Aluminiumindustrie
Deutsche Branche ist zufrieden S. 5

FACHZEITUNG FÜR VERARBEITER UND INDUSTRIE

ALUMINIUM KURIER

NOVEMBER/DEZEMBER 6/2008

Fachorgan für Deutschland, Österreich und die Schweiz

alu-news.de

Wechsel bei Sapa in Offenburg

Foto: Sapa

Zum 1. Oktober 2008 hat Bruno Fijten (Foto) die Geschäftsführung des Sapa-Werkes in Offenburg übernommen. Der 45-Jährige ist Nachfolger von Gerhard Kempf (54), der in der Sapa-Gruppe als Director European Metal Group die Metallversorgung aller europäischen Werke übernehmen wird. Das Sapa-Werk in Offenburg beschäftigt 150 Mitarbeiter, die jährlich 17.000 t Aluminium-Strangpressprofile produzieren, ca. 1,4 Mio. m^2 Profile eloxieren und rund 25% der Profile zusätzlich mechanisch bearbeiten. Bruno Fijten verfügt über fundiertes Wissen im Bereich Strangpressen und langjährige Erfahrung in der Aluminiumindustrie. Er besitzt einen Master-Abschluss in Finanzwirtschaft und absolvierte zudem ein post-master degree im Bereich Controlling an der Universität in Maastricht (s. S. 21). (red)

PSE Redaktionsservice GmbH, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried
Postvertriebsstück DPAG Entgelt bezahlt B 42212

Firmenjubiläum 100 Jahre Honsel

Erfolg: Innovativ aus Tradition

Ein Geburtstag zu 100 Jahren Kompetenz in Leichtmetall: Anlässlich ihres „runden" Geburtstages veranstaltete die Honsel AG in Meschede Mitte Oktober einen Jubiläumstag. Aus dem gesamten Bundesgebiet und vielen europäischen Ländern reisten Kunden, Partner und Freunde der Honsel AG an. Zahlreiche Vertreter aus Industrie, Politik und Hochschulen waren gekommen, um an der Festveranstaltung mit einem hochkarätigen Technik-symposium teilzunehmen.

Eigentlich sollte Nordrhein-Westfalens Ministerpräsident Dr. Jürgen Rüttgers in seiner Festrede die Leistungen des traditionsreichen Automobilzulieferers würdigen. Die aktuelle Bankenkrise verhinderte das, und der Bundestagsabgeordnete Friedrich Merz übernahm seinen Part. Merz wies darauf hin, wie wichtig „mittelständisch geprägte Unternehmen für die Zukunft der Region sind. Gerade aufgrund der absehbaren Konjunkturflaute und der aktuellen Finanzkrise ist die gute Kapitalausstattung eine wichtige Basis für die Zukunftsfähigkeit der Betriebe". Er beendete seine Festrede mit einem Zitat von Max Frisch: „Krise kann ein produktiver Zustand sein. Man muss ihr nur den Beigeschmack der Katastrophe nehmen."

Foto: Honsel

Im Kreis des Vorstandes: Hans-Dieter Honsel (4.v.l.), Enkel des Firmengründers

Ein Zitat, das vor dem aktuellen Hintergrund große Bedeutung erlangt.

Markenzeichen

Mit wegweisenden Erfindungen konnte das Unternehmen seine starke Marktposition als einer der weltweit führenden Leichtmetallspezialisten immer weiter ausbauen. Qualität, Service und Innovation sind Markenzeichen des 1908 von Fritz Honsel gegründeten Unternehmens. Ob Gießen, Strangpressen oder Walzen, ob Großserie oder flexible Belieferung mit komplexen Halbzeug-Produkten für Spezial-Anwendungen – die Leidenschaft für die vielfältigen Herstellungsverfahren und Verwendungsmöglichkeiten der Leichtmetalle Aluminium und Magnesium hat bei Honsel Tradition.

Ebenso wie der Erfindergeist, der den jungen Fritz Honsel antrieb und der dazu beitrug, dass aus dem sauerländischen Ein-Mann-Betrieb ein erfolgreiches, weltweit tätiges Großunternehmen wurde. Er bewies der Fachwelt, dass sich gerade die Leichtmetalle Aluminium und Magnesium durch besondere Maßhaltigkeit, Festigkeit und Wirtschaftlichkeit auszeichnen, optimale Produktionsverfahren vorausgesetzt. Hier sicherte sich Honsel bereits früh einen Wettbewerbsvorsprung.

Fortsetzung auf Seite 2

Recycling in Deutschland und in der EU

Quelle: GDA

Der Trend zum Einsatz von Recyclingaluminium hält auch im laufenden Jahr an, betont GDA-Geschäftsführer Christian Wellner. In der Bundesrepublik Deutschland liegt die Rate, wie der Vergleich zeigt, sogar über dem EU-Durchschnitt. (s. a. Seite 5)

ALUMINIUM 2008 erzielt Rekorde

Die Weltleitmesse wächst zweistellig

Hans-Joachim Erbel, Geschäftsführer der Reed Exhibitions Deutschland GmbH, hatte allen Grund zum Strahlen: Die Bilanz, die er zum Abschluss der diesjährigen ALUMINIUM vorlegen konnte, fiel außergewöhnlich aus. Mit einem Plus von 27% bei der Zahl der Aussteller, einer Flächenerweiterung von über 15% und einem Besucherzuwachs von fast 10% legte die Messe mit zweistelligen Wachstumsraten zu.

Entsprechend fällt der Kommentar von Hans-Joachim Erbel dazu aus: „Die ALUMINIUM zählt damit zu den erfolgreichsten Industriemessen, die seit Ende der 1990er-Jahre weltweit neu auf den Markt gekommen sind." Mit insgesamt 16.730 Fachbesuchern (im Jahr 2006 waren es 15.270) registrierte die Veranstaltung ein gestiegenes Besucherinteresse. „Impulse gingen dabei zu gleichen Teilen von der gestiegenen Nachfrage aus dem In- und Ausland aus", so Direktorin Britta Wirtz zum Abschluss der dreitägigen Messe. Über 40% der Besucher reisten aus dem Ausland an, insgesamt jeder zweite legte dabei einen Anreiseweg von über 300 Kilometern zurück. Nahezu gleichmäßig verteilt über alle Angebotsbereiche der ALUMINIUM war das Interesse der Besucher, das sich vom Rohstoff und dem Hüttenerzeugnis über den Guss und die Oberflächenbearbeitung bis zum Maschinen- und Anlagenbau erstreckte. Insgesamt 869 Aussteller aus 46 Nationen (2006: 685 Aussteller) waren in diesem Jahr zur größten internationalen Fachmesse der Aluminiumindustrie nach Essen gekommen.

Positive Perspektive

Ein strukturelles Plus verbuchte die Messe bei der Zahl der Besucher aus den wichtigsten industriellen Anwendungsbereichen, die zu den Hauptabnehmern von Aluminiumprodukten zählen: Hier erhöhte sich der Anteil der Besucher aus den Bereichen Transport, Bau & Konstruktion und Maschinenbau auf gut 60%.

Trotz der langfristigen positiven Perspektive der Branche hat sich das aktuelle Konjunkturklima auf hohem Niveau leicht abgekühlt. Das zeigt der zur Messe repräsentativ erhobene Konjunkturindex. Hier erwarten aktuell fast 65% der Unternehmen eine stark bis leicht steigende Geschäftsentwicklung für ihr eigenes Unternehmen; dagegen rechnen „nur" noch 51% mit einer weiterhin steigenden Geschäftsbelebung für die gesamte Branche. Vor zwei Jahren lag dieser Wert noch bei deutlich über 60%. Ein wesentlicher Grund dafür dürfte nach Einschätzung von Branchenkennern in der Entwicklung der Energie-

Fortsetzung auf Seite 2

Foto: PSE/Stefan Elgaß

Strahlende Gesichter: Bilanz-Pressekonferenz zur ALUMINIUM 2008

Foto: Honsel

Fachgespräch am Rande: Friedrich Merz MdB (l.) und Ex-Banker Hilmar Kopper

Fortsetzung von Seite 1 oben

So war Honsel eines der ersten Unternehmen, das Aluminiumteile im Kokillenguss fertigte und bald zum Stammlieferanten der noch jungen Automobilindustrie wurde. Die ersten Motoren- und Getriebeteile aus Magnesium, im selben wirtschaftlichen Gießverfahren produziert, stammten ebenfalls von Honsel. Ebenso früh investierte das noch junge Unternehmen in das Druckgussverfahren, um hochpräzise Teile sehr wirtschaftlich in Großserie fertigen zu können. Dabei erwies sich schon Fritz Honsel mit seinem technischen Know-how und seinem unbedingten Streben nach Qualität als kongenialer Entwicklungspartner seiner Kunden. Und auch an der Schwelle zum zweiten Jahrhundert der Unternehmensgeschichte sind Ingenieure von Anfang an bei der Entwicklung komplexer Produkte dabei.

Die Vorteile von Aluminium als besonders umweltgerechter Werkstoff zeigen sich vor allem im Automobilbereich, in dem die Firma über 90% ihres Umsatzes erzielt. Mit Aluminium-Komponenten und -Systemen unterstützt Honsel die Automobilhersteller dabei, Leistung, Wirtschaftlichkeit und Sicherheit von Pkw und Nutzfahrzeugen zu steigern, dabei aber Fahrzeuggewicht, Kraftstoffverbrauch und Emissionen zu senken: in Zeiten schwindender Ressourcen und wachsender CO_2-Belastung ein entscheidender Beitrag zum Umweltschutz.

Zudem setzt das Unternehmen weiter Trends mit umweltgerechten Produktionsverfahren, die an allen Standorten permanent weiterentwickelt werden. Auch hier bietet der Spezialist „Innovation aus Tradition“, entstand doch schon die erste Aluminium-Umschmelze Deutschlands 1917 in Meschede. Und nicht zuletzt angesichts steigender Rohstoff- und Energiepreise sorgen optimierte Verfahren zum Schmelzen und Recyceln von Aluminium für mehr Wirtschaftlichkeit bei gleichzeitiger Schonung der Umwelt.

Innovation aus Tradition

„Aus gutem Grund haben wir unser Jubiläum unter das Motto ‚Innovation aus Tradition‘ gestellt“, sagte Dr. Heinz Pfannschmidt, Vorstandsvorsitzender der Honsel AG, auf dem Festakt. „Es ist der Leitspruch für unser gesamtes unternehmerisches Handeln“, äußerte er sich zu den Perspektiven des Unternehmens. (se)

„Stark durch Krisen“

Dr.-Ing. Heinz Pfannschmidt, Vorsitzender des Vorstandes der Honsel AG, beschäftigte sich in seiner Festrede auch mit der Unternehmensgeschichte. Die Rede in Auszügen:

„Wir sind stolz darauf, mit Ihnen dieses Jubiläum begehen zu können, repräsentiert doch Honsel in vielerlei Hinsicht ein Stück deutscher Industriegeschichte. Das gilt sowohl für unsere Wurzeln als mittelständischer Familienbetrieb als auch für die stetige Entwicklung, die das Unternehmen in den vergangenen 100 Jahren genommen hat. Erfindergeist, permanentes Streben nach Innovation und höchster Qualität, Fleiß und Disziplin, Durchhaltevermögen in schwierigen Zeiten – eben das, was bis heute trotz aller internationaler Konkurrenz im besten Sinne mit ‚made in Germany‘ verbunden wird, charakterisiert unsere durchaus wechselvolle Historie. Eine Konstante gab es dabei immer: Honsel war und ist Anführer in der Top-Liga der Leichtmetallproduzenten.

Foto: Honsel

Dr.-Ing. Pfannschmidt

Die Basis dafür verdanken wir dem Unternehmensgründer Fritz Honsel, der einige der bedeutendsten Erfindungen für die Verarbeitung von Aluminium und Magnesium selbst gemacht hat. Obwohl Aluminium (in Form des Bauxits) das am häufigsten in der Erde vorkommende Metall ist, hatte man erst im 19. Jahrhundert damit begonnen, es für industrielle Zwecke verfügbar zu machen. Als Fritz Honsel während seiner Lehrlingszeit als Formenbauer verschiedene Verarbeitungsmöglichkeiten für Aluminium ausprobierte, betrat er damit noch Neuland.

Was eine wilhelminische Variante von ‚Jugend forscht‘ hätte bleiben können, mündete dann sehr schnell in eine tragfähige Geschäftsidee und in eine kleine Firma zur Herstellung von Aluminiumbestecken. Dass aus dem sauerländischen Start-up eine Erfolgsgeschichte wurde, beruhte nicht zuletzt auf der Fähigkeit von Fritz Honsel, seine eigenen Fähigkeiten realistisch einzuschätzen und sie durch das Know-how seiner Brüder und bald auch anderer Experten sinnvoll zu ergänzen. Sein Bruder Wilhelm, gelernter Gießer, baute die Produktion mit auf. Bruder Otto hielt als Kaufmann die Finanzen im Griff und beschaffte das notwendige Kapital für die Expansion. Einer der ersten Investoren war Vater Gustav, der gleichwohl seine durch Hypotheken ermöglichten Kapitalspritzen sorgsam dosierte. Ein umsichtiges Verhalten, das schon wieder zum Vorbild taugt.

Spätestens mit Einführung des Druckgießverfahrens Ende der 1920er-Jahre war der Siegeszug von Honsel als Zulieferer für die Fahrzeughersteller nicht mehr aufzuhalten. Aufgrund des Know-hows von Fritz Honsel in allen gießereitechnischen Fragen wurde die Firma sehr rasch zu einem wichtigen Partner der noch jungen, aber boomenden Automobilindustrie.

Insgesamt ist Nachhaltigkeit ein entscheidendes Prinzip unserer Unternehmensphilosophie. Das gilt nicht nur für die Schonung begrenzter natürlicher Ressourcen. Vielmehr zielt unser unternehmerisches Handeln darauf ab, durch eine nachhaltige Strategie die Basis zu schaffen, damit Honsel sich auf den globalen Märkten weiter entwickeln kann. Als Zulieferer können wir immer nur im Einklang mit den Bedürfnissen der Märkte erfolgreich sein – und die sind in der Automobilindustrie nun einmal dank der Plattformstrategien unserer großen Kunden global.

Ich bin allerdings optimistisch, dass wir uns auch in dieser schwierigen Marktlage bewähren werden, so, wie Honsel es in den vergangenen 100 Jahren bereits getan hat. Schließlich hat das Unternehmen die Einbrüche durch zwei Weltkriege, mehrere Weltwirtschaftskrisen und so manche Delle in der Automobilkonjunktur überstanden. Und aus Krisen ist das Unternehmen stets gestärkt hervorgegangen.“ (red)

Strangpressprofile für Spaceframe-Karosserien

Speziell für leichte Fahrzeugkarosserien in Spaceframe-Bauweise hat Honsel Strangpressprofile aus Aluminium mit noch höherer Festigkeit entwickelt. Damit kann das schon sehr geringe Gewicht der Bauteile weiter um bis zu 17% reduziert werden.

Die Strangpressprofile für Spaceframe-Karosserien bestehen aus einer AlMgSi-Legierung, die eine komplexe Temperaturführung erfordert – von der Homogenisierung des Vormaterials bis zur Warmauslagerung der Profile. Die Strangpressprofile werden unmittelbar nach dem Pressen in einer Wasserdusche auf Raumtemperatur abgekühlt. Das spezielle Know-how von Honsel verhindert, dass sie sich dabei verziehen und unbrauchbar werden. Nach der Bearbeitung der Profile erhalten die Bauteile in einer abschließenden Warmauslagerung dann die notwendige Festigkeit. Geliefert werden die Strangpressprofile als fertige Karosseriebauteile an die Automobilhersteller: gepresst, auf das richtige Maß zugeschnitten, bearbeitet und wärmebehandelt.

Mit einer innovativen, zum Patent angemeldeten Legierung verschiebt Honsel nun die Streckgrenze der Strangpressprofile von 240 MPa auf mindestens 280 MPa und die Zugfestigkeit von 260 MPa auf mindestens 310 MPa, bei unverändert guten Staucheigenschaften. Damit lassen sich die Profile entsprechend dünner dimensionieren, sodass bis zu 17% Gewicht eingespart werden. Eine Spaceframe-Karosserie besteht aus einem tragenden Gerüst sehr leichter Aluminium-Strangpressprofile, auf die das Karosserieblech montiert wird. Dabei müssen die Profile unterschiedliche, teilweise konträre Anforderungen erfüllen. Einerseits sollen sie sehr leicht sein, um das Fahrzeuggewicht niedrig zu halten. Andererseits müssen sie aber auch sehr fest sein und sich trotzdem rissfrei stauchen lassen, um die Fahrzeuginsassen bei einem Unfall bestmöglich zu schützen.

