

# WACHSTUMSFINANZIERUNG EINES METALLVERARBEITENDEN UNTERNEHMENS

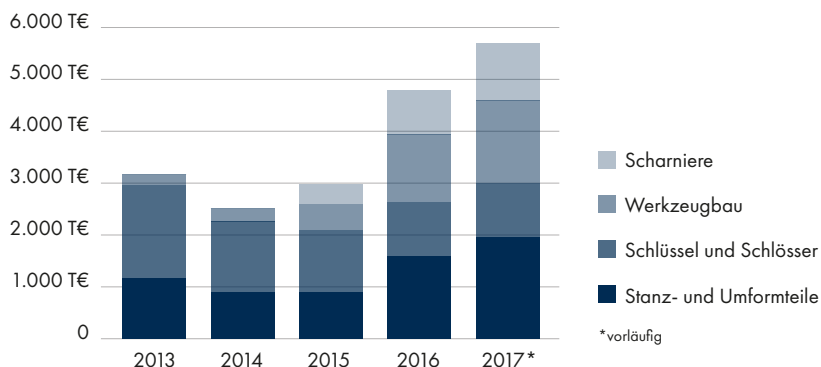
# FINANZIERUNGSRUNDE

VENTRADA wurde beauftragt, für ein in Nordrhein-Westfalen ansässiges Metallverarbeitungsunternehmen eine Finanzierungsrunde mit Eigenkapitalgebern zu koordinieren. Geplant ist, das Unternehmen mit Wachstumskapital von bis zu EUR 5 Mio. zu versorgen, um insb. die Vorfinanzierung der langfristigen Aufträge aus dem Automotive-Sektor sicherzustellen. Bisherige Beteiligungsgeber sind bereit, im Zuge der Transaktion einen weiteren Eigenkapitalbeitrag zu leisten.

Unternehmensgründung:	2011 (formell als Feinstanzerei) 2013 (Umfirmierung und Neuorientierung auf heutiges Geschäft)
Unternehmenssitz:	Nordrhein-Westfalen Fertigung und Verwaltung in eigener Immobilie
Anzahl Mitarbeiter:	50
Gesellschafter:	Gründer & CEO 75,01% Finanzinvestor 24,99%
Produkte & Dienstleistungen:	Entwicklung und Konstruktion von Bauteilen. Herstellung von Scharnieren, Stanzteilen, Beschlagsystemen und Hybridbauteilen.
Branchenfokus:	Automotive, Consumer (weiße Ware, Möbel), Baugewerbe, Beschlagindustrie

Zu den Kunden zählen u.a. Bentley Motors, Porsche, Volkswagen, Kiekert, Rahrbach, U-Shin.

## WERTSCHÖPFUNG JE BUSINESS UNIT



Im abgeschlossenen Geschäftsjahr 2017 hat das Unternehmen ein EBIT von TEUR 580 erwirtschaftet. Der Jahresabschluss 2017 liegt vor (Entwurfsfassung).

# PRODUKTAUSWAHL

## BÜGELSCHARNIER



- Einsatz in Coupés / Limousinen
- Heckklappe
- 3D Biegeprozess in einem Schritt
- Reduktion der eingeleiteten Torsionskräfte durch ein Offset von 0mm im Kräfteinleitungspunkt
- Einstellung in X-, Y- und Z-Richtung am Scharnier
- Intelligente Werkstoffausnutzung im Umformprozess / in der Fertigung

## SCHERENSCHARNIER/MEHRGELENKSCHARNIER



- Einsatz in Pkw-Frontklappen
- Innovative Fertigung in einem Prozessschritt
- Leichtbau durch den Einsatz von Kunststoff oder Aluminium
- Aktiver und passiver Fußgängerschutz möglich

## KLAPPENSCHARNIER



- Einsatz in der Bauindustrie / Nutzfahrzeugen / Nutzfahrzeugaufbauten
- Belastungsangepasste Entwicklung der Scharniere
- Abbildung in Aluminiumdruckguss oder Kunststoffspritzguss möglich
- Innovative Umsetzung in konventionellem Verfahren

## EINTEILIGES TÜRSCHARNIER



- Einsatz in Pkws aller Formen
- Belastungsangepasste Entwicklung in z.B. Aluminiumdruckguss
- Herstellung in einem Prozessschritt
- Innovatives Engineering durch Einsatz modernster FE- und CAx-Anwendungen

# HYBRIDE BAUTEILE UND LEICHTBAUANSATZ DES UNTERNEHMENS

Der Leichtbau gilt in der Automobiltechnik als einer der Hauptinnovationstreiber.

