

75 Jahre Burgtec Systemlösungen

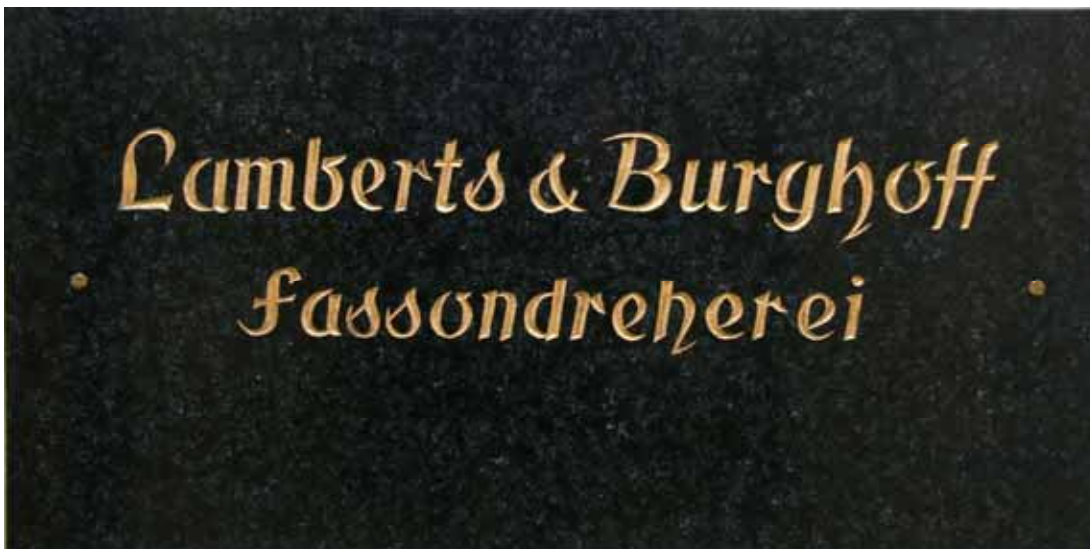
Text: Volker Burghoff, Fotos: Burgtec Systemlösungen (sofern nicht anders gekennzeichnet)

Heinrich Lamberts, von Beruf Maschinenschlosser und sein Schwager Walter Burghoff, von Beruf Werkzeugmacher, fassten 1937 den Entschluss, selbstständig zu werden. In den zwei Garagen der Familie Lamberts in der Grafenstraße wurde eine kleine Werkstatt eingerichtet. Es wurden zuerst Kleinwerkzeuge sowie Zubehörteile für Kaffeemühlen als Zulieferant der alteingesessenen Iserlohner Firma Kissing & Möllmann hergestellt. Schon nach kurzer Zeit folgten gleichgelagerte Lieferungen nach Remscheid und Lohnarbeiten für die Iserlohner Kofferschlossindustrie.



In dieser Garage fing 1937 alles an (Foto von 1989 zeigt den Firmengründer Walter Burghoff)

Ende 1938 wurde die Fertigung auf die Herstellung von Gewehrriemenschlössern für die Rüstungsindustrie ausgeweitet. Bis 1939 hatte sich das Unternehmen soweit entwickelt, dass am 15. April 1939 eine Eintragung ins Handelsregister unter der Firmierung Lamberts & Burghoff erfolgen konnte. Dieses Datum gilt seitdem als Gründungsdatum des Unternehmens. Die 2-jährige Gründungsphase des Unternehmens wäre nicht ohne die tatkräftige Mithilfe der Inhaber-Frauen Paula Lamberts, geb. Burghoff, und Hedwig Burghoff, geb. Pühl, möglich gewesen.



Dieses Firmenschild hing jahrzehntelang an der Fassade am Karnacksweg

Ab Mitte 1939 wurde mit dem Bau von selbstentwickelten Drahtbiegemaschinen begonnen, auf denen Matratzenbeschlagteile für die Polstermöbelindustrie gefertigt wurden. Ende 1939 wurde eine Revolverbank Fabrikat Auerbach erworben, auf der zunächst Pressteile aus Alu, und zwar Verschraubungen für den Flugzeugbau, bearbeitet wurden, da man hiervon bereits die ersten Nullserien gefertigt hatte.

Mit dieser ersten Drehbank vollzog man den Einstieg in die Drehtechnologie.

