



100 1921
2021
JAHRE
BECKER

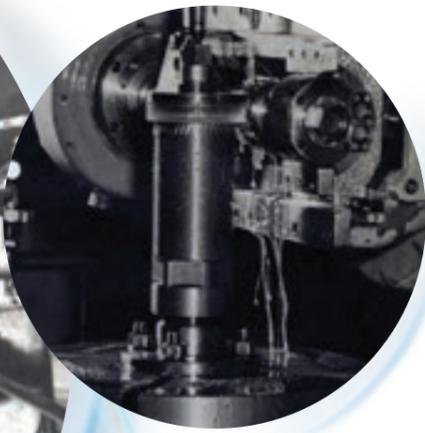


100 Jahre

Firmengeschichte



BECKER
Gemeinsam einfacher.



100 1921 2021 JAHRE BECKER



Die Gründer	4
Wachstum / Die 2. Generation	6
Becker heute / Geschäftsleitung	8
Becker-Image früher und heute	14
Regelgetriebe / Torantriebe	18
Entwicklung früher und heute	20
Fertigung Rohrantriebe früher und heute	22
Extended Applications / Neuheiten	24
Tochtergesellschaften	26
Becker Slovakia / Kundenstimmen	28
Mitarbeiterstimmen	30



Emil Becker

Emil Becker wurde 1891 in Sinn geboren und besuchte dort die Volksschule. Anschließend erlernte er den Beruf des Metallrehers bei der Firma Karl Döring in Sinn. Nach Abschluss der Lehre war er noch zwei weitere Jahre bei der Firma Döring als Dreher tätig, bis er zur Firma Berkenhoff & Drebes wechselte. Danach trat er seinen Dienst beim 3. Fußartillerieregiment in Mainz an. Emil Becker war während des ersten Weltkriegs zwei Jahre bei der Firma Opel in Rüsselsheim dienstverpflichtet und arbeitete ein weiteres Jahr bei den Neckarsulmer Fahrzeugwerken, bevor er sich selbstständig machte. Er besuchte die staatliche Fachschule für Metallberufe in Siegen und gründete daraufhin am 7. Mai 1921 eine mechanische Werkstatt. Aus seiner Ehe mit Christine ging später die gemeinsame Tochter Hilde hervor. Diese heiratete 1949 Hans Wiegelmann, der von dort an ebenfalls im Unternehmen arbeitete. Bis Mitte der 50er Jahre führte Emil Becker das Unternehmen gemeinsam mit seinem Bruder Adolf Becker. In der zweiten Hälfte der 70er Jahre drehte Emil Becker Tag für Tag seine Runden durch das Unternehmen. Er war stets um das Wohl aller Mitarbeiter bemüht. Einige bekamen sogar über längere Zeit von ihm 50 Pfennig oder sogar auch einmal 1 DM in die Hand gedrückt, andere wiederum wurden mit dem einen oder anderen Bonbon direkt aus der Hosentasche bedacht. Im Alter von 90 Jahren verstarb Emil Becker 1981.

Adolf Becker

Adolf Becker, der jüngere Bruder von Emil Becker, wurde 1893 geboren. Wie auch sein Bruder war Adolf Becker selbstständig, allerdings als Elektromeister. Er elektrifizierte Dörfer „auf der Lemp“, einem Landstrich in der Nähe von Sinn, die um diese Zeit noch keine Stromversorgung besaßen. Wenige Jahre nach der Gründung von Emil Beckers Unternehmen unterstützte Adolf seinen Bruder bei der Beschaffung modernerer Maschinen. Von da an leiteten beide das Unternehmen und er war somit gleichberechtigter Partner. Adolf Becker und seine Frau Anna bekamen ebenfalls eine Tochter, Gretel Becker. Gretel heiratete Helmut Germann, der später ebenfalls im Unternehmen tätig war. 1973 verstarb Adolf Becker im Alter von 80 Jahren.





Wachstum der Firma

Das Unternehmen Emil und Adolf Becker entwickelte sich in den ersten Jahren nach der Gründung sehr positiv. Man spezialisierte sich unter anderem auf die Herstellung von Zahnrädern. Um 1939 hatte die Firma einen hervorragenden Ruf als Verzahnungsbetrieb, der kontinuierlich wuchs und bis 1940 etwa 15 bis 20 Mitarbeiter beschäftigte. Diese speziellen Erfahrungen in der Verzahnungstechnik führten dazu, dass die Firma Becker ein wesentlicher Lieferant der Firma Leitz in Wetzlar wurde und in großen Stückzahlen Verzahnungsteile für Rundblickfernrohre herstellte. Durch die relativ großen Stückzahlen wurde die Produktionskapazität in Sinn ausgeweitet und moderne Verzahnungs- und Drehmaschinen angeschafft.

Wenige Jahre später fiel der Produktionsbereich Rundblickfernrohre für Leitz völlig weg, so dass sich die Herren Becker wieder auf die heimische Industrie konzentrierten und Lohnarbeiten, insbesondere Lohnverzahnungen durchführten. Daneben wurde ein modernes Lenkgetriebe für einen Kleinlastwagen entwickelt, das für Becker patentiert wurde. Dieses Lenkgetriebe, welches im damals sehr bekannten Dreirad-LKW der Firma Tempo aus Hamburg eingebaut war, wurde in großen Stückzahlen produziert und in die ganze Welt exportiert. Die Letzten bis in die 60er Jahre nach Indien.

Die 2. Generation

Hans und Hilde Wiegelmann

Seit Mitte der 50er Jahre übernahmen Hans Wiegelmann und Helmut Germann die Führung des Unternehmens. Hans Wiegelmann war vertriebsorientiert und sein Schwager Helmut Germann übernahm die Buchhaltung im Unternehmen. Die Verantwortung für den technischen Bereich trug Herr Schäfer. Die Entwicklung des Unternehmens verlief kontinuierlich und relativ schnell in Richtung eines soliden mittelständischen Betriebes mit über 100 Mitarbeitern. Zwei Jahre nach der Hochzeit von Hilde und Hans Wiegelmann wurde 1951 Sohn Hans Joachim Wiegelmann geboren.

1965 wurde der Bereich Torantriebe gegründet und 1966 übernahm Becker ein Unternehmen aus Werdohl in Südwestfalen, in dem asymmetrische, stufenlos regelbare Getriebe hergestellt wurden. Die Fertigung wurde nach Sinn verlagert und man entwickelte die Produkte konstruktiv weiter. Das Produktportfolio wurde 1971 um Elektroantriebe für Rollläden und Sonnenschutzanlagen erweitert. Ergänzend dazu wurden die erforderlichen Steuerungseinrichtungen entwickelt und auch im eigenen Haus gefertigt. 1987 schied Helmut Germann aus dem Unternehmen aus und verkaufte die Firmenanteile seiner Familie an Hans Wiegelmann, der von da an das Unternehmen alleine führte.





Unsere Gesellschafter:
v.l. Andersen, Hans Joachim,
Maik und Julian Wiegemann

Becker heute

Zum Jahresende 1994 schied Hans Wiegemann aus der aktiven Geschäftsführung aus und übernahm den Vorsitz des Firmenbeirats. Ab diesem Zeitpunkt übernahm Hans Joachim Wiegemann, der Sohn von Hans und Hilde, die Geschäftsführung. Als weitere Geschäftsführer trugen Dieter Fuchs von 2004 bis 2018 und seit 2016 Jürgen Timm zur erfolgreichen Entwicklung des Unternehmens bei. Heute bildet Jürgen Timm zusammen mit den Prokuristen Frank Haubach und André Wißing die Geschäftsleitung.

