

Zahlen und Fakten

Das Unternehmen: Thomas GmbH
Gründungsjahr: 1963
Unternehmenssitz: ab 1964 ununterbrochen in Langenselbold
Geschäftsführung: Stefan Benito, Dr. Thomas Rister, Marc Pfannhäuser
Umsatz: rd. 100 Mio. Euro in allen Standorten der Thomas Group
Branche(n): Metallbearbeitung (Stanzen, Tiefziehen, Beschichten) für die Aerosol-, Kosmetik- und Pharmaindustrie
Ausbildungsberufe: Werkzeugmechaniker, Maschinen- und Anlageführer, ab 2020 voraussichtlich auch Zerspanungsmechaniker und Industriekaufleute
Anzahl der Auszubildenden: zurzeit 4

www.thomas-holding.com



Gestanzt, um zu sprühen

Die Thomas GmbH in Langenselbold fertigt nicht nur Ventilteller und Sprühkopfüberkappen, sondern entwickelt auch ihr eigenes Werkzeug

Stefan P. Benito (rechts), einer von drei Geschäftsführern, und Personalleiter Matthias Ganz erklären im Showroom der Thomas GmbH ihre Produkte.

Von Monica Bielech

Ihrem Anspruch, dass in jedem Haushalt ein Thomas-Produkt sein sollte, wird die GmbH aus Langenselbold leicht gerecht. Denn von fast jeder Sprühdose, die in den heimischen Küchen oder Badezimmern steht, ist ein Bestandteil der Thomas-Ventilteller. Das sind die runden Verschlüsse aus Metall oder Aluminium, die sich oben auf den Aerosoldosen befinden und in deren Mitte die Pumpeinrichtung herauschaut. Im vergangenen Jahr sind am Standort rund zwei Milliarden dieser Teller produziert worden.

Von der Sprühsahne über Deo und Rasier- bis hin zu Bauschaum und Pumpsprays für die Pharmazie reicht die Palette der Endprodukte, deren Bestandteil sie sind. In der Branche ist die Thomas GmbH ein Schwergewicht, deckt rund ein Viertel des Weltmarktes an Aerosol-Ventiltellern ab, der auf rund 15,5 Milliarden Ventilköpfe jährlich beziffert wird.

„Unsere Kunden sind die Markenartikelhersteller oder die Hersteller der Dosierventile“, sagt Personalleiter Matthias Ganz im Showroom der Holding, die noch Niederlassungen in Spanien, Argentinien, China und Amerika hat. Auch auf Parfümflakons und -flaschen von fast allen bekannten Marken finden sich die Ventilteller aus Langenselbold: ob Shiseido, Beiersdorf, L'Oréal, Versace oder Lancôme – um nur einige zu nennen.

„Es besteht ein hoher Qualitätsanspruch an Handling und Aussehen, aber trotzdem ist es eine Massenanfertigung“, sagt Ganz.

Das besondere bei der Thomas GmbH ist, dass sie ihre benötigten Werkzeugkomponenten nicht nur selbst herstellt, sondern auch entwirft und entwickelt. „Das ist unser spezielles Know-how und unsere eigentliche Kernkompetenz“, betont Geschäftsführer Stefan Benito. Denn die Ventilteller, Sprühkopfüberkappen oder Deckel für Kosmetikprodukte werden in technisch anspruchsvollen Arbeitsschritten gestanzt und tiefgezogen. In der Langenselbolder Industriestraße, wo die Holding seit vier Jahren ihren Sitz hat, befindet sich daher auch ein Technologie-Zentrum,

Thomas GmbH entwirft und entwickelt Werkzeug selbst

ein großer Neubau, in der Entwicklungsingenieure, Produkt- und Werkzeugentwickler Hand in Hand mit Werkzeugmechanikern, Zerspanern und Schleifern an den benötigten Folgeverbundwerkzeugen arbeiten. 140 Mitarbeiter sind in Langenselbold beschäftigt, weltweit hat die Holding rund 500 Mitarbeiter.

Die weltweite Ausbreitung des Corona-Virus sieht Benito durchaus als Herausforderung. „Aber es werden auch neue Chancen eröffnet“, betont er. Denn um unabhängiger von chinesischen Produkten zu sein, fragen nun neue Kunden bei Thomas an und wollen deren Know-how in Anspruch nehmen. Daher ist Benito hoffnungsvoll, dass sich mittel- und langfristige Lieferketten verändern und vom asiatischen Raum unabhängig werden.

In kleinen Tüten sammelt Stefan Benito Ventilteller und Pumpsysteme aus aller Welt, zu Vorführzwecken. Denn hinter diesem kleinen Bestandteil eines Alltagsgegenstandes stecken je nach Bedarf viele Variationen. So ist die Konsistenz der Füllung und des Sprühstoßes beispielsweise bei Rasierschaum und Deo ganz unterschiedlich, entsprechend muss der Ventilteller geformt

sein. „Und beim Parfüm ist noch einmal ein ganz feines Sprühbild wichtig“, betont Benito. Dabei arbeitet der Ventilteller eng mit dem Pumpsystem – das nicht von Thomas hergestellt wird – zusammen.