Gegen Ende 1940 reichten die Räumlichkeiten nicht mehr aus. Es wurden die Fabrikationsräume der Kohlenhandlung Specht in der Prinzenstraße 9 -keine 100m vom bisherigen Standort entfernt- angemietet. Ein Umzug erfolgte und die Produktion wurde auf die Herstellung von Stanzteilen für den Luftschutz ausgedehnt.

Durch den Kontakt mit der Flugzeugindustrie wurde es erforderlich, weitere Revolverbänke und die ersten Drehautomaten der Fabrikate Index, Skoda und Brown + Sharp zu erwerben. Diese Anschaffung während des Krieges war nur möglich mit Unterstützung von Flugzeugwerken wie Fokke-Wulf, Junkers, Messerschmidt und Heinkel.

In Tag- und Nachtschicht wurden auf diesen Drehautomaten bis zum Kriegsende Drehteile für den Flugzeugbau und für die Kriegsmarine angefertigt. Als Arbeitskräfte standen vorwiegend Frauen und ältere Hilfskräfte zur Verfügung.

Vom Zusammenbruch 1945 war Lamberts & Burghoff genauso betroffen wie viele andere Iserlohner Betriebe. Die Firma wurde zum Rüstungsbetrieb erklärt, und die Drehautomaten, Schleifmaschinen sowie das Material wurden beschlagnahmt und abtransportiert. Für den Betrieb bestand Fabrikationsverbot.

Anfang 1946 wurden die ersten Versuche gemacht, den Betrieb wieder in Gang zu setzen. Auf den vorhandenen Drahtbiegemaschinen und Pressen wurden weiterhin Matratzenteile für die Polstermöbelindustrie hergestellt. Die Inhaber waren anpassungsfähig und fertigten aus den wenigen verfügbaren Materialien zunächst das, was nachgefragt wurde. Es wurde ein Gießofen installiert, in dem aus den sichergestellten Aluminiumstangen Pfannenwender, Kartoffelstampfer, Waffeleisen, Kämmen, Türdrücker und kleine Spielzeugautos in Kokillen gegossen wurden.



Produktion in den 1940er Jahren (teilweise noch Antrieb mit Transmissionsriemen)

Noch im Jahre 1946 ging auch die Dreherei durch die Anschaffung von Index-Automaten wieder in Produktion.

1948 war der Beginn der Herstellung von Oberteilen für die heimische Armaturenindustrie. Damit stellte Lamberts & Burghoff erstmalig Messingdrehteile her.

Für die Möbelindustrie wurde die Produktion von Messinggriffen und Alu-Handtuchhaltern aufgenommen. Die Handtuchhalter wurden aus selbst produzierten Drehteilen und zugekauften Winkeln und Rohren montiert. Über Hedwig „Hetti“ Burghoff, die Gattin des Gründers Walter Burghoff, wird berichtet, dass sie diese Montage teilweise persönlich zu Hause durchführte. Auch die Auslieferung an den Kunden Poggenpohl in Herford ließ sie sich in späteren Jahren oft nicht nehmen, denn anschließend fuhr sie zum Baden ins nahegelegene Bad Salzuflen.

In den folgenden Jahren wurde die Produktion der Drehteile ausgeweitet. Neue Kunden aus den Gebieten Sanitärtechnik, Feuerlöscher, Pflanzenschutz, Heizungsbau und Leuchten konnten gewonnen werden. Erste Auslandskunden in Schweden, Dänemark, Österreich, der Schweiz und den Niederlanden wurden beliefert.

Die Firma Lamberts & Burghoff expandierte stetig, bis 1955 die angemieteten Räumlichkeiten abermals zu klein wurden. Anfang 1956 wurde dann das 1898 erbaute Anwesen der Firma Möhling und Blum am Karnacksweg 32-34 erworben. Die Fabrikationsräume wurden renoviert, so dass im August 1956 der Umzug erfolgen konnte.



Bürogebäude mit Zugang vom Karnacksweg (Mitte der 1950er Jahre)



Gründer Heinrich Lamberts auf dem Firmenhof am Karnacksweg (Mitte der 1950er Jahre)

Der Betrieb entwickelte sich weiter bis zum Jahre 1963, als abermals die vorhandenen Raumkapazitäten nicht mehr ausreichten. Die Produktion der Drahtbiegeteile wurde eingestellt. Von diesem Zeitpunkt an konzentrierte sich Lamberts & Burghoff ausschließlich auf die Produktion von Drehteilen.