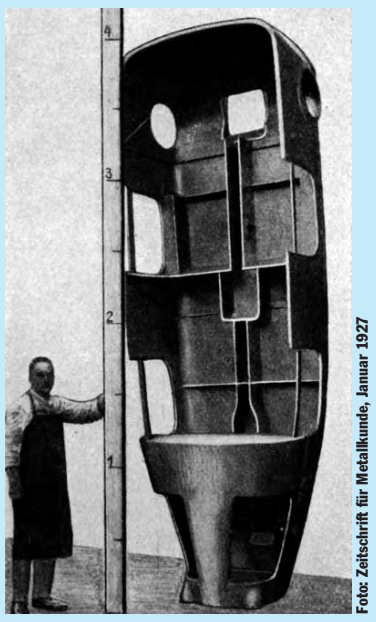


Foto: Zeitschrift für Metallkunde, Januar 1927

1927 gegossen: Alu-Chassis

Honsel arbeitet schon seit 1992 an Spaceframe-Karosseriestrukturen und hat sie zusammen mit Automobilherstellern und deren Zulieferern erfolgreich in der Großserie umgesetzt. Dazu hat der Leichtmetall-Experte umfangreiches Know-how bei den Produktionsanlagen sowie den Bearbeitungswerkzeugen entwickelt. Beispielsweise werden die komplexen Werkzeuge für die dünnwandigen Strangpressprofile des Spaceframes selber konstruiert und gefertigt, da sie in der erforderlichen Bauweise auf dem freien Markt nicht angeboten werden. Künftig wird Honsel verstärkt Computersimulationen einsetzen, um die Werkzeuge für die Strangpressprofile auszulegen. Dadurch können die Anlaufkosten für die Fertigung und die Vorbereitungszeit bis zur Serienfertigung weiter reduziert werden. (red)

Fortsetzung von Seite 1 unten

preise und speziell der drohenden Einführung des Emissionszertifikathandels liegen, der zu einem weiteren Kostenanstieg in der Produktion von Primäraluminium sowie der Weiterverarbeitung von Aluminium führen könnte.

Dass die Innovationskraft der Aluminiumbranche ungebrochen ist, zeigt auch der diesjährige European Aluminium Award, der im Rahmen der Messe zum 6. Mal verliehen wurde.

Aussteller ziehen Bilanz

„Die diesjährige ALUMINIUM hat gezeigt, welche Dynamik im Aluminiummarkt steckt. Aluminium ist und bleibt der moderne Werkstoff, mit dem wir die Zukunft gestalten werden.“

Christian Wellner, Geschäftsführer, GDA

„Es ist immer gut, hier zu sein. Die Besucher, die hier sind, zeichnen sich durch eine hohe fachliche Qualifikation aus. Insofern geht es stets um sehr konkrete Anfragen. Wir erwarten ein gutes Nachmessegeschäft.“

Udo Schürer, Verkaufsleiter, Handtmann

„Die ALUMINIUM 2008 war die beste Fachmesse, die ich im Vergleich auf dem europäischen Markt gesehen habe. Die hohe Internationalität der Besucher ist bemerkenswert. Wir hatten sehr viele Besucher aus Frankreich, den Benelux-Staaten und der Schweiz. Auf der ALUMINIUM 2010 werden wir wieder dabei sein.“

Roberto Mocchi, Marketing Director Europe, Sapa AG

„Die ALUMINIUM ist für unsere Industrie zur Pflichtveranstaltung geworden. Uns war es diesmal wichtig, die zentrale Botschaft gegenüber Politik und Kunden massiv zu kommunizieren: Aluminium ist ein echter Klimaschützer. Mit der Resonanz sind wir wiederum, auch geschäftlich, sehr zufrieden.“

Oliver Bell, Geschäftsführer, Hydro Deutschland

„Wir sind sehr zufrieden mit dem Messeverlauf und haben sehr gute neue Kontakte mit dem In- und Ausland geknüpft, die sehr vielversprechend sind. Von daher, aber auch mit Blick auf die Kundenpflege, ist die ALUMINIUM für uns die beste Plattform, die durch nichts zu ersetzen ist.“

Antonius Solbach, Geschäftsführer, PROAS Profilbiegetechnik

„Wir sind im positiven Sinne erschlagen von der hohen Besucherfrequenz. Dabei registrieren wir deutlich mehr Kontakte aus dem Automobilbereich. Das zeigt uns, dass trotz des eher negativ zu erwartenden Umfeldes der Werkstoff Aluminium Zukunft hat. Dafür müssen jedoch auch politisch tragfähige und vernünftige Lösungen gefunden werden.“

Heinz-Peter Schlüter, Vorstandsvorsitzender, Trimet AG

„Die ALUMINIUM war eine erfolgreiche, sehr gut besuchte Messe. Besonders bemerkenswert ist die hohe Qualität des Fachpublikums, auf das wir hier treffen.“

Wolfgang Gläser, Vertriebsleiter, Schüco Design

„Wir haben 2006 zum ersten Mal auf der ALUMINIUM ausgestellt, um unser Feingussverfahren vorzustellen. Jetzt, zwei Jahre später, sind wir extrem positiv überrascht und überwältigt von der Resonanz und der hohen Besucherzahl, die wir hier registrieren. Auch aufgrund dessen erwarten wir ein sehr gutes Nachmessegeschäft.“

Petra Kleß, Marketing, Feinguss Blank GmbH

„Die Messe hat wieder einmal alle Erwartungen positiv erfüllt. Kundengespräche, weitgehend mit europäischen Besuchern, standen im Vordergrund. Der Messeverlauf war für uns sehr zufriedenstellend.“

Ralf Ohrndorf, Key Account Management Aluminium, SMS Demag

„Für uns als Produzent von Leichtmetallkomponenten mit Schwerpunkt im Bereich Automotive und Maschinenbau ist die ALUMINIUM eine wichtige Plattform, vor allem für Gespräche mit Kunden und Zulieferern. In Essen präsentieren wir vorzugsweise unser Portfolio an Halbzeugen aus unseren Press- und Walzwerken. Auch in diesem Jahr war der Zulauf an unserem Stand sehr gut. Im Vergleich zum Vorjahr ist der Anteil an Besuchern aus dem Ausland, vorzugsweise aus Osteuropa, gestiegen. Nach wie vor ist die Messe eine gute Möglichkeit, bestehende Kontakte zu vertiefen und Ideen für die Akquisition neuer Projekte im Bereich Halbzeug zu entwickeln.“

Dr. Wilfried Janke, Vertriebsvorstand, Honsel AG

(se)

IMPRESSUM

ALUMINIUM KURIER
alu-news.de

Verlag und Redaktion:
PSE Redaktionsservice GmbH
Kirchplatz 8, D-82538 Geretsried
Postfach 1327, D-82524 Geretsried
Telefon +49 (0)8171/9118-70
Telefax +49 (0)8171/60974
E-Mail: info@alu-news.de
Internet: www.alu-news.de

Organschaft:
Fachorgan der Aluminium-Organisationen in Deutschland, Österreich und der Schweiz: Aluminium-Zentrale e.V. (Nachfolgeorganisation), Aluminium Initiative Austria (AIA), Aluminium-Verband Schweiz (ALU.CH)

Redaktion:
Stefan Elgaß (verantw.), Siegfried Butty, Peter Harnisch, Susan Naumann, Bernd Schulz

Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Francesco Cavaliere, Fred-Roderich Pohl, Anncathrin Wener

Grafische Gestaltung, Layout und DTP-Herstellung:
Sebastian Herzig

Anzeigen:
ONLINE Telemarketing, Monika Wagner , Baumburger Leite 7, D-83352 Altenmarkt, E-Mail: wagner@alu-news.de

Abonnementbetreuung:
PSE Redaktionsservice GmbH, Tel.: +49 (0)8171/9118-88

Erscheinungsweise:
jeweils in den Monaten Januar, März, Mai, Juli, September, November als Print-Ausgabe, in den übrigen Monaten als E-Mail-Letter (Probeanforderung unter: www.alu-news.de)

Abonnementgebühren sind im Voraus zu begleichen. Kündigungen sind jederzeit schriftlich möglich. Die Belieferung erfolgt auf Gefahr des Bestellers. Ersatzlieferungen sind nur möglich, wenn sofort nach Erscheinen reklamiert wird.

Druck:
Pressehaus Stuttgart Druck GmbH, Plieninger Straße 105, 70567 Stuttgart

Diese Zeitschrift und alle in ihr enthaltenen einzelnen Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung bedarf der Zustimmung der Redaktion.

Erfüllungsort und Gerichtsstand: Wolfratshausen

13. Jahrgang ALUMINIUM KURIER NEWS

Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 13 vom 1. Dezember 2007

Postvertriebsnummer B 42212

Plagiarius-Wettbewerb 2009

Die Aktion Plagiarius schreibt bereits zum 33. Mal den Plagiarius-Wettbewerb aus. Innovative Designer und Unternehmen sind aufgefordert, ihre Originalprodukte sowie vermeintliche Nachahmungen einzureichen und den Plagiator – Hersteller und/oder Händler – als Träger des Negativpreises vorzuschlagen.

Der Plagiarius informiert seit mehr als 30 Jahren über die skrupellosen Machenschaften von Plagiatoren, die erfolgreiche Produkte anderer 1:1 kopieren, als eigene Idee ausgeben und Profit daraus schlagen. „Es ist wichtig, dass die betroffenen Unternehmen ihre Innovationen schützen und zugleich auf das zunehmende Problem der Produkt- und Markenpiraterie und den enormen Schaden, den Nachahmungen verursachen, aufmerksam machen“, betont Christine Lacroix, Sprecherin der Aktion Plagiarius, und fährt fort: „Insbesondere Verbraucher müssen praxisnah für die Problematik sensibilisiert werden, denn so manches Plagiat entpuppt sich im wahrsten Sinne des Wortes als brandgefährlich.“

Foto: Plagiarius

Negativpreis: der Zwerg

Die Verleihung des Plagiarius erfolgt im Rahmen einer Pressekonferenz am 13. Februar 2009 im Rahmen der Frankfurter Konsumgütermesse Ambiente. Vom 13. bis 17. Februar werden alle eingereichten Originale und Plagiate im Foyer 4.1 an prominenter Stelle ausgestellt. Anschließend werden die Preisträger-Objekte im Museum Plagiarius in Solingen sowie bei weltweiten Wanderausstellungen einem breiten Publikum präsentiert.

Einsendeschluss ist der 10. Dezember 2008, die Anmeldegebühr beträgt 250 Euro. Das Anmeldeformular kann unter www.plagiarius.com in der Rubrik Wettbewerb heruntergeladen werden. (red)

MaschinenMarkt Award 2008 für Kühlmittelset MAC

Beim Kühlmittelset MAC der CERATIZIT Austria GmbH, Reutte, handelt es sich um eine neuartige Methode zur Luftkühlung im Werkzeug, um so die komplette Trockenzerspanung von Aluminiumrädern ohne Umbau der Maschinen zu ermöglichen. „Es waren bereits diverse externe Luftkühlsysteme am Markt, deren Ergebnisse allerdings nur bedingt befriedigend waren“, erläutert Michael Steiner, Entwickler des MAC.

Die Forschungsabteilung von CERATIZIT hat dieses Problem gelöst. Bei der Trockenbearbeitung ist die Kühleinheit direkt in das Werkzeug integriert. Die in der Maschine entstehende Druckluft geht durch das Werkzeug in die MaxiCool-Einheit und wird dort durch den Joule-Thomson-Effekt bis in den Minusbereich abgekühlt. Dann trifft sie auf die Wendeschneidplatte und das Werkstück. Durch den Joule-Thomson-Effekt trennt sich die Luft in einen warmen und einen kalten Teil (abhängig von der Einstellung). Die kalte Luft tritt vorne an der Wendeschneidplatte aus, die warme durch die seitlich am Werkzeug angebrachte Austrittsbohrung. Die Temperatur der Luft an der Schneidkante befindet sich dann im Minusbereich und kühlt damit Werkstück und Werkzeug.

„Der Award ist uns sehr wichtig“, so Sebastian Kassner, Produktmanager Automotive bei CERATIZIT. „Er bestätigt den Weg, den wir mit unseren Geschäftspartnern in ausgewählten Nischen gehen: konsequente Innovation.“ Und Gerhard Bailom, Segmentleiter Automotive, fügt hinzu: „Ausschlaggebend beim MAC ist nicht die technische Innovation, die Kunden beeindruckt vor allem auch der Verzicht auf Kühlschmiermittel und der Wegfall der Spänereinigung zur weiteren Verarbeitung.“ (red)

Licht- und Wintergartendächer im modularen System

AWS 57 RO von Schüco International, Bielefeld, ist eine modular aufgebaute Systemplattform, mit der sowohl Dachfenster für kleine Wintergärten als auch großformatige Lichtdächer zu realisieren sind. Dabei können Glasstärken von 26 bis 48 mm mit verschiedenen Blend- und Flügelrahmen sowie Deckleisten und Antrieben kombiniert werden.

Kennzeichen der Konstruktion, die die Systeme Royal S47D, 88D und 106D zum Jahresende 2008 ersetzen wird, sind hohe Dichtigkeit und gute Wärmedämmung. Basis der Plattform sind zwei Blendrahmen von unterschiedlicher Steighöhe. Der flache Standardblendrahmen, die hohe Variante sowie der Flügelrahmen sind auf Wunsch auch in HI-Ausführung lieferbar. Drei Dichtebenen – äußere und innere Anschlagdichtung sowie eine Mitteldichtung – sorgen mit 1200 pa für Schlagregen- und Winddichtheit.

Neben dem Prüfzeugnis zur CE-Zertifizierung nach DIN EN 14351-1 liegt für das System auch die NRWG-Prüfung nach DIN EN 12101-2 vor.

Die U-Rahmen sind besonders für geringe Dachneigungen geeignet, da sich bei dieser Ausführung weniger Regenwasser und Verschmutzungen vor der Deckleiste sammeln können. Die Deckleisten sind sowohl sichtbar als auch verdeckt liegend (Einbruchschutz bis WK2) montierbar.

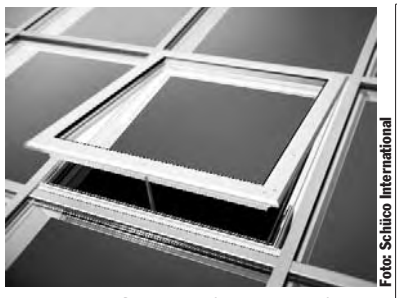


Foto: Schüco International

Modular aufgebaut: System AWS 57

Bei einer maximalen Flügelfläche von 2,7 m^2 bzw. einem maximalen Flügelgewicht von 120 kg sind Rechteck- und Trapezformen mit Flügelbreiten bzw. -höhen bis 2,1 m machbar. Für die schnelle Verbindung von Blend- und Flügelrahmen stehen Drehbänder mit Nutensteinen zur Verfügung, die einen Öffnungswinkel bis 90° ermöglichen. Die Bedienung erfolgt manuell, dezentral motorisch oder per Gebäudeautomation. (red)

IRIS-Zertifikat für MKB Metallguss

Mittelständler geht in Führung

Als erste Gießerei weltweit hat die MKB Metallguss GmbH, Eichstätt, die Qualitätszertifizierung nach dem neuen „International Railway Industrie Standard“ (IRIS) des europäischen Bahnverbandes UNIFE erhalten. Klaus Wagner, Lead-Auditor des TÜV Süd, überreichte die Urkunde am 26. September auf der internationalen Bahnmesse „Innotrans“ im Beisein von IRIS-Geschäftsführer Bernard Kaufmann an Aurelia Dehnhard-Muck, Inhaberin und Geschäftsführerin von MKB.

Fotos: auchkomm

Übergabe auf der Innotrans 2008: die IRIS-Urkunde für MKB

Der europäische Bahnverband UNIFE hat im Mai 2006 mit IRIS neue Maßstäbe festgelegt, an denen sich die Zulieferindustrie künftig messen lassen muss. Erste Unternehmen der Bahnindustrie haben bereits damit begonnen, vorzugsweise entsprechend zertizifizierte Zulieferer zu berücksichtigen. Federführend bei der Entstehung des neuen Standards waren Globalplayer wie Alstom, Bombardier, Siemens TS, Harting oder Knorr-Bremse. Weltweit haben erst 95 Firmen das Zertifikat, darunter 37 aus Deutschland. „Und wir sind die erste Gießerei weltweit“, berichtet Aurelia Dehnhard-Muck stolz.

Die MKB-Geschäftsführerin ist die einzige Frau in Europa, die einer Gießerei vorsteht. Sie sieht in dem Zertifikat eine Bestätigung ihres qualitäts- und kundenorientierten Managements: „IRIS signalisiert der Branche, dass sich MKB als Bahntechnik-Zulieferer verbindlich und nachvollziehbar auf hohe Qualitätsstandards in Produktion und Verwaltung verpflichtet.“ Mit der Zertifizierung will sich das Unternehmen innerhalb des Mittelstandes als Vorreiter in Sachen Qualität und Management positionieren.

Breites Portfolio

Die MKB GmbH, die 2007 einen Jahresumsatz von 12 Mio. Euro erzielte, ist einer der Weltmarktführer für Kokillenguss, Bearbeitung, Veredelung von Oberflächen und Montage von einbaufertigen Kleinserien-Bauteilen aus Aluminium, Bronze sowie Legierungen auf Kupferbasis wie beispielsweise Messing.

In der Bahntechnik, dem drittgrößten Kundenbereich bei MKB, der rund 16% zum Umsatz beiträgt, liefert MKB ein breites Portfolio an Qualitätsbauteilen – von Türaufhängungen über die Antriebstechnik für Fahrzeuge bis hin zum Oberleitungsbau an Hochgeschwindigkeitsbahnstrecken. So enthalten beispielsweise die zur Olympiade in China neu entstandenen Fahrstrecken Gussteile von MKB. Auch bei der Fußballweltmeisterschaft 2010 ist MKB dabei: „Derzeit laufen die Planungen für Bahnstrecken in Südafrika, und auch dort werden unsere Gussteile eingesetzt werden“, so Aurelia Dehnhard-Muck.

Knapp die Hälfte der Unternehmenserlöse stammt aus der Elektrotechnik, vor allem aus der Stromerzeugung und Stromverteilung, ein Fünftel aus dem Maschinenbau, der Rest entfällt auf andere Branchen, darunter die Medizin- und die Antriebstechnik. Rund 85% aller von MKB gelieferten Bauteile werden außerhalb Deutschlands eingesetzt. Das Traditionsunternehmen, das seit 43 Jahren besteht, beschäftigt an drei Standorten 120 Mitarbeiter, überwiegend in Eichstätt und Wülfershausen/Saale. Mit einem neuen Standort in der Slowakischen Republik ist MKB in der Lage, zusätzliche Märkte zu erobern. „Dies stärkt das Unternehmen insgesamt und sichert nicht nur die deutschen Arbeitsplätze, sondern baut diese weiter auf“, bekräftigt Geschäftsführerin Aurelia Dehnhard-Muck.

