

Blick

OBO Bettermann Group Magazin

2
2016

Zertifizierte Qualität

Die Kabelrinne RKSM in allen Qualitäts- und Entwicklungsstufen

Die neuen Blitz- und Überspannungsschutz-Normen

Neue Normen regeln die Installation

Sümmern – Kompetenzzentrum für Vertrieb und Logistik

Der Vertrieb wechselt seinen Standort und zieht nach Iserlohn

BET-Testlabor – 40 Jahre Erfahrung und Know-how

Qualität verpflichtet – 1976 war noch alles Neuland



Building Connections

OBO
BETTERMANN

„Qualität verpflichtet.
Seit 1911.“

Andreas Bettermann

Qualität und Intelligenz kennzeichnen den Charakter der Lösungen unseres Unternehmens. Die OBO-Systeme basieren auf hochwertigen Produkten und sind optimal anschlussfähig zu ihren Einsatz- und Anwendungsorten. Das OBO-Qualitätsmanagement agiert flexibel und zeitnah entsprechend den Anforderungen und den Veränderungen des Marktes. Es kann bei der Entwicklung und Herstellung von Produkten für die Elektroinstallation auf die Erfahrung eines ganzen Jahrhunderts und die OBO-Unternehmensgeschichte zurückgreifen.“



Was die Marke OBO verspricht

Eine Marke ist ein Versprechen. Ein Versprechen in das Vertrauen auf die Qualität von Produkten und Lösungen. In diesem Sinne bietet OBO Bettermann Leistungen mit Markenqualität.

Qualität und Intelligenz kennzeichnen den Charakter der Lösungen unseres Unternehmens. Die OBO-Systeme basieren auf hochwertigen Produkten und sind optimal anschlussfähig zu ihren Einsatz- und Anwendungsorten. Das OBO-Qualitätsmanagement agiert flexibel und zeitnah entsprechend den Anforderungen und den Veränderungen des Marktes. Es kann bei der Entwicklung und Herstellung von Produkten für die Elektroinstallation auf die Erfahrung eines ganzen Jahrhunderts und die OBO-Unternehmensgeschichte zurückgreifen. Unser Markenversprechen ist kein Werbepathos, sondern unabhängig bestätigt. Kontinuierliche Kontrolle, permanente Pflege und Optimierung der Prozessabläufe in allen Unternehmensbereichen gewährleisten die eigene Qualitätspolitik. Qualitätsmanagement, Arbeitssicherheit und Umweltmanagement sind von den zuständigen externen Stellen zertifiziert.

OBO Bettermann sieht sich auch in sozialer Verantwortung und liefert moderne, energiesparend hergestellte und umweltschonende Produkte von der Planung bis zur Entsorgung. Die Einhaltung gesetzlicher und anderer Bestimmungen in allen unseren internationalen Märkten ist für uns selbstverständlich. Wir fördern die öffentliche Sicherheit und engagieren uns in Wissenschaft und Forschung. Ein Management-Handbuch definiert die einzelnen Bestimmungen und ist weltweit verpflichtender Leitfaden für alle Mitarbeiter. Unsere Produktionsabläufe unterliegen ständiger und kontinuierlicher Kontrolle. OBO produziert transparent für Kunden und Mitarbeiter. Dazu werden alle Ziele, Prozesse und Daten innerhalb des Unternehmens kontinuierlich gemessen, dargestellt und falls erforderlich verbessert.

Die ständige Entwicklung und Modernisierung unserer Fertigungsanlagen ist unsere Erfolgsbasis.

Wir sind stets auf der Suche nach Möglichkeiten, unsere Produktionsprozesse zu optimieren. Jeder OBO-Mitarbeiter in der Fertigung trägt mit seinem Know-how zur Weiterentwicklung des Unternehmens bei. Die hohe Produktionstiefe und die starke Prozessautomatisierung ermöglichen höchste Flexibilität und Effizienz. Im Markt der Elektroinstallation gilt OBO Bettermann weltweit als Innovationsführer. OBO engagiert sich seit mehr als 30 Jahren intensiv in der nationalen und internationalen Normungsarbeit, um im Markt einen hohen internationalen Qualitätsstandard und die Produktsicherheit zu schützen, auch gegen fernöstliche Billigmarken. Viele OBO-Produkte sind zertifiziert und gewährleisten die Qualität in der Anwendung und unter extremen Bedingungen. Derzeit führt OBO 405 aktive Schutzrechte. Davon sind 355 Schutzrechte nationale, europäische oder weltweite Patente und weitere 50 nationale Gebrauchsmuster.

Die Entwicklungsabteilung verfügt mit dem BET-Testcenter über ein eigenes Labor, das mit externen Wissenschaftlern zusammenarbeitet und entwicklungsbegleitende Prüfungen normgerecht durchführt, z. B. Blitz- und Überspannungsschutzbauteile und Kabeltrag-Systeme. Weiterhin werden EMV-Prüfungen, weitere elektrische Prüfungen, Umwelt- und Alterungsprüfungen und Prüfungen nach spezifischen Kundenanforderungen ausgeführt. OBO bindet mit Konzepten wie dualen Studiengängen in Zusammenarbeit mit den Hochschulen gute Ingenieure schon während des Studiums.

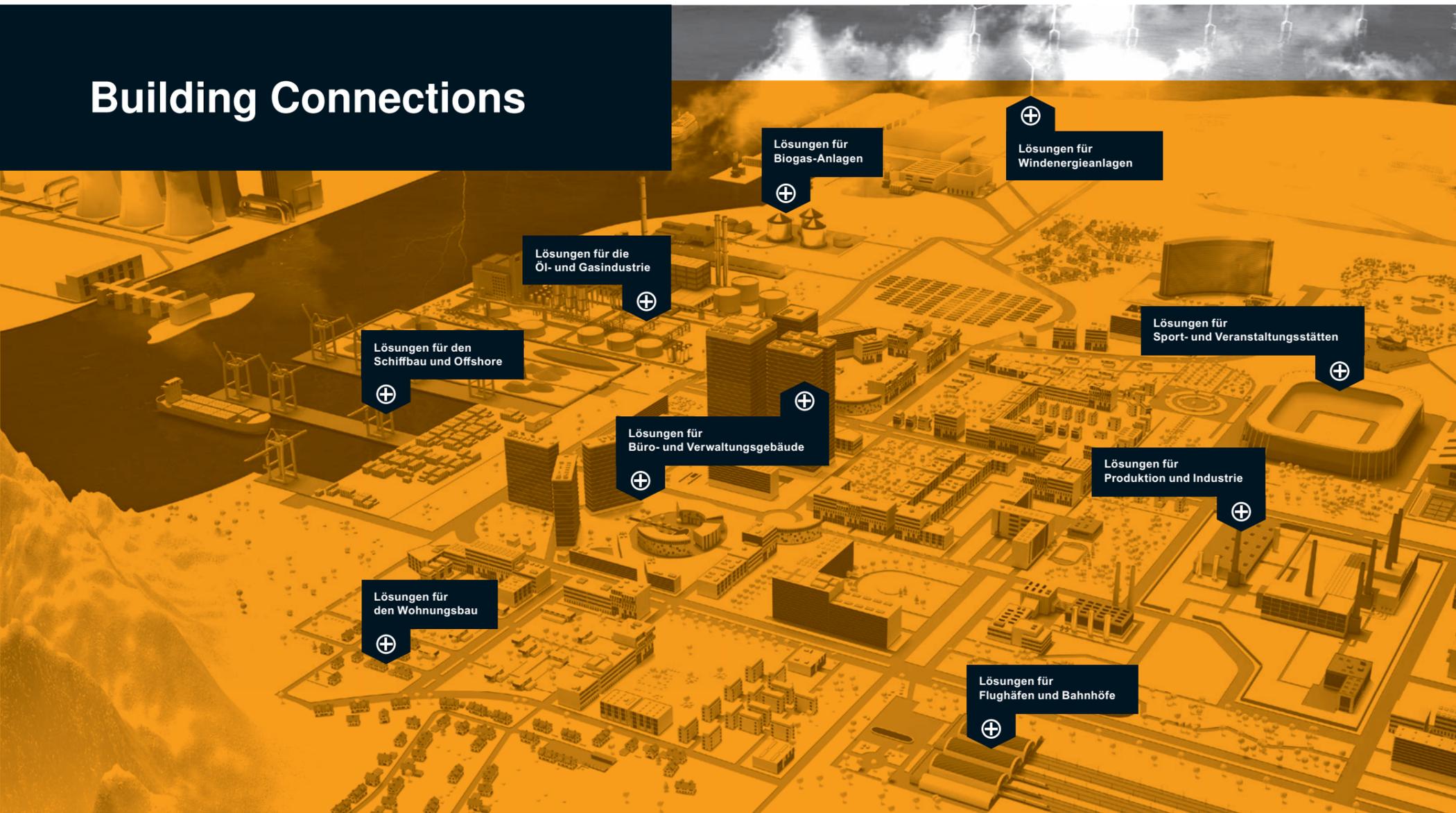
Hohe Innovationskraft trägt unsere Firmenkultur und Firmengeschichte. 40 Prozent unserer Artikel sind jünger als fünf, 25 Prozent sogar jünger als zweieinhalb Jahre. 50 bis 70 Innovationen präsentieren wir alle zwei Jahre zur weltweit größten Fachmesse Light + Building in Frankfurt. Vier Prozent unseres Gesamtumsatzes investieren wir jährlich in die Entwicklung neuer Produkte.

