

Projektmanagement + (Fräsen
Drehen
Schleifen
Schweißen
Montieren) = SYSTEMFERTIGUNG



BENEDICT

SYSTEMFERTIGUNG GMBH

Zerspanung – Schweißbau – Montage



Unsere Werkstoffe sind kalt und massiv. Aber mit dem Engagement und den handwerklichen sowie kommunikativen Kompetenzen unserer Mitarbeiter werden Ihre Ideen zu Maschinen. So sorgen die von uns gefertigten Einzelstücke und montierten Baugruppen und Maschinen bei Ihnen für eine nachhaltige Wertschöpfung.



Sehr geehrte Kunden, Lieferanten
und Kooperationspartner,

als verlängerte Werkbank renommierter Kunden ist die Benedict Systemfertigung GmbH seit über vier Jahrzehnten ein zuverlässiger Dienstleister im Maschinen- und Anlagenbau. Mit dem Eintritt von Julia Römer und Maximilian Köhler in die Geschäftsleitung stehen wir einerseits für Kontinuität und gleichzeitig auch für Flexibilität: Handwerkliches Können verbinden wir mit professionellem Projektmanagement.

Leistungsfähiger und flexibler Maschinenpark

Auf über 4.500 Quadratmetern bieten wir an unserem verkehrsgünstig gelegenen Standort in Aschaffenburg viele Fertigungsmöglichkeiten: Unsere Zerspanungstechnik und der Schweißbau befinden sich in unmittelbarer Nähe zu unserer Montagehalle. Neben dem Fräsen von Kleinteilen, Drehen und Flachsleifen sind einige unserer Werkzeugmaschinen speziell für Großteilebearbeitung ausgelegt. Durch unseren leistungsfähigen Maschinenpark gewährleisten wir höchste Produktivität und Effizienz in der Fertigung.

Motivierte Mitarbeiter, kurze Wege, persönliche Beratung

Der Erfolg unseres Familienunternehmens liegt in der konsequenten Ausrichtung auf die Bedürfnisse unserer Auftraggeber. Engagierte Mitarbeiter, schnelle Reaktionszeiten, persönliche Beratung und verbindliche Absprachen garantieren kurze Realisierungszeiten. Zusammen mit unseren überwiegend langjährigen Geschäftspartnern finden wir immer Fertigungslösungen für Ihre Herausforderungen.

Technik und Know-how auf der Höhe der Zeit

Damit dies auch in Zukunft so bleibt, investieren wir in unsere Mitarbeiter und einen innovativen Maschinenpark. Als Ausbildungsbetrieb sichern wir unseren Fachkräftebedarf und vereinigen in unserem Team die Ideen junger mit der Erfahrung älterer Mitarbeiter. So bleiben wir offen für neue Technologien, innovative Fertigungsverfahren und garantieren die Qualität, die der Markt von uns zu Recht erwartet.

Ihre
Julia Römer, Maximilian und Gottfried Köhler

Unsere Dienstleistungen im Überblick

SCHWEISSEN Kantenlänge 10m, Gewicht 6,3 to WIG, MIG, MAG, Hart- Weichlöten	
GROSSTEILE-FRÄSEN Bis 10.000 x 3.000 x 1.250 mm Gewicht 10 to	DREHEN Ø 450 x 2.000 mm
KLEINTEILE-FRÄSEN Bis 2.000 x 600 mm Gewicht 1 to	FLACHSCHLEIFEN 300 x 6.000 mm
MONTAGE Fläche 1.000 m ² Hebefähigkeit 2 x 12,5 to	

Das können Sie von uns erwarten

Die Benedict Systemfertigung GmbH bietet Ihnen ein breites Dienstleistungsportfolio für maßgefertigte Lösungen aus einer Hand. Neben der zerspanenden Großteilebearbeitung verstehen wir uns auch auf Kleinteilebearbeitung, Drehen, Flachschleifen, Schweißen sowie Montage. Wir verarbeiten für Sie Edelstahl, Stahl, Guss, Leichtmetalle und Nichteisenmetalle. Unsere handwerklichen Fähigkeiten verbinden wir zu einem Angebot nach Ihren Vorstellungen. Mit unseren hochqualifizierten Mitarbeitern und einer leistungsfähigen Infrastruktur übernehmen wir das Projektmanagement für die Fertigung komplexer Baugruppen, Maschinen und Anlagen.