Auf der Kundenliste von MKB stehen unter anderem Konzerne wie AREVA, Siemens, Bombardier und Balfour Beatty, BVG (Berliner Verkehrsgesellschaft), SBB (Schweizer Bundesbahn) und Banverket (Schwedische Bahn). (fsa/red)

Euopas einzige Gießerei-Chefin

MKB ist die einzige Gießerei in Europa, die von einer Frau geführt wird. Aurelia Dehnhard-Muck (43) fällt unter den überwiegend männlichen Mitarbeitern auf, wenn sie durchs Labor geht oder in den Werkshallen unterwegs ist, in denen die Schmelzöfen stehen, die bis zu 1300°C heißes flüssiges Metall enthalten.

Ihre Autorität steht außer Zweifel: Sie ist die Inhaberin und alleinige Geschäftsführerin des Unternehmens, das ihr Vater, der Gießerei-Ingenieur Willi Dehnhard, 1965 gegründet hat. Zwar bewegt sie sich in einer Männerbranche, aber nach 19 Jahren im Unternehmen, davon zehn in der Firmenleitung, ist das für die Chefin „nach kleinen anfänglichen Schwierigkeiten“ kein Thema mehr. Sie sitzt als einzige Frau im Vorstand des deutschen Gießereiverbandes (Landesgruppe Süd), nimmt Prüfungen für Industriekaufleute bei der IHK in Ingolstadt ab und ist als Schöffin beim Finanzgericht München tätig.

Als Geheimnis des Firmenerfolges sieht Aurelia Dehnhard-Muck die typisch deutschen Tugenden: Qualität, Service, Termintreue und hohes technisches Know-how, täglich unter Beweis gestellt von einem motivierten Team.

Führt eine Frau anders als ein Mann? „Ich habe wohl schon einen besonderen Führungsstil“, meint Aurelia Dehnhard-Muck und präzisiert: „Viele hierarchische Ebenen blockieren nicht nur schnelle Entscheidungen, sondern ersticken auch die Ideen- und Verbesserungskultur. Daher habe ich über 15 Jahre hinweg behutsam zwei Leitungsebenen eliminiert und die Verantwortlichkeiten direkt an die Meister übertragen.“

Aurelia Dehnhard-Muck

Ebenso erhielten Sachbearbeiter und Mitarbeiter Befugnisse und dadurch Freiräume, um sich einzubringen. „Wir entscheiden viel im Team“, lautet ihr Motto. (fsa/red)

DR. GRAF – Personalberatung

Metall ist unser Metier

Wir sind eine Personalberatung, die sich auf die Besetzung von Positionen für die herstellende und verarbeitende Metallindustrie (insbesondere Aluminium), sowie deren zuliefernden Maschinen- und Anlagenbauunternehmen konzentriert.
Durch jahrzehntelange Erfahrungen verfügen wir über ein ausgezeichnetes Netzwerk und können meist schnell und gezielt weiterhelfen.
Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

E-Mail: dr.graf@graf-executives.com
Tel. : +49-7524 99 68 53/54
Mobil : 0171-3188 705

DR. GRAF-Personalberatung • Conradin-Kreutzer-Str. 15 • D-88339 Bad Waldsee

Verbände schlagen Alarm: Milliarden-Belastung durch Emissionshandel

„EU-Pläne kommen Kahlschlag gleich“

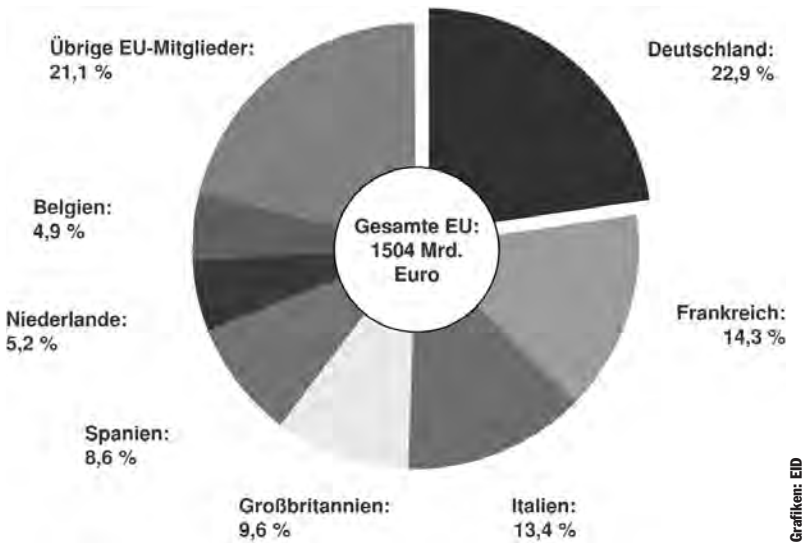
Die energieintensive bundesdeutsche Industrie schlägt Alarm: Gegen die EU-Pläne zum Emissionshandel („ein Kostenschock“) laufen sechs Branchen Sturm. Mit einem dramatischen, gemeinsamen Appell in Brüssel warnten Vertreter von Baustoffe, Glas, Chemie, Papier, NE-Metalle und Stahl: „Sollte die EU-Novelle durchkommen, kostet das ab dem Jahr 2020 mehr als sieben Milliarden Euro jährlich“.

Im Klartext heißt dies: Diese Kostenlawine könnten viele Unternehmen im Wettbewerb mit außereuropäischen Konkurrenten nicht auffangen. Prof. Dr. Ulrich Lehner, Präsident des Verbandes der Chemischen Industrie, befürchtet gar einen bedrohlichen Kahlschlag: „Wird der Vorschlag der Kommission zum Emissionshandel unverändert verabschiedet, ist eine De-Industrialisierung Deutschlands nicht aufzuhalten.“

Klimaschutz forcieren

Im „European Emission Trading System“ (ETS) sieht die EU ein Instrument, im Kyoto-Protokoll festgelegte Klimaschutz-Ziele zu erreichen und die globale Erderwärmung zu verlangsamen. So sollen zwischen 2008 und 2012 die Treibhausgas-Emissionen um acht Prozent gesenkt werden, für Deutschland ist eine Verringerung um 21 Prozent vorgesehen. Nach Angaben von Experten deckt der ETS die Stromerzeugung und mehrere Industriebereiche ab. Zusammen machen sie die Hälfte der europäischen CO_2-Emissionen aus. In dem anlagenbasierten System nicht berücksichtigt sind Privathaushalte, andere Industrien und Gewerbe sowie Landwirtschaft und Verkehr. Gegenwärtig wird über die Ausgestaltung der Phase III des Emissionshandels (ab 2013) verhandelt. Am 4. und 5. Dezember wollen die Umweltminister im Ministerrat eine Einigung erzielen. Vermutlich zwischen dem 15. und 17. Dezember stimmt das Europäische Parlament über die Pläne der Kommission ab.

Bei ihrem gemeinsamen Brüsseler Auftritt hatten die energieintensiven Industrien gefordert, ihren Unternehmen die Emissionszertifikate für den Betrieb ihrer Anlagen unentgeltlich zuzuteilen. Ferner verlangten sie einen Ausgleich für die steigenden Strompreise. Dies müsse jetzt entschieden werden, um den Unternehmen Planungssicherheit geben zu können.



Grafiken: EID

Umsatzanteil der energieintensiven Industrien in der EU

Branche	2013 in Mio. €	2020 in Mio. €
Papierherstellung	433	525
Chemische Erzeugnisse	1365	2065
Glas und Glaswaren	125	257
Baustoffe	381	1249
Stahl	1240	2640
Nichteisen-Metalle	409	549
Energieintensive Industrien insgesamt	3953	7285

Kostenentwicklung: Emissionshandel ab 2013 bis 2020

Beobachter sind sich einig: Es steht noch ein harter Kampf bevor, denn es geht um sehr viel.

Nach dem Willen der EU-Kommission sollen Firmen künftig die Rechte für den Ausstoß von Treibhausgasen ersteigern. Eine vollständige Versteigerung ist für Anlagen, die Strom erzeugen, bereits ab 2013 geplant. Weiter heißt es: Die Industrie soll für ihre Produktionsanlagen im Jahre 2013 zunächst 20 Prozent der benötigten Emissionsrechte erwerben, bis 2020 soll dieser Anteil auf 100 Prozent angehoben werden.

Verbände warnen

Verbandsvertreter der deutschen Industrie machen auf die Folgen für die betroffenen Branchen aufmerksam: Die deutschen Unternehmen konkurrieren mit außereuropäischen Wettbewerbern, die keinen vergleichbaren Klimaschutzauflagen unterliegen würden. Die Kosten des Emissionshandels könnten nicht an die Kunden weitergegeben werden. Die Folge, so wird betont, wäre eine Abwanderung der Produktion in Länder ohne Klimaschutzvorgaben. Das umweltpolitische Fazit: Für den Klimaschutz wäre damit nichts gewonnen.

Hans Jürgen Kerkhoff, Präsident der Wirtschaftsvereinigung Stahl, befürchtete vor diesem Hintergrund: „Wir beklagen, dass die Europäische Kommission keinen Bezug mehr hat zur industriellen Wirklichkeit in ihren Mitgliedsstaaten.“ Um eine schleichende Abwanderung der europäischen Stahlproduktion zu verhindern, benötigt man nach Kerkhoffs Worten auch in Zukunft eine kostenlose Zuteilung der Zertifikate. Kerkhoff wörtlich: „Dies gilt nicht zuletzt für die Emissionen, die bei der Stromgewinnung aus unseren Prozessgasen aus Hochofen, Stahlwerk und Kokerei entstehen. Diese energetische Verwertung von Kuppelgasen, die bei der Eisen- und Stahlerzeugung zwangsläufig entsteht, ist ökologisch höchst effizient.“ Indem die Stahlindustrie daraus Strom erzeuge und selbst verbrauche, würden Brennstoffe wie Kohle und Erdgas eingespart. Die damit verbundenen Emissionen würden rund die Hälfte der Emissionen eines Hüttenwerks ausmachen.

Ausgleich

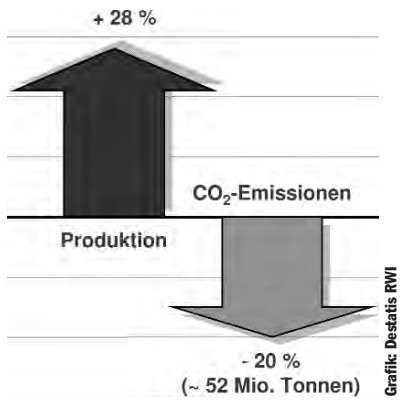
Eine politische Unterstützung ohne Wenn und Aber forderte Dr. Rainer Menge, Vizepräsident der Wirtschafts-Vereinigung Metalle. Die energieintensiven Industrien müssten einen Ausgleich für gestiegene Strompreise erhalten, soweit diese durch den Emissionshandel bedingt seien. Der Beitrag der NE-Metalle zum Klimaschutz verpflichtet, so die WVM weiter, die Politik auf nationaler, aber auch auf europäischer Ebene, politische Rahmenbedingungen zu schaffen, „die unsere internationale Wettbewerbsfähigkeit und die Produktionsmöglichkeiten in Deutschland erhalten“.

Prof. Dr. Ulrich Lehner, Präsident des Verbandes der Chemischen Industrie (VCI) warnt eindringlich: „Obwohl wir unseren Energieverbrauch enorm reduziert haben – seit 1990 allein um 27 Prozent – ist und bleibt die Herstellung von Chemikalien ein energieintensiver Prozess. Die Chemie ist der größte Stromabnehmer in Deutschland. Für diese Stromlieferung werden wir deutlich mehr bezahlen müssen, weil die Energieversorger ihre Zertifikatskosten an uns weitergeben.“ Und Prof. Lehner ergänzt: „Wir tragen mit unseren Leistungen und Produkten aktiv zum Klimaschutz und Wohlstand unserer Gesellschaft bei. Wir warnen die Politik davor, den Ast abzusägen, auf dem wir alle sitzen.“

Wie die Verbände betonen, stehen die energieintensiven Industrien am Anfang der industriellen Wertschöpfungskette und nehmen innerhalb des verarbeitenden Gewerbes eine Schlüsselposition ein. Sie stellen Aluminium, Kupfer und Zink, Dämm- und Kunststoffe, Papier, Glas und Stahl oder Zement sowie Kalk und Keramik her. Damit liefern sie, so die Verbände weiter, unverzichtbare Grund- und Werkstoffe für die Automobil-, Luftfahrt-, Elektro-, Druckerei- und Verpackungsindustrie sowie für den Maschinenbau und die Bauwirtschaft. Das Fazit der Industrien lautet: „Lohnt sich die Produktion dieser Stoffe in Europa aufgrund der Belastungen durch den Emissionshandel nicht mehr, ist davon auch die weitere Wertschöpfungskette bedroht.“

CO_2-Ausstoß verringert

Darüber hinaus betonen die energieintensiven Industrien, sie hätten in der Vergangenheit bereits stark in moderne Produktionstechniken investiert und damit viel für den Klimaschutz getan. Zwischen 1990 und 2006 haben sie nach eigenen Angaben die CO_2-Emissionen um 20% reduziert. Außerdem würden sie mit ihren Produkten in vielen Bereichen zum Klimaschutz beitragen. Energieeffiziente Gebäude, Fahrzeuge und Haushaltsgeräte würden ebenso wie Anlagen zur Erzeugung erneuerbarer Energien durch die Grund- und Werkstoffe der energieintensiven Industrien erst möglich. Voraussetzung seien freilich wettbewerbsfähige Rahmenbedingungen. (bu)



Grafik: Destatis RWI

Energieeffizienz verbessert

Volkswirtschaftliche Bedeutung

Die energieintensiven Industrien in Deutschland:

- erwirtschaften jährlich einen Umsatz von mehr als 300 Milliarden Euro – oder knapp 20% des Umsatzes des gesamten verarbeitenden Gewerbes.
- beschäftigen rund 875.000 Mitarbeiter – oder rund 14% der Beschäftigten des verarbeitenden Gewerbes.
- investieren jährlich über zehn Milliarden Euro am Standort Deutschland und geben jedes Jahr rund 15 Milliarden Euro aus für Energie aus.
- würden – schon bei einem konservativ geschätzten Zertifikatspreis von 35 Euro – bereits 2013 mit knapp vier Milliarden Euro und in 2020 mit mehr als 7,2 Milliarden Euro pro Jahr belastet.

(red)

Aluminiumindustrie zufrieden mit dem 1. Halbjahr 2008

Stabilisierung auf hohem Niveau

Die deutsche Aluminiumindustrie hat sich im 1. Halbjahr 2008 zufriedenstellend entwickelt. Wie Christian Wellner, Geschäftsführer des Gesamtverbandes der Aluminiumindustrie e.V. (GDA), bei einer Pressekonferenz zur Messe ALUMINIUM 2008 ausführte, ist die Aluminiumkonjunktur von Januar bis Juni 2008 für die Unternehmen der Branche positiv verlaufen. Insgesamt erwartet der GDA-Geschäftsführer für das Jahr 2008 eine Konsolidierung auf dem hohen Niveau.

Foto: Behrendt

Strahlt Optimismus aus: GDA-Geschäftsführer Christian Wellner

Laut GDA sind die verschiedenen Produktions- und Verarbeitungsbereiche der Aluminiumindustrie mit dem Verlauf des ersten Halbjahres 2008 zufrieden. Zwar brachten die ersten sechs Monate 2008 für die deutschen Unternehmen, verglichen mit den entsprechenden Monaten des Vorjahres, insgesamt eine leichte Abschwächung der Auftragseingänge. Diese werde jedoch als Basiseffekt bewertet. Das erste Halbjahr 2007 war außergewöhnlich stark, und es wurden Aufträge weit über den vorhandenen Kapazitäten gebucht. „Die Rückgänge der Auftragseingänge fanden deshalb im ersten Halbjahr 2008 auf einem immer noch sehr hohen Nachfrageniveau statt“, sagte Christian Wellner. Die Kapazitäten seien insgesamt gut ausgelastet.

Wachsende Nachfrage

Die Nachfrage nach Aluminium hat in den vergangenen Jahren ständig zugenommen. Die vier deutschen Hütten produzierten 2007 insgesamt 551.100 Tonnen, verarbeitet wurden in Deutschland im Jahr 2007 jedoch rund 3,5 Millionen Tonnen Aluminium. Wichtigster Zielmarkt für die deutsche Aluminiumindustrie ist der Verkehrssektor mit 44% Marktanteil am Gesamtabsatz. Weitere Hauptmärkte sind der Bausektor (15%) sowie die Verpackungsindustrie (10%) und der Maschinenbau (10%).
Die Branche beschäftigt rund 75.000 Mitarbeiter, die 2007 in Deutschland einen Umsatz in Höhe von rund 17,5 Milliarden Euro erzielten.