Qualität von OBO – das wird für viele nicht ganz neu sein. Dennoch möchten und müssen wir unser Qualitätsversprechen auch immer wieder unter Beweis stellen. Davon handelt dieser OBO Blick, bei dessen Lektüre wir Ihnen nützliche Informationen und angenehmes Lesevergnügen wünschen.

Andreas Bettermann



Building Connections



Der neue Slogan für OBO Bettermann

Haben Sie uns in diesem Jahr auf der Light + Building besucht? Dann kennen Sie das neue OBO-Motto bereits. Unter dem Slogan „Building Connections“ haben wir Ihnen im März 2016 unsere neuesten und unsere bewährten Lösungen für die Elektroinstallation präsentiert. Bei einem Messe-Slogan sollte es jedoch nicht bleiben: „Building Connections“ wird uns und unsere Kunden auch zukünftig begleiten.

Wir wollten ein Motto finden, das beschreibt, wer wir sind, was wir tun und was Sie von uns erwarten können. Mit „Building Connections“ haben wir einen Ausdruck gefunden, der unsere Arbeit umfassend beschreibt – und das in nur zwei Worten.

Building Connections



Die OBO-Lösungsstadt: Hier ist zu erkennen, wie gut unser neuer Slogan passt. Wir bieten übergreifende Lösungen, mit denen unsere Kunden Neues erschaffen und Verbindungen bauen können.

OBO-Produkte:

Effektiv verbunden. Über viele Etagen oder gar riesige Flächen. OBO-Produkte ermöglichen eine moderne und effektive Elektroinstallation, die elegante Verbindungen schafft. Unsere Produktsysteme entwickeln wir stetig weiter und passen unsere Lösungen immer an die aktuellsten Anforderungen moderner Elektroinstallation an. Ob Planer, Handwerker oder Architekt: Mit OBO-Lösungen verbinden Sie Gebäude und Anlagen optimal und nach Ihren individuellen Wünschen.

OBO-Erfahrung:

Zusammenspiel von Generationen. Das OBO-Wissen und eine mehr als 100-jährige Unternehmenstradition verbinden heute 3.700 Mitarbeiter und über 40 Tochtergesellschaften miteinander. Damit einher geht ein reicher Erfahrungsschatz, von dem am Ende unsere Kunden profitieren. Bei uns geht neueste Technologie Hand in Hand mit bewährter praktischer Handwerks-Erfahrung, und jüngere Mitarbeiter tauschen sich ständig mit erfahrenen Kollegen aus. Das Zusammenspiel von Generationen an Mitarbeitern ist eine unserer wichtigsten Säulen und spiegelt sich in unserem neuen Slogan „Building Connections“ wider.

OBO-Partner:

Weltweit vernetzt. Beheimatet und verwurzelt im Sauerland, ist OBO heute dennoch ein internationales Unternehmen mit Tochtergesellschaften und Partnern auf der ganzen Welt.

Mit den heutigen digitalen Möglichkeiten tauschen OBO-Experten auf der ganzen Welt ihre Erfahrungen aus und arbeiten zusammen an immer neuen Technologien. Und in Verbindung mit Partnern und Verbänden wollen wir immer die besten Lösungen für unsere Kunden finden.

OBO-Service:

Verbinden Sie sich mit uns! Die partnerschaftliche Verbindung zu unseren Kunden ist unser wichtigstes Gut. Denn natürlich wollen wir unsere Angebote stets auf Ihre Wünsche und Anforderungen zuschneiden und dafür sorgen, dass jeder Kunde die für ihn passendste Lösung findet. Deshalb sind wir immer für Sie da, wenn Sie unsere Unterstützung brauchen. Bei Fragen zu unseren Produkten, für Hilfestellung bei der Montage oder zur planerischen Unterstützung bei komplexen Projekten – unsere Mitarbeiter stehen Ihnen in jeder Projektphase mit Rat und Tat zur Seite.

Verpflichtend geschützt

Gemäß der neuen VDE-Richtlinien

VDE 0100-443

VDE 0100-534

ist Überspannungsschutz
seit dem 1.10.2016 Pflicht

Von der Spülmaschine bis zum ausgeklügelten Smart-Home-System: Die moderne Elektroinstallation macht unser Leben immer komfortabler. Gleichzeitig wachsen damit jedoch auch die Anforderungen an einen wirksamen Überspannungsschutz – der ab sofort sogar verpflichtend sein kann.

Wodurch entstehen Überspannungen?

Oft sind Blitzeinschläge der Grund für gravierende Schäden an elektronischen Geräten und Anlagen. Gefährlich sind nicht nur direkte Blitzeinschläge, sondern auch Einschläge in der Umgebung: Riskante Spannungserhöhungen treten noch in bis zu zwei Kilometern Entfernung auf.

Neben Blitzeinschlägen lösen auch Schaltvorgänge teils hohe Überspannungen aus: Alltägliche Ein- und Ausschaltvorgänge, das Schalten von induktiven und kapazitiven Lasten sowie das Unterbrechen von Kurzschlussströmen können zu echten Gefahrenquellen werden.

Wirksamer Schutz vor Überspannungen wird zur Pflicht

Im Gefahrenfall begrenzen Überspannungsschutzgeräte die Spannung auf deutlich unter 1.500 V. So bewahren sie elektronische Geräte – und nicht zuletzt auch Gebäude und Personen – vor gefährlichen Überspannungen.

Für eine normkonforme Elektroinstallation wird der Einbau von Überspannungsschutz Pflicht. Die neue DIN VDE 0100-443 legt fest, in welchen Fällen zwingend Schutzrichtungen installiert werden müssen. Die ergänzende Installationsnorm DIN VDE 0100-534 gibt vor, welches Überspannungsschutzgerät ausgewählt und wie es fachgerecht eingesetzt werden muss.

Wichtig für alle Planer und Elektroinstallateure: Durch die neue Norm entsteht gegenüber dem Eigentümer/Betreiber eines neuen Gebäudes/einer neuen Elektroinstallation eine Informationspflicht. Versäumnisse oder eine nicht dokumentierte Aufklärung können zu Regressforderungen seitens der Bauherren führen!

Nähere Informationen zu den neuen Normen gibt es unter:
<http://obo.de/de-de/service/5539.html>



„Die neue Norm wird den gestiegenen Anforderungen im Bereich Elektrik und Elektronik endlich gerecht.“



1.500.000.000

Über 1,5 Milliarden Blitze entladen sich weltweit pro Jahr.



100.000 V

80 % aller weltweit einschlagenden Blitze liegen in einem Bereich von 30.000 bis 100.000 A und erzeugen damit Überspannungen von mehreren 100.000 V – dem hält kein elektronisches Gerät stand.



1.500 V

Elektronische Geräte wie TV-Systeme, PCs oder Gebäudesteuerungen halten kurzfristige Überspannungen von bis zu 1.500 V aus. Wird dieser Wert überschritten, kommt es zu teuren oder sogar irreparablen und gefährlichen Schäden.



450.000

Mehr als 450.000 Schäden durch Überspannungen werden den Versicherern jedes Jahr gemeldet.





> 10.000 €

Schaden an Gebäudesteuerung,
Heizung- und Klimatechnik.

> 50.000 €

Folgeschäden: Ausfall der gesamten Gebäudesteuerung,
Heizungsanlage, Beleuchtungsanlage, Sicherheitssysteme
und Brandgefahr.