Ein wesentlicher Leichtbauansatz ist die hybride Bauweise (Multi-Material-Design), welche durch eine Kombination verschiedener Materialien neue Verbundstoffe schafft. Über diese Kombination lassen sich strukturmechanische und anwendungsspezifisch optimierte Systemeigenschaften generieren.

Unser Mandant stellt sich dieser Herausforderung und hat mit eigenen Entwicklungen im Scharnierbereich auf den Trend reagiert. Dem Unternehmen ist es gelungen, durch die Zusammenführung von verschiedenen Fertigungstechnologien und Werkzeugkonzepten ein hybrides Scharnier zu entwickeln. Bei diesem Scharnier werden Materialien wie Stahl und Aluminium oder Stahl und Kunststoff miteinander verbunden.

Patente & Gebrauchsmuster:

- DE 10 2014 .....
- DE 10 2014 .....
- DE 10 2016 .....
- DE 20 2014 .....

Gleichzeitig kann der Fertigungsaufwand gegenüber herkömmlichen Produkten reduziert werden, da eine Montage überflüssig wird. Das Scharnier fällt einsatzbereit nach nur einem Prozessschritt aus der Maschine.

Vorteile der Innovation:

- Gewichtsreduzierung durch den Einsatz unterschiedlicher Materialien um bis zu 60% gegenüber herkömmlichen Bauteilen.
- Kosteneinsparung durch den Wegfall von Prozessschritten und den Montageaufwand.
- Herstellung eines wartungsfreien, geschlossenen Systems.



Abb. 1



Abb. 2

Abb. 1 Darstellung eines einbaufertigen Scharniers  
(Lager: Stahl & Kunststoff, Gehäuse Aluminium)

Abb. 2 Darstellung eines fertig fallenden Scharniers aus  
Glasfaser verstärktem Kunststoff.



# UNTERNEHMENSFINANZIERUNG

Für die weitere Unternehmensentwicklung wird zusätzliches Kapital von EUR 3-5 Mio. benötigt.

## KAPITALVERWENDUNG

- EUR 2 Mio. für den weiteren Aufbau der Unternehmensinfrastruktur (Personal, Standorte)
- EUR 1 Mio. für Werkzeuge, projektbezogen
- EUR 1 Mio. für Marketingaktivitäten
- EUR 1 Mio. für Rückführung von Verbindlichkeiten

## DERZEITIGE UNTERNEHMENSFINANZIERUNG

Bis heute sind EUR 7,70 Mio. in das Unternehmen geflossen. Die Finanzierung setzt sich wie folgt zusammen:

- EUR 2,28 Mio. Bankenfinanzierung (langfristige Darlehen, insb. zur Gebäudefinanzierung)
- EUR 1,60 Mio. Maschinenfinanzierungen mit Leasinggesellschaften
- EUR 3,82 Mio. Beteiligungskapital

