

SCHLÜSSELREGION

VELBERT.HEILIGENHAUS

www.schluesselfregion.de



Unternehmen im Wandel



5

BREUCKMANN
Entwicklung eines neu-
artigen Gusschlüssels.



9



6

**UNTERNEHMENS-
NACHFOLGE**
Betriebe der Schlüsselregion
blicken in die Zukunft.



11

EXPRESS-BEWERBUNG
Für alle, die einen Ausbildungs-
oder Dualen Studienplatz
suchen.



10

LOHMANN STAHL
Exkursion mit der Schlüsselregion
zur klimaneutralen Gießerei.





INHALT



NEUE MITGLIEDER 4
Es gibt vier neue Mitglieder im Verein.

BREUCKMANN GMBH & CO. KG 5
Forschungsprojekt für Schlüssel ohne Blei und Nickel.

WORKSHOP FÜR UNTERNEHMENSNACHFOLGER 6
Betriebsrundgang 2040

FUNKE WERKZEUGBAU 9
Zweiter Standort in Heiligenhaus.

LOHMANN STAHL 10
Die Schlüsselregion hat Deutschlands erste klimaneutrale Gießerei besucht.

EXPRESS-BEWERBUNG 11
Ausbildungsplatzsuche leicht gemacht.

MITGLIEDERLISTE 12
Wer ist dabei?



NEU IM VEREIN

Vier Mitglieder sind in den Verein eingetreten.

4



IMPRESSUM

Herausgeber: Die Schlüsselregion e.V.
Talstraße 71, 42551 Velbert
Redaktion: Marie Volkhausen, Dr. Thorsten Enge
Tel.: 02051-607104

Fotos: A. Blazy, M. Volkhausen u.a.
Bildrechte: Schlüsselregion e.V. u.a.
www.schluessselregion.de
Alle Rechte vorbehalten

VIER NEUE MITGLIEDER BEI DER SCHLÜSSELREGION E.V.

Schnick Systemtechnik, ConsultTNC, ENEDI und Hermann Werner sind neu im Verein.



ConsultTNC

Vorbehandlung, Oberflächenreinigung und Ionisation für (Kunststoff-) Oberflächen

Die Schnick Systemtechnik GmbH & Co. KG, deren Anfänge im Jahr 1984 liegen, ist auf Anwendungstechnik mit Produkten aus den Bereichen Elektrostatik, Ionisation, Oberflächenvorbehandlung und entsprechender Mess- und Prüftechnik spezialisiert.

Dazu gehören auch technische Beratung, Versuchsbegleitung, Anwendungsentwicklung und Mitarbeiter Schulungen.

Auch die Nachfrage nach Produkten, die nicht dem Standard entsprechen und die die Entwicklung neuer Anwendungen und Ansätze erfordern, ist bei Schnick Systemtechnik gerne gesehen.

Zusammen mit ihren Partnern kann Schnick Systemtechnik auch umfangreichere Lösungen umsetzen.



ENEDI

Erneuerbare Energien für die Schlüsselregion

Die ENEDI GmbH treibt die Energiewende in der Schlüsselregion als Dienstleister im Energiebereich voran. Entwicklung, Vertrieb, Abwicklung und Nachbetreuung verschiedener Projekte werden im Namen und Auftrag der Energieversorger, Kommunen und Gewerbebetriebe in der Region übernommen. Dabei werden Energieeffizienz und Fördermittel berücksichtigt.

ENEDI unterstützt z. B. die Einrichtung von Photovoltaikanlagen, die Erneuerung von Wärmeerzeugungsanlagen und Mittelspannungstechnik von der ersten Idee bis zur Betriebsführung.

Ganzheitliche Lösungen für Klein- teile aus Metall

Die Hermann Werner Nachf. GmbH & Co. KG ist seit 1880 als familiengeführtes Unternehmen in der Konstruktion, Fertigung und Weiterverarbeitung von Stanz- und Biegeteilen aus Metall sowie im Bau von Werkzeugen für Stanzmaschinen tätig. Der Fokus liegt auf der Herstellung von Klammern in verschiedenen Ausführungen, sodass alles von der Zeichnung bis zur Konfektion der fertigen Klammer umgesetzt werden kann.

Auch Werkzeuge und Maschinen zur weiteren Verarbeitung der Klammern stehen zur Verfügung.