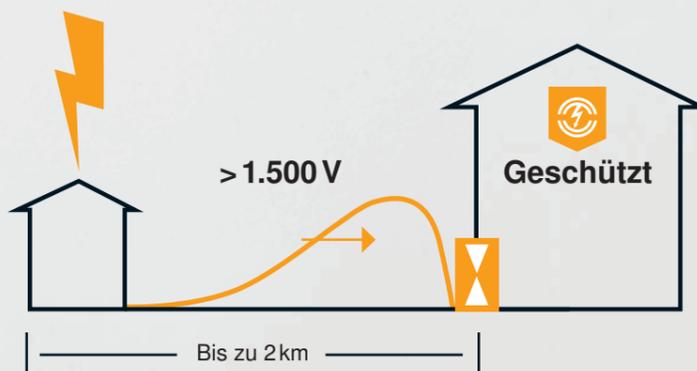
... unbezahlbar

Personenschäden oder irreparabler
Datenverlust.



Gefährliche Spannungen über 1.500 V

Geräte wie TV-Systeme, PCs oder Heizungs- und Gebäudesteuerungen können kurzfristige Überspannungen bis 1.500 V überstehen. Durch Blitzeinwirkungen oder auch durch Schalthandlungen kann dieser Spannungswert schnell um ein Vielfaches überschritten werden. OBO-Überspannungsschutzgeräte begrenzen die Spannung auf deutlich unter 1.500 V.



Fazit:

Überspannungsschutz sichert die Funktion und den Komfort der Anlage.

Wenn Qualität entsteht



Teil 1: Die Entwicklung einer absoluten Neuerung

Produkte von minderer Qualität verkaufen sich nicht gut, so viel ist klar. Wer erfolgreich sein will, muss Qualität liefern. OBO Bettermann ist seit mehr als 100 Jahren im Geschäft und gehört im Bereich der Elektroinstallation heute zu den weltweiten Marktführern und Innovationstreibern – und das hat nicht zuletzt etwas mit unserer ambitionierten Qualitätspolitik zu tun. OBO-Kunden erwarten Produkte, die höchste Qualitätsanforderungen erfüllen. Und uns macht es Spaß, diese Erwartungen zu erfüllen oder sogar zu übertreffen.

Bei OBO legen wir in allen Bereichen Wert auf höchstmögliche Qualität. Das fängt bei ganz grundlegenden Dingen wie der Arbeitssicherheit an und geht bis tief ins Detail, zum Beispiel wenn wir einzelne Produkte in der Anwendung unter extremsten Bedingungen testen. Dann drehen unsere Ingenieure noch an der kleinsten Schraube, um OBO-Kunden die bestmögliche Qualität zu liefern.

Wie die einzelnen Räder der Qualitätssicherung bei OBO ineinandergreifen, lässt sich besonders gut am Beispiel einer Neuentwicklung beschreiben. Die RKS-Magic®, eine Innovation auf dem Markt der Kabelrinnen, wurde von der ersten Idee bis zur letzten Schraube an unserem Hauptsitz in Menden entwickelt und wird noch heute dort in hoher Stückzahl produziert.

Wir haben uns die Entwicklung und die laufende Produktion unserer klickbaren Kabelrinne mal genauer angeschaut und einen Qualitätskreislauf mit hohen Ansprüchen entdeckt.

1. Forschung & Entwicklung

Die Entwicklung der klickbaren Kabelrinne RKS-Magic® hat gezeigt, dass Kreativität und die Einhaltung aller Normen und Qualitätsanforderungen Hand in Hand gehen können. Am Anfang stand eine verrückte Idee: der Wunsch nach einer Klickverbindung – nach einer Kabelrinne ohne komplizierte Schraubverbindung. Aus dieser verrückten Idee wurde nach und nach ein Produkt, das auch in puncto Qualität keine Wünsche offen lässt. Unsere Abteilung für Forschung & Entwicklung entwickelte eine klickbare Kabelrinne, die sich ebenso belastbar und zuverlässig zeigt wie eine herkömmliche Kabelrinne.

Info: IEC 61537

Die Produktnorm IEC 61537 legt alle wichtigen Sicherheits- und Qualitätsanforderungen fest, die an Kabeltragsysteme gestellt werden. Diese Norm steht daher im Zentrum aller Neuentwicklungen in diesem Bereich und nahm auch im sogenannten „Pflichtenheft“ der RKS-Magic® einen wichtigen Platz ein. Das Heft fasst unter Berücksichtigung aller geltenden Normen die Anforderungen des neuen Produkts zusammen und dient den Entwicklern als Qualitäts-Leitfaden für ihre Arbeit.



2. Arbeit im Verband

Der Austausch in den Verbänden stellt sicher, dass alle Interessen der Branche gewahrt bleiben und begleitet oft schon die Entwicklung eines neuen Produkts. Für die nie zuvor dagewesene klickbare Kabelrinne mussten erst neue Normen gefunden werden. Diese durften natürlich nicht von OBO allein festgelegt werden, sondern wurden mit allen Partnern im Verband abgestimmt.

„Im Normungsgremium der International Electrotechnical Commission (IEC) haben wir die neuen Normen für die RKS-Magic® eingebracht. Für uns ist das von besonderer Bedeutung, weil so unabhängige Qualitätsanforderungen entstehen, auf die unsere Kunden sich verlassen können.“

Andreas Bettermann



A. Bettermann im Gespräch mit der Entwicklung

3. BET-Testcenter

Die Qualität unserer Produkte wird schon in der Entwicklungsphase laufend auf die Probe gestellt und dabei immer mit den bestehenden Normen abgeglichen. Im Falle der RKS-Magic® gingen die OBO-Produkttester im hauseigenen BET-Testcenter vor allem folgenden Fragen nach: Hält die Klickverbindung auch sehr hohen Belastungen stand? Und wie leitfähig ist die neue magische Kabelrinne?

Die mechanische Prüfung

Die Ausgangsfrage lautete: Wie viel Last kann die RKS-Magic® tragen? Erreicht werden muss die sogenannte „Safe Working Load“, also die sichere Arbeitslast. Die Prüfbedingungen werden von der KTS-Produktnorm IEC 61537 vorgegeben und sorgen für ein verlässliches und unabhängiges Testergebnis. Die Tests der RKS-Magic® zeigten: Die fertige magische Kabelrinne erreicht bei einem Stützabstand von 1 m eine Belastungsgrenze von bis zu 2,1 kN/m. Ein Ergebnis, das alle Normen und Erwartungen erfüllt und beweist: geklickt hält genauso gut wie geschraubt!

Die Prüfung der elektrischen Leitfähigkeit

Die elektrische Leitfähigkeit ist ein absolut sicherheitsrelevantes Qualitätskriterium für alle Kabelrinnen – und damit auch für geklickte. Die im BET-Testcenter durchgeführten Messungen ergeben genaueste Ergebnisse im Millivolt- und Mikrovolt-Bereich. Die RKS-Magic® bestand die Tests mehr als zufriedenstellend: Die Klickverbindung ermöglicht einen ebenso guten Potentialausgleich wie geschraubte Verbindungen, erfüllt damit die Norm und sorgt für maximale Sicherheit.

Kriterien der Prüfung

Auch für unsere hausinternen Tests gilt natürlich: Qualität und Unabhängigkeit haben oberste Priorität! Deshalb gilt:

- Das BET-Testcenter unterliegt der Norm der Prüflabore DIN ISO 17025.
- Alle Messinstrumente im BET-Testcenter als auch in allen anderen Abteilungen sind gemäß der Forderung DIN EN ISO 9001 kalibriert.
- Alle Testergebnisse werden genauestens dokumentiert und können z. B. von den Prüfern des VDE jederzeit eingesehen werden.
- Die Brandprüfung wird an einer unabhängigen Materialprüfanstalt nach den Prüfbedingungen der DIN 4102-12 durchgeführt.



BET-Testcenter



BET-Testcenter

4. Brandschutz-Test

Der elektrische Funktionserhalt im Brandfall ist ein besonders wichtiges Qualitätskriterium. Denn sicherheitsrelevante Anlagen wie Notbeleuchtung, Alarmsysteme oder Sprinkleranlagen müssen im Falle eines Brandes erst recht weiter betrieben werden. Deswegen setzt OBO alle neuen KTS-Systeme einer Brandprüfung aus. Getestet wird dabei die gesamte Kabelanlage, bestehend aus Verlegesystem und Kabeln bzw. Leitungen mit integriertem Funktionserhalt. Im Test hielt die RKS-Magic® den Temperaturen bis zu 1.000°C stand, und die Klickverbindung blieb stabil. Auch im Verformungstest zeigte sich: Die magische Kabelrinne bleibt auch im Brandfall zuverlässig und sicher.