Halbzeugkonjunktur

Neben den vier Aluminiumhütten sind die 34 deutschen Aluminiumhalbzeugwerke die Eckpfeiler der deutschen Aluminiumindustrie. Mit 2,52 Millionen Tonnen verzeichneten sie im Jahr 2007 eine neue Rekordproduktion. Die Unternehmen fertigenen Walzprodukte (Bleche, Bänder, Platten), Strangpressprodukte (Profile, Stangen, Rohre), Drähte und Schmiedeteile.
Der höchste Anteil an der Aluminiumhalbzeugproduktion entfällt auf die Walzwerke. Mit rund 1,9 Millionen Tonnen lag die Jahresproduktion nur knapp unter dem bisherigen Rekordniveau des Jahres 2006 (1,922 Millionen Tonnen). Damit halten die deutschen Walzwerke mehr als ein Drittel an der europäischen Walzproduktion. Größter Abnehmer von Aluminiumwalzprodukten ist der Verpackungssektor (39%) vor Transport/Verkehr (19%) und dem Handel (18%). Der verbleibende Teil des Bedarfs geht zu etwa gleichen Anteilen von 11% in die Bereiche Bauwesen sowie Maschinen- und Anlagenbau. „Insgesamt verzeichnen die deutschen Aluminiumwalzwerke seit etwa zehn Jahren ein stetes Mengenwachstum von durchschnittlich rund 4,5% pro Jahr“, erläuterte Christian Wellner.
Auch für die deutschen Presswerke waren 2007 und das 1. Halbjahr 2008 erfolgreich. Die Produktion von Profilen, Stangen und Rohren stieg im vergangenen Jahr um 5,3% auf die Rekordmarke von 600.400 Tonnen (2006: 570.300 Tonnen). In den ersten sechs Monaten 2008 legte die Produktion der deutschen Strangpresser nochmals leicht um 1,2% zu. Getragen wurde dieser Produktionszuwachs durch die gute Binnennachfrage und die gute Exportkonjunktur des verarbeitenden Gewerbes in Deutschland. Die wichtigsten Profilmärkte sind der Bausektor (30%), der Verkehrsbereich (28%), der Maschinenbau (9%) und die Elektrotechnik (8%). Darüber hinaus liefern die Strangpresser in die verschiedensten Nischenmärkte.
Die nach wie vor hohe Produktion der deutschen Automobilindustrie trug laut Christian Wellner im Jahr 2007 zu der Mengensteigerung auf rund 853.800 Tonnen beim Aluminiumguss (+6,5%) bei. Grund für die gute Entwicklung sei, dass die Anforderungen an die Gießereien zu zunehmend komplexeren Teilen für immer spezifischere Einsatzgebiete letztlich den Trend zum leichtgewichtigeren Gussteil stützen. Der anhaltende Substitutionsdruck zugunsten von Leichtbauwerkstoffen bleibt laut Wellner ein wichtiger Wachstumsmotor der Aluminiumgussproduktion. Dieser Trend halte im 1. Halbjahr 2008 mit einem Zuwachs von 6,9% weiter an.

Recyclingaluminium

Neben den Primäraluminiumhütten ist Sekundäraluminium die wichtigste Rohstoffquelle für die deutschen Aluminiumverarbeiter. „Der Trend zum Einsatz von Recyclingaluminium hält auch im laufenden Jahr an“, erläuterte Christian Wellner. Produziert wurden im letzten Jahr 857.600 Tonnen, 7,8% mehr als 2006. Davon entfielen 795.500 Tonnen auf Gusslegierungen und 62.100 Tonnen auf Aluminium für Desoxidationszwecke.
Der Schrotteinsatz bei den Knetlegierungen ist ebenfalls weiter gestiegen. Insgesamt war die wirtschaftliche Entwicklung auch mit Blick auf den Ertrag zufriedenstellend. Die vorhandenen Kapazitäten wurden mit Vollauslastung gefahren. Das Schrottangebot war ausreichend. Neben dem kontinuierlich wachsenden Altschrott-Aufkommen war dies vor allem auch dem konjunkturbedingt hohen Neuschrott-Aufkommen zu verdanken. Im ersten Halbjahr 2008 war die Produktion um 6,1% rückläufig.

Weltmarktführer

Die Globalisierung stellt die deutsche Aluminiumindustrie vor große Herausforderungen. „Die deutschen Aluminiumunternehmen sind für den zunehmend härter werdenden Wettbewerb bestens gerüstet, die exzellente technische Ausstattung und die hohe Verarbeitungskompetenz sind ein Schlüssel zum zukünftigen Erfolg“, so Christian Wellner. Jede einzelne Stufe der Wertschöpfungskette in Deutschland sei hoch technologisiert, und die Unternehmen seien auf vielen Gebieten Weltmarktführer. Die hohe Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Aluminiumindustrie zeige sich insbesondere in ihren großen Exporterfolgen: Rund 41% der gesamten deutschen Produktion gehen ins Ausland.
„Die Wachstumsraten bei den Exporten sind beachtlich“, bestätigte Wellner. So stiegen von 2000 bis 2007 die Exporte von Aluminiumhalbzeug in die EU-Staaten um etwa 36%, die Exporte nach Nordamerika nahmen im gleichen Zeitraum um 100% zu. Auch bei den Ausfuhren nach Südamerika, Osteuropa oder Asien waren die Zuwächse in den letzten sechs Jahren überdurchschnittlich.
Die zum siebten Mal veranstaltete Messe ALUMINIUM war für die Unternehmen der deutschen Aluminiumindustrie das Branchen-Highlight des Jahres. Der Gesamtverband der Aluminiumindustrie hat die Fachmesse von der ersten Minute als Mitinitiator, Ideengeber und ideeller Partner begleitet und unterstützt.
„Die ALUMINIUM ist die Leitmesse der Branche und hat sich seit ihrer ersten Auflage vor elf Jahren zur größten Plattform für unsere Branche weltweit entwickelt“, sagte Christian Wellner. „Darüber hinaus bietet sie der deutschen Aluminiumindustrie vor allem die Möglichkeit, ihre Innovations- und Wettbewerbsfähigkeit den Kunden zu präsentieren.“ (red)

Antwort auf die Fragen der Ökologie

Alcan Engineered Products, ein Unternehmensbereich von Rio Tinto Alcan und einer der weltweit führenden Anbieter von Aluminium- und Leichtbauwerkstoffen, präsentierte auf der ALUMINIUM 2008 in Essen ein breites Spektrum an Leichtbau- und Recycling-Lösungen als Antwort auf die ökologischen Herausforderungen.
Der Messestand von Alcan Engineered Products in Essen gab einen Einblick in die herausragende Arbeit im Bereich Forschung & Entwicklung. Dabei wurde die Bedeutung von Aluminium und Verbundwerkstoffen als Material der Wahl für nachhaltige Produkte in wichtigen Branchen wie Luft- und Raumfahrt, Transport, Automobil, Dosenherstellung, Bauwesen und erneuerbare Energien einmal mehr deutlich. Höhepunkte der Präsentation im Segment Leichtbauwerkstoffe waren

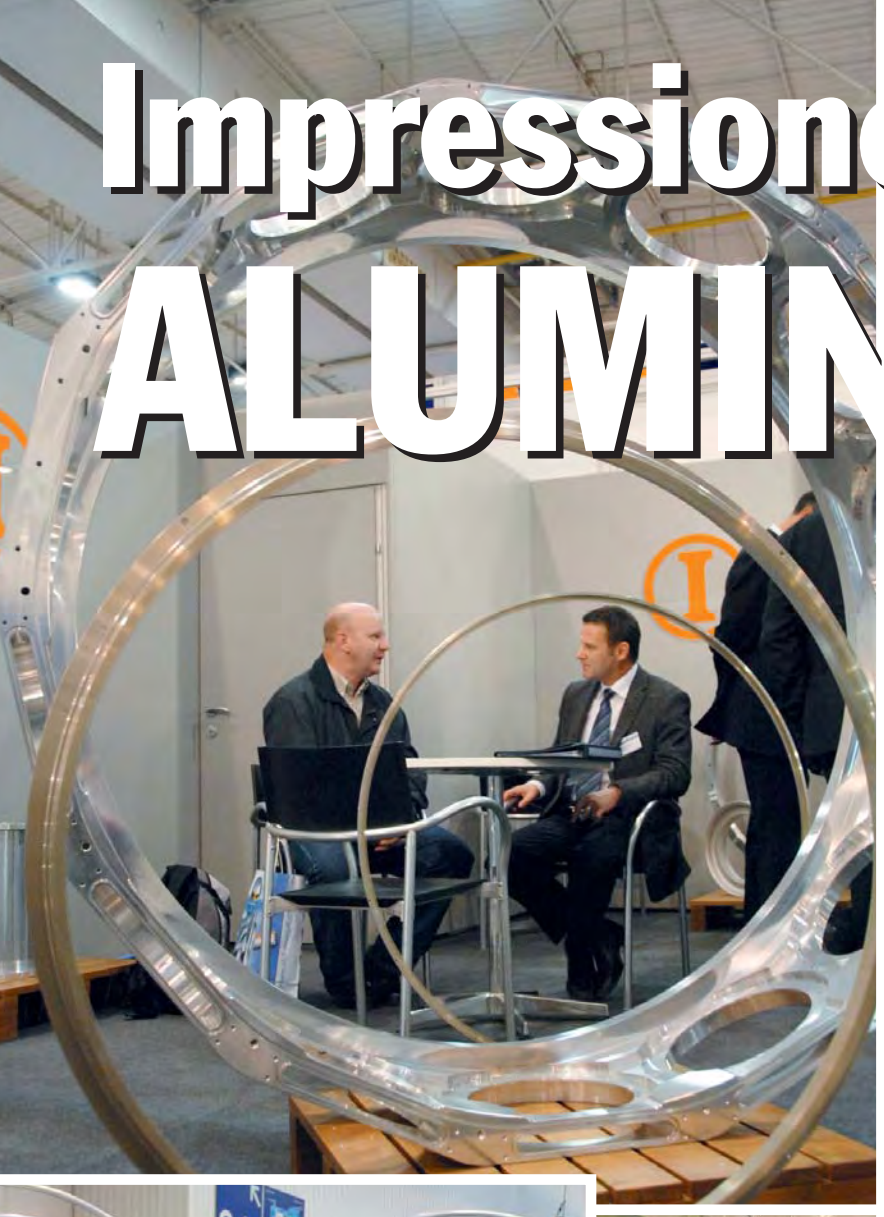
- Leichtbauteile für die Großserienfertigung von Automobilen, die dabei helfen, den CO_2-Ausstoß zu verringern;
- innovative Funktionsoberflächen wie z.B. die neuen ALUCOBOND-Finishes, die die Ökobilanz von Gebäuden verbessern;
- Beschichtungssysteme für dekorative Automobilteile, die die Widerstandsfähigkeit von Aluminium gegenüber Umwelteinflüssen erhöhen;
- Großprofile für Flugzeug-Rumpfspanten.

Highlights im Bereich der erneuerbaren Energien waren unter anderem

- Verbundwerkstoffe für hochmoderne Windenergieanlagen, bei denen eine Kombination von AIREX-Schaumstoff und BALTEK-Balsaholz in einer Sandwichkonstruktion verwendet wird;
- das Produktportfolio Solar Surface, die speziell für die Außenanwendung entwickelten Solaroberflächen.

Als innovative Lösung im Segment Recycling stellte das Unternehmen das Closed-loop-Recycling für Getränkedosen (UBC-Recycling) vor.
„Unser Erfolg beruht auf der Fähigkeit, immer wieder neue Aluminium- und Leichtbauwerkstoffe anzubieten, die unseren Kunden helfen, auf geschäftliche Herausforderungen und aktuelle Umweltfragen in kosteneffizienter Weise zu reagieren“, sagte Christel Bories, President und Chief Executive Officer von Alcan Engineered Products. (red)

Impressionen:
ALUMINIUM 2008



Sie demonstriert gesunde Zuversicht, wohin man auch schaut – die ALUMINIUM 08, die Messe mit den zweistelligen Wachstumsraten. Gute Stimmung, noch bessere Auftragseingänge – Fachbesucher und Aussteller zeigen sich gleichermaßen mehr als zufrieden: „Wir sind extrem positiv von der Besucherresonanz überrascht, wir sind überwältigt. Wir erwarten ein sehr gutes Nachmessegeschäft.“ Dies ist allerorten zu hören. Ängste oder gar Panik sind nicht zu spüren. Horrormeldungen über Finanz- und Wirtschaftskrisen können das Klima nicht trüben. Impressionen von der ALUMINIUM 08. **Fotos: PSE/Stefan Elgaß**

Wachsen Ihnen Ihre Späne
und Entsorgungskosten täglich über den Kopf?
Entscheiden Sie sich für eine Komplettlösung mit Brikettierung!
• Rückgewinnung von Kühlschmierstoffen
• Volumenreduzierung bis 20:1
• Mehrerlös beim Verkauf
• z. T. sehr kurze Amortisationszeiten
• saubere Produktionsumgebungen
Borgloher Str. 1 D-49176 Hilter Tel. 05409/405-0
HÖCKER POLYTECHNIK
Always one idea ahead
www.hoecker-polytechnik.de

alutecta
ALUTECTA Gesellschaft für Aluminiumprodukte mbH&Co.KG
Industriegebiet 55481 Kirchberg
Aluminium
Oberflächen
Ideen
Eloxal
Pulverbeschichtung
CNC-Bearbeitung
06763 308-0 · info@alutecta.de · www.alutecta.de

Aluminium - Bearbeitung
▸ Sägetechnik
▸ Stanz- und Bohrtechnik
▸ CNC-Bearbeitung
▸ Baugruppenmontage
MDM DIELS
ALUMINIUM PROFESSIONALS
MDM Diels GmbH
Darmcher Grund 18
D-58540 Meinerzhagen
Telefon 0 23 54 / 92 86 92
Telefax 0 23 54 / 92 86 6
www.mdmdiels.de
E-Mail: anfrage@mdmdiels.de

alu-news.de
Produkte, Dienstleistungen, Verfahren, Technik

www.lenz-circle-tec.de
rund
schmal
elegant
Wir biegen aus Aluminium:
Rundfenster
feststehende ab 400 mm ø
mit Schwingflügel ab 500 mm ø
Rundfensterbänke
Bullaugen für Türen ab 300 mm ø
LENZ CIRCLE-TEC GmbH
In der Struth 6 35232 Dautphetal Telefon 06468/585 Telefax 912161

Entwicklungs- und Systempartner für Komponenten aus Aluminium
IMBACH & CIE AG
Solutions in Metal
Stämpfelfeld 9 CH-6244 Nebikon Schweiz
T +41-62 748 44 44 F +41-62 748 44 40
imbach@imbach.com www.imbach.com

Schichtarbeit macht hart
Im Harteloxal erhalten Aluminiumwerkstoffe eine Schutzschicht mit hoher Härte. Das bedeutet Kostenersparnis gegenüber härteren Materialien, hohe Hitze-, Korrosions-, Verschleiß- und elektrische Widerstandsfähigkeit. Angewandt wird Harteloxal in Maschinen- und Apparatebau, Automobilindustrie, Luft- und Raumfahrt, Schiffbau, Antriebstechnik, Vakuumtechnik, Pneumatik, Elektrotechnik, Lebensmittelindustrie u.v.m. Rufen Sie uns an und lassen Sie sich beraten.
Hernee-Straße 1
D-35753 Greifenstein-Beilstein
Tel.: 0 27 79 / 71 07-0
Fax: 0 27 79 / 71 07-29
info@hartanodic.de
www.hartanodic.de
HERNEE HARTANODIC® GmbH
Gesellschaft für Oberflächentechnik
W. Gern, Visuelle Kommunikation, Wetzlar

Service aus Aluminium

Mehr Information für Nutzer

Für innovative Produkte und ein umfangreiches Service-Angebot bekam Zarges viel Zuspruch auf der Messe Arbeitsschutz aktuell 2008 in Hamburg

Gelder, die für den Arbeitsschutz und die Sicherheit der Mitarbeiter ausgegeben werden, sind keine Kosten, sondern Investitionen. So könnte man den Tenor der Messe Arbeitsschutz aktuell in Hamburg zusammenfassen. An den Ständen sowie bei den Vorträgen zeigte sich allerdings auch, dass neben der reinen Produktqualität immer mehr der Service und die Information im Mittelpunkt stehen.
Genau diesen Weg geht der europäische Marktführer für Steigtechnik, das Weilheimer Unternehmen Zarges, seit einigen Jahren. Neben der stetigen Innovation in die Produktvielfalt und -qualität setzt man bei Zarges kontinuierlich auf eine fundierte und qualifizierte Information der Nutzer. „Viele Unfälle mit Leitern oder Steiggeräten passieren aus Unkenntnis der Nutzer oder fehlerhafter Anwendung“, so Produktmanager Michael Bauermeister.

Neue Broschüre

Das Unternehmen hat deshalb in Zusammenarbeit mit dem Fachausschuss Technische Einrichtungen der Berufsgenossenschaften eine Broschüre „Sicherheit & Mehr“ herausgegeben, die auf der Messe einmal mehr im Mittelpunkt stand. Darin enthalten sind alle wichtigen Informationen über den sachgerechten Einsatz von Steiggeräten. Die Themenpalette reicht von der Auswahl des passenden Steiggerätes über dessen richtigen Einsatz bis hin zu Wartung und Reparatur bei Beschädigungen.