Materialeinkauf und Oberflächenbehandlung

Selbstverständlich organisieren wir für Sie auch den kosten- und qualitätsbewussten Einkauf aller Rohmaterialien sowie Normteile für Zerspanungs-, Schweiß- und Montageaufträge. Auf Wunsch erbringen wir zusammen mit Partnern weitere Dienstleistungen zur Oberflächenbehandlung wie die Lackierung Ihrer Produkte oder koordinieren die Veredelung von Oberflächen.



Effizientes Projektmanagement

Denn das verstehen wir unter Systemfertigung: Neben CNC-Zerspanungstechnik, handwerklicher Perfektion im Schweißbau und der Montage gehört für uns ein effizientes Projektmanagement zu einem vollständigen Angebot. So finden wir immer auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene Ergebnisse, die Sie mehr als zufrieden stellen werden.





Daten und Fakten Schweiß- und Apparatebau

SCHWEISS- VERFAHREN	MIG MAG WIG Hart- und Weichlöten
SCHWEISSER- ZERTIFIKATE	Schweißerprüfungen nach DIN EN 287-1
HERSTELLER- ZERTIFIKATE	DIN 18880-7:2008-11 Klasse C AD 2000 Merkblatt HPO 3.1 umstempelberechtigt schweißtechnische Qualitätsanforderung nach DIN EN 729-2. DIN EN ISO 9001:2008
MATERIAL	Edelstahl / Stahl / Aluminium / NE-Metalle

Schweißkonstruktionen für Ihren Maschinen- und Apparatebau

Unsere Mitarbeiter schweißen Einzelstücke oder Kleinserien bis 6,3 Tonnen Stückgewicht und einer Bauteillänge von 10 Metern.

Je komplexer eine Aufgabe ist, desto wichtiger ist die gründliche Produktionsplanung. Denn über die Qualität im Schweißbau entscheiden letztlich die Sorgfalt in der Arbeitsvorbereitung und die Präzision in der Umsetzung. Mit erprobten Abläufen von der Nahtvorbereitung, dem Schweißen bis zum Richten, erreichen unsere Konstruktionsmechaniker einen optimalen und kosteneffizienten Prozessdurchlauf. Wir schweißen mit den MIG-, MAG- und WIG-Schweißverfahren Stahl, Edelstahl und Aluminium. Darüber hinaus bieten wir Hart- und Weichlöten von Kupfer, Bronze und anderen Nichteisenmetallen.

Höchste Qualität durch Zertifizierung

Unsere Schweißer verfügen über Schweißzertifikate nach DIN EN 287-1. Die Benedict Systemfertigung GmbH ist zertifiziert nach der Herstellerqualifikation DIN 18880-7:2008-11 Klasse C und nach AD 2000 Merkblatt HPO 3.1 umstempelberechtigt. Darüber hinaus erfüllen wir die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-2. Schweißkonstruktionen für Vakuumanlagen können wir selbstverständlich auf Leckagen beziehungsweise Dichtheit prüfen.

Leistungsfähige Produktionsbedingungen

Auf 600 Quadratmetern Hallenfläche entstehen Ihre Schweißkonstruktionen mit einer maximalen Bauteillänge von bis zu zehn Metern. Die Halle ist mit zwei Laufkränen mit jeweils fünf Tonnen, einem Laufkran mit 6,3 Tonnen Tragkraft und einer Hakenhöhe von maximal vier Metern ausgestattet. Wir verfügen über eine selbstentwickelte Richtpresse, mit der wir die Geometriegenauigkeit der Schweißkonstruktionen sicherstellen. Hiermit schaffen wir beste Voraussetzungen für die anschließenden Zerspanungsarbeiten.





Daten und Fakten Zerspanungstechnik

MATERIAL	Normalstahl Edelstahl Grau- und Stahlguss Leichtmetalle	
GROSSTEILEZERSPANUNG	Gewicht Größen	max. 10 Tonnen max. 10.000 x 3.500 x 1.250 mm
KLEINTEILEZERSPANUNG	Gewicht Größen	max. 1 Tonne max. 600 x 2.000 mm
DREHEN	Länge Durchmesser	max. 2.000 mm max. 450 mm
FLACHSCHLEIFEN	Größen	6.000 mm Länge und 300 mm Breite

Fräsen XXL für Ihre Ideen

Unser hochwertiger Maschinenpark ist vielseitig und flexibel. Wir fertigen Einzelstücke und Kleinserien nach Ihren Zeichnungen oder CAD-Daten.