VDE-Zertifizierung

Offizielle Zertifizierungen bestätigen die Qualität unserer Produkte. Für unsere RKS-Magic® hieß das: Nach sechs Monaten Prüfungen mit weit über 100 Tests nahmen die Prüfer des VDE die klickbare Kabelrinne als zertifiziertes Produkt ab. Ein umfassender Prüfbericht dokumentiert und bestätigt alle Ergebnisse. Einmal jährlich muss sich die RKS-Magic® seitdem im Rahmen der Werksinspektion erneut beweisen: Dann prüft der VDE nach, ob das OBO-Produkt nach wie vor alle Bedingungen der Zertifizierung erfüllt und damit weiterhin das VDE-Zeichen tragen darf.



VDE-Zertifizierung

Teil 2: Produktion

5. Warenbestellung

Die Bestellungen für unser Rohmaterial geben wir in der Regel pro Quartal auf. So sichern wir uns im Voraus die beste Qualität. Unseren Händlern geben wir eingeschränkte Toleranzen vor und setzen den Qualitätsrahmen so von vornherein enger.

Qualitätsmerkmal Nachhaltigkeit

Unsere Umwelt ist unser höchstes Gut! Deswegen bemühen wir uns um eine nachhaltige Produktion, von der auch unsere Kunden profitieren. Wussten Sie, dass das Rohmaterial für die RKS-Magic® aus 20 % bis 25 % Altmetall besteht? Darüber freuen sich z. B. Architekten, die eine Umweltverträglichkeit ihrer Baustoffe und Bauprodukte nachweisen müssen, wenn die Bewertung des Gebäudes nach DGNB-, LEED- oder BREEAM-Standard erfolgen soll (EPD-Zertifikat). Jeglicher Verschnitt („Saumschrott“) und die Butzen, die beim Stanzen der Kabelrinnen anfallen, werden der Rohstoffgewinnung wieder zugeführt und können wiederverwendet werden. Unser Werk in Menden, in dem unter anderem die RKS-Magic® hergestellt wird, arbeitet zudem mit 100 % grünem Strom.

6. Qualitätsprüfung am Wareneingang

In Form von aufgewickelterm Walzblech, den sogenannten Rohcoils, wird das Rohmaterial für unsere Kabelrinnen direkt ins Mendener Werk geliefert. Hier muss es sofort erste Qualitätstests bestehen: Mit kalibrierten Prüfmitteln nehmen unsere Mitarbeiter die Materialgüte, Oberflächenbeschaffenheit und Oberflächendicke genau unter die Lupe. Entspricht das Material nicht unseren hohen Ansprüchen, kommt es nicht in die Produktion. Zur Qualitätsprüfung der Rohcoils kommt auch regelmäßig unsere Zerreißmaschine zum Einsatz: Ausgestanzte Proben werden hier zerrissen und analysiert. Die Ergebnisse geben uns so Auskunft über zahlreiche mechanische Eigenschaften des Materials.

Qualität zum Nachverfolgen

Transparenz ist uns wichtig: Nach Wareneingang und Prüfung erhält jedes Rohcoil ein eigenes Etikett mit allen wichtigen Informationen und seiner individuellen Coilnummer. Diese Nummer wird in der Fertigung auf den Stahl gedruckt und kann so durch den gesamten Lauf der Produktion weiterverfolgt werden – in vielen Fällen bis zum Endprodukt auf der Baustelle.



Zertifizierung und Normen

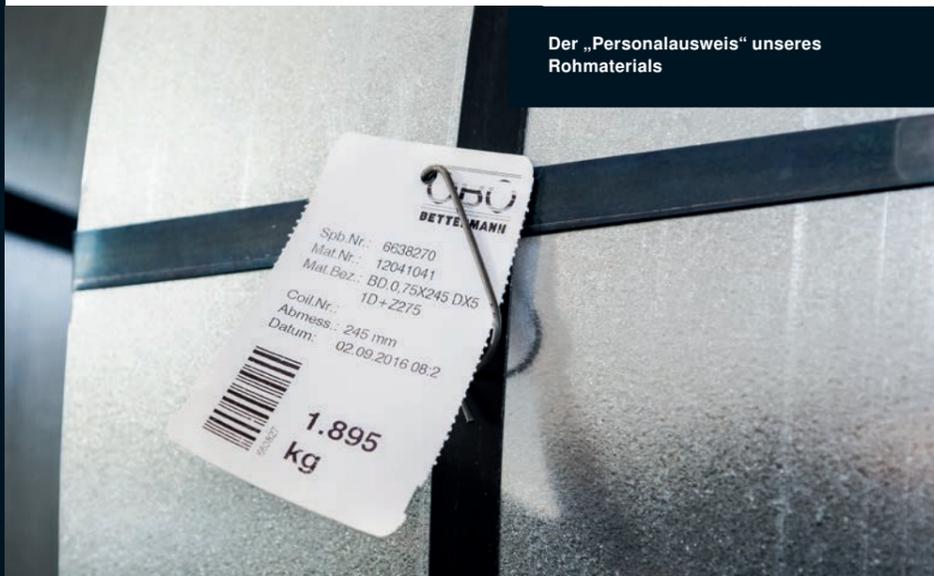


„Bei uns ist jeder Schritt nachvollziehbar. Vom Ablauf bis hin zum Material.“

Michael Schmidt
Leiter Produktmanagement
Forschung & Entwicklung

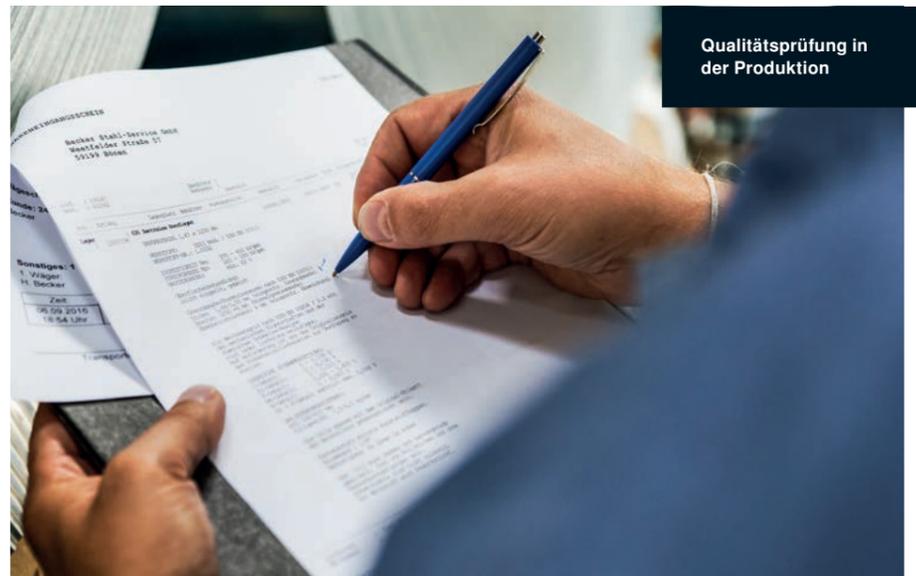


Der „Personalausweis“ unseres Rohmaterials



BETTMANN
Spb.Nr.: 6638270
Mat.Nr.: 12041041
Mat.Bez.: BD 0,75X245 DX5
1D+Z275
Coil.Nr.:
Admess.: 245 mm
Datum: 02.09.2016 08:2
1.895 kg

Qualitätsprüfung in der Produktion



Fertigung & Produktion



3



Produktausweis

Nachvollziehbarkeit in allen Produktionsschritten ist für uns besonders wichtig. Jeder Schritt in der Fertigung wird somit erfassbar und kann im Zweifel verbessert und angepasst werden.

Der „Ausweis“ des Produktes erweitert sich mit jedem Produktionsschritt und ist Teil der Qualitätskontrolle.

Der Produktausweis - Nachvollziehbarkeit in allen Produktionsschritten



Teil 3: Qualitätskontrolle

7. Qualitätskontrolle in der Fertigung

Vor jedem wichtigen Produktionsschritt prüfen unsere Mitarbeiter das verwendete Material: Hält das Vormaterial das Sollmaß ein? Hat die fertig gestanzte Platine die richtige Dicke und Breite? Jeder einzelne Schritt der Qualitätskontrolle wird genauestens dokumentiert. In der Stanzanlage überprüft zudem eine Kamera die Funktionsmaße der Rinne. Die fertige Kabelrinne wird schließlich mit verschiedenen Prüflehren kontrolliert: Stimmen Breite und Kantenhöhen? Im Falle der RKS-Magic® zeigen zudem regelmäßige „Klick“-Tests, ob die hergestellten Kabelrinnen auch ordnungsgemäß einrasten.

8. Qualitätstests in der Abteilung Forschung & Entwicklung

Wir prüfen, ob das neue Produkt unsere Erwartungen erfüllt. Ein Jahr nach der Produkteinführung wurde die RKS-Magic® von der Abteilung Forschung & Entwicklung erneut auf Herz und Nieren geprüft.