CNC-Schulung und Beratung

Die ConsultTNC Volker Knipping ist ein im Jahr 2021 gegründetes Start Up und führt mit langjähriger Trainingserfahrung sowohl kostenlose Anwenderberatung als auch Basis- und Aufbau Schulungen im Fräs- und Drehbereich auf allen HEIDENHAIN-Steuerungen durch. Auch individuell zugeschnittene Schulungen sind möglich.

Die Schulungen finden im Schulungszentrum in Wuppertal oder in den Unternehmen der Kunden statt.

Auf den dort vorhandenen Maschinen können vor allem spezifische Aufgabenstellungen und Probleme berücksichtigt werden.



Herrmann Werner

Wie kann ich Mitglied werden?

Informationen zur Mitgliedschaft erhalten Sie bei:

Dr. Thorsten Enge

Tel. 0 20 51 - 607 104

www.schluesselregion.de



Felix Töberich und Stefan Börzel entwickeln den Gusschlüssel.

DER SCHLÜSSEL DER ZUKUNFT: BREUCKMANN FORSCHT AN NEUEM PRODUKTIONSVERFAHREN

Schon lange wird diskutiert, dass Schlüssel bald kein Blei mehr enthalten dürfen, denn es ist gesundheitsschädlich. Die Firma Breuckmann forscht deswegen an blei- und nickelfreien Alternativen.

Bisher enthalten Schlüssel zwei bis vier Prozent Blei, das gemeinsam mit dem Stoff Nickel die mechanische Bearbeitung beim Zerspanen ermöglicht. Doch diese Stoffe sind ungesund, weshalb auf EU-Ebene über ein Verbot diskutiert wird.

Um dieses Problem zu lösen, haben es sich Stefan Börzel und Felix Töberich von der Heiligenhauser Breuckmann GmbH & Co. KG zur Aufgabe gemacht, ein neues Produktionsverfahren für Schlüssel zu erforschen. Gefördert wird das Projekt vom Bundesministerium für Bildung und Forschung. Außerdem hat Breuckmann mit den Firmen DOM und Dörfler & Schmidt tatkräftige Unterstützung.

Zurück zur Gussform

„Wir wollen eine Gussform und ein

Gleitschleifverfahren entwickeln, um Schlüssel mit 3D-Geometrien herstellen zu können - und das mit einer Legierung ohne Nickel und Blei“, erklärt Stefan Börzel.

Dabei gibt es viele Anforderungen, beispielsweise an die Gussform. „Der Schlüssel soll möglichst konturnah gegossen werden. Anfangs brauchte es viele Versuche für einen sauberen Guss bei einer Temperatur von 1.100 Grad und mehr. Dann muss die Gushaut des Rohlings noch durch einen keramischen Gleitschleifprozess nachbearbeitet werden“, schildert Felix Töberich die Herstellung.

Schlüssel mit hellem Glanz

Ein wichtiger Aspekt ist außerdem das Aussehen der neu entwickelten Legierung, die als Hauptbestandteil Kupfer

BREUCKMANN GMBH & CO. KG

Schon in der dritten Generation stellt Breuckmann Druckgussteile mit hoher Gießtemperatur her und bearbeitet sie. Alle notwendigen Arbeitsschritte können intern ausgeführt werden.

Seit 2007 hat Breuckmann sich auch der Forschung gewidmet und arbeitet mit internationalen Forschungsinstituten zusammen.

www.breuckmann.de

enthält. Das Metall ermöglicht einen silbrig-hellen Glanz des Schlüssels, ohne dass eine Beschichtung nötig ist. Stefan Börzel erklärt den Zweck: „Das ist ein optischer Effekt, den der Kunde wünscht. Für die mechanischen Eigenschaften spielt das keine Rolle. Da sind beispielsweise die Ergebnisse der Biegeprüfung wichtig, denn der Schlüssel muss zwar in geringem Maße dehnbar, aber auch nicht zu weich sein.“ Aktuell sind dazu bei Breuckmann sieben Versuchsreihen gelaufen und es müssen noch weitere folgen.