Produktwegweiser

Ergänzt wird diese Broschüre um einen Produktwegweiser, der durch eine übersichtliche Matrix die Nutzer zum optimalen Steiggerät führt. „Die Zeiten, in denen für alle Arbeiten eine Leiter genutzt wurde, sind längst vorbei“, betont Michael Bauermeister. Die Produktvielfalt ist in den letzten Jahren deutlich größer geworden. Zarges hat beispielsweise mit der Arbeitsplattform ZAP die Lücke zwischen Leiter und Fahrgerüst geschlossen und die Produktvorteile beider Steigsysteme – leichtes Handling einerseits, hohe Standsicherheit andererseits – miteinander kombiniert.
Die Ausbildung von befähigten Personen war auf der Messe in Hamburg ebenfalls ein großes Thema. Schon seit Jahren geht Zarges hier mit gutem Beispiel voran und bietet in Form von Inhouse-Seminaren oder zweimal jährlich in ganz Deutschland offene Seminare zur Ausbildung von befähigten Personen für Leitern und Fahrgerüste an. Fazit der Messepräsentation: Sowohl in der Produktentwicklung als auch in der Kommunikation mit den Kunden und Nutzern will Zarges auch in Zukunft an der Spitze stehen, wenn es um die Sicherheit der Menschen geht, die in der Höhe arbeiten. (red)

Riesen-Interesse an Messe in Kiew

Das Interesse von Anlagenbauern, Maschinenherstellern und Metallhändlern an dem sich rasch entwickelnden ukrainischen Markt nimmt weiterhin zu. Die führende ukrainische Konferenzmesse für Metallurgie und Metall, METALL-FORUM UKRAINE, die vom 22. bis 24. Oktober 2008 zum sechsten Mal in Folge stattfand, war bereits lange vor Messebeginn ausgebucht. Neben zahlreichen ukrainischen Unternehmen war eine starke Beteiligung aus dem Ausland zu verzeichnen.
Die Schwerindustrie hat in der Ukraine eine lange Tradition. Als zweitgrößtes europäisches Land nimmt die Ukraine aufgrund ihrer umfangreichen Handelsbeziehungen nach Ost und West sowie ihrer strategisch günstigen Lage am Schwarzen Meer eine Sonderstellung in Europa ein. Dank reichhaltiger Erz- und Kohlevorkommen sowie gut ausgebildeter Arbeitskräfte konnte das Land am weltweiten Aufschwung der Stahlindustrie teilhaben. Derzeit ist die Ukraine weltweit der achtgrößte Stahlproduzent. Ein stetig wachsender Eigenbedarf in der boomenden Bauindustrie, ein starker Zuwachs der Autoindustrie, die Planung neuer Pipelines sowie die bevorstehende Unterzeichnung eines Assoziierungsabkommens mit der EU deuten auf ein riesiges Potenzial hin. (red)

Internationaler OEA-Kongress

Das Hilton Hotel in Berlin ist am 2. und 3. März 2009 Schauplatz des 10. Internationalen Aluminiumrecycling-Kongresses der Organisation of European Aluminium Refiners and Remelters (OEA). Ziel des Kongresses ist es, neue ökonomische, technische und politische Entwicklungen auf dem Gebiet des Aluminiumrecyclings in Europa und der übrigen Welt darzustellen. Den Besucher erwarten folgende Themenschwerpunkte:
▶ Schrottversorgung
▶ Technologien zur Schrottaufbereitung
▶ Schmelztechnologien
▶ Umweltschutz und Wettbewerb
▶ Recycling in Schwellenländern
▶ Anwendung für recyceltes Aluminium
▶ Flugzeugrecycling (red)

Pollenschutz von Neher ausgezeichnet

Die Europäische Stiftung für Allergieforschung (ECARF) vergibt europaweit ein Gütesiegel für allergikerfreundliche Produkte und Dienstleistungen. Das Pollenschutzgitter Polltec von Neher, Frittlingen, erhielt diese Auszeichnung für seine geprüfte Schutzwirkung von über 99% gegen Birken- und Gräserpollen und von über 90% gegen die besonders kleinen Brennnessel- und Ambrosiapollen.
Durchsicht sowie Licht- und Luftdurchlässigkeit von Polltec sind im Vergleich zu herkömmlichen Pollenschutzgeweben stark verbessert. Möglich macht dies ein neues Maschenkonzept, bei dem längliche Maschen definiert nicht nur mechanisch, sondern auch durch Anziehung vor Pollen schützen. Widerstandsfähigkeit, UV-Beständigkeit und der verbesserte Licht- und Luftdurchlass sorgen dafür, dass das Gewebe ganzjährig nutzbar ist. Die glatte Oberfläche des Gewebes vereinfacht auch dessen Reinigung. (red)

Foto: Neher

Urkundenübergabe an Norbert Neher

Jubiläumsjahr: Dorma steigert Umsatz

Im Jubiläumsjahr 2007/08 (100 Jahre) steigerte die Dorma-Gruppe den Gesamtumsatz um 6,7% auf 894 Mio. Euro (Vorjahr: 838 Mio. Euro). Währungsbereinigt hätte das Wachstum 10% betragen – lediglich 0,6% oder 5 Mio. Euro sind akquisitionsbedingt. Trotz der Belastungen aus Sonder- und Währungseffekten in Höhe von 17,4 Mio. Euro konnte das starke Vorjahresergebnis vor Steuern (EBT) noch um 4,3% auf 65 Mio. Euro (62,3 Mio. Euro) verbessert werden. Wachsendes Geschäft braucht auch eine adäquate Infrastruktur. Das Premium-Projekt in Ennepetal, die Standorterweiterung in Bad Salzuflen sowie die Neubauten in China und Dubai haben die Investitionen planmäßig noch einmal kräftig auf 35,6 Mio. Euro (31,4 Mio. Euro) steigen lassen. „In Deutschland erwirtschaften wir nur noch weniger als ein Viertel des Gesamtumsatzes, investieren aber ganz bewusst mehr als 55 Prozent der Mittel“, erläuterte Dorma-CEO Dr. Michael Schädlich während der Bilanzpressekonferenz. Zum 30. Juni 2008 beschäftigte das Unternehmen weltweit 6911 Mitarbeiter.
Das im Jahre 2007 noch günstige wirtschaftliche Umfeld hat Dorma ein Wachstum über alle Regionen hinweg, in vielen Bereichen auch über dem Markttrend, ermöglicht. Der deutsche Kernmarkt in der Region Zentraleuropa blieb mit einem Umsatzplus von 2,7% deutlich hinter den Entwicklungen der Nachbarländer Schweiz und Benelux (+ 7%) zurück.
Die Produktinnovationen des Unternehmens und das regionalspezifische Portfolio werden in den Boom-Regionen gut angenommen. Ein stabiler Wachstumsträger sind für Dorma die Emerging Markets mit den Schwerpunktmärkten Russland und Indien. Hier konnte eine Umsatzsteigerung von 24,7% erzielt werden. Auch die Golfregion, so der CEO weiter, entwickle sich mit nahezu 40% durchschnittlichem Wachstum fantastisch. Das Geschäft in China legt überproportional zu, zeigt aber bisher nicht die Dynamik der anderen Regionen. Bei China sei anzumerken, dass die Wachstumsgeschwindigkeit nach der Vollendung des Werkes im letzten Geschäftsjahr mit +36,8% deutlich höher war. (red)

Ministerpräsident Oettinger lobt Aluminiumforum Hochrhein

„Ein beispielhaftes Unternehmensnetzwerk“

Bei einem Rundgang über die Messe EXPOREAL in München hat sich Baden-Württembergs Ministerpräsident Günther H. Oettinger nicht nur über attraktive Gewerbeflächen und Immobilien im „Ländle“ informiert. Am Stand der Wirtschaftsregion Südwest (WSW) erkundigte er sich auch über wichtige Projekte der Wirtschaftsförderung. Das von der WSW moderierte Aluminiumforum Hochrhein stand dabei im Vordergrund.

Der Ministerpräsident würdigte die Kooperation der Aluminiumbetriebe als beispielhaftes Unternehmensnetzwerk. Die gemeinsamen Aktivitäten entsprächen voll und ganz den Zielsetzungen der aktuellen Wirtschaftspolitik im Land Baden-Württemberg, die der Bildung und dem Ausbau von so genannten Clustern eine zentrale Rolle zumisst.

Foto: Aluminiumforum Hochrhein

Oettinger (l.), Landrat Bollacher

Da die Aluminiumregion am Hochrhein die ganze Wertschöpfungskette von Verarbeitung, Bearbeitung und Veredelung von Aluminium im Bereich von Halbzeugen und Komponenten, aber auch von Endprodukten abdeckt, gehört sie zu den strukturprägenden Branchenschwerpunkten des Landes. Dem hat das Wirtschaftsministerium durch die Aufnahme des Aluminiumforums in den gerade veröffentlichten 1. Clusteratlas Baden-Württemberg Rechnung getragen.

Im Rahmen seiner Clusterpolitik hat das Land Baden-Württemberg zwischenzeitlich verschiedene Fördermöglichkeiten aufgelegt. Umso beeindruckter zeigte sich der Ministerpräsident davon, dass das Aluminiumforum ausschließlich von den beteiligten Partnern finanziert wird und die Inanspruchnahme öffentlicher Mittel zu keinem Zeitpunkt angestrebt wurde. Tilman Bollacher, Landrat von Waldshut und Aufsichtsratsvorsitzender der WSW, überreichte dem Ministerpräsidenten eine Aluminiumbox mit Weinen aus der Aluminiumregion sowie die aktuelle Broschüre des Aluminiumforums Hochrhein. (red)

ALUMINIUM KURIER

Solide Aluminium-Fassadenbleche oder Aluminium-Verbundbleche?

Zwei Produktphilosophien im direkten Vergleich

Dieser Artikel wurde ursprünglich aus Anlass eines Großbrandes in Middle East in Englisch für die dortige Fachpresse geschrieben. Die Übertragung ins Deutsche und die Veröffentlichung in Deutschland beziehen sich allerdings jetzt nicht speziell auf den Markt in der Bundesrepublik Deutschland. Vielmehr sollen sie der deutschen Leserschaft die globale Dimension dieses für die Fachwelt interessanten Themas zeigen. Dieser allgemeine Vergleich geschieht auch vor dem Hintergrund der international zunehmenden Zahl der Anbieter von Aluminium Composite Panels – vor allem aus dem asiatischen Raum – mit deren oftmals fragwürdigen Qualitäten.

Solide Aluminium-Fassadenbleche hatten vor Jahrzehnten das Image, den erhöhten Planheits-Anforderungen von Architekten und Bauherren nicht immer entsprechen zu können. Das lag damals daran, dass bei der Aluminiumband-Produktion – besonders von relativ „dicken" Bändern – noch keine Bandreckanlagen eingesetzt wurden. Vom Warm- und Kaltwalzprozess her hatten die Aluminiumbänder oftmals material-immanente Spannungen, die u.a. erst nach dem Schneiden zu Blechen erkennbar wurden.

Spätestens nach der Montage an Fassadenflächen, die Sonne (und Schatten) ausgesetzt waren, führten die Materialspannungen zu optischen Beeinträchtigungen der Planheit (so genannte „Verschüsselungen", Oil Canning), die besonders für Prestigegebäude wie Banken, Flughäfen etc. in vielen Fällen nicht akzeptabel waren.

Vor diesem Hintergrund entwickelte die Aluminiumindustrie zusammen mit der Chemieindustrie ein „fassadenplanes" Verbundmaterial/Sandwich, das aus zwei je 0,5 mm dicken Aluminium-Deckschichten und einem dazwischen befindlichen Kunststoffkern aus 3 mm dickem Polyethylen (LDPE) mit einer Gesamtdicke von 4 mm bestand. Diese Aluminium-Verbundplatte (Composite Panels oder auch ACM = Aluminium Composite Material genannt) besteht zu 75% aus Kunststoff, obwohl sie optisch als „Aluminiumplatte" vermarktet wird. Aluminium-Verbundplatten wurden schnell populär, weil sie eine tadellose Planheit und zudem durch die im Coil-Coating-Verfahren (Bandlackierung) aufgebrachte, nach wie vor beste PVdF-Lackqualität des Deckbleches eine perfekte Lackierung für die Außenarchitektur boten.

Es war also nicht überraschend, dass die so geschaffenen Aluminium-Verbundmaterialien ein Verkaufserfolg wurden, der zudem anfänglich von einem Patent geschützt wurde. Dieser Erfolg hatte bald Imitatoren, so dass im Laufe der Jahre Wettbewerbsprodukte geradezu wie Pilze aus dem Boden schossen, auch eingeladen durch die anfänglich relativ hohen Preise. Heute zählen wir weltweit ca. 100 Erzeugnisse dieser Produktfamilie als Imitate oder Modifikationen des Originals, wovon allein zig Hersteller aus China kommen.

Besonders vor dem Hintergrund der weltweit Schlagzeilen machenden spektakulären Brände von Aluminium-Verbundmaterialien an z.B. Hochhausfassaden suchen kritische Architekten und Bauherren bereits nach einer Alternative.

Sie sind fündig geworden bei den „soliden Aluminiumblechen" – allerdings in der inzwischen technisch wesentlich verbesserten industriell optimierten Version von nunmehr Coil-Coating-Fassadenblechen in 2- und 3-mm-Dicke mit deren industrieller Bandlackierung.

Aluminium Composites (Verbundbleche) – besonders in der Standardqualität mit Polyethylen-Kernen – haben bei kritischer Betrachtung drei wesentliche technische Problembereiche, die solide vorlackierte Aluminiumbleche nicht aufweisen:

Futuristisches Mailänder Doberdo-Gebäude von Otefal ausgestattet

- ▶ Das Verhalten im Brandfall;
- ▶ Defizite bei der Verarbeitung zu abgekanteten Fassadenkassetten;
- ▶ Recycelbarkeit/Umweltfreundlichkeit.

Verhalten im Brandfall

Polyethylen oder ähnliche Kunststoffkerne sind brennbar, und es bestehen auch Gefahren der Delamination oder gar der toxischen Gas- und Rauchentwicklung unter Feuereinwirkung. Die Enzyklopädie sagt: „Polyethylen brennt mit heller Flamme." Nur spezielle, meist teurere Verbundkerne aus Aluminiumhydroxid oder ähnlichen mineralischen Stoffen können als „A2" nach der neuen Europäischen Norm EN 13501 klassifiziert werden, d.h., sie sind nicht brennbar.

Angesichts der Brände von Aluminium-Verbundblechen an Hochhausfassaden im Ausland sind inzwischen international immer mehr Beweise anzutreten, um deren Eignung für den Einsatzbereich in Fassaden nachzuweisen. In Deutschland ist das durch die Hochhausrichtlinie zum Glück kein Problem mehr, da dadurch nur „nicht brennbare Materialien" eingesetzt werden dürfen, also der Brandklassen A1 und A2 nach der EN 13501. Solche gesetzlichen Regelungen müssen baldmöglichst weltweit etabliert werden.

Die Brennbarkeit ist zudem Thema jeder Gebäudeversicherung. Die Gefahr ist offensichtlich, wenn man bedenkt, dass 1 kg Polyethylen eine Brandlast von 12,0 kW/h hat, die praktisch mit Benzin (11,8 kW/h) oder Heizöl gleichgesetzt werden kann. Das entspricht bei einer beispielhaften Fassadengröße von 5000 m^2 einem Tanklastzug Benzin. Hinzu kommen Qualm und toxische Gase in enormem Ausmaß. Solides, vorlackiertes Aluminium in 2- oder 3-mm-Dicke ist dagegen von Haus aus nicht brennbar und sogar in die höchstmögliche Klasse A1 der EN 13501 eingeordnet, ohne Entwicklung von Gasen und Rauch oder etwa herunterfallenden Materialteilen (burning dripping falling down) im Brandfall.

Defizite bei Verarbeitung

Als großflächige, nicht scharf abgekantete Platten (Flachbleche) sind Verbundplatten sehr rigide, absolut plan und statisch belastbar. Wenn jedoch – wie bei Fassadenkassetten – eine 90-Grad-Abkantung erforderlich ist, führt die dazu notwendige Einfräsung der ersten beiden rückseitigen Sandwichschichten zu einer mechanischen Schwächung des Materials. In der internationalen Praxis werden die Kassetten meist an dem letztlich nach dem Fräsen nur übrig bleibenden, lediglich 0,5 mm dicken Aluminiumblech aufgehängt. Und das oft auch bei großflächigen Kassetten – selbst für Hochhäuser, zumindest im Ausland – und oftmals mit seitlichen Haken-Ausstanzungen aus dem Verbundmaterial heraus.

Dagegen wird bei 2 und 3 mm dickem solidem Aluminium durch die Abkantung von z.B. Kassetten an allen vier Seiten eine deutliche Materialversteifung (Membran-Effekt) erzielt. Im Vergleich: 2- und 3-mm-Materialdicke in der Legierung AlMg3 gegenüber 0,5-mm-Materialdicke in der Legierung AlMg1.

Recycelbarkeit

Die Forderung nach Umweltfreundlichkeit von Baumaterialien ist nicht nur eine Modeerscheinung, sondern geradezu eine Notwendigkeit, auch zur Schonung unserer Ressourcen. Aluminium-Kunststoff-Verbundmaterialien sollen einerseits funktional untrennbar miteinander verbunden sein. Andererseits ist aber gerade das ein Handicap, wenn eine Materialtrennung wieder gewünscht wird wie z.B. bei anfallenden Schrotten bei der Verarbeitung oder Montage sowie bei einer gewünschten Wiederverwertung nach dem Lebenszyklus des Produktes. Composites sind allerdings meistens schon per definitionem praktisch und ökonomisch weniger gut recycelbar als solides, sortenreines Metall. Das gilt besonders in internationalen Märkten, wo leider (noch) kein „Duales System" eingeführt worden ist wie in Deutschland.

Solides Aluminium ist wie „geparktes" Kapital, das jederzeit durch ein profitables Wiedereinschmelzen und dadurch gleichzeitig erfolgtes Einfügen in den Materialkreislauf wieder „flüssig" gemacht werden kann.

Die Alternative

Gibt es also eine Alternative zu Aluminium-Verbundmaterialien in der Architektur? Ja, in der Tat! Vorlackierte solide Aluminiumbleche (Coil-Coating-Bleche) in 2- oder 3-mm-Dicke beanspruchen diese Rolle mit dem einprägsamen englischen Slogan „The solid alternative to composite compromises". Inzwischen gibt es in Europa bereits vier namhafte Hersteller für 2 mm und zwei für 3 mm dicke, solide vorlackierte, im Coil-Coating-Verfahren hergestellte plane Aluminiumbleche, speziell für Fassadenbekleidungen. Die technischen Vorteile dieser Produktfamilie gegenüber Verbundmaterialien sollen nachfolgend kurz vorgestellt werden.

