



Foto: M. Dambor

## „Groß genug, um zertifiziert zu sein. Klein genug, um flexibel zu bleiben.“

Als Hersteller von Thermoformartikeln für die Transportsicherung wächst AB Benker seit 20 Jahren dynamisch

„Innerhalb von nur 24 Stunden hat jeder Kunde ein Angebot von uns“, begründet Anne-Charlotte Schöllhorn, Inhaberin der August Benker e.K. in Diethenhofen, die hohe Kundenzufriedenheit und damit das stete Wachstum ihres Thermoformbetriebs. Zur Schnelligkeit kommen Dynamik, Flexibilität und individuelle Betreuung durch einen festen Ansprechpartner als Erfolgsgaranten hinzu. Welche weiteren Faktoren dazu beitragen, dass der Kunststoffverarbeiter in verschiedenen Branchen erfolgreich unterwegs ist, erklärt die Chefin im Vor-Ort-Gespräch mit K-PROFI.

Text: Dipl.-Ing. (FH) Karin Regel, Redakteurin K-PROFI

Man merkt es gleich beim Betreten des Firmengebäudes: Das Unternehmen ist etwas Besonderes. Rankenpflanzen, die das komplette Treppengeländer bis in die zweite Etage zieren, und große Zimmerpflanzen vermitteln einen angenehmen, familiären Eindruck. Dieser wird in dem Moment verstärkt, in dem man in Kontakt mit den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und der Chefin tritt. Hier herrscht Wohlfühlatmosphäre. Vielleicht liegt es daran, dass Benker von einer Frau geleitet wird. Vielleicht auch daran, dass es ein Unternehmen mit einer über 125-jährigen Familientradition ist.

Die gelernte Diplomkauffrau Anne-Charlotte Schöllhorn hat vor rund 20 Jahren nach dem frühen Tod des Vaters das Unternehmen August Benker übernommen und leitet es seitdem in der vierten Generation. Gründer des Familienunternehmens war vor über 125 Jahren ihr Urgroßvater, der sehr erfolgreich das sogenannte Brauerpech aus Fichtenharz gewann, um damit Bierfässer zu pichten und sie so vor Bakterienbefall zu schützen. Nach dem 2. Weltkrieg verdrängten Alufässer die Holzfässer – für das Unternehmen begann eine schwierige Zeit, die mit dem Einstieg in die Kunststoffverarbeitung langsam ein Ende fand.

„Mein Vater hat als einer der ersten Nachkriegsstudenten im Fach Chemie die neuen Werkstoffe für sein Unternehmen entdeckt und daraus neue Produkte für bekannte Kunden hergestellt.“ Tiefgezogene Werbeschilde für Brauereien. In den 70er Jahren begann man dann mit der Produktion von Blistern für die Spielwarenindustrie. „In den letzten 20 Jahren hat sich unser Produktspektrum nochmals verlagert. Wir stellen zwar immer noch Blister für die Spielwarenindustrie her, aber unsere Kerngeschäfte liegen heute in der Automobil- und der Elektronikbranche“, erklärt die Unternehmerin, die, wie sie selbst sagt, im Betrieb aufgewachsen ist und sich kein anderes Leben vorstellen kann.

Dass sie als Frau diesen Betrieb leitet, ist kein Problem. „Früher gab es schon mal den ein oder anderen komischen Kommentar, heute genieße ich eine sehr hohe Akzeptanz in der Branche.“ Kein Wunder, ist sie mit ihrem Unternehmen doch Spezialistin für Verpackungen als Transportsicherungen und verfügt in diesem Bereich nicht nur über einen enormen Erfahrungsschatz, sondern auch über die technischen Möglichkeiten, individuelle Lösungen für jede Aufgabenstellung zu finden.

Anne-Charlotte Schöllhorn leitet den Thermoformbetrieb nun seit rund 20 Jahren und geht davon aus, dass auch in den kommenden Jahren gerade die ESD-Transportverpackungen für weiteres Wachstum sorgen werden: „Einzelteile in der wachsenden Elektronikindustrie werden immer kleiner, also müssen die Transportverpackungen immer filigraner werden.“ Und hier kennt sich das Unternehmen bestens aus.

Heraeus



### Intelligente Wärme macht mobile Träume wahr.

Infrarot-Wärme ist intelligent, weil sie die optimale Wärmemenge immer exakt an der richtigen Stelle aufbringt. Zum Beispiel, um Kunststoffteile für Automobile zu entgraten.



Ihr Kontakt zu unserem Infrarot-Team:  
[hng-infrared@heraeus.com](mailto:hng-infrared@heraeus.com)



### Gut für Ihren Wettbewerbsvorteil.

Heraeus Noblelight GmbH  
[www.heraeus-noblelight.com/infrared](http://www.heraeus-noblelight.com/infrared)

**MESSE K**  
**Halle 10, Stand G59**



organized by **bioplastics**  
MAGAZINE.COM

20. - 21.10.2016  
Messe Düsseldorf, Germany



BIOPLASTICS  
BUSINESS  
BREAKFAST

**B3**

Bioplastics in  
Packaging

PLA, an Innovative  
Bioplastic

Bioplastics in  
Durable applications

Register now!