Vorangetrieben wurde dies durch die 2. Familiengeneration, namentlich Dipl.-Ing. Ulrich Burghoff, den Sohn des Gründers Walter Burghoff. Er hatte ab 1954 eine Lehre als Werkzeugmacher absolviert und anschließend erfolgreich Fertigungstechnik an der heutigen Fachhochschule Iserlohn studiert. Nach mehreren beruflichen Zwischenstationen arbeitete er 1962/63 beim süddeutschen Werkzeugmaschinenhersteller Index. Von dort brachte er bei seinem Wechsel ins väterliche Unternehmen nicht nur viel Know-how auf dem Gebiet der Drehtechnik mit, sondern auch seine spätere Ehefrau Anneliese.

Ende 1965 schied der Gründer Heinrich Lamberts aus der Gesellschaft aus. Ulrich Burghoff trat mit Wirkung vom 01.01.1966 in die Gesellschaft ein.

1969 war abermals eine Erweiterung fällig, es erfolgte ein Anbau der Produktionshalle bis zur Grafenstraße. Hierdurch wurde Platz für neue Maschinen geschaffen. Die vergrößerten Räumlichkeiten ermöglichten 1971 den Kauf des ersten Mehrspindelautomaten Schütte SF 40. Diese Maschine produzierte bis Ende 2010 zuverlässig Messing-Drehteile, darunter zig Millionen ½“ Muttern.

Die vielen neu angeschafften Maschinen machten es einige Male nötig, ein paar Mauern zu durchbrechen oder Pfeiler zu versetzen. Es wird berichtet, dass für eine zusätzliche Maschine vorübergehend ein Loch in eine Wand zwischen einer Fertigungshalle und dem Waschraum geschlagen wurde und dann die Materialbeschickung aus dem Waschraum heraus erfolgte – heute natürlich undenkbar.

1971 wurde der Gesellschaftsvertrag überarbeitet, und am 08.10.1971 erfolgte die Änderung der Gesellschaftsform von OHG in GmbH & Co. KG.

Ein weiterer Meilenstein in der Firmenchronik ist das Jahr 1976.

Es wurde eine automatische Schleuder- und Späneförderanlage mit Silos installiert und gleichzeitig die Entscheidung getroffen, aus Rationalisierungsgründen nur noch Kupfer-Legierungen, hauptsächlich Messing „MS-58“, zu verarbeiten.

In den 60er und 70er Jahren ging es bisweilen auch recht lustig zu. So erinnern sich die Pensionäre zum Beispiel gerne an das Fußballspielen auf dem Firmenhof in den Mittagspausen oder an die „Sängerwettstreite“ der ersten Gastarbeiter aus Griechenland und Italien. Auch gemeinsame Fahrten und Ausflüge wurden unternommen, nach Hamburg, Berlin, Düsseldorf, Gronau, Hannover und ins Sauerland. Ein Versandmitarbeiter hatte einen Spezialauftrag: Wenn er mit dem Firmen-Transporter Ware an einen Großkunden in Düsseldorf auslieferte, brachte er 8 Fässer Alt mit zurück.

Das Unternehmen war immer ein Familienbetrieb. In den 60er bis 80er Jahren gab es noch viele durchaus persönliche Kontakte zu wichtigen Kunden. Man verbrachte Abende und sogar ganze Wochenenden gemeinsam. Anneliese Burghoff hatte dafür immer ein offenes Haus und erfreute die Kunden mit ihren Kochkünsten.

Am 16.02.1982 sind die Beteiligungsverhältnisse dahingehend geändert worden, dass die dritte Generation, Volker und Anja Burghoff, mit einer stillen Beteiligung in die Gesellschaft eintrat.

Bis zum Jahre 1986 fanden umfangreiche Veränderungen im Maschinenpark statt. Alte Maschinen wurden durch neue modernere ersetzt und diese mit allen Variationen von Zusatzeinrichtungen ausgerüstet. Mit dem Kauf des Nachbargrundstücks Karnacksweg 28 gelang es der Firma Lamberts & Burghoff, sich wichtige Erweiterungsmöglichkeiten am bisherigen Standort zu sichern und damit zunächst eine Standortverlagerung zu vermeiden.