Hat die Kabelrinne unsere Erwartungen erfüllt? Was können wir noch verbessern? Welches Zubehör sollten wir entwickeln? Auch das Feedback unserer Produktmanager ist hier besonders wichtig, denn es lässt uns wissen, wie das neue Produkt bei unseren Kunden ankommt. Außerhalb unserer routinemäßigen Qualitätstests finden neue Produkte außerdem ihren Weg zurück in die Abteilung F&E, wenn in der Fertigung auffällt, dass es Verbesserungsbedarf gibt. Dann machen sich unsere Entwickler sofort daran, das Produkt zu verbessern.



Kamerabasierte Kontrolle in der Stanzanlage



Stichprobenkontrolle am Produkt



Kontrolle in der Forschung & Entwicklung



Endabnahme durch die Forschung & Entwicklung



Vertriebs

Ausflug UMZUG 2017



Zu Beginn des Jahres 2017 stehen bei OBO Veränderungen an: Der Vertrieb Deutschland wechselt seinen Standort und zieht von Menden nach Iserlohn um. Der Umzug ist Teil einer größeren Umstrukturierung, die die gesamte OBO-Sales-Abteilung in Deutschland betrifft. Bislang gelangen die weltweit gefertigten OBO-Produkte immer in das deutsche Zentrallager, von wo aus sie an die Kunden weiterverschickt werden. Mittlerweile ist die OBO-Produktion jedoch auf eine Größe gewachsen, in der dieses System an seine Grenzen kommt. Segmentlager an den jeweiligen Fertigungsstandorten sollen Abhilfe schaffen und dazugehörige Vertriebsgesellschaften die Produkte direkt vor Ort vertreiben.

Mehr Flexibilität und Schnelligkeit wird zudem der Standortwechsel des Vertriebs ermöglichen. Der Umzug von Menden nach Iserlohn-Sümmern verspricht größere Lagerflächen und damit mehr Möglichkeiten zur Bevorratung. Für die Vertriebsmitarbeiter wird ein großer Verwaltungsbereich geschaffen.



133
Bürostühle



43
Büropflanzen



574
Kugelschreiber



158
Computermonitore



158
Telefone



83
Kaffeetassen



Nach Sümmern



Verfügbarkeit



Lieferzeit



Flexibilität

„Mit diesem System garantieren wir unseren Kunden weiterhin optimale Verfügbarkeiten und schnelle Lieferzeiten – den gewohnten OBO-Service eben.“

Andreas Bettermann



Logistik kann planbar sein - auch bei einem Umzug innerhalb eines Unternehmens.



Fragen und Antworten

Im Gespräch mit

Andreas Bettermann

Welche Vorteile bringt die Umstrukturierung des Vertriebs mit sich? Und welchen Nutzen birgt der Standortwechsel nach Iserlohn? Wir haben bei OBO-Geschäftsführer Andreas Bettermann nachgefragt.

Herr Bettermann, Anfang 2017 steht also ein großer Umzug an. Wer zieht denn genau wohin?

Unser Vertrieb, der zum aktuellen Zeitpunkt noch in Menden sitzt, zieht in einigen Monaten nach Iserlohn um. Genauer gesagt in den Stadtteil Sümmern. Der neue Vertriebsstandort liegt nur ungefähr 10 Kilometer von unserem Mendener Hauptsitz entfernt, bietet aber viele Vorteile.

Welche Vorteile sind das?

In Iserlohn-Sümmern haben wir ein großes Gebäude erstehen können, das uns viele neue Möglichkeiten bietet. In Menden wurde zuletzt einfach die Lagerfläche zu klein. Weil wir unseren Kunden immer beste Verfügbarkeit unserer vielen verschiedenen Produkte bieten wollen, brauchen wir mehr Platz. Den haben wir in Iserlohn gefunden.

Und die gesamte Vertriebs-Abteilung zieht mit?

Genau. Am neuen Vertriebsstandort bauen wir einen großen Verwaltungsbereich auf, in dem unsere Vertriebsmitarbeiter zukünftig arbeiten werden. Unsere Vertriebler managen zukünftig übrigens deutschlandweit fünf Lager. Um noch bessere Bevorratungsstrukturen zu schaffen, haben wir ein weiteres Lager in der Nähe von Hamburg gebaut. Mit diesem System garantieren wir unseren Kunden weiterhin optimale Verfügbarkeiten und schnelle Lieferzeiten – den gewohnten OBO-Service eben.

Der Vertrieb Deutschland wird 2017 in eine GmbH & Co KG ausgelagert. Hat das irgendwelche Auswirkungen, die der Kunde spüren wird?

Wir rechnen mit positiven Auswirkungen. Durch die Auslagerung wird unser Vertrieb zu einer eigenständigen Gesellschaft, die strukturell von der Fertigung getrennt wird. Die einzelne Vertriebsgesellschaft kann so schneller und unabhängiger handeln – und sich zum Beispiel schneller auf die Bedürfnisse und Wünsche unserer Kunden einstellen. Die Umstrukturierung ist für uns ein wichtiger Schritt zu mehr Flexibilität, von der am Ende unsere Kunden profitieren.



40 JAHRE BET Testcenter

Qualität verpflichtet

Welcher Belastung halten unsere Kabeltrag-Systeme (KTS) eigentlich stand? Diese Frage stand am Anfang unserer umfangreichen Tests, mit denen wir bis heute die Qualität unserer OBO-Produkte auf den Prüfstand stellen. Mit Gewichten, Richtschnur und Maßband rückten wir im Jahr 1975 unseren Kabelrinnen zu Leibe und maßen von Hand, bis zu welcher Belastung die Systeme standhielten. Die ersten Tests waren damals Chefsache: Ernst Bettermann, damaliger Geschäftsführer und Vater von Ulrich Bettermann, war häufig vor Ort, um sich ein Bild der Prüfungen zu machen.

Seitdem hat sich viel getan: Aus dem händischen Prüfaufbau entwickelten wir nach und nach hochtechnisierte Prüfverfahren. Vorgeschriebene Prüfbedingungen und High-Tech-Prüfanlagen bilden heute die Basis für umfangreiche und unabhängige Qualitätstests, die wir direkt in unserem Mendener Werk durchführen können.

Neben den KTS-Systemen prüfen wir seit den 1980er Jahren auch unsere Transienten- und Blitzschutz-Systeme. Der Umzug des BET-Testcenters im Jahr 2008 in das Hüingser Herz der OBO-Produktion ermöglichte die fachgerechte Integration des Blitzstromgenerators in die neuen Räumlichkeiten. Unsere Spezialisten können hier nun bis zu 300 Blitzimpulse täglich auslösen.

Vom „improvisierten Gewichte-Auflegen“ zum genormten und hochtechnisierten Prüfablauf: In 40 Jahren sind unsere Qualitätstests immer besser geworden. Und wir freuen uns noch jedes Mal, wenn wir am Ende einer Prüfung feststellen: Dieses Produkt verdient den Titel „Quality made by OBO“!