Mit unseren Werkzeugmaschinen und Bearbeitungszentren bieten wir Ihnen effiziente und kostengünstige Zerspanungslösungen vieler Metalle. Ob Edelstahl, Stahl, Guss oder Leichtmetalle: Wir haben das Know-how und die Werkzeuge für diese unterschiedlichen Werkstoffe. Besonders in der Bearbeitung von Edelstahl haben unsere hochmotivierten Zerspanungsmechaniker einen großen Erfahrungsschatz.

Kurze Bearbeitungszeiten durch Flexibilität

Drei unserer CNC-Fahrständermaschinen sind speziell für komplexe Großteile mit hoher Genauigkeit ausgelegt. Hier bearbeiten wir für Sie Werkstücke bis zu 10.000 x 3.500 x 1.250 mm Kantenlängen und einem Gewicht bis zu zehn Tonnen. Unsere universell ausgestatteten Bearbeitungszentren verfügen über Werkzeugwechsler für die schnelle Abfolge von Zerspanungsprozessen. Teilweise sind die Maschinen mit Drehverschiebetischen zur Rundtischbearbeitung der Werkstücke ausgestattet und verfügen über automatische, stufenlose Kopfverstellung für die Bearbeitung in allen Ebenen. Für Sie hat diese Flexibilität viele Vorteile: Ein einmal auf der Maschine eingerichtetes Werkstück wird in nur einem Vorgang bearbeitet. Das spart Bearbeitungszeit, senkt Ihre Kosten und erhöht vor allem die Genauigkeit.

Fräsen von Kleinteilen, Drehen und Flachschleifen

Neben der Großteilebearbeitung beherrschen wir auch das Fräsen von Kleinteilen sowie Drehen und Flachschleifen. Mit unseren kleineren CNC-Fräsmaschinen fertigen wir Werkstücke bis zu einer Kantenlänge von max. 600 x 2.000 mm. Zu unserem Maschinenpark gehören zudem Drehmaschinen, die Werkstücke bis zu einem Durchmesser von 450 mm und einer Länge von 2.000 mm bearbeiten können. Mit unseren Schleifmaschinen bearbeiten wir Werkstücke von bis zu 6.000 mm Länge und 300 mm Breite. Wir verbinden all diese Fähigkeiten zu einem Angebot nach Ihrem Bedarf.

Externe Programmierung reduziert Rüstzeiten

Als modernes Unternehmen setzen wir in unserer Fertigung ein CAM-System ein. Unsere Meister und Techniker bereiten die Programme zur Bearbeitung Ihrer Werkstücke über diese zentrale Schnittstelle mit Ihren CAD-Daten vor. Über ein DNC-System gelangen Ihre Konstruktionsdaten direkt in die Werkzeugmaschinen. Vor allem bei komplexen Fertigungsprozessen senken wir so die Programmierzeiten und die Rüstkosten an den Maschinen. Dieses Verfahren beseitigt außerdem Fehlerquellen der manuellen Programmierung.

Produktionshallen

Unsere CNC-Bearbeitungszentren und -maschinen stehen in zwei Werkshallen auf über 1.700 Quadratmetern. In einer Halle verfügen wir über zwei Laufkräne mit jeweils vier Tonnen Tragkraft und einer Hakenhöhe von maximal vier Metern. In der zweiten Halle unterstützen zwei Laufkräne mit jeweils zehn Tonnen Tragkraft und einer Hakenhöhe von bis zu sechs Metern das schnelle Umrüsten von Werkstücken.





Wir montieren Ihre Baugruppen und Maschinen

Wir bieten alle Qualifikationen, die für die Montage von Baugruppen notwendig sind. Wir montieren für Sie Einzelstücke und Kleinserien nach Ihren Zeichnungen.

Unsere Ingenieure und Industriemechaniker haben langjährige Erfahrung mit Projekten aus Automotive-, Pharma-, Vakuum- und Glas-Industrie. Für unsere Kunden fertigen und montieren wir Baugruppen, Betriebsmittel und Vorrichtungen sowie Sondermaschinen.