Hans Joachim Wiegemann und seine Söhne – Maik, Andersen und Julian – sind weiterhin Gesellschafter des Unternehmens. Über den Firmenbeirat, in dem Geschäftsleitung, Gesellschafter und unabhängige Experten aus den Bereichen Recht, Finanzen, Lehre und Wirtschaft die strategischen Leitplanken für das Unternehmen setzen, erfolgt die Einbindung der Gesellschafter in die Ausrichtung des Unternehmens. Maik Wiegemann, als Leiter der Becker Academy, sowie Julian Wiegemann, ebenfalls Teil der Academy, sind darüber hinaus auch im operativen Bereich tätig.

Zurzeit arbeiten weltweit ca. 360 Mitarbeiter bei Becker. Über die Jahre sind wir zu einem international tätigen Unternehmen mit mehr als 60 Mio. € Jahresumsatz herangewachsen. Im Jahr 2020 wurden mehr als 800.000 Antriebe für Rollläden, Sonnenschutz und weitere Anwendungen produziert. Neben den Antrieben entwickelt Becker auch die passenden Steuerungen bis hin zu Smart Home-Lösungen, stets mit dem Ziel das Leben der Anwender einfacher zu machen.

Interview

Hans Joachim Wiegemann & Jürgen Timm

Was hat uns angetrieben und was treibt uns weiter? Wie wird man 100 und was haben wir in der Zeit erlebt? Ein rundes Jubiläum ist ein guter Moment für eine kleine Zäsur, kurz innezuhalten, einen Blick in den Rückspiegel zu werfen und dann mit neuer Energie nach vorne zu schauen ... Das Gespräch mit Mehrheitsgesellschafter Hans Joachim Wiegemann und Geschäftsführer Jürgen Timm führte unser Redaktions-Team im Frühjahr 2021.

Herr Wiegemann, Sie hatten im Frühjahr Ihren 70. Geburtstag. Als Enkel des Gründers haben Sie das Unternehmen seit Ihrer Kindheit begleitet. Was sind Ihre ersten Erinnerungen an Becker?

Als erstes kommen mir hier die Rundgänge mit meinem Opa Emil in den Sinn. Schon als kleiner Junge im Vorschulalter durfte ich mit ihm durch die Maschinen-Hallen in der Friedrich-Ebert-Straße gehen. Dabei konnte ich Fragen stellen und die Produktionsabläufe verfolgen. Mein Opa Emil war es vermutlich, der mir die Liebe und das Selbstverständnis für das Unternehmen vermittelte.

Was sind aus Ihrer Sicht entscheidende Meilensteine in der langen Geschichte?

Hier denke ich zunächst an die Veränderungen was unsere Geschäftsfelder angeht. Der strengen Führung meines Vaters verdankte Becker seinen Ruf für erstklassige Qualität. Nichts wurde ausgeliefert, was nicht den strengsten Kriterien standhalten konnte. In den 50er Jahren führte das dazu, dass man erste große Serien produzierte: Achsschenkel für das Getriebe des dreirädrigen TEMPO Lastkraftwagens und Wellen für die Waschmaschinen Lavamat der Firma AEG und CANDY in Italien. Mitte der 60er Jahre wurden dann auch selbst entwickelte Produkte auf den Markt gebracht. So fiel 1965 die Entscheidung, mit der Entwicklung und Produktion von industriellen Torantrieben und den dazugehörigen Steuerungen zu beginnen. Damit fing ein starkes Wachstum an. Zuerst wurden Aufsteckantriebe entwickelt. Der nächste Schritt war dann der Rohrantrieb, der ab 1971 die mechanischen Wickelsysteme ablöste. Die Einführung des Rohrantriebs war sicher einer der wichtigsten Meilensteine in unserer Geschichte.

Heute ist der Rohrantrieb eines der Hauptprodukte von Becker. Wie kam es zur Entscheidung für dieses Produkt?

Den Rohrantrieb verdankt das Unternehmen meinem Vater [Dr. Hans Wiegemann, die Redaktion]. Er hatte in unserem Wohnzimmer ein großes Panorama-Fenster einbauen lassen, woraus bei meiner Mutter Hilde der Wunsch nach einem elektrischen Rollladen entstand. Auf dem Markt befindliche Produkte erschienen meinem Vater allerdings so teuer, dass er meinte, das günstiger und vor allem besser herstellen zu können. Dies war die Initialzündung für die Entwicklung der ersten Rohrantriebe mit mechanischer Endabschaltung. Mein Vater ahnte wohl schon, dass mit elektrischen Antrieben ein zukunftssträchtiger Markt zu erwarten war.

Haben Sie eine Lieblings-Anekdote, die Sie gerne aus früheren Tagen erzählen?

Mit schönen Anekdoten könnte ich sicher ganze Bücher füllen, aber das würde hier den Rahmen sprengen. Legendär waren sicher die ersten Messeauftritte in den 70er und 80er Jahren auf der R+T in Stuttgart. Hier haben wir viel erlebt, auf und neben dem Messestand. Besonders gerne denke ich auch an einige verbale Scharmützel und sympathische Sticheleien mit den damaligen „Wettbewerbern“ zurück. Bei aller Konkurrenz gab es doch stets einen angenehmen Umgang in der Branche.

In den letzten 100 Jahren wurden viele Unternehmen gegründet. Einige gibt es noch, viele sind auch wieder verschwunden. Wie hat es Becker geschafft, 100 Jahre zu werden?

Über die Jahrzehnte hat sich von Geschäftsfeldern, über Produkte bis hin zu Prozessen vieles verändert. Was jedoch geblieben ist, sind Grundwerte wie Vertrauen und Respekt, das Streben nach Innovation und eine extreme Hartnäckigkeit gegenüber den Herausforderungen der jeweiligen Zeit. Alles fing mit Emil und Adolf Becker an, die den Grundstein für ein vertrauensvolles Unternehmen in der Region legten. Adolf Becker, der seinem Bruder mit 3.000 Reichsmark bei der Finanzierung der ersten Dreh-Maschine half, vertraute in das Talent seines Bruders und wurde so zum Mitgesellschafter und gleichberechtigten Mitgestalter der Gründerzeit. Vertrauen in die Fähigkeiten des Unternehmens, der Mitarbeiter und unserer Geschäftspartner ist sicher heute noch einer unserer Grundwerte. Ebenso der unbedingte Wille, uns kontinuierlich den anstehenden Herausforderungen zu stellen und im Team die Lösung zu finden. So bauten wir nach dem Zweiten Weltkrieg aus der Not heraus kleine mechanische Ölpresen für Bucheckern, womit wir über die Runden kamen und gleichzeitig die Versorgung der Bevölkerung unterstützten. Ein roter Faden ist auch der stete Drang nach innovativen Lösungen, um das Leben für unsere Kunden einfacher zu machen. Weil mein Großvater Emil nun mal passionierter Zigarrenraucher war, baute er gleich eine eigene Maschine für das Schneiden und Rollen der Zigarren. Es sind vermutlich diese Werte – Vertrauen, Respekt, Drang nach Innovation und Mut zu neuen Wegen – die uns bis in die heutige Zeit gebracht haben und uns weiter antreiben.