Insgesamt zwei Jahre wird das Projekt gefördert. Der krönende Abschluss ist dann hoffentlich die Patentierung der neuen Legierung ohne Nickel und Blei. ■

EIN BLICK IN DIE ZUKUNFT: UNTERNEHMEN DER SCHLÜSSELREGION 2040

In einer Workshop-Reihe für Unternehmensnachfolger:innen setzten sich die Teilnehmenden mit der Zukunft des Familienunternehmens auseinander. Manchmal mit einem Augenzwinkern haben sie von ihren Visionen erzählt. Die Fotos zeigen sie mit einem Gegenstand, den sie mit dem Betrieb in 20 Jahren verbinden.

Vitz-Metallguss

Philipp Vitz erklärt an einer Multifunktionsuhr mit vier Funktionen, wie er sich den Weg in die Zukunft bis zum Jahr 2040 gemeinsam mit seinem Bruder Julien im Familienbetrieb vorstellt: „Die Welt-Uhr steht für unser Bestreben, in jeder Hinsicht mit dem Unternehmen am Puls der Zeit zu bleiben – in der Kundenansprache, der Produktion, bei unserem Führungsverständnis, der Digitalisierung des Betriebs oder der Ausbildung unserer Azubis.

Die Weckfunktion der Uhr steht sinnbildlich für unseren Willen, aufgeweckt zu bleiben und keine wichtigen Entwicklungen zu verschlafen.

Die Timer-Funktion steht für Ruhepausen, Phasen mit Abstand, die notwendig sind, um erfolgreich zu bleiben. Das



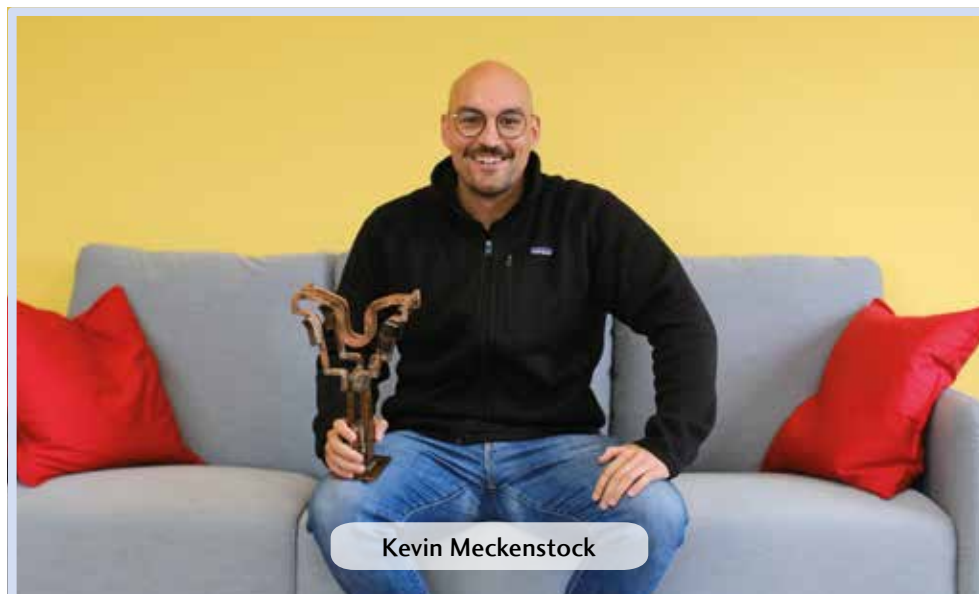
Philipp & Julien Vitz

alles im Blick zu behalten ist gar nicht so leicht – die Thermometer-Funktion steht sinnbildlich für unseren Wunsch,

all diese Entwicklungen anzugehen und gleichzeitig die Betriebstemperatur und das Betriebsklima angenehm zu halten.“

Bearbeitungswerk und Induktivhärterei H. + R. Meckenstock

Im Jahr 2040 sieht Kevin Meckenstock unter anderem Potenzial für sein Unternehmen in einem Maschinenpark, der sich mit den Innovationen entwickelt: „Gerade im Bereich der Schleiferei und Härterei wird es viele Neuerungen geben und hier haben wir das größte Potenzial. Deswegen habe ich einen Induktor für Härteanlagen mitgebracht. Die Bereiche, die wir bisher bedient haben, laufen gut, sodass wir uns breiter aufstellen und auch anderen zukunftssträchtigen Wirtschaftszweigen widmen können. Auch die Digitalisierung und der Versuch, sie in unsere Fertigung einzubringen, ist ein Thema. Da haben wir noch einige Herausforde-