Durch modernste großtechnische Anlagen in der Aluminiumindustrie ist die Planheit von soliden Aluminiumblechen heute kein Thema mehr. Tension Leveller (Reck-Richtanlagen) produzieren „automatisch" plane Bänder. Und moderne Ablänganlagen (Guillotinen mit Egalisierung des Coil Sets) sorgen heutzutage mit ihren Richtrollen auch für fassadenplane Aluminiumbleche. Das gilt bereits für alle soliden Aluminiumbleche, egal, von welcher Dicke, ob sie nachträglich eloxiert oder im Stücklackierverfahren oberflächenveredelt werden. Besonders gilt das aber für die kontinuierlichen Bandlackieranlagen (Coil-Coating-Anlagen/industrielle Bandbeschichtungslinien), die „von Natur aus" unter ständiger Zugbeanspruchung arbeiten und zudem auch quer zur Lackierrichtung noch Richtrollen einsetzen.

Für die Qualität von soliden Fassadenblechen sind bereits die gewählte spezielle Legierung und deren Festigkeit von maßgeblicher Bedeutung. Das Spektrum reicht von „einfachen" Legierungen der AA-Gruppe 1000 bis zur geradezu optimalen „Fassadenlegierung" AA 5754 (AlMg3) in spezieller Festigkeit H 42, die damit sogar eine zulässige Spannung von 96 N/mm^2 (jetzt MPa) nach DIN 4113 ermöglicht.

Bei der Abkantung von 2 und 3 mm dicken Blechen mit Innen-Kantradien von 2 – 2,5 x t werden solide Aluminiumbleche zusätzlich noch verstärkt. So ermöglichen solide Bleche eine Membranwirkung bei der Kassettenfertigung und damit eine Extrembelastung, die auch für Hochhäuser geeignet ist. Wenn diese erhöhte Grundstabilität noch durch eine auf z.B. 4-mm-Dicke verstärkte seitliche Aufhängung und eine rückseitige kinematische Aussteifung (eingeklebt und mechanisch fixiert, je nach statischen Anforderungen) verbessert wird, sind Fassaden-Großelemente wie z.B. 2,0 x 1500 x 3000 mm oder gar 3,0 x 2000 x 5000 mm praktisch möglich und geradezu geboten, da das die Technik heute hergibt.

Alle diese Varianten sind brandtechnisch als „nicht brennbar" in A1 nach der neuen Europanorm 13501 eingestuft, der höchsten Klasse, die die Norm vorsieht. Sie sind außerdem komplett recycelbar und als so genannte „Leichtbauelemente" auch korrosionssicher, da sie ausschließlich aus solidem Aluminium bestehen.

Ein zusätzlicher und oftmals entscheidender Vorteil von soliden, vorlackierten Aluminiumblechen gegenüber Composite Pa-

Fotos: otefalgroup architectonic application

Crystal de la Montagne-Hotel in Montreal: mit DMAX-Blechen von Otefal

nels ist auch, dass eine rückseitige Bolzenschweißung von 6 mm dicken Bolzen mit Spitzenzündung in 1 – 3 ms (0,001 – 0,003 sec) als metallurgische Verbindung auf plane Bleche – ohne Abkantungen - möglich ist. Das geht bei 3-mm-Dicke völlig problemlos und ist selbst bei 2-mm-Dicke unter gewissen Voraussetzungen sehr gut möglich. Natürlich ist auf der Sichtseite keine optische Beeinträchtigung zu sehen, auch nicht bei vorlackierten Blechen.

Schließlich wird von einigen asiatischen Herstellern der Aluminium Composite Panels immer wieder behauptet, dass Verbundmaterialien mit ihrem Kunststoffkern eine bessere Isolierung aufweisen würden und außerdem eine Körperschalldämpfung (Vibration Damping) bei soliden Metallblechen von Natur aus nicht möglich sei. Ein Vergleich der K-Werte von 5,88 bei solidem Aluminium in 2-mm-Dicke zu 5,65 bei Composite Panels zeigt aber, dass der Unterschied lediglich theoretisch-akademisch vorhanden ist und einfach durch eine entsprechende Dickenerhöhung der Dämmung an der meist sowieso wärmegedämmten Fassade ausgeglichen werden kann. Das Thema der Körperschalldämpfung von solidem Aluminium ist ebenfalls längst gelöst, obwohl das in der Baupraxis weitestgehend unbekannt ist. Die Problemlösung heißt „Dämpfaluminium“ bzw. AlSilent-Folie. Das ist ein asymmetrisches „Sandwich“, das z.B. aus solidem, 2 mm dickem Farbaluminium besteht mit einer rückseitigen 0,14 mm dünnen „AlSilent-Entdröhnungsfolie“. Sie ist nicht brennbar (Aluminium) und voll recycelbar. Alternativ kann die „AlSilent“-Folie auch nachträglich rückseitig auf das zu entdröhnende Aluminium-Blech (nur max. 60% der Fläche erforderlich) wie eine überdimensionierte Briefmarke aufgeklebt werden.

Inzwischen werden solide, vorlackierte Bleche in 2- oder 3-mm-Dicke für Fassadenprojekte weltweit eingesetzt, von Flughäfen über Stadien, Kongresszentren, Bürohochhäuser, Banken und Hotels bis zu Fernsehtürmen. Das durch die Olympiade in China wohl bekannteste Beispiel dürfte der 460 m hohe Fernsehturm (Perltower) von Shanghai sein, das Symbol des modernen, aufstrebenden China mit seinen 20.000 m² soliden Aluminiumblechen in 2-mm-Dicke und in der PVdF-Farbe Kristallsilber lackiert.

Auch kaufmännisch „rechnet“ sich der Einsatz von soliden, vorlackierten Aluminiumblechen für Kassetten. Es entfallen Kosten für rückseitige Ausfräsungen und Eckenvernietungen bzw. Abkantungen überhaupt wie bei einer Bolzenverschweißung.

Die Kostenersparnis im Vergleich der „Systeme“ oder Produktphilosophien gilt besonders, wenn man den Recycling-Wert der Materialien mit in die Rechnung einbezieht. Solides Aluminium ist eine Investition, die voraussichtlich immer ihren hohen Materialwert behalten wird.

Das Fazit

Als Fazit lässt sich ziehen, dass vorlackierte solide Aluminium-Fassadenbleche (Coil-Coating-Bleche) in 2- oder 3-mm-Dicke sich bei zunehmender Information von Architekten und Entscheidern wahrscheinlich als Alternative zu Composites noch mehr im Markt durchsetzen werden. Hierfür sorgen sicher auch das inzwischen erhöhte Angebot in dieser Marktnische sowie die vereinten Verkaufsbemühungen einer wachsenden Zahl von Aluminiumhalbzeug-Herstellern, die diesen Markt ausbauen werden.

Es gibt also tatsächlich eine Alternative zu dem „Kompromiss“ einer Aluminium-Polyethylen-Aluminium-Verbundplatte für den Fassadenbau, nämlich „solide Aluminiumbleche“, allerdings vorzugsweise in ihrer neuesten technischen Variante als massive, vorlackierte (Coil Coating)-Aluminiumbleche in 2- und 3-mm-Dicke, die die folgenden Vorteile in sich vereinen:

- A1-Brandklassifizierung (nicht brennbar, höchstmögliche Brandklasse nach EN 13501);
- ca. 30% höhere zulässige Spannung;
- vollständig und einfach recycelbar, damit umweltfreundlich;
- bolzenschweißbar;
- falls gewünscht oder erforderlich, auch körperschallentdröhnt.

Die nächste Generation von Aluminium-Fassadenblechen dürften aller Voraussicht nach die soliden, vorlackierten Bleche sein. Dazu zählen Kriterien wie Planheit, PVdF-Oberflächenveredelung, extreme mechanische Belastbarkeit, Umweltfreundlichkeit und Korrosionssicherheit sowie vor allem Brandsicherheit. Der Trend wird sich aller Voraussicht nach wieder hin zu solidem Aluminium entwickeln. Solides Aluminium in geeigneter Legierung und Festigkeit ersetzt nämlich problemlos 3 mm oder noch dickeren Kunststoff. Und das ist dann die Umkehr des Denk- und Entwicklungsprozesses, der vor vielen Jahren zur – damals durchaus berechtigten – ursprünglichen Substitution von Aluminium durch Kunststoff und zur Entwicklung von Verbundmaterialien führte.

„Solides Aluminium“ ist nun wieder „in“, allerdings in der neuen, zeitgemäßen Coil-Coating-Version, basierend auf neuen, großindustriellen Techniken und hauptsächlich erst jetzt erfolgten erheblichen Investitionen der Aluminium-Halbzeugindustrie in entsprechende Maschinenaggregate. Fred-Roderich Pohl

Crystal de la Montagne: Hotelfassade in der Nahansicht

Der Autor

Foto: POHL CONSULT international

38 Jahre war der Dipl.-Betriebswirt Fred-Roderich Pohl als Exportleiter von Alcan Deutschland GmbH, Göttingen, heute Novelis, tätig. In dieser Zeit erschloss er u.a. neue Märkte in Asien. Sein besonderes Interesse galt China, dem Markt mit dem größten Absatzpotenzial. Er hat sich auf oberflächenveredelte Aluminium-Walzprodukte für die Außenarchitektur spezialisiert. Gegenwärtig hilft der Senior Consultant der als Familienunternehmen geführten Unternehmensberatung „Pohl Consultant international“. Der angesehene Autor Fred-Roderich Pohl hat zwischenzeitlich viele Artikel über Aluminium in der Architektur veröffentlicht, die in zehn Sprachen übersetzt wurden. Pohl ist zudem Gastdozent an der Universität Siegen und an der Privaten Fachhochschule in Göttingen. (red)

Gebrauchte Gleitschleifanlagen
Aktueller Lagerbestand unter:
www.fromm-gleitschleifmaschinen.de
Tel. 05281-961213 • Fax -961214

Die Datenbank im Taschenbuchformat
Das Handbuch 2009 für die Metallbranche
Reservieren Sie schon jetzt Ihren Eintrag für das Jahrbuch 2009 und tragen Sie Ihr Unternehmen in www.alu-news.de ein, der Online-Datenbank für die Metallbranche.
Weitere Informationen:
wagner@alu-news.de

BE ALUSCHMIEDE
Bons & Evers
BE-ALUSCHMIEDE GmbH
Holcimstraße 2
D-78187 Geisingen
fon +49 (0) 77 04 - 92 93 - 0
fax +49 (0) 77 04 - 92 93 - 50
info@be-aluschmiede.de
www.be-aluschmiede.de
:: Im Wandel beständig – hoch innovativ

EJOT ALtracs®
Die gewindeformende Schraube für Leichtmetalle
EJOT®

mk
CNC-FRÄSTECHNIK
fertigen von Kleinserien
roh, eloxiert, beschichtet
Gußteile oder Vollmaterial aus Aluminium
zu Baugruppen montiert
Stellen Sie uns auf die Probe!
mk Industrievertretungen GmbH · Rödernhahn 1b · D-56459 Stahlhofen a. W.
Tel. +49-(0)26 63 - 82 10 · www.mk-gmbh.de · information@mk-gmbh.de

„welcome to the world of productivity"
PRESSTA EISELE
Die Sägenbauer
Wir haben das Aluminiumsägen nicht erfunden, aber verstanden
Hochleistungssägeautomaten für AL Profile
Robuste Technik gepaart mit individuellen Lösungen, das sind die Vorteile der Sägeautomaten von Pressta Eisele
• 5 verschiedene Modellreihen
• Sägemotorantriebe bis 18,5 KW
• Sägeabschnitt genauigkeiten ab +/- 0,05 mm
• Sägeblattbreiten ab 1,2 mm
• Schnittbereiche bis 210 x 320 mm
• Sägelinien mit automatischer Abschnittübergabe
Modell Profilma 600 R
PRESSTA EISELE GMBH • Bergstraße 9 • D-56859 Bullay
+49 6542 93620 +49 6542 936299 info@pressta-eisele.de www.pressta-eisele.de

Fotos: PSE/Archiv

Alles rund um den Bau: Die Münchner Messe bietet Service für alle Gegenwarts- und Zukunftsfragen

Viel Rückenwind für die BAU 2009

Run auf die Messe hält an

Ausgebucht: Bis auf wenige Restflächen ist die BAU 2009 voll belegt. Vom 12. bis 17. Januar 2009 werden sich auf Europas größter Fachmesse für Architektur, Baumaterialien und –systeme mehr als 2.000 Aussteller aus 40 Ländern präsentieren. Die Neue Messe München stellt dafür in 17 Messehallen eine Fläche von 180.000 m² bereit. Der Run auf die Messe zeigt, dass die BAU die Branchenplattform Nummer eins in Europa ist.

„Es gibt erfahrungsgemäß in den Wochen vor Messebeginn noch Stornierungen und Umplatzierungen, und so tut sich für interessierte Unternehmen häufig eine Lücke auf", sagt Markus Geisenberger, für die BAU verantwortlicher Projektgruppenleiter der Messe München. Der Bedarf nach Ausstellungsfläche hat laut Geisenberger verschiedene Gründe. „Mehr Fläche – dieser Wunsch wurde in den vergangenen Monaten immer wieder an die Projektleitung herangetragen, in den meisten Fällen konnte er auch erfüllt werden", so der Projektgruppenleiter. Hinzu käme, dass Unternehmen, die 2007 nicht an der BAU teilgenommen hätten, wieder zurückgekehrt seien, so Geisenberger. Und schließlich gibt die konjunkturelle Erholung zusätzlichen Rückenwind.

Die BAU ist längst mehr als eine reine Baustoffmesse. Sie präsentiert – in dieser Form einmalig in Europa – Architektur, Materialien und Systeme für den Industrie- und Objektbau, den Wohnungsbau und den Innenausbau. Dies kommt auch im Untertitel zum Ausdruck: „Architektur, Materialien, Systeme". Die BAU als Branchenplattform Nummer 1 für die Bauwirtschaft steht damit „für das Ineinandergreifen von architektonischer Planung und technischer Umsetzung", so Markus Geisenberger.

Werkstoffübergreifend stellt die Messe das dreiteilige Leitthema „Bauen: energieeffizient, im Bestand, barrierefrei" in den Mittelpunkt. Die verschiedensten Bausparten präsentieren ihr Angebot rund um intelligente Gebäudehüllen, Wärmedämmung, Sonnenschutz, Lichtlenkung, energieeffizientes Bauen, Gebäudesicherheit, Elektronik, Automatisierung, Vernetzung und architektonische Oberflächen (Holz, Kunststoff, Naturstein, Kunststein, Fliesen, Keramik).

In den Hallen C1 und B1 ist der Werkstoff Aluminium mit Aluminiumprofilen und -systemen, Fassaden- und Sonnenschutzsystemen, Fenstern, Türen, Toren und Zargen vertreten. Weitere Themen dort sind Aufzüge und Fahrtreppen sowie Gebäudeautomation und -steuerung. Letzteres findet sich auch in den Hallen C2, C4 und B4.

Bauen im Bestand

Den neuesten Entwicklungen und Produkten in den Bereichen Glas und Glas-Architektur ist eine eigene Halle (C2) gewidmet. „Visions of Glass" zeigt dort Glasbaustoffe, -fassaden, -konstruktionen und Folien. In den Hallen C3, C4 und B4 sind materialübergreifend und auf einem zusammenhängenden Areal die Bereiche Schloss, Beschläge, Gebäudesicherheit, Türen und Fenster sowie die Sonderschau „Euro-Visionen Fenster und Türen" (Halle C3) untergebracht. Halle C3 ist auch die Heimat von Software und Hardware am Bau (BAU IT). Tor- und Parksysteme sind in Halle B2 zu finden. Halle B3 beherbergt die Energie- und Solartechnik.

Dem Thema „Bauen im Bestand" widmet die BAU einen speziellen Ausstellungsbereich in Halle B0. Dort ist die energetische Sanierung des Gebäudebestandes ein Schwerpunktthema des Forums „Praxis Altbau". Es finden täglich Vorträge, Seminare und Workshops statt. Themen sind beispielsweise „Gebäudediagnose", „Schäden erkennen, Mängel beseitigen", „Energiesparendes Bauen", „Vorschriften und Gesetze der Gebäudemodernisierung" oder „Finanzierung und Förderung". Anlässlich der BAU 2009 wird wieder ein Preis für Produktinnovationen verliehen.

Stahlerzeuger, Stahlhandel, Verarbeiter und andere Organisationen zeigen, wie mit innovativen Produkten nachhaltige Bauprozesse und Gebäudestrukturen realisiert werden. Unter dem Motto „Green Thinking for Green Steel Buildings" werden Stahllösungen für vielfältige Bauaufgaben angeboten. Welche Stahlprodukte für welche Anwendungen am besten geeignet sind, erfahren die Besucher insbesondere in den Hallen B3 und A2, in denen sich Stahl produzierende und verarbeitende Unternehmen und Verbände präsentieren. Eine zentrale Anlaufstelle in Halle B3 ist das Düsseldorfer Stahl-Informations-Zentrum. Themenschwerpunkt ist hier die Modernisierung und Erweiterung von Bestandsgebäuden.

Mitaussteller auf dem Stand des Stahl-Informations-Zentrums ist der IFBS-Industrieverband für Bausysteme im Metallleichtbau e.V., der über den fachgerechten Einsatz von flächigen Sandwichelementen, Trapez- und Kassettenprofilen insbesondere unter dem Aspekt des energieeffizienten Bauens informiert.