Hr. Timm, Sie sind seit 2013 im Unternehmen, davor waren Sie in anderen Branchen und Unternehmen tätig. Was macht für Sie bei Becker den Unterschied?

Aus meiner Sicht bietet ein mittelständisches Unternehmen per se einige Vorteile, die auch bei Becker besonders ausgeprägt sind. Vieles geht schneller und direkter. Auf Veränderungen im Markt können wir sofort reagieren. Darüber hinaus ist Becker-Antriebe sehr gut aufgestellt was Mitarbeiter, Organisation und Prozesse angeht.

Hr. Wiegelmann, wie sind die Pläne für die Zukunft was das „Familien-Unternehmen“ Becker angeht?

Dass wir unsere Hausaufgaben gemacht haben, das zeigt auch die Vielzahl von Kaufangeboten von Wettbewerbern und Investoren, die es über die Jahre gab. Da Becker für uns eine Herzensangelegenheit ist und die vierte Generation bereit ist, Verantwortung zu übernehmen, wird die Becker-Antriebe GmbH auch zukünftig ein Familienunternehmen bleiben. Mit Maik und Julian arbeiten zwei unserer drei Söhne im Unternehmen. Unser Sohn Andersen ist Geschäftsführer der SHG Rollladensysteme, ebenfalls mit Sitz in Sinn und Kunde der Becker-Antriebe GmbH. Für die „next generation“ lautet das Motto: Besinnung auf gewachsene Werte und Mut zur Umsetzung von Innovationen.

Hr. Timm, auch für Sie ist mit mittlerweile 61 Jahren der Ruhestand in nicht mehr ganz weiter Ferne. Gibt es schon Pläne, wie es in den nächsten Jahren mit der Unternehmensführung weitergeht?

Meine Aufgabe ist es, das erfolgreiche System Becker fortzuentwickeln. Dazu gehört, neben dem Ausbau des operativen Geschäfts, auch das Vertrauen der 362 Mitarbeiter und ihrer Familien zu bestätigen. Was die Unternehmensführung angeht sehe ich uns sehr gut aufgestellt. Mit meinen beiden Prokuristen Frank Haubach (Vertrieb/Marketing), André Wißing (Techn. Leitung) sowie Maik Wiegelmann (Gesellschafter) bilden wir ein Führungsteam, welches Erfahrung und Expertise aus verschiedenen Fachbereichen bündelt. Ich selbst bin von Haus aus eher „Zahlenmensch“ und lege meinen Fokus auf die Bereiche Finanzen, Personal, Einkauf und IT. Über Maik Wiegelmann, der unsere Academy und den Bereich „Innovation“ verantwortet, sind wir auch in engem Austausch mit der

Inhaberfamilie. Natürlich beschäftige ich mich auch schon seit einiger Zeit mit meiner Nachfolge, hier möchte ich den Anforderungen des Unternehmens und der Mitarbeiter sowie den Anforderungen der Gesellschafterfamilie gerecht werden. Im Laufe des nächsten Jahres wird es hierzu konkrete Pläne geben.

Hr. Wiegelmann, Becker produziert nach wie vor an seinem Gründungsstandort in Sinn sowie in der Tochtergesellschaft in der Slowakei. Wie stehen Sie zu „Made in Germany“? Wie sind die Pläne für den Standort Sinn?

Seit jeher liegt das Herzstück unserer Produktion am Ur-Standort in der Friedrich-Ebert-Straße. Auch Entwicklung, Verwaltung, Academy und Service sind auf kurzen Wegen erreichbar. Gerade die Corona-Krise hat aufgezeigt, wie wichtig es ist, eine ausreichende Produktionstiefe und eine verlässliche Lieferkette zu haben. Dazu gehört unsere „verlängerte Werkbank“ in der Slowakei ebenso wie unsere langjährigen, zuverlässigen Lieferanten, die vornehmlich aus Deutschland und Europa stammen. Da sich dieses System, auch in Zeiten der Pandemie, als sehr krisenfest erweist, werden wir daran festhalten. Der Qualitätsanspruch, der sich hinter dem Siegel „Made in Germany“ verbirgt, bleibt natürlich weiterhin die Messlatte. Unser Standort in Sinn hat noch letzte Ausbaureserven. Ca. zwanzig bis dreißig Prozent Wachstum sind noch drin, danach wird es eng. Aber auch dafür liegt schon ein Plan in der Schublade, wie auch passende Grundstücke, auf die jederzeit zugegriffen werden kann. Eines ist jedoch klar: Becker wird in Sinn bleiben! Auf Dauer.

Hr. Timm, Sie sind in 2013 mit Ihrem Wechsel zu Becker von Darmstadt in die Region gezogen. Wie bewerten Sie diesen Schritt heute?

In der Tat muss ich gestehen, dass ich den Ort Sinn bis 2012 nicht kannte. Heute sind meine Frau und ich froh, den Schritt nach Sinn gegangen zu sein, denn in der Region fühlen wir uns auch neben der Arbeit sehr wohl. Ich war dann auch positiv überrascht, welch guten Ruf Becker als Arbeitgeber in der Region genießt.

Wie sehen Sie die Möglichkeiten, in Mittelhessen auch zukünftig die richtigen Mitarbeiter zu finden?

Dazu ist es wichtig, dass unsere Mitarbeiter gerne im Unternehmen arbeiten und dies nach außen tragen. Wir schenken den Mitarbeitern Vertrauen und fördern ihre Selbstständigkeit. Bemerkenswert positiv ist auch das Verhältnis zwischen Gesellschaftern, Geschäftsleitung und Betriebsrat. Ohne die Mithilfe der Belegschaft und des Betriebsrates hätten viele der gemeinsam gesetzten Ziele in den letzten Jahren nicht erreicht werden können. Meine Tür ist für alle Mitarbeiter offen. Und das ist nicht einfach eine Redewendung, das meine ich ernst. Darüber hinaus sind wir Mitglied im Verband der Metall- und Elektroindustrie und legen Wert darauf, unseren Mitarbeitern optimale Arbeitsbedingungen mit einigen „Extras“ zu bieten. Ebenso hat unsere betriebliche Ausbildung, sowohl im gewerblichen als auch kaufmännischen Bereich, einen hohen Stellenwert. Anfang des Jahres haben wir eine 80m² große Ausbildungswerkstatt mit modernen Schulungsräumen und Laboren für die Ausbildung von Elektronikern eröffnet. Durch solche Maßnahmen möchten wir erreichen, weiterhin als zukunftsfähiger und attraktiver Arbeitgeber wahrgenommen zu werden. So bin ich guter Dinge, dass wir auch weiterhin die richtigen Köpfe für uns gewinnen.

Hr. Wiegelmann, Hr. Timm, wie wird das 100-jährige Jubiläum gefeiert?