Kevin Meckenstock

runge zu meistern. Vieles funktioniert bei uns noch auf Zuruf, aber man muss sich ja auch anpassen. Aktuell sind wir

sehr gut aufgestellt und strukturiert. Welche Form das in 20 Jahren hat, da lasse ich mich überraschen.“

Schraubenhandel Fritz Figge

In 20 Jahren wird Lynn Meckenstock einen gut laufenden Online-Shop auf die Beine gestellt haben: „Mit dem Online-Shop hat man die Möglichkeit, ganz Deutschland zu beliefern, eventuell sogar Europa. An diesem Thema sind wir natürlich auch jetzt schon dran. Wir sind aktuell sehr regional unterwegs und heben uns dadurch ab, dass wir dem Kunden kleine Stückzahlen jeder Schraube anbieten können und dass unser Service und unsere Beratung so umfassend sind. Deswegen habe ich die größte Schraube mitgebracht, die unser Sortiment zur Zeit hergibt.

Wir werden mehr Mitarbeiter haben, eine eigene Abteilung für den Online-Shop und ein eigenes Logistikzentrum. Wir könnten am gleichen Standort sein,



Lynn Meckenstock

weil wir viel Platz haben, uns zu erweitern, und die Kunden vor Ort kennen uns. Ich hoffe, dass das Betriebsklima

so gut bleibt, wie es jetzt schon ist. Wir kennen uns gut und jeder übernimmt zuverlässig seine Aufgaben.“

Kaiser Werkzeugbau

Felix Kaiser will auch in 20 Jahren ein guter Arbeitgeber sein: „Meine Mitarbeiter sollen gerne zur Arbeit kommen und nach wie vor Prozesse mitgestalten. Da, wo es möglich ist, können sie flexibel arbeiten, auch im Home Office. Dabei ist die Digitalisierung ein wichtiges Thema.

Wir sind ein Ausbildungsbetrieb, um junge Menschen auf dem Weg ins Berufsleben zu begleiten.

Unser aktueller Maschinenpark macht es möglich, am Nabel der Zeit zu sein und zu investieren. Die größte Herausforderung wird sein, sich selbst permanent zu hinterfragen, um für die Kunden der attraktivste Ansprechpartner zu bleiben.



Felix Kaiser

Ich hoffe, dass wir auch 2040 klug und pfiffig auf Marktveränderungen reagieren und uns anpassen können. Für

den Wandel stehen auch die alte Fertigungskarte und das Tablet, das ich mitgebracht habe.“

Asc. NORM+DREH - Internationaler B2B Handel für Verbindungsteile

Die Firma gemeinsam mit seinem Bruder in der Familientradition weiterzuführen, aber gleichzeitig fortschrittlich zu sein, ist der Wunsch von Mark Waldhoff: „In 20 Jahren sind wir noch stärker im Bereich Sonderteile spezialisiert und bieten außerdem Serviceleistungen an, um dem Kunden einen Mehrwert zu bieten, der uns von der Konkurrenz abhebt. Dafür stehen auch die nach Zeichnung gefertigten und konfektionierten Sondermuttern, die ich mitgebracht habe. Hier machen wir eine aufwendige 100%-Prüfung.

2040 sind wir so gut digitalisiert, dass wir an unserem Standort in Velbert und zum Beispiel am Strand in Thai-



land gleichermaßen produktiv arbeiten können. Davon sollen alle Mitarbeiter profitieren. Das Miteinander zwischen

den Kollegen im Betrieb ist auch dann noch familiär und unsere Beschäftigten haben eine lange Betriebszugehörigkeit.“

Stanz- und Umformtechnik Mühlhause

Die Brüder Christopher und Marvin Mühlhause haben bis 2040 ihr Angebot ausgebaut: „Wir wollen innovativ sein und kurzfristig am Markt mit Kunden aus verschiedenen Branchen agieren können.

Unsere drei Standorte werden vor Ort zu einem großen zusammengelegt. Dabei bleiben natürlich alle Mitarbeiter erhalten. Auch eine Internationalisierung können wir uns gut vorstellen.

In 20 Jahren sind wir ein moderner Arbeitgeber, der klimaneutral und gut digitalisiert ist. Der Schritt in die Elektromobilität war der richtige und hat sich bewährt. Wir versuchen, bei unseren Kunden aus der Automobilbranche



daraus Folgeprojekte zu gewinnen. Die Bauteile, die wir mitgebracht haben, sind auch in E-Autos zu finden.