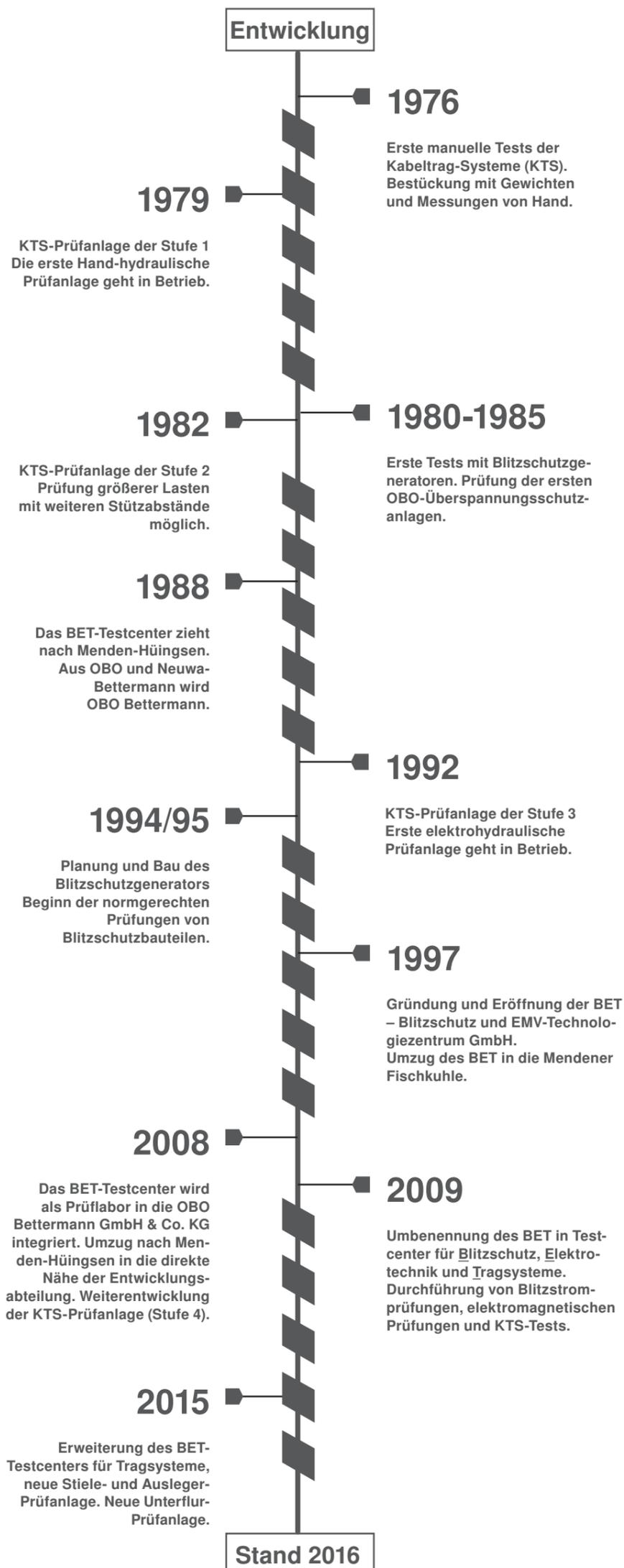
Wo Kräfte sinnvoll walten

Seit 2009 trägt das BET den vollen Namen „Testcenter für Blitzschutz, Elektrotechnik und Tragsysteme“. Unser eigenes Prüflabor sitzt heute an zentraler Stelle in Mendener-Hüingsen und arbeitet besonders eng mit den OBO-Ingenieuren der Abteilung Forschung und Entwicklung zusammen. Erfüllen die entwickelten Produkte alle Normen? Und entsprechen sie auch den besonderen Wünschen und Anforderungen der Entwickler als auch der Kunden? Diese Fragen sind ausschlaggebend für alle Prüfungen, die im BET stattfinden.

Das BET-Testcenter verfügt heute über einen Prüfgenerator für Blitzstromprüfungen mit bis zu 200 kA und einen Hybridgenerator für Stoßspannungsprüfungen mit bis zu 20 kV.

Mit den Aufbauten zur elektrischen Prüfung können Isolationsprüfungen, Leitfähigkeitsprüfungen und EMV-Prüfungen durchgeführt werden.

Die Prüfanlage für Kabeltrag-Systeme ist eine OBO-Eigenkonstruktion und macht mittlerweile Prüfungen mit Belastungen von bis zu sieben Tonnen möglich. Unsere hochqualifizierten OBO-Spezialisten testen nicht nur entwicklungsbegleitend, sondern auch im Rahmen von Zertifizierungen, nach jeweiligem Bedarf oder auch auf besonderen Kundenwunsch.





Am Anfang war noch alles Neuland

Die ersten Tests waren damals Chefsache: Ernst Bettermann, damaliger Geschäftsführer und Vater von Ulrich Bettermann, war häufig vor Ort, um sich ein Bild der Prüfungen zu machen.



1976 Erste manuelle Tests



1979 KTS-Prüfanlage Stufe 1



1997 Der Name BET wird geboren



1995 Planung & Bau des Blitzstromgenerators



2016 Testen, prüfen & verbessern
Alltag im BET-Testcenter von OBO

Neuheiten 2016/17

PYROCOMB® Intube ⊕

Abschotten mit Halbschale im Systemboden

Optimal geeignet für bereits verlegte Kabel ist das Abschottungs-System PYROCOMB® Intube.

Die neue Variante CTS-HP200 ist eine Halbschale, die vor allem in Unterflur-Installationen zum Einsatz kommt. Einfach die Halbschale um die Leitungen legen und in der Schottfläche mittels Klebeband auf dem Boden positionieren. Dabei ist eine hundertprozentige Belegung des Innenraums zulässig. Anschließend wird die Halbschale mit nur einem Schaumstopfen einseitig verschlossen und die Oberfläche mit der Brandschutzbeschichtung ASX versiegelt. Damit ist die Bearbeitung von einer Seite möglich.

Im Brandfall schäumt die Innenbeschichtung des PYROCOMB® Intube auf und verschließt die Halbschale vollständig. Eine Übertragung von Feuer und Rauch wird sicher verhindert.

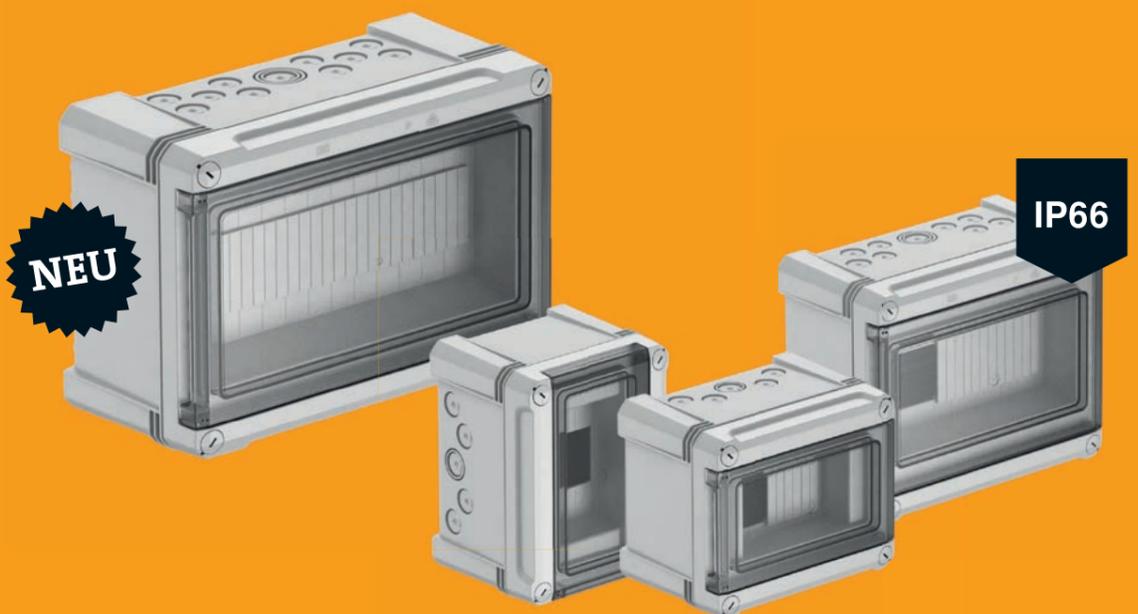


Kleinverteiler ⊕

Stabilität und Sicherheit

Die Kleinverteiler SDB von OBO Bettermann halten etwas aus. Ganz neu hat OBO die vielseitigen Kunststoffgehäuse im Programm. Sie zeichnen sich durch Robustheit und Zuverlässigkeit aus. Denn auch im rauen Umfeld der industriellen Produktion sorgen sie dafür, dass Strom jederzeit verfügbar ist.

Die hochwertigen Kleinverteiler aus Polycarbonat schützen die Elektroinstallation unter extremer Beanspruchung. Scharfen Reinigern, Kälte oder Hitze widerstehen die Gehäuse genauso wie Schlägen oder Stößen in der Industrie oder in öffentlichen Bereichen.