Im Unternehmen gilt der Spruch: „Feste schaffen, Feste feiern.“ Gerne hätten wir das in diesem Jahr mit Mitarbeitern, Kunden, Ehemaligen und Freunden des Unternehmens getan. Aktuell sieht es jedoch danach aus, dass das rauschende Fest wohl eher zum 101. Geburtstag erfolgen wird. Aufgeschoben ist aber nicht aufgehoben. Sobald es das Pandemiegeschehen zulässt, wird es sicher noch eine Feier geben.



Maik Wiegelmann, André Wißing, Jürgen Timm und Frank Haubach freuen sich über den R+T Innovationspreis 2020 in Silber, den Becker für die neuen BoxCTRL-Antriebe erhalten hat.



**Dieter
Fuchs**

Dieter Fuchs begann 1999 bei Becker als Gesamtleiter für Fertigung und Logistik (Technischer Leiter). Infolge einer Restrukturierung wurde er 2004 zum Geschäftsführer berufen. Seit dieser Zeit wuchs Becker kontinuierlich. Der Umsatz im Jahr 2004 lag bei 40 Mio. €. Heute ist Becker zu einem internationalen Unternehmen mit mehr als 60 Mio. € Jahresumsatz herangewachsen. Auch die „Becker-Familie“ hat sich seit 2004 sehr vergrößert. 199 Mitarbeiter waren damals bei Becker beschäftigt, heute sind es weltweit 360 Mitarbeiter.

Unter der Leitung von Dieter Fuchs entwickelte Becker sich zu dem Unternehmen, das es heute ist. Unter anderem wurde Anfang der 2000er-Jahre die erfolgreiche Funkreihe Centronic eingeführt. Die Entwicklung im Bereich der elektronischen Endabschaltung wurde vorangetrieben. In 2013 folgte das erste bidirektionale Funksystem B-Tronic. Zudem war Becker von Beginn an einer der Treiber der SMI-Technologie, welche eine einheitliche Schnittstelle für elektronische Antriebe im Bereich Rollläden und Sonnenschutz für die Integration in BUS-Systeme darstellt. Im SMI-Verein übernahm Dieter Fuchs den Vorsitz. Zudem war er in weiteren Verbänden aktiv. Unter anderem im Verband IVRSA, in dem er Vorsitzender des Fachausschusses „Antriebe und Steuerungen“ war.

Was die Markt-Aktivitäten angeht, konnten in der „Ära Fuchs“ mehrere Schlüsselkunden gewonnen werden, mit denen wir nach wie vor vertrauensvoll zusammenarbeiten. Unsere bestehenden Tochtergesellschaften in Benelux, Frankreich, Spanien und Tschechien wurden gemäß der Markt- und Geschäftsgegebenheiten entwickelt und durch eine Gesellschaft in der Türkei ergänzt. Außerdem erfolgte der Umzug unserer Entwicklungsabteilung von Hörbach in ein größeres und moderneres Gebäude nach Sinn, auch mit mehr Nähe zum Hauptwerk. Im Jahr 2015 erfolgte der Neubau der Versandhalle, um Kapazität für das steigende Auftragsvolumen zu schaffen. Ebenso kaufte und renovierte Becker einen ehemaligen Getränkemarkt in Sinn. Dort befinden sich heute unsere Becker Academy, in der Kunden- und Mitarbeiter-Schulungen stattfinden, sowie der Großteil unserer Service-Abteilung.

Neben seiner fachlichen Expertise konnten sich die Mitarbeiter auch stets auf die Person Dieter Fuchs verlassen. Seine Grundsätze und Prinzipien sorgten für Verlässlichkeit und Verbindlichkeit im Unternehmen. Durch seine offene und klare Ansprache wussten seine Mitarbeiter stets woran sie waren.

Dieter Fuchs ging Ende 2018, nach fast 20 Jahren bei Becker, in den wohlverdienten Ruhestand. Aufgrund seiner Erfahrung und Expertise möchte Becker nicht auf seine fachliche Meinung verzichten. Aus diesem Grund überreichte André Wißing ihm zum Abschied einen vergoldeten Rohrantrieb, verbunden mit dem Wunsch, dass er als „Profi-Feldtester“ dem Unternehmen auch in Zukunft erhalten bleibt.



**Frank
Haubach**

Frank Haubach übernahm 2018, im Zuge der Nachfolge-Regelung für Dieter Fuchs, die Leitung des Vertriebs und des Marketings. Zudem ist er als Prokurist Teil der Geschäftsleitung. Von 2005 bis 2012 war Frank Haubach bereits Teil von Becker, zunächst als Account Manager Export, danach als Export- und Vertriebsleiter. Seit seinem Studien-Abschluss als Diplom-Wirtschaftsanglist gilt seine Leidenschaft dem Vertrieb und Marketing technischer Produkte, insbesondere in internationalen Märkten.

André Wißing ist seit September 2017 in der Nachfolge von Dieter Fuchs Technischer Leiter bei Becker. Als Prokurist führt er seit 2018 den technischen, operativen Bereich in der Geschäftsleitung. Herr Wißing ist Dipl.-Ing. Informationstechnik und ausgebildeter Industrieelektroniker. Zuvor hat er viele Jahre in einem internationalen Konzern verschiedene Führungspositionen bekleidet. In seiner Funktion Leiter Produkteinführung (NPI) hat er an den Schnittstellen zwischen Produktion, Produktionstechnik, Entwicklung, Qualität, und Einkauf weitreichende Erfahrungen gesammelt, die er heute bei Becker gewinnbringend einsetzt. Als Praktiker weiß er, worauf auf es bei der Umsetzung von anspruchsvollen Produktentwicklungen ankommt. So wurde z.B. 2019 ein stringentes Projektmanagement unter seiner Leitung etabliert, welches heute weiter zu einem firmenweiten Standard ausgebaut wird.

**André
Wißing**



Becker-Image früher & heute

Gründungslogo:
Emil und Adolf
Becker



1928

1972 wurde die
Becker-Ronde für ein neues
Markenimage und einen hohen
Wiedererkennungswert
eingeführt