Deswegen stehen sie für die Zukunft des Unternehmens und sind für uns wegweisend.“

Workshop-Reihe für Unternehmensnachfolger:innen

Die Verantwortung für ein Familienunternehmen zu übernehmen ist eine Herausforderung - im Umgang mit den

Beschäftigten, den Kunden, der Eltern-generation und den eigenen Ansprüchen. In der Workshop-Reihe setzen sich die Teilnehmenden intensiv mit der Positionierung und Umsetzung ihrer Visionen im eigenen Unternehmen

auseinander. Außerdem bietet sie konkrete Hilfestellung und den Austausch mit Gleichgesinnten.

Infos zur Workshop-Reihe bei:
Alessa Kutscha, 02051 - 6071370 ■

SCHLUSS MIT SCHLAFLOSEN NÄCHTEN DANK VOLLAUTOMATISCHEN LASERSCHNEIDENS

Neben dem bisherigen Firmensitz an der Carl-Zeiss-Straße in Heiligenhaus hat die Funke Werkzeug GmbH einen zweiten Standort an der Dieselstraße aufgebaut. Dort kann jetzt das 2D-Laserschneiden durchgeführt werden.

Das Laserschneiden hat viele Vorteile, weiß Dennis Funke: „Es geht schnell und ist sehr genau. Dabei entstehen ganz saubere Kanten, denn der Grat wird im Vergleich zum Stanzen um das Vierfache verringert. Es muss also nichts nachbearbeitet werden, sodass

ein Arbeitsschritt gespart wird.“

Präzises Arbeiten in kleiner Stückzahl

Zunächst wird ein Alu-Blech in den Laserschneider eingelegt und Dennis Funke programmiert die Maschine. „Vor dem eigentlichen Schneideprozess des Lasers fährt die Maschine einmal über das Blech und misst es aus“, erklärt er. Und dann macht sich der Laserschneider an seine eigentliche Arbeit. Beeindruckend schnell schneidet der Laserstrahl feine Details mit 6.000 Watt in das Blech, sodass innerhalb von nur einer Minute elf fertige Teile entstehen. Mit einer vollautomatischen Wechsellösung wird dann das bearbeitete Blech gegen ein neues ausgetauscht und der Prozess kann von vorne losgehen. Ein echter Vorteil, den Dennis Funke sehr zu schätzen weiß: „Bei der alten Maschine mussten die Bleche

stündlich von Hand gewechselt werden - auch nachts.

Das habe ich ein halbes Jahr lang gemacht, bis endlich die neue Maschine da war.“

Sauberes Schneiden mit Stickstoff

Für die sauberen Kanten, die beim Laserschneiden entstehen, ist Stickstoff als Assistenzschneidgas verantwortlich. Dafür hat Familie Funke extra eine eigene Produktionsanlage angeschafft. „Dort wird der Stickstoff aus der Luft gefiltert und hat dann eine Reinheit von mehr als 99 %. Außerdem wird noch Wasserstoff hinzugefügt, der Unreinheiten aus der Luft filtert“, so Funke.

Beim Schneideprozess verhilft Stickstoff zu einem sauberen Laserstrahl. Außerdem verhindert er ein Oxidieren der Schnittkanten, da sie nicht mit Sauerstoff in Kontakt kommen. ■

FUNKE WERKZEUGBAU GMBH

Das Familienunternehmen hat zwei Standorte in Heiligenhaus und ist in der Lohnfertigung in den Bereichen Laserschneiden, Laserbeschriftung, Fräsen und Drahterodieren sowie im Bau von Prototypen tätig.

Außerdem werden individuelle Stanz-, Biege- und Ziehwerkzeuge bis zu einer Länge von 2800 mm gefertigt. Auch der Einbau von Einpressvorrichtungen und Gewindeformeinheiten ist möglich.

www.funke-werkzeugbau.de



Der Laserschneider bei Funke Werkzeugbau arbeitet sehr genau.



Produktionsanlage für Stickstoff



Die Schlüsselregion war zu Besuch bei der klimaneutralen Gießerei Lohmann.