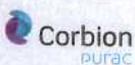
Admission starts at  
EUR 249.00

[www.bioplastics-breakfast.com](http://www.bioplastics-breakfast.com)

At the World's biggest trade show on plastics and rubber: K'2016 in Düsseldorf bioplastics will certainly play an important role again.

On three days during the show bioplastics MAGAZINE will host a Bioplastics Business Breakfast: From 8am to 12pm the delegates will enjoy highclass presentations and unique networking opportunity. The trade fair opens at 10 am.

Silver Sponsor



Bronze Sponsor



Media Partner



Supported by



### Verpackungslösungen werden immer komplexer

Rund 40 % aller Produkte aus dem Hause Benker sind glasklare thermogeformte PET-Verkaufsverpackungen, die wahlweise als Klappblister oder als Schieberandblister ausgeführt und in verschiedenen Größen standardmäßig ab Lager erhältlich sind. Die übrigen 60 % aller Produkte, die in Klein- bis Mittelserien mit Stückzahlen zwischen 100 und 1,5 Mio. pro Jahr produziert werden, sind kundenindividuelle Sonderlösungen. „In diesem Business gibt es kaum Standards“, betont Frau Schöllhorn, „jeder Kunde kommt mit seinem spezifischen Produkt und seinen spezifischen Anforderungen. Unsere Aufgabe ist es, den Kunden sowohl in technischer als auch in wirtschaftlicher Hinsicht optimal zu beraten. Schließlich sind wir die Verpackungsexperten und damit die Dienstleister für unsere Kunden.“

Das Lager für Thermoformwerkzeuge ist enorm groß. Allein in einem Jahr baut Benker in der eigenen Werkstätte zwischen 200 und 300 Werkzeuge.

Kunden aus der Elektronikindustrie oder der Automobil-Zulieferindustrie kommen auf Benker zu, weil sie für ein Produkt wie eine Platine, einen Schalter oder Zurichter eine Transportsicherung bzw. einen Kleinladungsträger bzw. wie man in Österreich sagt, eine Tasse, brauchen. Zusammen mit dem Kunden definiert man bei Benker für diese Transportverpackung, die in Dietenhofen auf Thermoformanlagen von Illig aus Heilbronn hergestellt werden, die nötigen Parameter. Hierzu gehören beispielsweise die Anzahl der Einzelteile, die in eine Verpackungslösung eingebettet werden sollen, die Anzahl der Berührungspunkte sowie die genaue Positionierung. „In der Vergangenheit sind die Anforderungen an Transportverpackungen stetig gestiegen. Das liegt zum einen daran, dass die Einzelteile insbesondere in der Elektronikindustrie immer kleiner, die Transportverpackungen also immer filigraner werden, und zum anderen daran, dass sowohl Einlage als auch Entnahme immer häufiger automatisiert über Roboter erfolgen und dementsprechend die Positionierung sehr präzise sein muss“, berichtet Anne-Charlotte Schöllhorn aus der Praxis.

### Eigener Werkzeugbau vereinfacht Fertigungsabläufe

Sobald die Kundenlösung definiert ist, erarbeiten die Konstrukteure ein Werkzeug, das dann in der hauseigenen Werkstatt gebaut wird. „Der eigene Werkzeugbau ist für uns sehr von Vorteil“, ist Frau Schöllhorn überzeugt, „die Konstruktionsabteilung und der Formenbau arbeiten eng zusammen und profitieren von den kurzen Wegen.“ Auch wenn ein Werkzeug einmal nachgearbeitet werden muss, weil sich die Spezifikation leicht geändert hat, was nicht selten vorkommt, dann lässt sich dies schnell erledigen. Benker baut pro Jahr zwischen 200 und 300 Tiefziehwerkzeuge aus Aluminium. Die Inhaberin ist sehr stolz auf ihre Mitarbeiter, die aufgrund ihres hohen Erfahrungsschatzes die sich ändernden Anforderungen der Branche meistern können. Zur Unterstützung wurde kürzlich der gesamte Maschinenpark modernisiert und ein ERP-System eingeführt. „Wir bemühen uns stets, auf dem neuesten Stand der Technik zu sein.“ Mit Erfolg, wie die Zahlen belegen. „Seit dem Bau unseres neuen Gebäudes hier in Dietenhofen im Jahr 1999 sind