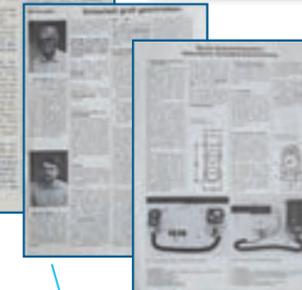


BECKER

1972



Kunden- und
Mitarbeiterzeitung
„becker rohrpost“
1986



1987

Folder
„Drehorantriebe“
1989



Auf. Zu.  **BECKER**

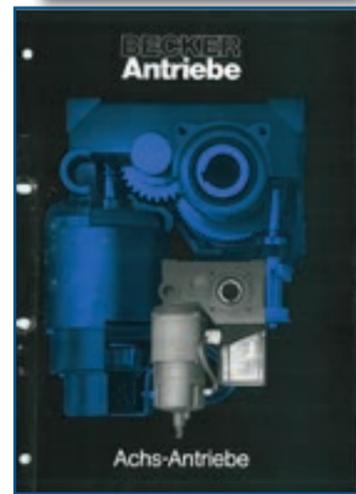
Neuer „Claim“
1987

Katalog
1987



Messeauftritt

Katalog Achs-Antriebe
1978



Messeauftritt
Februar
1997



„So einfach geht das.“
unsere Becker-Produkte
einzustellen



1998



Anzeigenkampagne mit
unseren
Außendienstmitarbeitern
2007

2020
Einführung von BoxCTRL
und einem eigenen
Onlineshop
www.box-ctrl.de



„Gemeinsam einfacher“
ist seit 2012 der Grundsatz für
unser Denken und Handeln



2012

2021
Einführung unseres
neuentwickelten
Funksystems
CentronicPlus



2021

Gesamtkatalog
2001



Messeauftritt
R+T 2012



Kampagne zur
Einführung des
Funksystems B-Tronic
2013

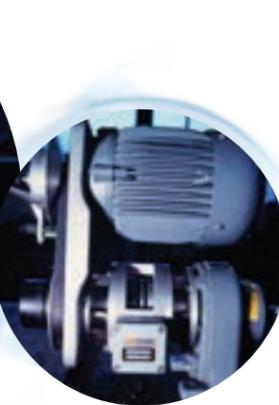


Becker feiert
100-jähriges
Firmenjubiläum



Becker ist aktiv auf
SocialMedia





Regelgetriebe bis 2001

1966 übernahm Becker ein Unternehmen aus Werdohl in Südwestfalen, welches asymmetrische, stufenlos regelbare Getriebe herstellte. Die Fertigung wurde nach Sinn verlagert. Durch ein stufenlos regelbares Getriebe ist es möglich, die Drehzahl, Vorschübe und Vorschubgeschwindigkeit einzustellen, um die optimale Arbeitsgeschwindigkeit von z. B. einer Maschine zu erreichen. Dabei wird der wirksame Durchmesser der Regelscheiben so geändert, dass das eine Paar der Regelscheiben einander genähert wird und das andere Paar voneinander entfernt wird. So bewegt sich die Maschine unterschiedlich schnell. 2001 wurde die Sparte der Regelgetriebe – mit allen Patenten – an die Firma Berges Antriebstechnik GmbH & Co. KG, die bereits ähnliche Getriebe herstellte, verkauft.



Fertigung Torantriebe bis 2020

Über mehrere Jahrzehnte war die Fertigung von Torantrieben für Roll-, Sektional- und Schnellauftore ein fester Bestandteil des Produktportfolios. Die Fertigung der Torantriebe bestand früher aus einzelnen Werkbänken. Jeder Mitarbeiter hatte seine eigene Werkbank, sowie das dazugehörige Werkzeug. Es wurde auftragsbezogen gearbeitet, sodass jeder Mitarbeiter alleine für einen Auftrag zuständig war. Dadurch waren die Durchlaufzeiten sehr hoch. Das Herstellen eines Torantriebs war früher ein reines Zusammenbauen der Einzelteile mit einfachem Werkzeug. Geprüft wurden die Torantriebe indem sie mechanisch durch einen Mitarbeiter bedient wurden. Becker stellte Antriebe für viele verschiedene Branchen her, unter anderem auch Antriebe für Schranken. Wie ein Mitarbeiter berichtete, wurden dabei die Hebel unter Wärme, mit Hilfe einer Haushaltsherdplatte, auf den Antrieb geschrumpft. In den 1980er und 90er Jahren war der Torbereich von Becker umsatzmäßig größer als der Rohrantriebsbereich. Die größte Absatzmenge von 13.500 Antrieben wurde 1992 erzielt.

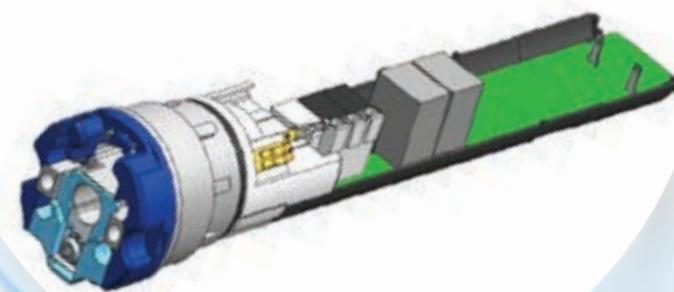
Durch das digitale Zeitalter wurden Änderungen an den Antrieben und deren Herstellung vorgenommen. Die auftragsbezogene Fertigung wurde allerdings beibehalten, mit dem Unterschied, dass auf Reihenfertigung umgestellt wurde. Die Durchlaufzeiten verringerten sich dadurch. Zudem wurden einige Maschinen zur Erleichterung der körperlichen Arbeit angeschafft. Bis zuletzt wurden die Antriebe geprüft, bevor sie für den Versand freigegeben werden. Das geschah jedoch nicht mehr mechanisch durch einen Mitarbeiter, sondern automatisch durch den elektrischen Prüfstand. Es wurde unter anderem gegen das Drehmoment getestet, Stromwerte und die Drehzahl gemessen. Durch diese umfangreiche Prüfung stieg die Qualität der Torantriebe. Um den Fokus voll auf das Kerngeschäft mit Rohrantrieben und Steuerungen legen zu können, wurde der Torbereich und das KnowHow im Jahr 2020 von der Firma Feig aus Weilburg übernommen.





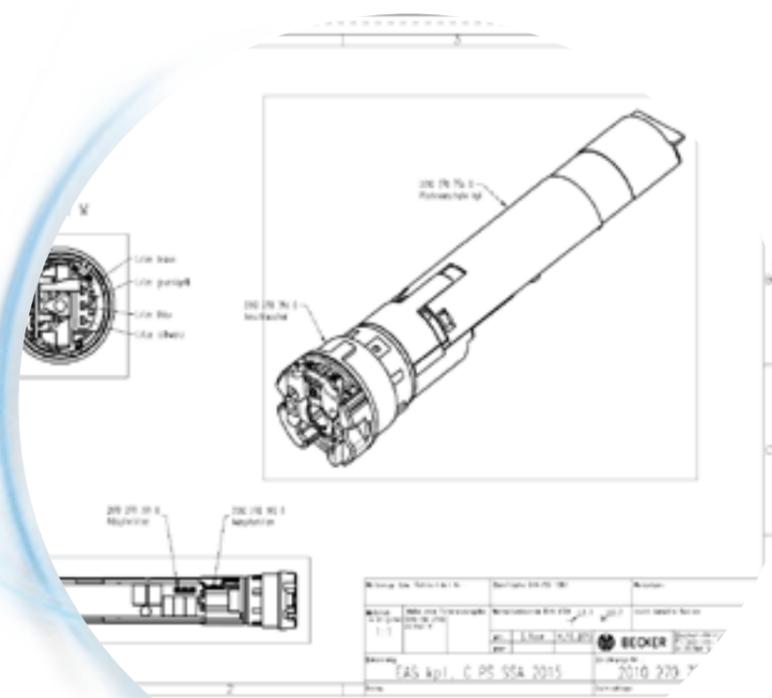
Entwicklung früher

Die damaligen Zeichnungen wurden alle per Hand in 2D am Zeichentisch erstellt. Dafür brauchten die Mitarbeiter ein überaus gutes, räumliches Denken, um sich vorstellen zu können wie das fertige Teil in verschiedenen Ausrichtungen aussehen wird. Da die Zeichnungen als Vorlage für die Produktion dienten, musste präzise und ordentlich gearbeitet werden. Im Falle eines Fehlers waren die Änderungen sehr aufwendig bis hin zur Anfertigung einer neuen Zeichnung. Bevor die Teile produziert wurden, stellte man natürlich Prototypen her. Die Entwickler erstellten die Muster nur mit Fräsmaschinen und manuellen Drehmaschinen. Erneute Änderungen nahmen sie per Hand vor, wodurch bei mehreren Teilen Maßunterschiede durchaus möglich waren. Die Prüfung der entwickelten Geräte war auch damals sehr wichtig. Es wurden ausgiebige Dauertests mit den Becker-Geräten durchgeführt und die Ergebnisse wurden manuell in einer Liste dokumentiert.