Gefertigt werden die Thomas-Produkte aus mit Zinn beschichtetem Stahl, so genanntem Weißblech. Aber auch vermehrt aus Aluminium. Denn das sei ein nachhaltigerer Grundstoff, die Recycling-Quote bei Aluminium liegt in Deutschland bei rund 98 Prozent. Das eignet sich besonders für das Anodisieren im Eloxal-Verfahren.

Das Anodisieren, ein elektrolytisches Verfahren zur Herstellung einer robusten Oberflächenschicht, schützt das fertige Produkt gegen Korrosion und färbt es gleichzeitig nach Wunsch des Designers hochwertig ein. Das ist insbesondere bei hochpreisigen Kosmetikartikeln wichtig.

„Wir bedienen die Segmente Fragrance, Skin Care und Make up“, erläutert Benito. An Lippenstiften, Mascara-Hülsen und Deckeln von Creme-Tiegeln zeigen Ganz und Benito die Möglichkeiten ihrer Materialtechnik-Fertigkeiten. In den Deckeln der Luxus-Kreme-Serie von La Prairie kann sich die Nutzerin spiegeln. Dieser Effekt werde durch die elektrolytische Vorbehandlung erzielt, so Benito. Am spanischen Thomas-Standort in der Nähe von Valencia, wo diese Arbeiten durchgeführt werden, werden jährlich 850 Millionen Produktbestandteile anodisiert und mit Farbe versehen. Bei einer Mascara-Hülle, die 63 Millimeter tief ist und für die das Material nicht nur gestanzt, sondern in dieser Tiefe auch gezogen werden muss, stellt das hohe Anforderungen an den Fertigungsprozess. „Das ist Hightech“, betont Benito.

In einer der Produktionshallen an der Selbolder Industriestraße lagern die sogenannten Coils, riesige Rollen, auf denen das Metall in dünnen Bahnen aufgerollt ist. Ein bis zwei Tonnen wiegt eine solche Rolle, das flache Metallband wird zum Stanzen auf die je-

weiligen Pressen wie in eine Nähmaschine eingefädelt. Vom Eingang eines neuen Entwicklungsauftrages samt Werkzeugkonstruktion und -fertigung bis zur Auslieferung können einige Monate vergehen. Hier wird kontinuierlich an der Verkürzung dieser Durchlaufzeit gearbeitet. Wenn die benötigte Werkzeugkomponente schon vorhanden ist, geht es auch schon mal innerhalb einiger Tage.

In einer weiteren Halle laufen gerade lautstark die Pressen, unzählige Ventilteller fallen fertig aus den Maschinen in Kartons. Die Maschinenführer kontrollieren kontinuierlich die Endprodukte. Bei einem Ventilteller müssen immerhin 40 Maße korrekt gefertigt sein. Warum? Weil sie beispielsweise in einer Abfüllanlage mit hoher Geschwindigkeit, präzise und dicht auf die Dosen passen müssen. Zur Fertigungskontrolle hat das Unternehmen seit einiger Zeit auch eine automatische Messmaschine von Zeiss, diese kontrolliert im taktilen und optischen Verfahren die Werkstücke.

Was die Zukunft bringt? Die Kunden wollen verstärkt nachhaltige Produkte und leichtere Materialien.

„Auch Social Responsibility wird immer stärker nachgefragt“, weiß Benito. The-

men wie faire Löhne und Gehälter oder die transparente Herkunft der Rohstoffe spielen eine immer größere Rolle. In der Kosmetikbranche wird vermehrt auf Aluminium als Material gesetzt, da es weniger allergen als Stahl ist. Benito: „Und das Customizing geht immer weiter.“ Diese Anpassung eines Serienprodukts für die Bedürfnisse des Kunden bedeute beispielsweise, dass die Stückzahlen geringer werden, aber dafür die Varianz größer. Außerdem plant die Thomas GmbH, sich breiter aufzustellen, eine Expansion in neue Segmente sei denkbar und Teil der Unternehmensstrategie, so Benito. Denn auch in anderen Branchen sei Bedarf an gestanzten und tief gezogenen Komponenten und den Materialtechnik-Kompetenzen aus Langenselbold.

Fotos: Axel Häslar



Präzision ist bei den Ventiltellern sehr wichtig. An jeder Stanzanlage kontrolliert der Maschinenführer stichpunktartig die richtigen Maße.



Das Weißblech oder Aluminium, aus denen die Ventilteller gestanzt werden, werden in sogenannten Coils angeliefert, riesige Rollen.