Das Kompetenz- und Beratungszentrum BAUEN MIT STAHL (Halle A2) legt seinen Schwerpunkt auf das Thema Nachhaltigkeit im Industrie- und Gewerbebau. Rund 60% des Bauvolumens im Nichtwohnungsbau fließen in diesen Baubereich, der eine klassische Domäne der Stahlbauweise ist. Wie sich nachhaltige Baustrukturen hier umsetzen lassen, kann mit Fachberatern vor Ort diskutiert werden. Vorgestellt werden u.a. neue typengeprüfte Systemhallen, die die Qualitätsstandards der EnEV erfüllen und die Planung erleichtern. Als Mitglied der Deutschen Gesellschaft für nachhaltiges Bauen (DGNB) zeigt BAUEN MIT STAHL darüber hinaus Wege auf, wie sich mit der Stahlbauweise wichtige Nachhaltigkeitskriterien des Deutschen Gütesiegels für nachhaltiges Bauen (DGNB-Gütesiegel) erfüllen lassen.

Service für die Kleinen

Auf dem von der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei realisierten Gemeinschaftsstand „Besser mit Edelstahl Rostfrei" (Halle B3, Stand 103) zeigen mehr als 20 Unternehmen der Edelstahl-Branche neue Werkstoffe und Oberflächenausführungen, Bauprofile und -systeme. Mitaussteller ist der Warenzeichenverband Edelstahl Rostfrei.

Das Thema Energie wird auch im fachlichen Rahmenprogramm immer wieder aufgegriffen. Beim neuen Forum „Zukunft des Bauens" in Halle C2 stellen Planer und Architekten aktuelle Projekte rund um das Thema Energie vor und diskutieren zu täglich wechselnden Themen wie zum Beispiel „Megacities", „Energie und Architektur", „Wohnen heute und morgen" oder „Solares Bauen". Das Forum wird von der BAU in Zusammenarbeit mit dem Bauverlag, Gütersloh, und der Bundesarchitektenkammer, Berlin, präsentiert.

Das Forum MakroArchitektur in Halle A6 konzentriert sich auf den Dialog zwischen Architekten und Industrie. Auf dem Programm stehen Vorträge und Diskussionen zu täglich wechselnden Themen, darunter „Material und Produkt – Industriedesign in der Architektur", „Farbe und Ornament – Grundsätze der Semantik im Entwurf". Begleitend zu den Präsentationen

Auswahl interessanter Termine

Montag, 12. Januar

- Kongress **„Bauen für die Zukunft – nachhaltig und energieeffizient"**: Der Kongress des Bundesministeriums für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung deckt die gesamte Bandbreite des nachhaltigen Bauens ab: Praktische Hinweise zu Bauleistungen und Bauprodukten werden ebenso geliefert wie Aspekte der aktuellen Förderpolitik der Bundesregierung und der Europäischen Union im Bereich des Nachhaltigen Bauens und des Energiesparens. ICM, Saal 1, Auditorium; 13.00 bis 18.45 Uhr; anmeldepflichtig.

Dienstag, 13. Januar

- Preisverleihung **„Auf IT gebaut – Bauberufe mit Zukunft"**: Der Preis des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie zeichnet die besten Vorschläge zur Integration von praxisnaher IT-Anwendung im baubetrieblichen Alltag aus. Forum Praxis Altbau, Halle B0; 14.00 Uhr.
- Preisverleihung **„Bauweltpreis 1:1 Mein erstes Haus"**; ausgelobt vom Bauweltverlag; Forum Praxis Altbau, Halle B0; 11.00 Uhr.
- **11. Deutscher Fassadentag und Deutscher Fassadenpreis 2009** vom Fachverband Baustoffe und Bauteile für vorgehängte hinterlüftete Fassaden e.V. (FVHF): Kernthemen sind Gestaltung, Technik und Wirtschaftlichkeit. ICM; Anmeldung erbeten unter www.fvhf.de.
- 1. Internationale Fachkonferenz **„Gesundes Bauen & Wohnen"**; ICM, Raum 14b; 9.15 bis 17.30 Uhr; kosten- und anmeldepflichtig unter www.gesundes-wohnen.eu

Mittwoch, 14. Januar

- Verleihung DETAIL-Preis **„Ästhetik und Konstruktion"**; ausgelobt von DETAIL in Kooperation mit der Bayerischen Architektenkammer und dem iBund Deutscher Architekten BDA Bayern e. V.
- DETAIL-Symposium **„Energie und Nachhaltigkeit"**: Die Architekturfachzeitschrift DETAIL geht aktuellen Fragestellungen zur Energieeffizienz in der Architektur nach. ICM.
- **„Industrie- und Gewerbebau – Nachhaltig bauen mit Stahl"**; ICM, Saal 4; 9.30 bis 13.30 Uhr; Anmeldung erforderlich unter www.bauen-mit-stahl.de

Freitag, 16. Januar

- Preisverleihung **„ArchiBAU Awards"**; ICM; 18.00 Uhr.
- Preisverleihung und Vorführung der besten Clips **„ArchiClips Awards"**; ICM; 18.00 Uhr.
- Verleihung **„Bayerischer Ingenieurpreis"** der Bayerischen Ingenieurekammer-Bau auf dem Bayerischen Ingenieuretag; ICM.
- **Handwerkertage**: In Zusammenarbeit mit dem Deutschen Handwerksblatt und der WEKA MEDIA GmbH & Co. KG bietet die BAU am Freitag und Samstag spezifische Angebote für Handwerker aus allen Gewerken und Branchen an. Die WEKA MEDIA GMBH& Co. KG bietet zudem an beiden Tagen Seminare zu verschiedenen Themen (kosten- und anmeldepflichtig unter www.weka.de/BAU2009) an; Konferenzraum A51.
- **ift-Architektenforum Fenster-Fassaden-Türen-Glas**: Energetische Optimierung im Neubau und Bestand mit Fenstern, Fassaden und Glas sowie der praktische Umgang mit Anforderungen, Eigenschaften und Qualitätsmerkmalen sind die Themen. ICM, Saal 4; 10.00 bis 13.00 Uhr; Anmeldung erforderlich.

Samstag, 17. Januar

- **Handwerkertage** (siehe Freitag, 16. Januar).

Verbindungen zur Messe

Flugzeug

Wer mit dem Flugzeug anreist, gelangt vom Münchner Flughafen mit dem Shuttlebus, dem Taxi, per Mietwagen oder den öffentlichen Verkehrsmitteln zum Messegelände. Die Shuttlebusse fahren im 30-Minuten-Takt nonstop zur Messe (Fahrtzeit ca. 45 Minuten); Fahrpreise: EUR 7,00 (einfache Fahrt) bzw. EUR 12,00 (Hin- und Rückfahrt).

Schiene

Flughafen-S-Bahnen: Direkt unter dem Zentralbereich des Flughafens befindet sich der S-Bahnhof der Linien S1 und S8. Die S-Bahn-Züge in Richtung Innenstadt verkehren im 10-Minuten-Takt. Fahrtroute S8/U5/U2: mit der S8 vom Flughafen bis Ostbahnhof, umsteigen in die U5 (Richtung Neuperlach Süd), eine Station bis Innsbrucker Ring; hier weiter auf dem gleichen Bahnsteig mit der U2 bis zum Messegelände – Haltestellen Messestadt West und Messestadt Ost; Fahrtzeit ca. 46 Min. Fahrtroute S8/U2: mit der S8 vom Flughafen bis zur Haltestelle Hauptbahnhof, von dort weiter mit der U2 bis zum Messegelände, Haltestellen Messestadt West und Messestadt Ost; Fahrtzeit ca. 60 Min. Fahrtroute S1/U2: mit der S1 vom Flughafen bis zur Haltestelle Feldmoching bzw. Hauptbahnhof; umsteigen in die U2 bis Messegelände – Haltestellen Messestadt West und Messestadt Ost; Fahrtzeit ca. 65 Min. Fahrpreise: Empfohlen wird der Kauf einer Tageskarte. Wer zusammen mit der Eintrittskarte eine MVV-Messefahrkarte erhalten hat, ist zur kostenlosen Benutzung aller MVV-Verkehrsmittel im Gesamttarifgebiet für die Fahrt zum Messegelände und zurück berechtigt (nur in Verbindung mit einer gültigen Eintrittskarte der Messe München GmbH).

Messe-U-Bahn: Zugreisende haben direkt am Münchner Hauptbahnhof Anschluss an die U2, die zum Messegelände, Haltestellen Messestadt West und Messestadt Ost, führt.

Auto

Das Messegelände/ICM liegt direkt an der A94 und ist über die Ausfahrten Feldkirchen-West (Ausfahrt Nr. 6) bzw. München-Riem (Ausfahrt Nr. 5) zu erreichen. Hier reguliert ein dynamisches Verkehrsleitsystem den Fahrzeugstrom, lenkt den Logistikverkehr und weist Messebesucher auf die nächstgelegenen freien Parkplätze innerhalb des Messegeländes.

Navigationssystem-Zieladressen: „An der Point"; Eingang West: Am Messesee, 81829 München; Parkhaus: Paul-Henri-Spaak-Str. 6, 81829 München; Eingang Nord: Paul-Henri-Spaak-Str. 12, 81829 München; Eingang Ost: Am Messeturm 4, 81829 München. (bk)

Zimmer-vermittlung

Um die Suche nach einer Unterkunft zu erleichtern, arbeitet die Neue Messe München mit verschiedenen Partnern zusammen. Hier die Adressen:

Tradefairs.com
Tel. +49 (0)69/9588-3616
Fax +49 (0)69/9588-1913
messe-muenchen@tradefairs.com
messe-muenchen.tradefairs.com

Servicebroker GmbH
Thalkirchnerstraße 81/KH2
81371 München
Tel. +49 (0)89/76757-800
Fax +49 (0)89/76757-810
www.servicebroker.info

Bavaria Touristik
Jerzy Rychter e.K.
Finsterwalder Straße 8
83026 Rosenheim
Tel. +49 (0)8031/401537
Fax +49 (0)8031/401541
info@bavariatouristik.com
www.bavariatouristik.com

Hotelführer der Messe München International
www.messehotelfuehrer.de

Statthotel OHG – Agentur für möbliertes Wohnen
Erlbacherstraße 2
84172 Buch am Erlbach
Reservierungen innerhalb Deutschlands:
Tel. +49 (0)1805/305530*
Fax +49) (0)1805/305540*
*0,12 EUR/Min.
Internationale Reservierungen:
Tel. +49 (0)8709/9260-0
Fax +49 (0)8709/9260-26
www.statthotel.de

der Aussteller bietet die BAU den Fachbesuchern auch Sonderschauen und Kongresse (siehe auch Kasten „Auswahl interessanter Termine“):
Eine Sonderschau in Halle C3 zeigt die Lösungskompetenz moderner Bauelemente für landestypische Anforderungen. Zu den Veranstaltern gehört das ift rosenheim (www.ift-rosenheim.de). Der Begriff „barrierefrei“ findet auf der BAU besondere Beachtung. Gemeint ist die Gleichstellung aller Menschen, unabhängig von Alter, körperlicher Befindlichkeit oder besonderen Fähigkeiten. Bezogen auf Architektur und Planung geht es darum, die Wohnung und das Wohnumfeld so zu gestalten, dass Menschen mit und ohne Handicap, aber auch junge und alte Menschen möglichst selbstständig und komfortabel darin leben können und sich in ihrer Umgebung wohl fühlen. Gemeinsam mit der Initiative „Leben ohne Barrieren“ (LOB) veranstaltet die BAU in Halle A4 eine Sonderschau zu diesem Thema. (bk)

Veranstalter/ Information

Messe München GmbH
Messegelände
81823 München
Hotline
Tel. +49 (0)89/949-11308
Fax +49 (0)89/949-11309
info@bau-muenchen.de

Termin:
Montag, 12., bis Samstag, 17. Januar 2009
Montag bis Freitag von 9.00 bis 18.00 Uhr
Samstag von 9.00 bis 17.00 Uhr

Mit Aluminium-Produkten die EnEV erfüllen

Die Wicona-Akademie unterstützt effektiv Architekten und Planer

Stets über neue und geänderte Vorschriften sowie Normen informiert sein: Dies sollten vor allem Architekten und Planer sein. Auch oder gerade, wenn es um die EnEV geht. Die Wicona-Akademie hilft weiter.

Basis für die gute Arbeit aller am Bau Beteiligten ist eine regelmäßige Aus- und Weiterbildung. Die Wicona-Akademie hat aktuelle Themenbereiche eigens für Architekten, Planer, Investoren und Generalunternehmer aufbereitet. Die Teilnehmer an dieser Veranstaltungsreihe werden so über die neuesten Anforderungen informiert, damit sie Bauherren und Auftraggebern optimale Lösungen anbieten können. Das 2007 mit insgesamt 22 Partnerschulungen erfolgreich gestartete Konzept der Wicona-Akademie wurde dank der sehr positiven Resonanz in diesem Jahr fortgeführt. Die Veranstaltungen finden jeweils in den einzelnen Verkaufs-Regionen unter dem Motto „Wicona: Ihr Aluminium-Partner vor Ort“ statt. Dieser enge Bezug zum regionalen Markt macht neben der Themenauswahl den Erfolg des Konzeptes aus.

Verschärfte EnEV

Die jüngste Veranstaltung in Berlin widmete sich dem Schwerpunkt „Energieeinsparverordnung (EnEV) 2007 – 2012: Mit welchen Aluminium-Fassaden und -Fenstern können die Vorgaben erfüllt werden?“. Der Hauptreferent zu diesem Thema, Dr. Harald Schulz, machte deutlich, dass sich mit bestimmten hochwertig ausgestatteten Aluminium-Fenstern und -Fassaden die für 2009 angekündigte verschärfte EnEV bereits heute erfüllen lässt. „Hier wird sich im Markt schon bald die Spreu vom Weizen trennen“, so Dr. Schulz, „da schon diese nächste Stufe der Verschärfung nicht von allen Anbietern bzw. Systemen genommen werden kann“.

Dr. Harald Schulz

Richard Weiß

Fotos: HBS

Planerische Aspekte

Dipl.-Ing. Götz Kern, Partner im Berliner Architekturbüro Kleihues & Kleihues, präsentierte anschließend das Praxisbeispiel der neuen „Saturn“-Filiale am Alexanderplatz in ihren architektonischen und energietechnischen Details. Dieses Projekt wurde exemplarisch in die städtebauliche Gestaltung eingefügt. Zum Thema „Wicona-Topwindow und autarke Fassade TEmotion“ vermittelte Richard Weiß, Leiter Objektvertrieb der Hydro Building Systems GmbH, den Teilnehmern die Technik von morgen. An bereits ausgeführten Projekten zeigte er die Möglichkeiten des Einsatzes der beiden herausragenden Innovationsprodukte des Ulmer Aluminium-Systemhauses auf.

Wicona-Produkte

Im abschließenden Beitrag von Ingmar Harks, Mitarbeiter im Objektvertrieb der Hydro Building Systems GmbH, erfuhren die Gäste zahlreiche interessante Details über die mit Wicona-Produkten ausgeführten Bauvorhaben rund um den Alexanderplatz, bevor es zur Exkursion in die Praxis mit Besichtigung der Objekte ging. Dabei gab es reichlich Gesprächsstoff und die Möglichkeit zum Erfahrungsaustausch. Die nächste Veranstaltung der Wicona-Akademie findet in Hannover statt. (leg)

Mehr Informationen zu Hydro Building Systems finden Sie in der Internet-Datenbank www.alu-news.de unter der Rubrik Firmen A-Z.

DETAIL EINES GEMÄLDES
VON TAMARA DE LEMPICKA

DETAIL EINES BENTLEYS
VON APT HILLER

In der Kunst der Aluminiumprofilbearbeitung zählt jedes Detail. Nicht nur im Herstellungsprozess, sondern vor allem auch in der Entwurfsphase. Daher finden Sie die Aluminiumkünstler von apt Hiller nicht nur hinter dem Zeichenbrett im Büro, sondern auch bei unseren Kunden. Aus einem innovativen Entwurf wird so in Teamarbeit ein maßgetreues Produkt. Die Künstler von apt Hiller sind kompetente Fachleute mit einem riesigen knowhow und einem scharfen Auge für Details. Immer mehr renommierte Firmen wählen daher apt Hiller als ihren festen Partner, wenn es um die CNC-Bearbeitung, Verformung und das Kleben von anspruchsvollen Aluminiumeinzelteilen geht. Deshalb wächst apt Hiller ständig weiter. Sowohl in der Größe als auch im Ansehen. Werfen Sie doch einen Blick in unser Atelier unter **www.apthiller.com**

apt® HILLER GMBH
ALU-PROFIL-TECHNIK
ESSENTIAL PARTS. ESSENTIAL PARTNERS.

alu-news.de
Das Branchen-Forum für innovative Firmen

Nachhaltigkeit als Geschäftsprinzip

Trimet Aluminium AG steigert erneut den Umsatz

Die Trimet Aluminium AG mit Sitz in Essen hat im abgelaufenen Geschäftsjahr (1.7.2007-30.6.2008) ihren Umsatz erneut gesteigert. 1.569 Mitarbeiter (Vorjahr: 1.464) erwirtschafteten einen Umsatz in Höhe von 1112,3 Mio. Euro (plus 4,2%, Vorjahr: 1067,4 Mio. Euro) und einen Jahresüberschuss auf Vorjahresniveau in Höhe von 39,8 Mio. Euro (40,1 Mio. Euro).