Entwicklung heute

Heute arbeiten unsere Mitarbeiter mit dem CAD-Programm Siemens NX, womit sich 3D-Zeichnungen erstellen lassen. Bei diesen ist es möglich, vorab zu sehen, wie die einzelnen Bauteile später zusammenpassen. Außerdem werden Zeichnungen direkt aus dem 3D-Modell erstellt, sodass der Entwurf per Hand entfällt und Änderungen leichter korrigiert werden können. Auch für Lieferanten sind diese Zeichnungen einfacher zu verarbeiten. Aus unseren Daten können beispielsweise direkt Programme zum Fräsen geschrieben werden. Prototypen werden heute durch CNC-Fräsmaschinen und CNC-Drehmaschinen produziert. Außerdem steht unserer Entwicklung ein 3D-Drucker zur Erstellung der Muster von Kunststoffteilen zur Verfügung und im E-Labor befindet sich eine SMD-Bestückungsanlage für Musterfertigungen. Die Software-Entwicklung hat heute einen großen und wichtigen Part in der Entwicklungsabteilung. Unsere neueren Produkte erlangen ihre Intelligenz durch Software. Das Prüfen ist weiterhin einer der wichtigsten Bestandteile und hat sich über die Jahre weiterentwickelt. Unsere Antriebe werden vielfältigen mechanischen und elektronischen Tests unterzogen, um die Qualität sicherzustellen. Unsere Prüfstände sind miteinander vernetzt, werden elektronisch bewacht und die Ergebnisse automatisch dokumentiert.



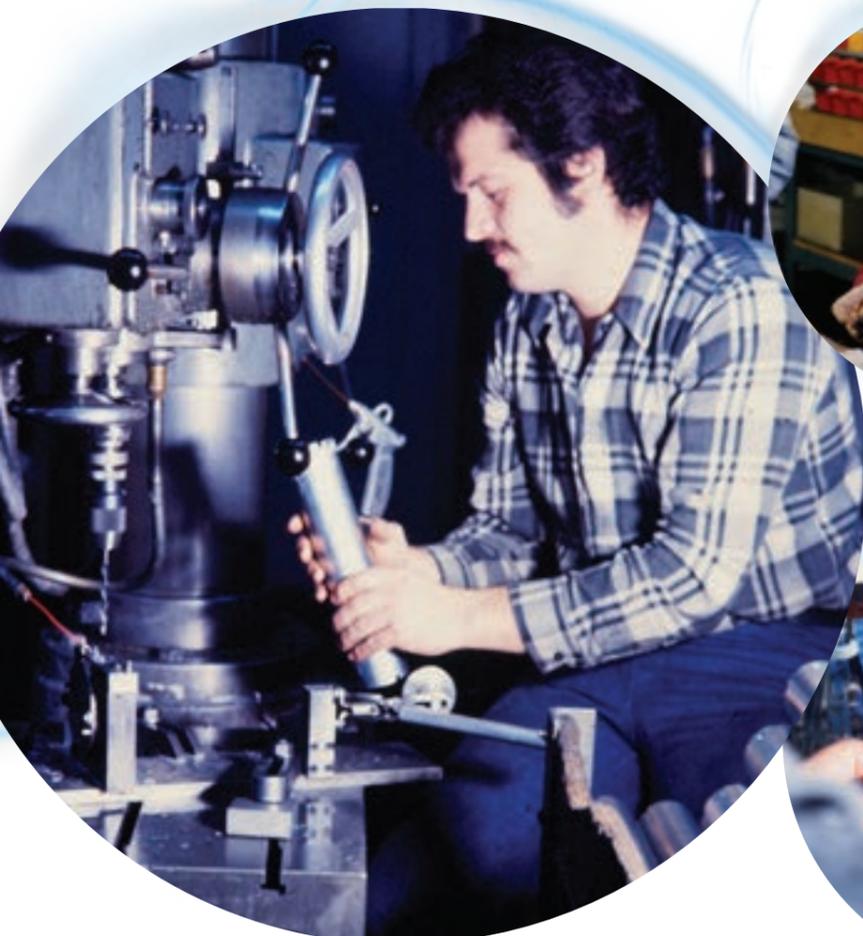
Fertigung Rohrantriebe früher

1971 wurde mit der Fertigung von Rohrantrieben begonnen. Anfangs dienten sie als Antriebe für Rollläden und später waren auch Antriebe für Markisen Teil des Produktsortiments. Zu Beginn der Rohrantriebsfertigung wurden die Rohre noch in Eigenfertigung hergestellt. Dazu kamen verschiedene Maschinen, wie z. B. Rohrsägemaschinen, eine Stanze für die Ausklinkungen sowie Ständerbohrmaschinen zum Einsatz. Zur damaligen Zeit gab es lediglich Antriebe im Durchmesser 58 mm, worauf erst einige Jahre später die Ausführungen in den Durchmessern 45 mm sowie 35 mm folgten. Gründe hierfür waren zum einen die häufig nicht benötigten, sehr hohen Drehmomente der 58er Motore, zum anderen Kostengründe, die zur Verringerung der Durchmesser und damit der Drehmomente führten. Die benötigten Motorwellen wurden von umliegenden Lohnfertigern hergestellt. Die Stator hat man zum Teil zugekauft, später dann aber, in der von Becker übernommenen Motorwicklei der Firma Löll aus Katzenfurt gewickelt. Die Endabschaltungen wurden in vielen kleinen Einzelteilen mit dem werkseigenen LKW zu mehreren ortsansässigen Heimarbeiterinnen gebracht, die aus den Einzelteilen die kompletten Baugruppen montierten.



Fertigung Rohrantriebe heute

Mit dem Ende der Regelscheiben wurde die mechanische Fertigung aufgelöst. Nur der Vorrichtungsbaue ist noch vorhanden, um Nacharbeiten durchzuführen und kleinere Aufträge und Musterteile anzufertigen. Bauteile, wie das Rohr, das Getriebe, die Endabschaltung, sowie die Platinen werden heute eigenständig in Sinn entwickelt und konstruiert. Diese Konstruktionen leiten wir an unsere Lieferanten weiter, welche die Produkte gemäß unserer Spezifikationen herstellen. Die Wicklei, in der die Statoren für unseren Antrieb gewickelt werden, wurde in die Slowakei verlegt. Die Motorwellen wurden bis vor einigen Jahren ausschließlich von Lieferanten bezogen. Heute stellt Becker etwa die Hälfte des Bedarfs in der eigenen Motorwellenfertigung her. In der Rohrantriebsfertigung werden dann die einzelnen Bauteile zusammengesetzt, die Endabschaltung und der Kondensator montiert und danach geprüft. Noch heute führen wir eine 100 %-Prüfung durch. Erst danach erhält der Rohrantrieb sein Typenschild.