DEUTSCHLANDS ERSTE KLIMANEUTRALE GIEßEREI EXKURSION MIT DER SCHLÜSSELREGION

Gemeinsam besuchten neun Beschäftigte aus Firmen der Schlüsselregion die erste klimaneutrale Gießerei Deutschlands. Ziel war die Edelstahlgießerei Lohmann in Witten, ein echter Vorreiter in Sachen Klimaschutz und CO₂-Bilanzierung.

Der erste Schritt zur Klimaneutralität ist immer die CO₂-Bilanz. Nur wenn man weiß, wieviel CO₂ der eigene Betrieb verursacht, kann man versuchen dies auf null zu bringen. Erst dann ist ein Unternehmen klimaneutral.

So eine CO₂-Bilanz ist aber gar nicht so einfach. Der eigene Strom- und Gasverbrauch und die gefahrenen Kilometer der Fahrzeugflotte sind schnell erfasst. Aber wie bezieht man Vormaterialien, Lieferanten, Lohnfertiger, Transporte und vieles mehr mit ein?

CO₂-Bilanz mit 11.500 Messwerten

Die Edelstahlgießerei Lohmann in Witten hat hier einen konsequenten Weg eingeschlagen, den Geschäftsbereichsleiter Thorsten Kutsch den Besuchern aus der Schlüsselregion offen zeigte: „Wir haben“, so Kutsch, „sämtliche Kostenstellen in unsere CO₂-Bilanz einbezogen.“ Alles, was finanzielle Kosten erzeuge, habe schließlich auch Auswirkungen auf den CO₂-Ausstoß.

So gelangte das Unternehmen zu einer sehr aussagekräftigen CO₂-Bilanz, in der 11.500 CO₂-Werte erfasst wurden.

Die Besucher aus der Schlüsselregion zeigten sich sichtlich beeindruckt. Vor allem auch deshalb, weil Lohmann seit Jahren konsequent daran arbeitet, den eigenen CO₂-Ausstoß zu vermindern. So ist es der Gießerei bereits gelungen, über 4.000 Tonnen CO₂ pro Jahr zu vermeiden. Dazu gehört die Umstellung auf erneuerbare Energien, die Nutzung von Abwärme und die Erneuerung der Beleuchtung. Vor allem aber wurde bei Investitionen konsequent auf CO₂-Verbesserungen geachtet. „Der Klimaschutz ist fester Bestandteil unserer Lastenhefte geworden“, erklärt Kutsch.

Gute Übertragbarkeit auf die Schlüsselregion

Für die Schlüsselregion sind die Aktivitäten gut übertragbar: „Lohmann ist

wie unsere Betriebe ein produzierendes Unternehmen an einem historisch gewachsenen Standort“, so Schlüsselregion-Geschäftsführer Dr. Thorsten Enge. „Das macht Klimaschutz oft schwierig, weil man im laufenden Betrieb Dinge verändern und dabei mit den gegebenen Voraussetzungen zu recht kommen muss“, so Enge weiter. Aber das Beispiel Lohmann zeige: Es funktioniert.

Ganz ohne Kompensation des bislang unvermeidbaren CO₂-Ausstosses ging es dann natürlich auch bei Lohmann nicht. Für 821 Tonnen CO₂ wurden Kompensations-Zertifikate aus einem Wiederaufforstungsprojekt gekauft. „CO₂ zu vermeiden und erst ganz zum Schluss das was übrig bleibt zu kompensieren – das ist unsere Klimaschutzstrategie“, erklärt Kutsch.

Und das mit Erfolg: Alle Lohmann-Produkte haben jetzt eine CO₂-Bilanz von null und helfen so auch den Kunden des Unternehmens dabei, selber CO₂-neutral zu werden. ■

EXPRESS-BEWERBUNG: ZUM AUSBILDUNGSPLATZ MIT WENIGEN KLICKS

Unkompliziert und schnell: Die Express-Bewerbung ist vor allem eine gute Wahl für Jugendliche, die noch unentschlossen sind, wenn es um ihre Berufswahl geht. Aber natürlich ist sie für jeden geeignet, der auf der Suche nach einem Ausbildungsplatz oder einem Platz für ein Duales Studium ist.

Viele Jugendliche haben nur eine grobe Vorstellung von dem, was sie einmal beruflich machen wollen. Eine Ausbildung im kaufmännischen Bereich, oder doch lieber ein technisches Duales Studium? Bei welchen Unternehmen kann ich mich bewerben und welche Hochschule hat den richtigen Studiengang für mich? Das lässt sich alles gar nicht so leicht beantworten.