Individuelle Maßarbeit für Ihre Konstruktion

Jedes Projekt beginnt bei uns mit einer genauen Analyse Ihrer Zeichnungen, um einen kostengünstigen und effektiven Montageprozess zu gewährleisten. Wir finden für Sie immer die effizienteste Montagelösung, mit der wir einerseits zügig montieren aber auch alle Anforderungen optimal erfüllen. So sind wir in der Lage, Ihre konstruktiven Vorgaben in genau der Qualität und Funktionalität umzusetzen, die Sie wünschen. Und egal ob Sie einen Prototypen montieren lassen oder uns mit einer Kleinserie beauftragen: Sie bekommen immer maßgefertigte, individuelle und präzise Produkte, die alle Ihre Anforderungen erfüllen.

Leistungsfähige Betriebsmittel

Für Aufbau und Montage von Baugruppen, Maschinen und Anlagen stehen uns in unserer Montagehalle mit einer Grundfläche von 1.000 Quadratmetern leistungsfähige Betriebsmittel zur Verfügung. Eine Stromressource mit 100 kW Anschlussleistung ermöglicht Test-Inbetriebnahmen. Selbstverständlich verfügen wir über ein automatisches Präzisions-Nivelliergerät für eine effiziente Ausrichtung von Anlagen und Baugruppen. Mit unserer Krankapazität von 2 x 12,5 Tonnen bei einer Kranhakenhöhe von sechs Metern erreichen wir eine addierte Tragkraft von bis zu 25 Tonnen. Bei Bedarf laden wir große Baugruppen direkt in unserer Halle auf einen Tieflader, der nach nur sieben Kilometern die Autobahn erreicht. So profitieren Sie bei Ihrer Logistikplanung von unseren Standortvorteilen.

Koordination aller Produktionsschritte

Egal welche Herausforderung Sie uns stellen: Wir übernehmen für die Montage von Baugruppen, Maschinen und Anlagen die Verantwortung zu klar definierten Preisen. Wir koordinieren für Sie auf der Grundlage Ihrer Zeichnungen alle Produktionsschritte und sorgen für eine termingerechte Auslieferung. Unser eigenes Know-how ist breit gefächert; für alle anderen Aufgaben arbeiten wir mit langjährig erfahrenen Partnern zusammen. So haben wir Erfahrung in zahlreichen Einsatzgebieten wie beispielsweise Baugruppen für Beschichtungsanlagen, Transporteinrichtungen für Gefrier Trocknungsanlagen, Montagestationen, Schleif- und Schneidmaschinen, Fördertechnik für Pressenbau oder Schweißvorrichtungen für Flurförderzeuge.

Die Benedict Qualitätsphilosophie

Als Familienunternehmer stehen wir persönlich dafür ein, dass unsere Kunden erstklassige und einwandfreie Lösungen erhalten. Wir sind erst zufrieden, wenn unsere Auftraggeber es sind. Selbstverständlich sind wir nach DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert. Alle Maschinen und Bearbeitungszentren werden regelmäßig gewartet sowie geometrisch kontrolliert. Damit gewährleisten wir eine Fertigungsgenauigkeit immer auf dem höchsten Niveau. Die Geschäftsleitung und unser Qualitätsexperte überwachen sämtliche Fertigungsschritte und garantieren die Genauigkeit aller Leistungen.



Referenzen

Die Benedict Systemfertigung GmbH arbeitet für langjährige Auftraggeber aus der Vakuum-, Pharma-, Chemie- und Elektroindustrie, dem Pressen-, Betriebsmittel-, Sondermaschinen- und Verpackungsmaschinenbau. Zu einigen Kunden bestehen bereits seit Jahrzehnten sehr gute Geschäftsbeziehungen.



Auszug aus unseren Referenzen

BUSINESS CASE

Erfolgsgeschichte GEA Lyophil GmbH

Seit über 30 Jahren fertigt die Benedict Systemfertigung GmbH Einzelteile und Baugruppen für die Gefrier Trocknungsanlagen von GEA Lyophil. Der Hersteller aus Hürth bei Köln liefert weltweit Anlagen zur Gefrier Trocknung pharmazeutischer Produkte. Bestandteil dieser Anlagen sind automatische Be- und Entladesysteme (ALUS™) zur Handhabung der Medizingefäße außerhalb des Gefrier Trocknungsprozesses.