Extended Applications

weitere Anwendungen

Die Entwicklung des Rohrantriebs für unterschiedlichste Einsatzzwecke geht kontinuierlich weiter. Um der Bedeutung dieser Entwicklung gerecht zu werden, führen wir diesen Geschäftsbereich seit Ende 2020 unter dem Namen „Extended Applications“.

Getreu unserem Anspruch „Gemeinsam einfacher“ stellen wir mit „Becker Extended Applications“ ein Antriebs-Baukasten-System zur Verfügung, das vor allem für Anwendungen gedacht ist, für die es keine serienmäßigen Antriebslösungen gibt.

Konstrukteure und Produktentwickler haben mit diesem Produktbereich die Möglichkeit, einen der zuverlässigsten Antriebe auf dem Markt in besondere Ideen zu integrieren.

Anwendungsgebiete:

- Rauch- und Brandschutz
- Poolanwendung
- Sporthallen
- Gewächshäuser und Anlagen
- Landwirtschaft
- Lifte/Aufzüge
- Logistik/Transport
- Reisen
- Healthcare/Medizintechnik
- Guillotine-Fenster

Neuheiten



BoxCTRL

Unsere BoxCTRL-Antriebe können ganz einfach mit der FRITZ!Box von AVM gesteuert werden. Bei der R+T digital wurden sie mit dem Innovationspreis in Silber ausgezeichnet.



CentronicPLUS



Unsere neuentwickelte Funkgeneration CentronicPlus bietet ein neues Handsenderdesign und vielfältige Steuerungsmöglichkeiten. Durch den bidirektionalen Funk meldet der Antrieb seinen Status zurück. Das Mesh-System sorgt dafür, dass alle Antriebe miteinander kommunizieren können und der Funkbefehl sich somit den schnellsten Weg zum Antrieb sucht.

& homee

homee ist eine modulare, herstellerübergreifende Smart Home Zentrale. Somit können Smart Home Geräte aus verschiedenen Funkstandards, wie Zigbee und Z-Wave oder eben unser neues Funksystem CentronicPlus eingebunden werden.



EnOcean-Antriebe

EnOcean steht für einen herstellerübergreifenden Standard für batterieelose Funksensorik zur Haus- und Gebäudeautomation. Mit unseren EnOcean-Antrieben können somit Rollläden batterieelos angesteuert werden.

Becker Tochtergesellschaften



Maastricht - Becker Benelux

Gegründet wurde die Firma 1986 als Rolmatic BV. 1992 wurde sie von Becker-Antriebe übernommen und zu Becker Benelux umbenannt. Die Niederlassung befindet sich in Maastricht, Niederlande. Guy Scheerlinck, Jos Thissen, Nynke Jennekens und Philippe Goossens bilden das Team von Becker Benelux und betreuen etwa 300 aktive Kunden. In Belgien und Luxemburg werden hauptsächlich Antriebe für Rollläden und Schwimmbadabdeckungen verkauft. In den Niederlanden werden überwiegend Antriebe für Sonnenschutz verkauft. Außerdem sind wir dort sehr stark im Bereich Rauch- und Brandschutz und Sportgeräte.



Izmir- Becker Türkei

Unsere Niederlassung Becker Türkei wurde 2011 in Izmir gegründet. Das Team besteht insgesamt aus 10 Mitarbeitern, welches Erdiñ Yazganođlu seit Dezember 2017 als Geschäftsführer leitet. Sie kümmern sich gemeinsam um 185 Kunden. Kunden sind Hersteller und Fachhändler im Sonnenschutzbereich, spezialisiert auf Pergola Systeme sowie für motorisierte, vertikale Fensterfronten.

Sinn

Hauptsitz von
Becker-Antriebe

Slowakei

Produktionsstätte

Paris - Becker France S.E.A.

Becker France S.E.A. wurde 1995 gegründet. Die Niederlassung befindet sich heute 20 km südlich von Paris, in Viry-Chatillon. Thibault Avenel verantwortet den Verkauf inklusive Führung der Außendienstmitarbeiter und des Marketings für den französischen Markt. Aktuell arbeiten 8 Mitarbeiter bei Becker SEA. Zusammen betreuen sie etwa 230 Kunden. Hauptsächlich stammen diese aus dem Bereich der Schwimmbadabdeckungen und der Rollladenanwendungen. Viele kleinere Fachhandwerker sowie verschiedene Rollladenhersteller zählen hier zu unseren Kunden.

Madrid - Becker Automatismos, S.L.

Unsere Niederlassung in Spanien wurde 1999 gegründet und befindet sich in Fuenlabrada, Madrid. Antonio M. Torres Carmona ist seit März 2005 bei Becker beschäftigt und steuert die Geschicke von Becker Automatismos. Unter seinen Kunden sind viele Rollladen- und Sonnenschutzhersteller, Installateure, Spezialhersteller für Feuer- und Rauchschutz-systeme sowie Hausautomatisierungsspezialisten.

Prag - Becker motory s.r.o.

Becker motory s.r.o. in Tschechien wurde 2001 in Prag gegründet. Das Team besteht aus vier Kollegen: Ivo Jech, Martin Blodig, Jaroslav Hladílek und Jiří Vobora. Sie kümmern sich um den Vertrieb, das Lager und die Rundum-Betreuung der Kunden. Kunden sind hier in erster Linie Hersteller von Rollladen- und Sonnenschutz- sowie Rauch- und Brandschutzsystemen.



Becker Slovakia s.r.o.

Produktionsstätte

Im März 1994 ging Becker eine Zusammenarbeit mit der Firma EGM ein, die damals zwei Mitarbeiter beschäftigte. Sechs Jahre später, im Juli 2000, wurde die Zusammenarbeit mit der Firma EGM beendet und die Gesellschaft Eiben s.r.o. gegründet. Bei der Umfirmierung zu Eiben Moroty s.r.o. 2002, übernahm Becker 30 % der Anteile, 70 % verblieben bei Eiben s.r.o. Ca. 62 Mitarbeiter wurden zu diesem Zeitpunkt beschäftigt. 2008 wurde Becker zum alleinigen Eigentümer, woraufhin die Firma Eiben Motory s.r.o. zu Becker Slovakia s.r.o. umbenannt wurde. Die Firma befindet sich heute am Rand der Stadt Banská Bystrica und es werden zurzeit 113 Mitarbeiter beschäftigt. Zentrale Unternehmenswerte sind auch hier Wertschätzung, gegenseitige Unterstützung und offene Kommunikation unter den Mitarbeitern und Führungskräften.



Baugruppen die von Becker Slovakia s.r.o. hergestellt werden:

- Endabschaltungen
- Einstellsets
- Handsender
- Anschlussleitungen, Antennen, Litzen, Litzenstämme
- Statoren
- Spulen

Was unsere Kunden über Becker sagen ...