50-jähriges Firmenjubiläum und Einweihung der neuen Produktionshalle (Oktober 1989, Foto: IKZ) (3 Generationen Familie Burghoff, v.l.n.r.: Walter, Hedwig, Anneliese, Ulrich, Anja, Volker)

Im Herbst 1988 wurde mit dem Bau einer neuen Produktionshalle sowie einer Verbindungshalle zu den bisherigen Fabrikationsräumen begonnen. Die Einweihung erfolgte im Oktober 1989, zeitgleich feierte man das 50-jährige Firmenjubiläum.

Die Investition betrug 3 Millionen DM. Enthalten hierin waren ca. 850.000 DM für Umweltauflagen wie Lärmschutz, Dämpfung gegen Erschütterungen, ölfester Beton mit zusätzlicher Folienunterlagerung, innerbetriebliche Luftaufbereitung und den Vorschriften entsprechende Öl- und Lösungsmitteltanks. Diese erheblichen Maßnahmen waren notwendig, um auch in Zukunft in dem „Gemischtgewerbegebiet“ in der Innenstadt produzieren zu dürfen.

Mit Einweihung der neuen Produktionshalle erfolgte auch der Einstieg in die CNC-Drehtechnik.

Auf die ersten CNC-gesteuerten Einspindeldrehautomaten des japanischen Herstellers Mazak folgten bald Maschinen des süddeutschen Herstellers Index.



Einige der ersten CNC-Maschinen. Vorne links sind kurvengesteuerte Maschinen (1996)

Ende der 1980er Jahre hatte die Firma etwa 50 Beschäftigte sowie 5 Auszubildende und erwirtschaftete etwa 11 Mio. DM Umsatz.

Im Jahr 1991 stellt Lamberts & Burghoff erstmals auf einer Auslandsmesse aus, der MIDEST in Paris. Wichtige neue Kunden aus dem Bereich der Haustechnik können gewonnen werden.



Der langjährige Prokurist und Verkaufsleiter Klaus Romberg auf dem Messestand in Paris (1991). Er prägte das Unternehmen von den späten 60er Jahren bis zum Renteneintritt 2013 nachhaltig.

Im Alter von fast 80 Jahren schied im Jahre 1990 der Firmengründer Walter Burghoff aus. Er verstarb am 13.01.1995. Ein Jahr später trat der Enkel des Gründers, Dipl.-Kfm. Volker Burghoff,

in die Unternehmung ein. Erste große Aufgabe war die Implementierung eines EDV-Netzwerkes und einer Produktionsplanungs- und Steuerungssoftware sowie –noch wichtiger- die Schulung der bis dahin datentechnisch noch weitestgehend unerfahrenen Mitarbeiter.

1997 feiert Ulrich Burghoff seinen 60. Geburtstag und geht offiziell in den wohlverdienten Ruhestand. Natürlich lässt er es sich nicht nehmen, seinen Sohn gründlich einzuarbeiten und weiterhin täglich mit Rat und Tat zur Seite zu stehen. Volker Burghoff übernimmt die Geschäftsführung und vereinigt die Mehrheitsanteile am Unternehmen auf sich.

Die Firma entwickelt sich beständig weiter. Anfang 1998 erfolgt erstmals die Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems nach DIN ISO 9000.

Im Jahre 1999 wird Lamberts & Burghoff als „europäischer Lieferant des Jahres 1998“ für den weltweit tätigen Honeywell-Konzern ausgezeichnet.



Auszeichnung als „Europäischer Lieferant des Jahres 1998“

Und wieder stößt das Unternehmen an seine räumlichen Grenzen. Eine zukunftsweisende Entscheidung wird gefällt. Im Mai 2000 erwirbt das Unternehmen im Industriegebiet Kalthof-Zollhaus ein 17.306m² großes Grundstück.



Das im September 2002 eingeweihte neue Produktions- und Verwaltungsgebäude (Foto aus Juli 2009)

Den Baubeginn am neuen Standort (2001) und die Standortverlagerung (2002) erlebt Ulrich Burghoff nicht mehr. Er stirbt nur 63-jährig am 07.01.2001. Die Verantwortung liegt nun auf den Schultern seines Sohnes Volker. Ab Mitte 2001 verstärkt Marita Gehle, die Ehefrau des Geschäftsführers, die Einkaufsabteilung.