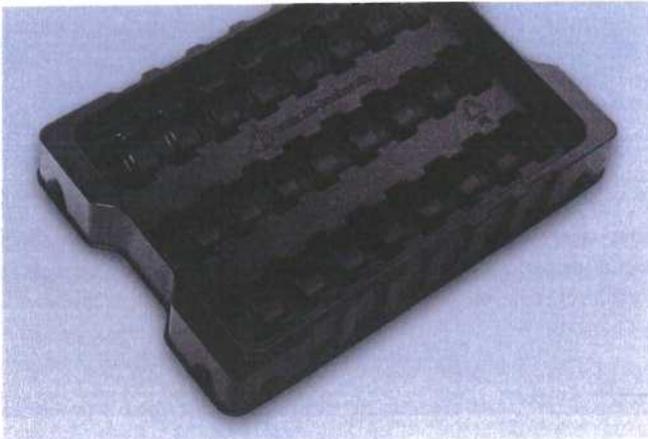
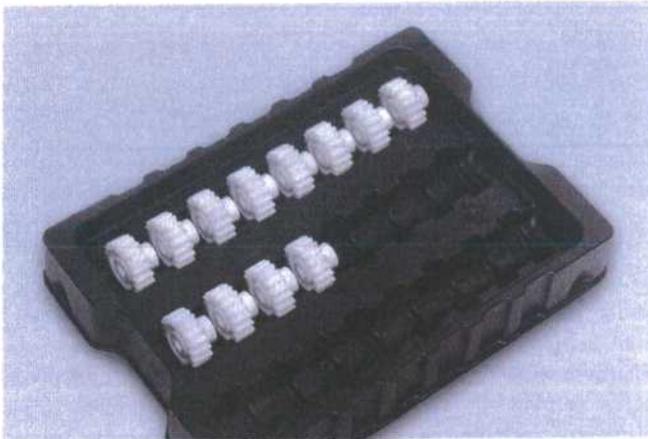
**WOW!**

**THE SECRETS OF BETTER PERFORMANCE**

**CAREFORMANCE!**  
DISCOVER MORE AT K2016  
Hall 9 / Stand C05

**EREMA®**  
PLASTIC RECYCLING SYSTEMS

CHOOSE THE NUMBER ONE.



Transportverpackungen sind immer individuell an das Packgut angepasst. Sie müssen heute oft so konzipiert sein, dass sie von Robotern automatisch bestückt werden können.



Benker kauft zur Herstellung seiner Transportverpackungen hauptsächlich Folien, die aus Regeneraten hergestellt wurden. Nachhaltigkeit ist dem Unternehmen ein ganz wichtiges Thema.

wir auf das Doppelte gewachsen“, berichtet Schöllhorn nicht ohne Stolz. Beschäftigt sind heute 34 Mitarbeiter, genau die Hälfte sind Frauen.

#### **Zukunft sind ESD-Verpackungen**

„Wir sind sehr zufrieden damit, dass wir seit unserem Umzug jährlich um 5 bis 10 % gewachsen sind, und versuchen dieses Wachstum auch in den nächsten Jahren zu halten“, gibt Anne-Charlotte Schöllhorn einen Ausblick in die Zukunft. Als besonderen Wachstumsmarkt beschreibt sie die ESD-Verpackungen. Diese speziellen Verpackungen sollen Electrostatic Discharge (ESD), also elektrostatische Entladungen verhindern, da diese elektronische Bauteile zerstören könnten. „Der große Vorteil einer ESD-Verpackung aus Kunststoff ist, dass sie im Gegensatz zu Karton-Verpackungen sauberer ist und keine Fusseln hinterlässt.“ Voraussetzung ist aber, dass der Kunststoff beispielsweise mit Ruß leitfähig ausgerüstet ist, damit eine elektri-

sche Ladung direkt von der Verpackung abgeleitet wird und erst gar nicht mit dem enthaltenen Bauteil in Berührung kommt. In der Regel werden ESD-Verpackungen sowie rund 40 % aller in Diethenhofen hergestellten Tiefziehartikel aus PS oder PET hergestellt. Benker verwendet zur Herstellung ihrer Produkte aber auch andere Werkstoffe wie ABS, PVC oder PC.

#### **Nachhaltigkeit ist längst eine Selbstverständlichkeit**

Für die Herstellung der thermogeformten Verpackungen setzt Benker Standardfolien in einen Dickenbereich zwischen 0,3 und 2,3 mm ein, die sie von knapp zehn langjährigen Lieferanten kauft. „Wir setzen ganz gezielt auf Folien, die aus Regeneraten hergestellt wurden“, erklärt Frau Schöllhorn und präzisiert: „Rund 70 % unserer verarbeiteten Folien bestehen aus Regeneraten, nur 30 % aus Neuware.“ Auch sammelt man im Unternehmen alle Folienabfälle, wovon beim Tiefziehen verfahrens-

technisch bedingt relativ große Mengen anfallen, sortenrein. Diese werden entweder von den Lieferanten direkt oder von Aufbereitern abgeholt und wieder zu Folien verarbeitet. Da man zu 90 % Monofohlen verwendet, stellt dies keinerlei Qualitätseinbußen dar. „Vor 30 Jahren hat schon mein Vater seine Folienabfälle recyceln lassen. Für mich ist es eine Selbstverständlichkeit, dass unser Betrieb nachhaltig und abfallarm arbeitet.“ ■

[www.ab-benker.de](http://www.ab-benker.de)

*Benker ist Aussteller auf der Fachpack, der europäischen Fachmesse für Verpackung, Technik, Veredelung und Logistik, vom 27. bis 29. September in Nürnberg: Halle 5, Stand 260.*