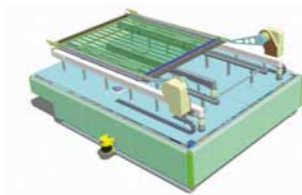
Wir sind einer der Hauptlieferanten für Einzelteile und Baugruppen des automatischen Be- und Entladesystems (ALUS™). Unsere fachkundigen Mitarbeiter fräsen Einzelteile aus Edelstahl, montieren Baugruppen und übernehmen das Projektmanagement. Dabei erfüllen sie die speziellen Anforderungen für Anlagen in der Medizinproduktion: Alle Teile sind aus Edelstahl oder speziellem Kunststoff gefertigt, die Oberflächen sind poliert, damit keine Schmutzpartikel auf den ALUS™ anhaften (Ra=0,8 µm).

Systemfertigung und Projektmanagement

Die aufwendigen Baugruppen aus Edelstahl werden geschweißt und montiert. Frästeile fertigen wir in unserem leistungsfähigen CNC-Maschinenpark. Drehteile und Bleche liefern Partner. Die Spezialisten der Benedict Systemfertigung GmbH vernetzen alle Fertigungstechnologien, koordinieren Einkauf von Normteilen und externen Dienstleistungen – inklusive punktgenauer Lieferung.

Vorteil für GEA:

Schnelle Reaktionsmöglichkeiten bei konstruktionsbedingten Modifikationen im Einzelfall.



Baugruppe „Transfer Cart“: Schweißgestell aus Edelstahlrohren, Einzelteile gefräst aus Edelstahl und Verkleidungsblechen.



„Mit der Benedict Systemfertigung GmbH zu arbeiten, ist für mich sehr produktiv und beinhaltet eine angenehme und effektive Zusammenarbeit. Kompetente Beratung, effektives Projektmanagement, schnelle Reaktion und eine ideale Kombination von Zerspanungstechnik und Montage. Dies sind wesentliche Punkte für mich, um uns auch weiterhin für Benedict Systemfertigung GmbH zu entscheiden.“

R. S., Produktionsplaner bei GEA Lyophil.



Die „Tischplatte“ nimmt tausende Medikamentenfläschchen auf. So gelangen sie in oder aus dem Gefrier Trockner. Dabei ist die Baugruppe „Transfer Cart“ die zentrale Komponente beim Entladen und dem Transport zum nächsten Prozessschritt.



Unternehmensentwicklung

2013 Sicherung der Nachfolge

Julia Römer, geborene Köhler, tritt in die Geschäftsleitung ein. Nach ihrem Studium und Abschluss als Dipl. Wirtschaftsingenieur arbeitete sie zunächst als Vertriebsingenieur für Sondermaschinen sowie zwei Jahre im Produktmanagement eines international aufgestellten Unternehmens der Druck-, Temperatur- und Füllstandsmesstechnik.

2012 Sicherung der Nachfolge

Maximilian Köhler tritt in die Geschäftsleitung ein. Der gelernte Mechatroniker und Bachelor of Engineering Mechatronik war Management-Trainee in einem international agierenden Unternehmen und Monteur in der Metallindustrie.

2011 Betriebsaufspaltung der Firma BENEDICT Feinwerktechnik GmbH & Co. KG in BENEDICT Systemfertigung GmbH zum 01. Januar.

2011 Neubau einer Montagehalle mit angeschlossenem Verwaltungsgebäude.

2006 Übernahme durch Gottfried Köhler und Umfirmierung zur Benedict Feinwerktechnik GmbH & Co KG. Der Maschinenbau Ingenieur arbeitet seit 1973 als Betriebsleiter, ab 1979 als Geschäftsführer und ab 2005 als alleiniger geschäftsführender Gesellschafter im Unternehmen.

2003 Aufgabe des Verkaufs von Messwerkzeugen.

2002-2006 Investition in drei Fahrständerfräsmaschinen zur Großteilebearbeitung.