Das Unternehmen erlebt Ende 2001 kurz einen Schock: Ein technischer Defekt im Keller des alten Bürogebäudes verursacht am helllichten Tage einen Großbrand am Karnacksweg. Das Bürogebäude wird durch Feuer und Löschwasser sehr stark geschädigt, viele Akten fallen den Flammen zum Opfer, einige Maschinen und Lagerbestände in der angrenzenden Produktions- und Lagerhalle werden zerstört oder stark beschädigt. Glücklicherweise gibt es keine Personenschäden. Dieses einschneidende Erlebnis schweißt die Belegschaft aber weiter zusammen. Man harrt am alten Standort unter schwierigen Bedingungen aus und meistert im September 2002 gemeinsam den großen Umzug.

burgtec 
systemlösungen
drehen • fräsen • bohren • montieren

Neues Logo seit September 2002

Mit der Standortverlagerung erfolgt gleichzeitig eine Umfirmierung von Lamberts & Burghoff in Burgtec Systemlösungen GmbH & Co. KG.

Auch das Logo und die Firmenfarben werden geändert. Damit verdeutlicht das Unternehmen die zunehmend internationaler und branchenunabhängiger werdende Ausrichtung. Man bietet den

Kunden nunmehr eine verbreiterte Produktpalette, findet gemeinsam Lösungen schon in der Konstruktionsphase und erweist sich als sehr breit aufgestellter, kompetenter Zulieferer.

In den Folgejahren werden erhebliche Investitionen in neue Maschinen und Anlagen getätigt. Es werden immer komplexere Drehteile produziert. Der Firmen-Slogan lautet "Wir drehen es, wie Sie wollen."



Einblick in die Produktionshalle für Drehteile und Frästeile (2014)

Diese Entwicklung wird durch die Wirtschafts- und Finanzkrise 2008/2009 beschleunigt. Burgtec produziert heute Präzisionsteile in Dreh- und Frästechnik nicht mehr nur aus Messing, sondern verarbeitet zunehmend auch Rotguss, Kupfer, Bronze, Edelstahl, Automatenstahl und seit 2012 auch Kunststoffe.



Eine breite Produktpalette aus nahezu allen zerspanbaren Werkstoffen

Kunden aus den Bereichen Industrie-Armaturen, Sanitär-Armaturen, Steuerungs- und Regeltechnik, Elektroindustrie, Maschinenbau, Medizintechnik, Automotive-Zulieferer, Möbelindustrie und Handel wissen die hohe Qualität der burgtec-Produkte zu schätzen. Mit den Präzisionsteilen im Kundenauftrag werden rund 10 Millionen Euro Umsatz erzielt. Ein bedeutender Teil davon wird exportiert, Abnehmer befinden sich in West- und Osteuropa, Nordamerika und Asien.

Burgtec beschäftigt gut 80 Mitarbeiter, davon allein 6 Auszubildende im Beruf des Zerspanungsmechanikers (Fachrichtung: Automatendrehtechnik). Hier sei vermerkt, dass dieses Iserlohner Unternehmen die erste weibliche Zerspanungsmechanikerin im Märkischen Kreis bereits in den 90er Jahren ausgebildet hatte.

Für das gute Betriebsklima spricht die Tatsache, dass viele der Beschäftigten schon über viele Jahre dem Unternehmen die Treue halten.

Am 15. April 2014 konnte burgtec den 75. Geburtstag seiner Firmengeschichte begehen.



Der Geschäftsführende Gesellschafter Volker Burghoff in der Produktionshalle

Nach wie vor dreht sich bei burgtec alles um die Kunden. Man ist kompetenter Partner schon in der Entwicklungsphase von qualitativ hochwertigen Präzisionsteilen und bietet ein breites Paket an Serviceleistungen an. Mit dieser Strategie hat sich das Unternehmen in den vergangenen Jahrzehnten einen guten Namen gemacht und kann mit Stolz auf ein Kundenportfolio bedeutender regionaler, nationaler und internationaler Unternehmen verweisen. "Präzision, Flexibilität und Zuverlässigkeit" – mit diesem Motto und einem modernen Maschinenpark sowie qualifizierten Mitarbeitern blickt burgtec optimistisch in die Zukunft.