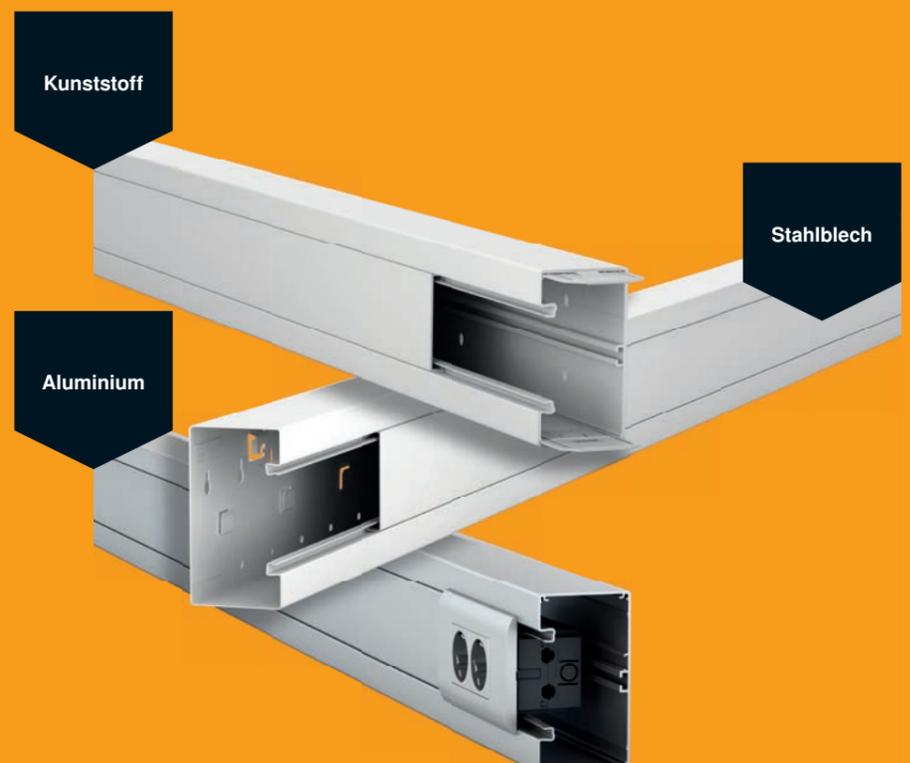
Rapid 45/80 ⊕

Der neue Rapid 45: Das Chamäleon unter den Kanälen

Die neuen Geräteeinbaukanäle Rapid 45-2 bestechen durch ihre Vielseitigkeit und Anpassungsfähigkeit. Denn sie vereinen Symmetrie, homogene Farbqualität und technische Flexibilität in einem System. Mit einer zusätzlichen Breite bieten die Kanäle jetzt noch mehr Anwendungsmöglichkeiten. Denn in der Kunststoff- und Aluminiumausführung ist neben den gewohnten Maßen von 100 und 165 mm ein 130 mm breites Modell erhältlich. Im Kunststoffkanal-Sortiment ist zusätzlich eine dreizügige Breite von 160 mm verfügbar. Eine weitere praktische Neuheit: Die Geräteeinbaukanäle aus Kunststoff und Aluminium sind jetzt symmetrisch konstruiert. Dank dieser Bauform können Formteile wie T-Stück Adapter oder Endstücke variabler verwendet werden.

Rapid 80: Dreifache Power in Kunststoff, Aluminium und Stahlblech

Rapid 80 vereint Design und Funktion überzeugend in einem System. Dank konsequenter Standardisierung von Systemkomponenten lassen sich die drei Kanalarten in Kunststoff, Aluminium oder Stahlblech als Einzelvariante und auch in Kombination miteinander einsetzen. Zubehörteile wie Endstücke oder variable Formteile passen mit allen Ausführungen zusammen. Die ideale Lösung für Bereiche, in denen viel installiert werden muss.



LSC I+II



Die Blitzkontrolle

Mit dem neuen Blitzstromzähler LSC I+II hat man Blitzeinschläge immer im Blick. Denn er erfasst Impulsströme und speichert diese samt Uhrzeit und Datum fest ab. So lässt sich jederzeit über die praktische LCD-Anzeige kontrollieren, ob und wann ein Blitz in das Blitzschutzsystem eingeschlagen hat. Denn nach VDE 0185-305 (IEC 62305) muss das Blitzschutzsystem in diesem Fall gewartet werden.

Dank seiner Schutzart von IP 65 eignet sich der Blitzstromzähler für den Einsatz im Innen- und Außenbereich. Die zugehörigen Kabelschellen ermöglichen die Installation an Rund- oder Flachleitern. Der Zähler kann direkt an dem Blitzableiter oder auf der PE-Leitung des Überspannungsschutzgerätes montiert werden. Ein langer, wartungsfreier Einsatz der Geräte (5 Jahre) ist auch aufgrund der internen Lithium-Batterien mit hoher Lebensdauer möglich.



GES R2



Unterflurlösungen auf kleinstem Raum

Die runden Bodensteckdosen der GES R2-Serie liefern Daten und Energie genau dorthin, wo sie gebraucht werden. Je nach Deckelausführung eignen sich die Bodensteckdosen für trocken oder nass gepflegte Böden. OBO Bodensteckdosen GES R2 bieten sich vor allem dort als Unterflurlösung an, wo es auf dezentes Aussehen, hohe Belastungsfähigkeit und vielseitige Funktionalität ankommt.

Mehr Anschlussraum

Die Installationsdose der GES R2 ist standardmäßig mit zwei Steckdosen bestückt. Seitlich neben der Steckdose finden optional bis zu zwei Datenanschlüsse Platz. Die Bodensteckdosen der GES R2-Serie sind in verschiedenen Materialien verfügbar. Die Variante aus Zinkdruckguss ist oberflächenbehandelt in den Farbtönen Nickel, Chrom, Altkupfer und Altmessing erhältlich. Bei den Modellen aus Zinkdruckguss kann zwischen einer Variante mit Klappdeckel oder mit Tubus für nass gepflegte Böden gewählt werden. Der Deckel aus Kunststoff verfügt über einen praktischen Schnuranslass.

Modularer Aufbau

Die Bodensteckdosen GES R2 wurden neu konstruiert – und das mit bis zu 100 Prozent größerem Einbauraum gegenüber dem Vorgängermodell GESRM2. Der modulare Aufbau aus Estrichdose, Installationsdose und Geräteeinsatz ermöglicht eine einfache Konfiguration je nach Anwendungsgebiet.



BKRS



Auf Schritt und Tritt geschützt

Das begehbare Kabelrinnen-System BKRS bietet einen sicheren Zugang zu Maschinen und Anlagen. Rinnen, Deckel und Z-Trennstege können durch ihre Konstruktion hohe Lasten aufnehmen. Bei Einhaltung aller Montagevorgaben garantiert OBO, je nach Montagevariante, eine Trittlast von bis zu 9 kN. Die Deckel mit Aluminium-Riffelblech sind rutschfest und sorgen für einen sicheren Stand. Das minimiert das Unfallrisiko im täglichen Einsatz.

Damit dies noch besser gelingt, hat OBO sein System von schweren, begehbaren Kabelrinnen BKRS weiter ausgebaut. In den Seitenhöhen 100 und 110 mm ist es für höchste Belastungen ausgelegt, wie sie im Bereich von Maschinen und automatisierten Fertigungsanlagen mit Robotersystemen häufig auftreten. Sechs verschiedene Breiten von 100 mm bis 600 mm bieten für jeden Einsatzzweck die richtige Kabelrinne.



**70
JAHRE**



Ulrich Bettermann im Cockpit des OBO-Jets, in dem er Michail Chodorkowskij von Russland nach Deutschland ausfliegen ließ.



50 Jahre VDE

Gold für OBO: Rudolf Cater (Bildmitte), Vorsitzender des Verbandes der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik e.V. im Bergischen Land, überbrachte OBO-Geschäftsführer Andreas Bettermann und Marketing-Bereichsleiter Matthias Gerstberger (rechts) die goldene Ehrennadel und Urkunde für 50-jährige Mitgliedschaft im VDE.

OBO Bettermann ist seit 1966 ununterbrochen dabei und unterstützt die Aktivitäten des Prüf- und Normverbandes. OBO ist seit einem halben Jahrhundert sehr aktiv in vielen Normungsgremien. So war das Unternehmen schon dabei, als vor 30 Jahren die Normen für Kabeltragsysteme (DIN EN 61537, heute IEC 61537) geprägt worden ist. Heute unterstützt OBO die Produktnormung mit 16 Mitarbeitern in über 40 Arbeitsgruppen und technischen Komitees in Deutschland, Europa und weltweit.

Herzlichen Glückwunsch, Ulrich Bettermann.

Ulrich Bettermann ist höchst wagemutig in sein Unternehmerleben gestartet. 1968 trat er 22-jährig bei OBO ein. Zwei Jahre später war er Gesellschafter, aber seine Kompagnons aus der Familie wollten nichts Neues wagen und ruhten lieber auf ihrem Geld. Ulrich Bettermann war damals schon ein anderes Kaliber. Er verschuldete sich bis zur Halskrause, zahlte den Alteigentümern einen dreistelligen Millionenbetrag aus und investierte noch einmal in gleicher Höhe in Produktion und Vertrieb. „Er ist ein international aktiver, äußerst umtriebiger Unternehmer, der, wäre er etwas älter, vom Typus her dem deutschen Wirtschaftswunder entsprungen sein könnte“, schrieb die „Frankfurter Allgemeine“, als Ulrich Bettermann am 14. Oktober sein siebzigstes Lebensjahr vollendete.

