beim Bushcraft- und Survivaltraining Abenteuer erlebt.

Täglicher Treffpunkt war vor und nach Schichtbeginn in der Kantine im Weinhof. Kürzere Wege gibt es kaum. Für die Eltern eine Erleichterung – und für die Kinder ein Riesenspaß. ■

Die Angebote des BUK Familienservice

1. Kinderbetreuung

Individuelle Beratung zu Betreuungsformen und -kosten, Elterngeld und Elternzeit, Unterstützung bei vertraglichen Fragen u. v. m.

2. Bundesweite Ferienangebote

Recherche qualifizierter Betreuungsmöglichkeiten, Au-pairs und Babysittern, Hausaufgabenbegleitung, Notfallbetreuung, BUK Ferienprogramm u. v. m.

3. Pflege von Angehörigen

Individuelle Beratung zu Betreuungsverfügungen und -kosten, Pflegeeinstufungen und Pflegeorganisation. Bundesweite Vermittlung von Betreuungsangeboten, Kommunikation mit verschiedenen Schnittstellen u. v. m.

4. Externe Mitarbeiterberatung

Gesunderhaltung durch vertrauliche Beratung zu den Themen Arbeit, Beruf, Privates, Psychische Gesundheit, Sucht und Abhängigkeit u. v. m.

Weitere Informationen zum BUK Familienservice unter:
www.buk-familienservice.de

Die Wiege des Kaltwalzens

Als die Geschichte der BILSTEIN GROUP 1911 im „Hammacher“ zwischen Hagen und Hohenlimburg beginnt, hat sich die Region rund um den Standort schon einen Namen gemacht: Nur einen Steinwurf entfernt, im Wesselbachtal, wurde bereits 1619 der Grundstein für die heutige Kaltwalzindustrie im Raum Hagen-Hohenlimburg gelegt. Eine Zeitreise.

1619

Richter Wessel Lappenberg betreibt ab 1619 in der Grafschaft Limburg eine eigene Drahtfabrik. Urkundlich erwähnt wird er, weil er für die Nutzung des Wassers aus dem Wesselbach eine jährliche Gebühr von vier Goldgulden an den regierenden Grafen entrichten muss. Mit seiner kleinen Fabrik beginnt die Geschichte des Kaltwalzens im Lennetal.



1705

Ein Nachfahre Lappenbergs verkauft 86 Jahre später die Fabrik, die von dem neuen Besitzer dann jedoch nicht weiterbetrieben wird.

1803

Gottfried Böing, Sohn eines Drahtherstellers, erwirbt die alte Drahtfabrik. Er zahlt rückwirkend für 97 Jahre das Flussgeld an den Grafen und verlegt die Fabrik vom Wesselbach in den Langenkamp.



1824

Gottfried Böing stellt dank des Know-how seines Werksmeisters vom Drahtziehen auf das immer moderner werdende Drahtwalzen um und erlangt so einen großen technologischen Vorsprung gegenüber den anderen Unternehmen in der Umgebung.

1855

Der entscheidende Impuls für die Entwicklung von Kaltband kam aus der Modebranche. Die Renaissance des Reifrocks forderte den Innovationsgeist einiger Hohenlimburger Drahtziehereien heraus. Unter anderem Johann Peter Hüsecken gelang es, den Draht durch leichte, flexible Stahlbänder zu ersetzen. Die Geburtsstunde von Kaltband.

1846

Edmund Böing, Sohn von Gottfried Böing, plant, das Geschäft seines Vaters breiter aufzustellen, und gründet gemeinsam mit Carl Röhr und Robert Sefsky die Firma „Böing, Röhr und Sefsky“. Die drei kaufen ein Grobdrahtwerk in der Oeger Hardt dazu und bauen es in ein Puddlingswerk um, in dem man Roheisen zu Schmiedeeisen (auch Puddeleisen genannt) umwandeln kann. Nach und nach entstehen zusätzliche Puddelöfen, eine Gießerei, eine Maschinenfabrik, ein Hammerwerk und ein Walzwerk. Der Grundstein der Firma mit den Initialen der Gründer ist heute auf der Rasenfläche vor dem Hoesch Hohenlimburg Werks-Museum zu finden.



Wussten Sie's?

Ein feiner, flach gewalzter Draht sorgte im 18. Jahrhundert für die Stabilität der damals modischen runden Reifröcke. Die 1856 erfundene Stahlreifenkrinoline hatte allerdings einen großen Nachteil: Der zunächst verarbeitete Rundstahl knickte sehr leicht ein und die Röcke verloren dadurch ihre Passform. Erst durch das Kaltwalzverfahren, entwickelt von den Drahtziehern aus Hohenlimburg, blieb ein Reifrock aus flexiblem Federbandstahl auch in seiner gewünschten Form.



1856

Ab 1856 firmiert „Böing, Röhr und Sefsky“ unter dem Namen „Limburger Fabrik- und Hüttenverein“ und erweitert in den kommenden Jahren nach und nach die Produktionsstätten innerhalb von Hohenlimburg. Bis zum Jahrhundertwechsel wird der Unternehmensschwerpunkt mehr und mehr auf das Walzen verlegt. Es folgen eine Fusion, Unternehmenszukäufe und Umstrukturierungen, die zum Bau einer neuen Mittelbandstraße führen.