## AUSZUG AUS DEM MASCHINENBESTAND DES UNTERNEHMENS

- 5-Achs-CNC-Vertikal-Bearbeitungszentrum, Fabr. Bridgeport/Unitech, Typ GX1000, Bj. 2008, Verfahrenweg X/Y/Z 1.000 x 540 x 540 mm, 24-fach Werkzeugwechsler, Tischabm. 540 x 1.120 mm, Tischbelastung max. 700 kg, Spindeldrehzahl max. 8.000 U/Min.
- Drahterodiermaschine-01, Fabr. Mitsubishi, Typ MV2400R, Bj. 2017; Steuerung, Fabr. Mitsubishi, Kühlaggregat, Einfädelautomatik; X/Y/Z 400 x 300 x 220 mm
- Drahterodiermaschine-02, Fabr. Mitsubishi, Typ FA20S, Bj. 2005, Steuerung, Fabr. Mitsubishi, Kühlaggregat, Einfädelautomatik; X/Y/Z 500 x 350 x 300 mm
- CNC-Senkerodiermaschine, Fabr. GF Agie Charmilles, Typ AT Spirit 3C-Axis, Bj. 2008
- Feinstanz-Pressenanlage (Kurzbauf orm), Fabr. MCM, Bj. 1986 (generalüberholt 2014), best. aus: Abrollhaspel, Fabr. Bertorello, Material-Ø max. 2.000 mm, Gewicht max. 5 t, Bandeführtisch m. Einzugsfinger, Rollenrichtvorschub m. 9 Richtwalzen, Fabr. Bertorello, 300 x 10 mm, Messrad f. Vorschub, Sprühschmierung Hydraulik-Feinstanzpresse, Gesamtkraft 4.000 kN, m. Zugankern verstärkter Ständer, Ringzackenkraft 2.000 kN, Gegenhalterkraft 1.000 kN, Hübe 30 - 225 mm.
- Feinstanz-Pressenanlage, Fabr. MCM, Typ 450, Bj. 2009 (generalüberholt 2014), best. aus: Abwickelhaspel, Fabr. Bertorello, Material-Ø 2.000 mm, Gewicht max. 5 t, Bandeführtisch, Rollrichtvorschub m. 9 Richtwalzen, Fabr. Bertorello, Typ SPL 300 T 1210 ASS, Bj. 2010, Hydraulik-Feinstanzpresse, Gesamtkraft 4.000 kN, m. Zugankern verstärkter Ständer, Ringzackenkraft 2.000 kN, Gegenhalterkraft 1.000 kN, Hübe 30 - 225 mm.
- Stanzenautomat, Fabr. Kaiser, Typ PV80, Bj. 1976 (grundüberholt 1999), Presskraft 80 t, Arbeitsbereich Bandbreite 250 mm, Vorschublänge 210 mm, Tischgröße 620 x 700 mm, Stößelhub 30 - 100 mm, Hubzahl 50 - 200/Min., Stößelverstellung 70 mm.
- Exzenterpresse-01, Fabr. Schuler, Typ CR-100-375, Bj. 1979, Presskraft 1.000 kN, Tischgröße 750 x 950 mm, Stößelhub 8 - 120 mm, Stößelverstellung 80 mm.
- Schlüsselbearbeitungsmaschine, Fabr. Aumat, Bj. 2015, Pneumatikdruck min. 4,5 bar max. 6 bar; Steuerungsart CX5130-0123 Fabr. AST
- Horizontale Fräsmaschine für Serienproduktion, Fabr. DMG Mori, Typ NHX4000, Bj. 2017, Verfahrenweg X/Y/Z 560 x 560 x 660 mm, Arbeitsfläche 400 x 400 mm, Palettentragkraft 400 kg, max. Spindeldrehzahl 15000 U/min.
- 3D-Messmaschine, Fabr. Johansson Cordimatic, Typ 7000, Hartgesteinplatte, 800 x 1.000 mm.
- Doppelständer Exzenterpresse, Fabr. Helmerding Typ: KDH 315 / 2100 / 2-m, Bj.2007, Druckleistung 3150 KN.
- CNC Bearbeitungszentrum POSMILL E1100; Bj. 2011, Steuerung Heidenhain, Späneförderer und Bandfilteranlage, Verfahrenweg Z 510 mm, Spindel Drehzahl max. 12000 U/min.
- CNC Bearbeitungszentrum POSMILL E1100; Bj. 2013, Steuerung Heidenhain, Späneförderer und Bandfilteranlage, Verfahrenweg Z 510 mm, Spindel Drehzahl max. 10000 U/min.
- Biegemaschine CB40 2200 iBend, Fabr. Dynobend, Bj. 2016, minimale Rohrdurchmesser 6 mm, Druckluft 8 bar.
- Roboterschweißanlage Reis DQX 455; Fabr. Brüauer, Bj. 2016: Drehtisch Kuka mit 2 Bügelaufnahmen, Manipulator Kuka ZH 16.
- Kleinstspritzgießmaschine zum Spritzgießen von Thermoplasten BABYPLAST Modell VER6/10P, Fabr. CRONOPLAST, Bj. 2007, Touch-screen Display, Trockenlufttrockner Fabr. Moreto, Typ Dehumidifying, Bj. 2015.
- 3D-Koordinaten-Messmaschine THOME Rapid Plus CNC, Fabr. Thome, Bj. 2016.

**Disclaimer.** VENTRADA Corporate Finance GmbH übernimmt keine Haftung für die Richtigkeit bzw. Vollständigkeit der im Dokument niedergeschriebenen Informationen. Insbesondere die Unternehmensplanung bedarf – vor einer möglichen Investitionsentscheidung – einer tiefgründigen Analyse.

[www.ventrada.de](http://www.ventrada.de)

## Kontakt

VENTRADA Corporate Finance GmbH  
Dipl.-Kfm. Mathias Nebel  
Markt 22, D-07743 Jena

E-Mail: [m.nebel@ventrada.de](mailto:m.nebel@ventrada.de)  
Tel.: +49 (3641) 26 70 100  
Fax: +49 (3641) 26 70 105