Er kann auf ein gelungenes Lebenswerk schauen. Aber es ist kein Rückblick, denn „einer der erfolgreichsten deutschen Unternehmer“ („Die Zeit“) nimmt noch höchst aktiv am Geschehen teil. Gerade hatte er zusammen mit seinem Sohn Andreas Bettermann (41) in Russland ein neues Werk mit 200 Mitarbeitern eröffnet. Wie fast immer war auch Christoph Bettermann (31) mit dabei, auf den Rollstuhl angewiesene jüngere Sohn

Niemand hat das 1911 gegründete Unternehmen so geprägt wie Ulrich Bettermann. „Unsere Erfolgsstory trägt seine Handschrift, die wachsende Internationalisierung hat mein Vater vor vier Jahrzehnten begonnen“, sagt Andreas Bettermann, der das Familienunternehmen heute nach gelungenem Generationswechsel in vierter Generation operativ führt.

Den Fortbestand von OBO als Familienunternehmen hat Ulrich Bettermann durch die Gründung von Stiftungen langfristig gesichert. „Die Börse war nie nach meinem Geschmack. Familienunternehmen denken hingegen langfristig in Generationen, schaffen Vertrauen, Sicherheit, Perspektive und Partnerschaft für Kunden, Mitarbeiter und Lieferanten“, sagt er.

Ulrich Bettermann lebt und arbeitet in fünf Ländern. Schon früh war er Inhaber einer Jetpilotenlizenz und gründete auch eine Flugzeugflotte mit dem eigenen OBO Flugplatz Arnsberg/Menden. Seine Aktivitäten entfaltet er nicht nur im Business, sondern sorgt auch dank fein geknüpftem Netzwerk und sozialem Engagement für Schlagzeilen. Hans-Dietrich Genscher war ein besonders enger Freund. Viktor Orbán trifft er mehrmals im Jahr. Gerhard Schröder schaute erst kürzlich wieder in Menden herein. 2013 ließ Ulrich Bettermann in einem OBO Jet den von Russlands Präsident Wladimir Putin begnadigten Michail Chodorkowskij auf spektakuläre Weise nach Deutschland fliegen. „Fliegender Sauerländer“ titelte jetzt das „Handelsblatt“ in seinem Geburtstagsartikel über Ulrich Bettermann.

Ulrich Bettermann im Gespräch mit Alexander Beglov



Neues Werk in Russland eröffnet

OBO Bettermann hat Ende September offiziell sein neues Werk in der russischen Sonderwirtschaftszone Lipetsk eröffnet, 450 Kilometer südlich von Moskau gelegen. Produziert werden in Russland Kabel-Tragsysteme, Blitzschutzanlagen und Befestigungsmaterialien. Unter den Eröffnungsgästen des Familienunternehmens war auch der stellvertretende russische Ministerpräsident Dmitriy Kozak. Die Herstellung im neuen OBO-Werk war bereits im Februar angelaufen. Beschäftigt werden derzeit mehr als hundert Mitarbeiter, deren Zahl sich in Kürze auf 200 verdoppeln wird. OBO verfügt hier über eine Immobilie mit Produktions- und Verwaltungsgebäuden auf einem rund 50.000 Quadratmeter umfassenden Areal. Gerade in Russland wird eine eigene Produktion erwartet, um erfolgreich im Markt tätig zu sein. OBO beliefert von Lipetsk aus auch Länder der nachsowjetischen Gemeinschaft unabhängiger Staaten (GUS) und zukünftig bis nach China.

„Die Internationalisierung unserer Produktion sichert den Gesamterfolg von OBO und damit die Arbeitsplätze an allen Standorten in der Welt.“
Andreas Bettermann



OBO Mitarbeiter aus „Middle East“ kamen bei OBO Ungarn zusammen.

„Middle East“ in Budapest

Mitarbeiter des OBO-Vertriebsteams kamen im ungarischen Werk in Bugyi und in der nahen Hauptstadt Budapest zusammen. Teilnehmer der Konferenz waren Kollegen aus den Vereinigten Arabischen Emiraten, Saudi-Arabien, Kuwait, Iran, Libanon und Ägypten. Begrüßt wurden sie zu den dreitägigen Gesprächen von OBO-Geschäftsführer Andreas Bettermann, der über Lage und Perspektive des Unternehmens weltweit berichtete („OBO Vision 2020“). Speziell ging es auch um Projektlösungen im Cable Management.



Auszeichnung: Top 500 Familienunternehmen

Die Stiftung Familienunternehmen hat von angesehenen Instituten der Wirtschaftsforschung Studien über die Bedeutung der großen Familienunternehmen fertigen lassen.

Im September 2016 hat die Stiftung mitgeteilt: OBO Bettermann gehört zu den „Top 500 Familienunternehmen“ in Deutschland. Die Familienunternehmen sind Rückgrat der erfolgreichen deutschen Wirtschaft. OBO gehört dazu und freut sich sehr darüber.



OBO übernimmt Chalfant in den USA

OBO Bettermann hat neben der eigenen Vertriebsgesellschaft in King of Prussia (Philadelphia) nun in den USA auch eine eigene Fertigung. In Brunswick/Elyria (Cleveland) wurde zum 1. August 2016 die Firma Chalfant übernommen.

Chalfant ist seit 1945 in den Vereinigten Staaten im Bereich Kabeltrag-Systeme aktiv. Als führender Mittelständler bildet das Unternehmen in der Nähe des Eriesees eine ideale Ergänzung des US-amerikanischen Produktportfolios von OBO-Portfolios wie die im Land typischen Aluminiumkabelleiter. Zudem wird so das OBO-Vertriebsnetz über die gesamten USA erweitert.



„Lieferant des Jahres 2015“ bei IMELCO

Zeitgleich zum EUEW-Kongress findet jedes Jahr das „IMELCO Networking Event“ statt. Der mittlerweile weltweit agierende Verband mittelständischer Elektrogroßhändler nutzt das jährliche Treffen der führenden Verbände und Konzerne des europäischen Elektrohandels, um in entspannter Atmosphäre und angenehmer Umgebung einen angeregten Austausch mit den international strategischen Lieferanten zu führen. Dieses Jahr hatte die EUEW nach Lissabon geladen und so fand dort das „IMELCO Networking Event“ statt. Besonders erfolgreich war das Treffen in diesem Jahr für OBO, denn ganz unerwartet konnten im Rahmen des erstmalig durchgeführten „IMELCO Supplier Award Program“ gleich drei Auszeichnungen entgegengenommen werden. Neben den Kategorien „Marketing Support“ sowie „Delivery and Logistic“ wurde OBO auch mit dem Hauptpreis „Lieferant des Jahres 2015“ geehrt. Die Preise nahm unser Mitarbeiter Frank Dahl als Global Account Manager unter Beisein des Verkaufleiters Südeuropa, Benjamin Echtermann, der Geschäftsführerin IMELCO, Elena Reignier, sowie dem Präsidenten des Verbandes Joan Garcia i Duch entgegen. Wir bedanken uns an dieser Stelle nochmals für den überreichten „Oscar“ von IMELCO, und es ist uns gleichzeitig ein Ansporn, die Zusammenarbeit mit IMELCO auch in Zukunft partnerschaftlich und erfolgreich weiter auszubauen.

Vertrieb Deutschland zieht um!



Ab 01.01.2017 erreichen Sie uns am neuen OBO-Standort in Iserlohn-Sümmern.

An unserem Service für Sie ändert sich dadurch natürlich nichts. Wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit!

OBO Bettermann Vertrieb Deutschland GmbH & Co. KG
Langer Brauck 25
58640 Iserlohn
DEUTSCHLAND

E-Mail: info@obo.de
Web: www.obo.de

Servicezeiten:
Montag - Donnerstag 07.30 - 17.00 Uhr
Freitag 07.30 - 15.00 Uhr

Kundenservice Deutschland
Tel.: +49 23 71 78 99 - 20 00
Fax: +49 23 71 78 99 - 25 00



Building Connections

OBO Bettermann GmbH & Co. KG
Postfach 1120 · D-58694 Menden
Tel.: +49 23 73 89 - 0
Fax: +49 23 73 89 - 12 38

Impressum
Herausgeber und Redaktion:
OBO Bettermann GmbH & Co. KG
Postfach 1120 · D-58694 Menden
Tel. +49 23 73 89 - 0 · Fax +49 23 73 89 - 12 38
E-Mail: blick@obo.de · www.obo.de

Konzept und Art Direction:
Kröger Kommunikation · www.kroeger-kom.de

Bildmaterial
· OBO Bettermann GmbH & Co. KG
· istockphoto.com
Motivseite: 5/12/13/15/20

Anregungen oder Fragen senden Sie bitte
an das Redaktionsteam.
Karin Herrmann/Marketingservice International.

www.obo.de

OBO
BETTERMANN