1900



Im unteren Nahmerbachtal bis Hohenlimburg entsteht bis 1900 eine Region mit einer sehr hohen Dichte von Drahtziehereien und Kaltwalzbetrieben. Das im Bergischen Land seit dem 17. Jahrhundert weitverbreitete Textilgewerbe und die zahlreichen Flüsse und Bäche machen den Standort für die Fabriken attraktiv. Ab 1900 fährt die Hohenlimburger Kleinbahn – eine schmalspurige Eisenbahn für den Güterverkehr der Region – und verbindet mit rund 40 Gleisanschlüssen die ansässigen Betriebe der Stahlindustrie.

Wussten Sie's?

Etwa 70 Prozent aller deutschen Kaltwalzerzeugnisse kommen noch heute aus der Region Hohenlimburg. Die deutsche Produktion macht wiederum ungefähr die Hälfte der europäischen Herstellung aus.

1907

1907 schließt sich die Limburger Fabrik- und Hüttenverein AG an das Eisen- und Stahlwerk Hoesch AG in Dortmund an und startet damit ein neues Kapitel in der Industriegeschichte Hohenlimburgs. Hoesch Hohenlimburg wird zu einem feststehenden Begriff in der Region – bis heute.

1908

Gründung der Firma „Platenius, Jung & Meier“ im Nahmertal, südlich von Hohenlimburg. Ein Kaltbandhersteller, der 32 Jahre später vom zukünftigen Namensgeber Hugo Vogelsang aufgekauft wird.



1911

Im Tanzsaal der elterlichen Gaststätte in Hohenlimburg gründet Friedrich Bilstein 1911 ein kleines Kaltwalzwerk. Das benötigte Vormaterial kommt aus der Nachbarschaft: In den Anfangsjahren wird das Warmband noch per Pferde-Fuhrwerk von der Hoesch AG zum BILSTEIN Werk transportiert.



1921

Friedrich Bilstein baut mit seinem Bruder Heinrich eine Fabrik am Weinhof, direkt an der Lenne. Das neue Werk hat auch Anschluss an die Eisenbahn.

Wussten Sie's?

Erst 1879 erhält Hohenlimburg seinen Namen. Bis dahin hieß der Ort „Limburg“. Der Name wurde ersetzt, um die häufige Verwechslung mit der gleichnamigen Stadt an der Lahn zu vermeiden.

1955

Nach dem Bau einer neuen Mittelbandwalze im Hoesch-Werk startet im August 1955 die erste Walzung des in den folgenden Jahren über die Region hinaus Bekanntheit erlangenden Mittelbands aus Hohenlimburg.

1961

Nachdem die Hoesch AG 1959 Hohenlimburg ein Warmwalzedenkmal gestiftet hatte, werden Stimmen unter den Kaltwalzwerken laut, die ein ebenso großes Kaltwalzdenkmal fordern. Die ansässigen Kaltwalzunternehmen legen zusammen und 1961 wird das Denkmal auf der rechten Lenneseite, gegenüber dem Warmwalzdenkmal aufgestellt.

1985

Hoesch nimmt die größte Investition in der Unternehmensgeschichte vor: Für etwa 115 Mio. DM entsteht eine neue Mittelbandstraße mit neuem Ofen, einem Reversiergerüst mit integriertem Staucher, zwei weiteren Gerüsten, neuer Prozessautomatisierung und einer neuen Haspel. Auch BILSTEIN wächst kontinuierlich und erweitert ab 1985 seine Produktionshallen, Glühkapazitäten und Produktionsanlagen.

1996

BILSTEIN erwirbt HUGO VOGELSANG.

1992–1999

Die Hoesch AG fusioniert mit der Fried. Krupp GmbH und wird einige Jahre später durch die Zusammenlegung von Krupp und Thyssen zu einem Bestandteil der Thyssenkrupp-Familie.



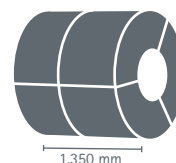
2003–2010

BILSTEIN stellt sich international auf: Zwischen 2003 und 2010 folgen die Übernahmen von C. VOGELSANG und SHEARLINE STEEL STRIP LTD. (Großbritannien), von KWW a.s. (zukünftig BILSTEIN CEE in Tschechien), die Beteiligung an ARMCO DO BRASIL S.A. (Brasilien), die Gründung von BILSTEIN NORTH AMERICA, INC. (USA) und die Gründung von BILSTEIN TRADING (SHANGHAI) (China).

2017–2019

Die BILSTEIN GROUP eröffnet mit BILSTEIN COLD ROLLED STEEL sein neues Produktionswerk in Bowling Green, Kentucky (USA). Thyssenkrupp benennt das traditionsreiche warmgewalzte Hohenlimburger Mittelband in das Markenzeichen precidur® um und feiert 2019 seine 400-jährige Geschichte: von der ersten Drahtrolle bis zum heutigen precidur®.

Mit dem First Coil des Breitbandwalzkonzepts im Stammhaus bei BILSTEIN setzt die BILSTEIN GROUP einen weiteren Meilenstein im Markt für Kaltband.



IMPRESSUM

Herausgeber:

BILSTEIN SERVICE GmbH
Im Weinhof 36
58119 Hagen
www.bilstein-gruppe.de

Verantwortlich:

Christian Pürschel
Leitung Unternehmenskommunikation
Tel.: +49 2334 82-1025
christian.puerschel@bilstein-kaltband.de

Realisation und Gestaltung:

public vision MEDIEN,
Düsseldorf
Aimée Bastian, Claudia Haese,
Vanessa Peters, Lena Schmitz

Fotos:

Markus Steur (S. 1,2,4,5),
pixabay (S. 1, 6, 7), unsplash/Daria
Nepriakhina (S. 7), Monkey Business/
stock.adobe.com (S. 8).