



PRESSEMITTEILUNG

Arntz Optibelt erzielt mit rund 241,7 Millionen Euro Umsatz in 2016 einen neuen Rekord

- **Feierliche Eröffnung des neuen innovativen Prüffeldes in Höxter**
- **Neues Warenlager in Kolumbien eröffnet**
- **Erfolgreicher Ausbau der Produktionskapazitäten der Optibelt Material Handling in Rinteln**

Höxter, 1. September 2017. Mit 241,7 Millionen Euro hat die Arntz Optibelt Gruppe ihre Vertriebslöse im Jahr 2016 gegenüber dem Vorjahr erneut gesteigert und erzielte einen neuen Umsatzrekord. Eine Fortsetzung dieses Trends erwartet der Hersteller von Hochleistungs-Antriebsriemen auch für das laufende Geschäftsjahr.

„Die erste Jahreshälfte war für uns bereits sehr erfolgreich. Nach sieben Monaten liegt unser Umsatz bei ca. 166 Millionen Euro und damit über 10 Prozent über dem Vorjahreszeitraum. Für das gesamte Jahr 2017 rechnen wir daher mit einer deutlichen Steigerung gegenüber dem Vorjahr“, kommentiert Reinhold Mühlbeyer, Vorsitzender der Geschäftsführung, die Konzernentwicklung. „Ziel ist es, unser weltweites Wachstum nachhaltig fortzuführen. Im laufenden Jahr und zu Beginn des Folgejahres konnten bzw. werden wir unsere Produktionskapazitäten im In- und Ausland weiter ausbauen.“ Zudem sollen die logistischen Abläufe und Kapazitäten dem steigenden Bedarf angepasst werden und neue Warenlager (z.B. in Kolumbien) die schnelle Belieferung in der jeweiligen Region sicherstellen.

Eröffnung des neuen „Prüffeldes der Zukunft“

Gemeinsam mit dem Bürgermeister von Höxter, Alexander Fischer, eröffnet die Arntz Optibelt Gruppe im August 2017 das neue „Prüffeld der Zukunft“ am Hauptsitz in Höxter. Das innovative Prüffeld mit rund 2.200 Quadratmetern Fläche wurde für rund



vier Millionen Euro errichtet und bietet doppelt so viel Platz wie der Vorgängerbau. Zukünftig werden dort serienbegleitende Qualitätsprüfungen, Prüfungen von Neuentwicklungen sowie kundenspezifische Tests durchgeführt. Um den Stromverbrauch der Prüfstände für Antriebsriemen zu begrenzen, hat die Arntz Optibelt Gruppe ein neues umweltfreundliches Prüffeldkonzept entwickelt, das noch im laufenden Jahr implementiert werden soll und mit 650.000 Euro vom Umweltinnovationsprogramm des Bundesumweltministeriums als Vorhaben mit Demonstrationscharakter gefördert wird.

„Das neue Prüffeld steht gleich für zwei unserer Kernkompetenzen: Innovation und Nachhaltigkeit. Wir sind immer bestrebt, Innovationen mit höchstem technischen Anspruch für unsere Kunden zu entwickeln und diese möglichst ökologisch und ökonomisch in unsere laufenden Prozesse zu integrieren“, erläutert Mühlbeyer.

Neues Warenlager in Kolumbien

Zum Ausbau der Logistik- und Vertriebsstruktur in Nord- und Südamerika wurde in Kolumbien, ebenfalls im August, eine neue Lagerhalle mit rund 1.200 Quadratmetern Fläche eröffnet. Die neue Halle befindet sich in Cali, der Hauptstadt des kolumbianischen Departamento Valle del Cauca, und liegt innerhalb der Freihandelszone „Zona Franca del Pacifico“. Zukünftig werden dort Produkte aus den Bereichen Industrie, Automotive und Landwirtschaft gelagert und es stehen Schneidemaschinen für Zahnriemen bereit. Zunächst wird das Lager vor allem zur Belieferung der Kunden in Kolumbien genutzt. Im zweiten Schritt werden dann auch weitere Kunden in Lateinamerika, insbesondere in Chile, Peru, Ecuador, Venezuela, Bolivien, Costa Rica, Panama und Guatemala von dort aus beliefert. Mit dem neuem Lagerstandort können die Warenverfügbarkeit verbessert und die Lieferzeiten entscheidend verkürzt werden.

Ausbau des Produktionsstandortes der Optibelt Material Handling GmbH in Rinteln

Um der gestiegenen Nachfrage nach kundenspezifischen Sonderriemenantrieben gerecht zu werden und die Expansion in neue Vertriebsregionen zu unterstützen



wurde der Produktionsstandort der Optibelt Material Handling GmbH in Rinteln für 1,6 Millionen Euro ausgebaut. Die neue Produktionshalle bietet 1.300 Quadratmeter Produktions- und Lagerfläche und wird damit in der letzten Aufbaustufe 30 neue Arbeitsplätze schaffen. Mit dem Ausbau, der im Frühjahr 2017 abgeschlossen wurde, konnten die Produktions- und Lagerkapazitäten verdoppelt werden, so dass der Standort auch für die kommenden zehn Jahre und eine weiter steigende Nachfrage gewappnet ist. Schon jetzt macht das Segment der Polyurethanriemen, die als Standardsortiment neben den Sonderanfertigungen in Rinteln geführt werden, zehn Prozent des Gesamtumsatzes der Arntz Optibelt Gruppe aus.

Fotos:

Geschäftsführung Arntz Optibelt Gruppe, Bildnachweis: Arntz Optibelt Gruppe
„Prüffeld der Zukunft“ in Höxter, Bildnachweis: Arntz Optibelt Gruppe
neues Warenlager in Cali, Kolumbien, Bildnachweis: Arntz Optibelt Gruppe
Produktionshalle in Rinteln, Bildnachweis: Arntz Optibelt Gruppe

Über Optibelt

Die Arntz Optibelt Gruppe zählt zu den führenden Herstellern von Hochleistungs-Antriebsriemen weltweit. Optibelt-Produkte kommen im Maschinenbau, in der Automotive-Branche, im Landmaschinen-Sektor und in der Haushaltsgeräte-Industrie zum Einsatz, um nur einige Segmente zu nennen. Das familiengeführte Unternehmen feierte 2012 sein 140-jähriges Bestehen und beschäftigt weltweit gut 2.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Vom Stammsitz in Höxter (Nordrhein-Westfalen) steuert die Arntz Optibelt Gruppe acht Produktionsstandorte in Europa und Asien. Optibelt unterhält ein weltweites Netz an Vertriebsorganisationen. Mit eigenen Verkaufs- und Logistik-Standorten ist das Unternehmen in Europa, Nord- und Südamerika sowie in Südostasien und Neuseeland angesiedelt.
www.optibelt.com

Pressekontakt

Ummen Communications GmbH
Antje Heber
Tel.: 030 46006-145
E-Mail: heber@ummen.com