Firma Jakob Rottler KG

„Wir freuen uns für die Firma Becker über das außerordentliche Jubiläum und wünschen der Familie Wiegelmann und allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern weiter ein glückliches Gelingen uns als Kunden zufriedenzustellen. Wir freuen uns auf die nächsten Jahre und Jahrzehnte. Glückauf Fa. Becker“



Firma Beuttler GmbH

„Die Firma Becker ist uns seit 2008 ein zuverlässiger Partner bei Qualität, Lieferung und Betreuung sowohl vom Außendienst als auch von allen Mitarbeitern des Innendienstes. Wir sind sehr zufrieden – bitte weiter so!“



Firma Effertz Tore GmbH

„Die Firma Becker beweist seit Dekaden, dass man mit viel Know-how und kompetenten Mitarbeitern auch bei speziellen Antriebsprodukten eine hohe Qualität und Zuverlässigkeit erzeugen kann. Darum sind wir hier bis heute und auch in Zukunft gerne Kunde.“
Dirk Becker, Leiter Konstruktion, Entwicklung, Einkauf



Firma heroyal

„Wir senden unsere herzlichen Glückwünsche zum 100-jährigen Firmenbestehen nach Sinn und bedanken uns für die langjährige und gute Zusammenarbeit!“
Dr. Max Schöne, Geschäftsführer von heroyal

Roto Frank DST Produktions-GmbH

„Im Namen von Roto gratuliere ich herzlich zu 100 Jahren Becker Antriebe GmbH! Roto Dachfenster-Lösungen stehen für „german made“ Premiumqualität. Daher sind uns Partner wichtig, die ebenfalls höchste Ansprüche an Ihre Produkte stellen. Mit Becker haben wir einen solchen Partner gefunden. Insbesondere bei Neuentwicklungen wissen wir: Auf Ihre Innovation, Qualität und Kompetenz ist Verlass! Das wissen wir zu schätzen. Daher danken wir Ihnen vielmals für die enge Partnerschaft und gewinnbringende Zusammenarbeit. Wir freuen uns darauf, noch viele weitere Jahre Ihrer Unternehmensgeschichte an Ihrer Seite zu sein!“
Hannes Katzschner, Direktor Technik, Roto Frank Dachsystem-Technologie



Was unsere ehemaligen Mitarbeiter über Becker sagen ...



Dieter Fuchs

1999-2018, zuletzt Geschäftsführer

„Dem Unternehmen Becker-Antriebe GmbH wünsche ich alles Gute zum 100ten Firmenjubiläum und natürlich viel Erfolg für die weitere Zukunft. Ich erinnere mich gerne an die knapp 20 Jahre, die ich bei Becker gearbeitet habe. Besonders beeindruckt war ich von der Fähigkeit der Mitarbeiter gemeinsam Außergewöhnliches zu leisten um das Unternehmen vorwärts zu bringen. Auch in schweren Zeiten hatte ich den Eindruck, dass Becker einen besonderen Zusammenhalt zeigt.“



Erwin Pauwels

1994-2013, zuletzt Leitung Marketing

„Woran ich am liebsten zurückdenke sind die sozialen Kontakte. Ich hatte eine sehr gute Zusammenarbeit mit meinen Kollegen, auch im Ausland.“



Wolfgang Scheib

1964-2003, zuletzt Fertigung

„Ich könnte ein ganzes Buch über meine Zeit bei Becker schreiben, denn ich war fast 35 Jahre lang mit dem Produkt Regelgetriebe befasst. Die Zeit bei Becker hat mir deshalb so gut gefallen, weil wir ein Familienbetrieb waren, jeder jeden kannte, Entscheidungswege kurz waren und die Chefs die Verantwortlichen „an einer langen Leine einfach machen ließen“.“



Karin Haase

1979-2014, zuletzt Sachbearbeiterin Einkauf

„Im Rückblick beeindruckt mich noch heute der Zusammenhalt in der Belegschaft, aber auch die offene und unkomplizierte Kommunikation zwischen „oben“ und „unten“. Nicht selten fanden sich Kolleginnen und Kollegen nach einem anstrengenden Arbeitstag in geselliger Runde wieder, um auf gemeinsam gemeisterte Herausforderungen anzustoßen.“

Gerne denke ich auch an viele unserer Azubis, die ich auf ihrem Weg zu einer erfolgreichen Ausbildung, mit anschließender Karriere bei Becker ein Stückchen begleiten durfte.“

2021



Doris und Joachim Thielmann

1986-2010, zuletzt Sachbearbeiterin Einkauf **1979-2016, zuletzt Leitung Lager**

„An die Zeit unserer Beschäftigung bei Becker erinnern wir uns immer wieder gerne. Ein angenehmes Betriebsklima, das vertrauensvolle Verhältnis zu den Vorgesetzten, gute Arbeitsbedingungen und soziale Leistungen, sowie der wirtschaftliche Erfolg des Unternehmens bleiben in unserem Gedächtnis.“

Ein Verdienst der Gesellschafter, denen wir weitere erfolgreiche 100 Jahre wünschen. Danke, wir sind gerne zu Becker gegangen.“



Jürgen Antl

1989-2007, zuletzt Leitung Service

„In meiner Zeit bei Becker von 1989 bis 2007 hat mich die gute und offene Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern aus den verschiedenen Bereichen immer wieder begeistert. Daran denke ich heute noch gerne zurück.“



Günter Kubitscheck

1995-2015, zuletzt VK Außendienst

„Ich war 20 Jahre bei Becker. Der Vorteil bei Becker ist, dass ich sehr selbstständig arbeiten konnte. Besonders hat mir das gute Verhältnis zu den Kollegen im Innen- und Außendienst gefallen. Ich bin immer gerne nach Sinn oder Brumby gekommen, um mit den Kollegen persönlich zu sprechen. Sonst hatten wir nur telefonischen Kontakt oder per Email.“



Manfred Wilbrecht

1990-2017, zuletzt Gruppenleiter Mechanik/QS

„Es ist mir sehr schwer gefallen, zu entscheiden was mir bei Becker am besten gefallen hat. Ob es das familiäre Betriebsklima oder die immer wieder neuen Herausforderungen waren, die mich 27 Jahre bei Becker gehalten haben, kann ich nicht mit Bestimmtheit sagen. Aber was mir heute sehr gut gefällt ist, dass Becker einen guten und regelmäßigen Kontakt zu seinen ehemaligen Mitarbeitern hält. Das gibt mir nach wie vor ein Zugehörigkeitsgefühl.“



Michael Weyel

„Eine besonders außergewöhnliche Schulung fand in Israel, in einem Luftschutzkeller, statt. Da ich kein hebräisch konnte, gab es einen Dolmetscher, der alles auf Englisch übersetzte und einen Dolmetscher, der das Englische ins Hebräische übersetzte. Das war eine besondere Erfahrung.“

Michael Weyel begann 1970 seine Ausbildung bei Becker und arbeitete, bis zu seiner Rente 2019, in sieben Abteilungen bei Becker. Zuletzt war er von 1999 bis 2019 im technischen Service tätig.

100

1921
2021

JAHRE

BECKER



BECKER-Antriebe GmbH

Antriebe und Steuerungen für
Rollläden, Sonnenschutz und
weitere Anwendungen

Friedrich-Ebert-Straße 2 – 4
D-35764 Sinn

Tel.: 02772/507 - 0
Fax: 02772/507 - 110

info@becker-antriebe.com
www.becker-antriebe.com



Becker Academy



Becker Antriebe
GmbH



becker.antriebe



Becker Antriebe
GmbH



Becker Antriebe
GmbH



BECKER
Gemeinsam einfacher.