Hilfe bei der Ausbildungsplatzsuche

Hier will die Schlüsselregion helfen und hat die „Express-Bewerbung“ gestartet. Auf ausbildung-schlueselregion.de können Jugendliche ganz unkompliziert mitteilen, für welche grobe Richtung sie sich im Bereich Ausbildung oder Duales Studium interessieren. Über den Verein wird jede Express-Bewerbung an Unternehmen oder Hochschulen aus der Region weitergeleitet, die dazu ein passendes Ausbildungsangebot haben. Und das Beste:

Sie nehmen dann den Kontakt zu den Jugendlichen auf, die in ihr Bewerberprofil passen. So kommt die Express-Bewerbung ganz ohne detaillierte Lebensläufe und aufwändige Anschreiben aus.

Bewerben ganz einfach

„Häufig ist es doch so, dass man sich als Jugendlicher unter vielen Berufen erstmal nichts Konkretes vorstellen kann und oft die Firmen gar nicht kennt. Das macht es echt schwierig, eine klassische Bewerbung zu schreiben“, meint Marie Volkhausen, die das Projekt bei der Schlüsselregion betreut.

„Das wollen wir mit der Express-Bewerbung vereinfachen. Eine ganz konkrete Vorstellung kann sich auch entwickeln, wenn man mit den Firmen erstmal in Kontakt ist.“ Oft sei für Jugendliche vor allem das nette, familiäre Betriebsklima vieler Firmen in der Region entscheidend.

Wenig Aufwand mit großer Wirkung

Als erstes wählt man aus, ob man sich für eine Ausbildung oder ein Duales Studium im kaufmännischen oder technischen Bereich interessiert. Auch konkrete Wunschberufe können ausgewählt werden. Anschließend folgen nur noch einige Angaben zur eigenen Person sowie zum Schulbesuch inklusive der wichtigsten Noten.

„Die Express-Bewerbung ist gerade für Jugendliche, die noch unschlüssig sind, eine super Möglichkeit, um einen ersten Kontakt zu Unternehmen zu knüpfen. Ganz unverbindlich kann ein Austausch über die verschiedenen Möglichkeiten zum Einstieg in die Berufswelt erfolgen“, meint auch Britta Kniprath, Ausbildungsleiterin bei der R+M de Wit GmbH. „So wird die Hemmschwelle genommen, den ersten Schritt zu machen. Dies übernehmen wir und freuen uns auf viele interessierte junge Menschen.“ ■

Schnell und einfach bewerben mit der Express-Bewerbung der Schlüsselregion.



SCHLÜSSELREGION E.V.

AAC Kabelbearbeitungssysteme
ABD Depner
Adalbert Liedtke
Advanz-Technikon
AJH-Elektro
AMAZU
Arno Erley
Artur Küpper
AS Glas- und Gebäudereinigung
ASK Chemicals
ASKO Industrie
Associated NORM+DREH
August Dalbeck
Auto Wißmann
BAKU Chemie
Balraj
Becker & Bierbrauer
bekotech
Bergische Universität Wuppertal
Beyer & Müller
Binici MB
bitloft
BKS
Blumenthal
Bosch Sicherheitssysteme
Brämig & Stehling
Breuckmann
Brose Schließsysteme
Brückner Logistik
BRUMA Schraub- und Drehtechnik
BW Technik
cam-partner
CARL FUHR
Celik
CES
Cours
ConsultTNC
Damasch Versicherungsmakler
DEBUS Druckluft-Vakuumtechnik
Deutsche Bank AG
D. La Porte Söhne
Dietrich Lüttgens
Dirk Battefeld Spedition
Döring Industrie Elektronik
Dörrenhaus Spedition
Druck + Medien Heiligenhaus
Druckluft Schmitz
dvs.net IT-Service
E.D.B.
ElectronXx
Elektrotechnik Bratschke
Elektro Seipenbusch
EMKA Beschlagteile
EMS El Sherif
ENEDI
Erich Weiss Logistik