2000 Erweiterung der Produktionsstätte um eine Produktionshalle am Standort in Aschaffenburg.

1991 Beendigung der Produktion von Messzeugen in Aschaffenburg.

1989 Verlagerung der Messzeugeproduktion nach Izmir, Türkei.

1985 Erweiterung der Produktionsstätte um eine Produktionshalle und das Verwaltungsgebäude.

1979 Erstes CNC Bearbeitungszentrum in der Produktion.

1976 Positionierung als Zulieferer von Maschinenbauteilen insbesondere im Industrieofenbau und der Vakuumindustrie.

1975 Bau der neuen Produktionsstätte am heutigen Standort auf freiem Feld in Aschaffenburg.

1973 Nach Übernahme der Mitbewerber Baumgärtel, Hans Reich Werkzeuge und Aar Werk Gebrüder Künzig folgt die Konsolidierung und Gründung der Benedict Feinwerktechnik GmbH.

1971 Übernahme Fa. Tittel & Co., Hersteller von Messzeugen seit 1900, durch Günter Benedict.

DREI FRAGEN AN: GOTTFRIED KÖHLER



Wie hat sich Ihre Benedict Systemfertigung GmbH in den vergangenen 40 Jahren entwickelt?

Als ich 1973 direkt nach meinem Ingenieurstudium als Betriebsleiter bei Tittel & Co. – jetzt Benedict Systemfertigung GmbH – anfang, stellten wir ausschließlich Messwerkzeuge her. 35 Mitarbeiter fertigten Lineale, Federzirkel, Maßstäbe und Winkel. Und weil der Geschäftsführer Günter Benedict nicht nur ein begnadeter Verkäufer sondern auch noch ein Meister im Apparatebau war, entwickelten wir uns seither zu dem Spezialisten im Schweißbau und der Zerspanungstechnik.

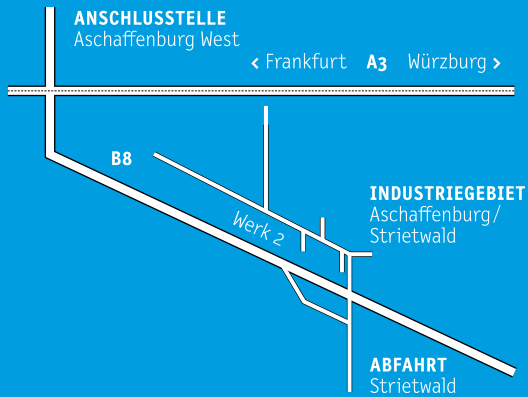
Haben sich auch die Märkte und Kundennachfragen gewandelt?

Wir sind immer mit den Kundenanforderungen gewachsen. 1979 hat Günter Benedict einen Auftrag eingeholt, der nur mit einem CNC-Bearbeitungszentrum umgesetzt werden konnte. Die hatten damals nur ganz wenige. Wir auch nicht. Günter Benedict hat eines gekauft. Ich bin für drei Monate nach Köln zum Hersteller gefahren, um dort zu produzieren. Nach meiner Einarbeitung haben wir den Auftrag fast ein Jahrzehnt erfolgreich umgesetzt. Auch 2007 erlebten wir einen Wachstumsschub. Für den Montageauftrag eines Herstellers von Sägewerken mussten wir eine externe Fertigungshalle anmieten. Das war für uns der Anstoß, 2011 eine neue Montagehalle zu errichten, um noch anspruchsvollere und hochwertige Montageaufträge übernehmen zu können.

Die Nachfolge ist eingeleitet, wie geht es weiter?

Julia und Maximilian haben beide sehr gute Ausbildungen als Wirtschaftsingenieurin und Bachelor of Engineering absolviert und zwei bis vier Jahre in internationalen Unternehmen als Produktmanager gearbeitet und an einem Trainee Programm teilgenommen. Sie übernehmen nun im Familienunternehmen immer mehr Verantwortung. Ich kümmere mich künftig verstärkt um den Wissenstransfer in die Mitarbeiterschaft, engagiere mich in der Ausbildung unserer Fachkräfte von Morgen. Selbstverständlich bleibe ich wie auch Günter Benedict noch viele Jahre als Partner, Berater und leidenschaftlicher Fachmann an Bord.

Anfahrt und Kontakt



Benedict Systemfertigung GmbH
Geschäftsleitung: Gottfried Köhler,
Julia Römer, Maximilian Köhler
Zeppelinstraße 4, 63741 Aschaffenburg
Telefon 0 60 21/4 29 39-0 Telefax -39
E-Mail info@benedict-gmbh.de
Internet <http://www.benedict-gmbh.de>