ELEPART Plastics
EUROTEC ELEKTROTECHNIK
EVB Technik
EXARCHOS
Fahrzeug-Werke LUEG
Fa. Michael Nink
fastplan
Feldmann Türsysteme
Feussner Stahlformenbau
FHDW
FIB Feutlinske
FMB Industries
Forklift Store
Franz Lotz Werkzeugbau
Friedrich Delker
Fritz Figge
Funke Arbeitsschutz
Funke Werkzeugbau
FV Schloss- & Beschlagindustrie
GBS NewTool
GEO Trenn- und Schleiftechnik
Glutz Deutschland
GLW Gemeinschaftslehrwerkstatt
Gummert & Partner
Gündüz Metallbearbeitung
Gustav Kauls
Hans Ruthmann
Haps
Harhues & Teufert
Heinrich Schmitz
Heinrich Strenger
HELBAKO
Hennig & Gerlach
Hermann Mohn
Hermann Werner
HISKA Metalltechnik
H&J-Datentechnik
Hochschule Bochum
Hofius Container
Hohensee Maschinentransport
Horstmann & Schwarz
H. + R. Meckenstock
Huf Hülsbeck & Fürst
Hugo Karrenberg & Sohn
HuSe Werkzeugbau
IDEA Elektronik-Systeme
IHK Düsseldorf
IMS Messsysteme
InSyst
J. Braun
Johann Vitz
Joh. Fr. Müller
Jul. Niederdrenk
Kaiser Werkzeugbau
Kalmbach
KBV Kehrmann

Kettel- & Stickdienst Weiß
Keyline
KFV Karl Fliether
KHG Plastics
Kiekert
KILIC
Klaus Pahlke
Konnex
Konstruktionsbüro Kranz
Kreideweiss Kunststoffe
Kreis Mettmann
Kreissparkasse Düsseldorf
Kunststofftechnik Laflör
Kurierdienst Bannscheidt
Kurosch Patentanwaltskanzlei
KSG mbH – EKu.Loc
L.Weisen Söhne
Liedtke Kunststofftechnik
Löcher
LOGNA
LOHR technologies
LVM Versicherung Richter
Mädler Security Service
Manfred Günther
Marcus Transport
Mark Schütz Vorrichtungsbau
MARPOSS
MECU Metallhalbzeug
Metallgießerei Ralf Mewes
Metallveredelung Montero
Middeldorf
Miguss
MMB
Moellmann Industriebeschläge
Mühlhause
NATIONAL-BANK
Niederhoff & Dellenbusch
Normfest
Nurhak Metallbearbeitung
Oberflächenfinish Kruk
Oetzbach Edelstahl
OGRO Beschlagtechnik
ÖZ Metallgießerei
Patentanwälte WMW
Peter Höptner
Pieper Schleiftechnik
PLAS-TEC Kunststofftechnik
Poschen & Giebel
Quint
RAe Demmer-Schmitz-Kunze-Favro
Reschke & Seipp
R+M de Wit
Robert Schrubstock
RODIAC EDV-Systemhaus
Rutec Metallbearbeitung
SALTO SYSTEMS

Schnick Systemtechnik
SCHOTTE AUTOMOTIVE
Schubert Tacke
Schulte Press- und Stanzwerk
Schulte-Schlagbaum
Schwalfenberg24
Schweisthal
Seehafer & Marohn
SILCA
Sigma Fachübersetzungen
SIRA
Sonepar Industrie-Elektrohandel
Sparkasse Hilden - Ratingen - Velbert
Sprungmann GbR
Stadt Heiligenhaus
Stadt Velbert
Stadtwerke Heiligenhaus
Stadtwerke Velbert
Stahltec
STANNOL
Stanzcad
Stehling Stanztechnik
STERO
Steuerkanzlei Terworth & Partner
STS Oberholz
studio b.
STUV
THOLD-IT
T+M Zerspanungstechnik
Tischlerei Hetzel
TransLog West
TRANSRESULT Softwaretechnik
Trockel Raumausstattung
Velleuer
VHS Velbert/Heiligenhaus
Vitz Metallguss
Volker Gehlen Werkzeugbau
Volksbank im Bergischen Land
Waagen Pauli
Weber Metallbearbeitung
Weka
Wemefa
Werkstätten des Kreises Mettmann
Wieland-Werke
Wilh. Schlechtendahl & Söhne
Wilhelm May
Wilhelm Schürhoff
WILKA Schließtechnik
WITTE Automotive
Woelm
Zambo
Zismann Druckguss