Fotos: Trimet Aluminium AG

Trimet ist mittlerweile Deutschlands größter Aluminiumerzeuger

Die Vermögens- und Finanzlage ist nach Unternehmensangaben durch eine solide Eigenkapitalquote, eine langfristige Finanzierung und eine hohe Liquidität geprägt. Das Eigenkapital stieg auf 187,2 Mio. Euro (Vorjahr: 173,3 Mio. Euro), die Eigenkapitalquote beträgt 35, 1%. Die Gesellschaft verfügte über 106,7 Mio. Euro liquide Mittel.

Vielfältige Synergien

Trimet verbindet an den deutschen Standorten Düsseldorf, Essen, Gelsenkirchen, Harzgerode und Sömmerda sowie in den Außenbüros börsentechnisches Know-how mit dem ingenieurwissenschaftlichen Background der Metallproduktion und –verarbeitung. Die Vernetzung eröffnet den Kunden, so Trimet weiter, vielfältige Synergien und ist die Basis auch für individuelle, maßgeschneiderte Produkte und auch Dienstleistungen von hoher Marktakzeptanz.

Im Bereich Primary Products hat die Aluminiumhütte in Hamburg-Finkenwerder zum Umsatzplus beigetragen. Ihre Wiederinbetriebnahme konnte im Jahresverlauf vollendet werden. Seit Dezember 2007 trägt der Standort mit 270 Elektrolysezellen und einer Produktionskapazität von 130.000 Tonnen pro Jahr wesentlich zum Geschäftsergebnis bei. Der Standort Essen verzeichnete in der Elektrolyse mit 360 Zellen eine Produktion in Rekordhöhe von fast 164.000 Tonnen Primäraluminium.

Seit die Hamburger Hütte mit voller Leistung läuft, ist Trimet Deutschlands größter Aluminiumerzeuger. Mit insgesamt 630 Elektrolysezellen und einer Produktionskapazität von rund 300.000 Tonnen verfügt Trimet über rund 50% der in Deutschland vorhandenen Produktionskapazitäten. Die Aluminiumhütten von Trimet sind die einzigen konzernunabhängigen Hütten Deutschlands.

Um die Versorgung der Hamburger und Essener Hütte mit qualitativ hochwertigen Anoden sicherzustellen, wurde die in Finkenwerder mit übernommene Anodenproduktion neu organisiert. Weitere Investitionen in Höhe von rund 25 Mio. Euro sind zurzeit auf dem Prüfstand. Der Geschäftsbetrieb ist seit Beginn des Geschäftsjahres auf die neu gegründete Trimet Anoden GmbH abgespalten und an die Trimet-Muttergesellschaft 3 A Aluminium AG übertragen.

Sowohl Essen als auch Hamburg sind voll ausgelastet und arbeiten an ihren Kapazitätsgrenzen. An den beiden Standorten wurden erhebliche Investitionen in die Optimierung technischer Abläufe und damit zugleich in Arbeitssicherheit und Umweltschutz getätigt. Insgesamt erzielte der Geschäftsbereich Primary Products einen Umsatz von 662, 7 Mio. Euro gegenüber 421, 9 Mio. Euro im Vorjahr.

Handel mit Alu-Schrotten

Auf dem Recycling-Sektor werden Sekundärlegierungen hergestellt. Außerdem wird mit Aluminiumschrotten gehandelt. Der Geschäftsbereich schmolz im Berichtsjahr an seinen Standorten Gelsenkirchen und Harzgerode 97.775 Tonnen Aluminiumschrotte ein und erreichte dank Investitionen in die technischen Anlagen eine optimierte Ausbeute in Höhe von 73.163 Tonnen Aluminium. Die Legierungen werden als Vormaterial für Druckgussprodukte bevorzugt von der Automobilindustrie und deren Zulieferern verwendet.

In Harzgerode und Sömmerda produziert der Bereich Automotive Druckgussteile für die Automobilindustrie, u.a. Motorblöcke und Getriebegehäuse. Harzgerode präsentiert sich nach umfänglichen Investitionen als eine der mit Abstand modernsten Aluminiumdruckguss-Gießereien Europas.

Die neuen Druckgussanlagen mit Schließkräften von 2200 bis 2800 Tonnen konnten voll ausgelastet werden. Die Produktion erhöhte sich so von 9800 Tonnen Druckguss um rund 37% auf 13.400 Tonnen. Im Vergleich zum Vorjahr stieg der Umsatz um rund 10 Mio. Euro (plus 17,3%) auf 69, 34 Mio. Euro an. Für einen weiteren Ausbau der Druckgusskapazitäten ist Platz reserviert. Die Voraussetzungen für ein profitables Geschäft sind damit gegeben.

Aluminiumproduktion in Hamburg-Finkenwerder

Hohe Ausbildungsquote

Am Stichtag 30. Juni 2008 beschäftigte das Unternehmen 1569 Mitarbeiter, 73 davon waren Auszubildende. Im Vorjahr waren 1464 Mitarbeiter beschäftigt, 70 davon als Auszubildende. Trimet ist nach eigenen Angaben stolz auf seine hohe und weiter steigende Ausbildungsquote. Seit jeher werden alle Lehrlinge mit guten Abschlusszeugnissen bei entsprechender Bewerbung in Arbeitsverhältnisse übernommen. Alle Mitarbeiter des Unternehmens sind, so Trimet weiter, bestens ausgebildet. Das Engagement der Mitarbeiter zeige sich nicht zuletzt in einem sehr niedrigen Krankenstand und einer Fluktuationsrate nahe Null.

Nachhaltiges Wirtschaften und Umweltschutz sind ohne Industrie nicht möglich. Die in Deutschland produzierenden Unternehmen werden nicht nur nach weltweit strengsten Kriterien auf Emissionen und auf andere mögliche Umweltbeeinflussungen hin überwacht, sie leisten in aller Regel auch über die Gesetze und Verordnungen hinaus das maximal Mögliche, um Menschen, Klima und Umwelt vor eventuellen Beeinträchtigungen zu schützen.

Stromversorgung

Im Primärbereich freilich ist Trimet als energieintensives Unternehmen mit hohem Grundlastbedarf ganz besonders auf bezahlbaren Strom angewiesen. Die Existenz der deutschen Aluminiumproduktion hängt nach Meinung des Unternehmens von der Lösung hausgemachter Probleme ab. Die Zukunft der Stromversorgung ist eines davon.

Trimet hat, so der Konzern weiter, Instrumente entwickelt, mit denen die eigenen technologischen Entwicklungen für eine klimaschützende Aluminiumproduktion und umweltgerechte Alu–miniumverarbeitung in alle Welt exportiert werden könnten. In den Schwellenländern wie Indien und China, in denen Aluminium bislang weitgehend nach überkommenen, umweltbelastenden Verfahren produziert und verarbeitet wird, wären die Erkenntnisse und Verfahren Made in Germany – made by Trimet – von erheblichem Nutzen für die Umwelt. Das Ressort Energiepolitik des Unternehmens hat zu diesem Zweck bereits vielversprechende Kontakte in die asiatischen Länder und deren Industrie geknüpft. (red)

Minister Werner Marnette Ofenpate bei Trimet in Hamburg

„Stromnetze müssen erheblich ausgebaut werden“

„Werner“ heißt einer der 270 Elektrolyseöfen in der Finkenwerder Aluminiumhütte der Trimet Aluminium AG. Pate ist Werner Marnette, seit Sommer dieses Jahres Minister für Wissenschaft, Wirtschaft und Verkehr des Landes Schleswig-Holstein. Vor seinem Wechsel in die Politik war Marnette Chef der Norddeutschen Affinerie und machte als engagierter Kämpfer gegen hohe Strompreise für Verbraucher und Industrie von sich reden. Nun nutzte er den Anlass für ein Statement zu den Diskussionen um das jetzt genemigte Kohlekraftwerk Moorburg. Dabei fand er auch die Zustimmung seiner Gastgeber, des Trimet-Vorstandsvorsitzenden Heinz-Peter Schlüter und des Trimet-Vorstandsmitglieds Kurt Ehrke.

Minister Marnette führte u.a. aus: „Energiepolitik ist Standortpolitik. Und die Säulen einer gesunden Energieversorgung sind Umweltverträglichkeit, Versorgungssicherheit und Wettbewerbsfähigkeit der Preise. Gegen diese Grundsätze wird in unserem Land seit Jahren verstoßen. Statt auf Forschung und fachlich gesichertes Know-how wird auf Ideologien und milliardenschwere Subventionen gesetzt. Schwerwiegende Fehlentwicklungen wie die Überförderung der Photovoltaik oder die Verführung unserer leistungsfähigen Bauern zu ernährungswirtschaftlich unsinnigen und wirtschaftlich unvernünftigen Energieproduzenten sind die Konsequenz. Kosten und Nutzen, auch im Hinblick auf den von uns allen erstrebten Klimaschutz, stehen inzwischen in keinem vertretbaren Verhältnis mehr.

Stromversorgungslücke

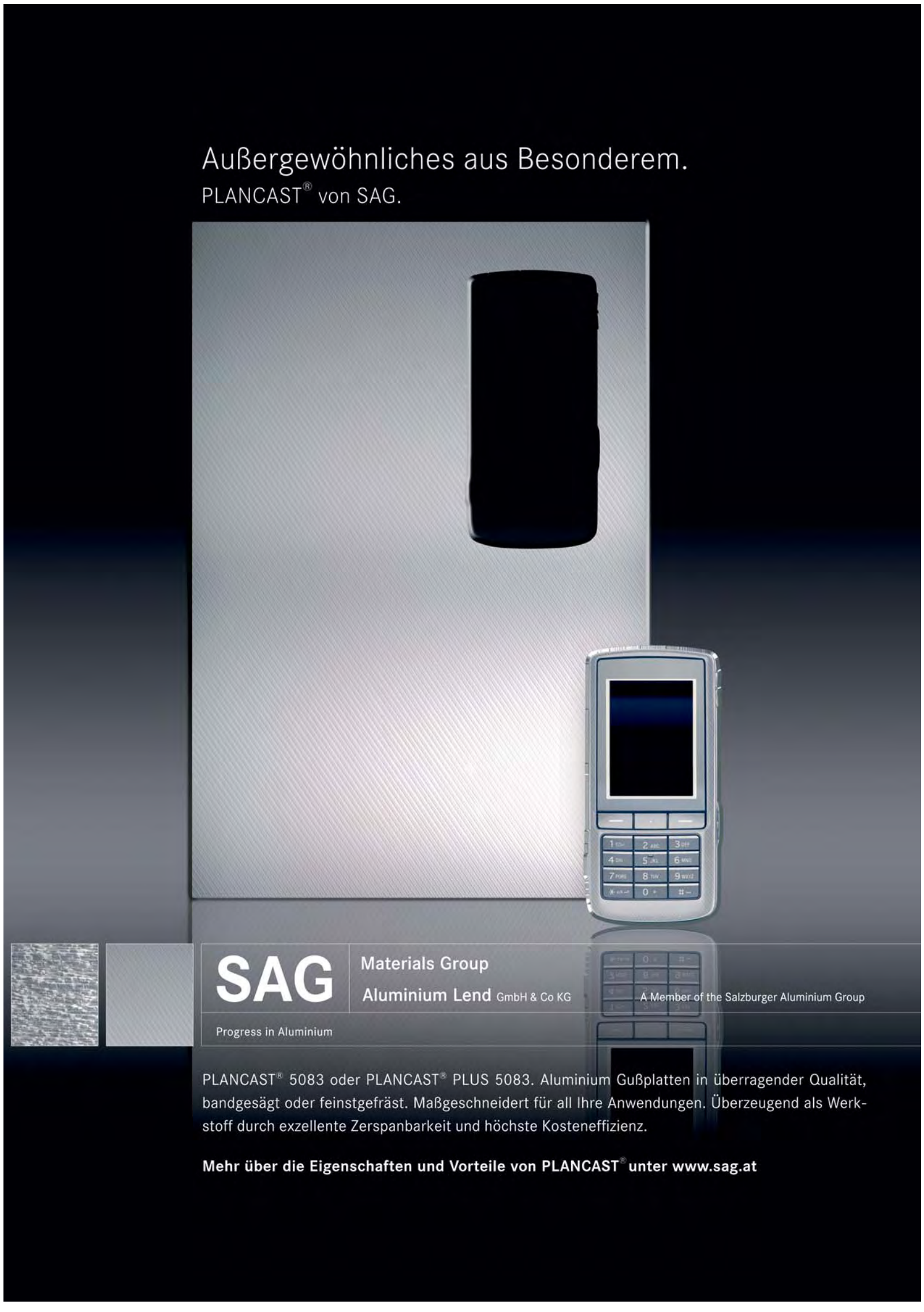
Hierdurch ist die Liberalisierung der Energiemärkte weitgehend fehlgeschlagen. Die Konsequenz sind explodierende Energiepreise, die die produzierende Industrie und jetzt auch zunehmend den Mittelstand sowie die Bürgerinnen und Bürger besonders hart treffen. Die Preise für Strom, Erdgas und Treibstoffe belasten das Wirtschaftswachstum unseres Landes bereits erheblich. Doch es wird noch viel schlimmer kommen. Durch den Ausstieg aus der Kernenergie und die altersbedingte Stilllegung von Kohlekraftwerken laufen wir ab Mitte des nächsten Jahrzehnts sehenden Auges in eine Stromversorgungslücke. Hieran wird auch das sehr erfolgreiche Bemühen um Energieeinsparung nichts ändern. Ein weiterer dramatischer Anstieg der Strompreise ist längst vorprogrammiert: Das Stromangebot wird sich verknappen und als Ersatz für die wegfallende klimafreundliche Kernenergie müssen für die fossile Stromerzeugung Emissionszertifikate zugekauft werden.
Wenn wir nicht bereits heute gegensteuern, ist der Wirtschafts- und Industriestandort Deutschland mittelfristig nicht mehr zu retten. Wir brauchen daher dringend die Laufzeitverlängerung unserer Kernkraftwerke, den Ausbau der Windenergie in windstarken Regionen und den Neubau besonders effizienter und umweltfreundlicher Kohlekraftwerke. Gleichzeitig müssen die deutschen Stromnetze erheblich ausgebaut werden.

Plädoyer für Moorburg

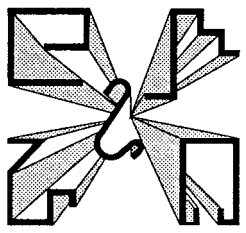
Ich plädiere für Strom aus Kohle immer dort, wo die Kohleversorgung logistisch und umweltmäßig besonders günstig und langfristig gesichert ist. Noch idealer ist es, wenn neben Strom gleichzeitig Wärme für Haushalte und Wirtschaft erzeugt werden kann.

Das Kraftwerk Moorburg erfüllt dies alles. Es bietet neben den logistischen Voraussetzungen und einer besonders effizienten Kraftwerkstechnik auch bestmöglichen Umweltschutzstandard hinsichtlich Luftreinhaltung – und Gewässerschutz. Gleichzeitig ermöglicht es die dringende Stilllegung des veralteten Kohlekraftwerks in Wedel, aus dem zehntausende von Hamburger Wohnungen und Firmen über das Fernwärmenetz beheizt werden.

Die Diskussion über die Genehmigungsfähigkeit des Kraftwerks Moorburg wird daher nicht ehrlich geführt. Sie hat ihren Ursprung in der Ideologie, dass Energie systematisch verteuert werden muss, um das Verbrauchsverhalten in der Wirtschaft und bei den Bürgerinnen und Bürgern zu verändern. Mancher Denkansatz mag durchaus richtig sein, wie die Forderung nach Schonung der natürlichen Ressourcen. Doch Gängelei wie im Falle Moorburg führt nicht zum Erfolg, sondern nimmt der hiesigen Wirtschaft Planungssicherheit, verschlechtert die Wettbewerbsfähigkeit und schreckt in Hamburg und in Schleswig-Holstein dringend benötigte nationale und internationale Investoren ab. Wenn Moorburg nicht genehmigungsfähig sein sollte, welches Kraftwerk dann überhaupt? Faule Kompromisse wie die Teilnutzung teurer Investitionen verbessern weder den Umweltschutz noch führen sie zu marktgerechten Strompreisen. Der Hamburger Senat wird wissen, das Hamburg auch in Zukunft jährlich über zehn Milliarden Kilowattstunden Strom verbrauchen wird, wettbewerbsfähige Energiepreise benötigt und sich die Klimaprobleme nicht kleinteilig, etwa durch Verlagerung der CO_2-Emissionen in andere Regionen, lösen lassen. Ich gebe daher die Hoffnung nicht auf, dass sich schließlich doch die Vernunft durchsetzen wird.“ (red)



ABKANT PROFILE



Abkantprofile und geschnittene Bleche für alle Industriezweige, bis 5000 x 3 mm, aus allen Metallen.

Stanz- und Nibbelarbeiten auf Trumatic CNC 500 Rotation.

Fertigung von Radiusblechen auf 4 Walzen Rundbiegemaschine 3000 mm lang.

NIKOLAUS RUNKEL GmbH & Co. KG
Brühler Str. 295 50968 Köln-Raderthal Tel. 02 21/3 40 75-0 Fax 3 40 75 75

alu-news.de mit aktuellem Stellenmarkt

POHL
Fassaden- und Abkanttechnik

Metall - Fassaden und mehr

Pohl Europanel® in Aluminium

Pohl Europlate®-Fassade in Cortenstahl und Aluminium

- Fassaden aus Aluminium, Edelstahl, Kupfer oder Zink
- Fassadensysteme wie Europanel®, Europlate®, Ecopanel® oder die Schindelfassade
- Metallbe- und -verarbeitung; vom Einzelteil bis zur Serie, Sonderkantungen

Unser moderner Maschinenpark steht mit geschultem Personal für Ihre individuellen Wünsche zur Verfügung.

Christian Pohl GmbH • Hauptwerk Köln
Robert-Bosch-Str. 6 • 50769 Köln
Tel.: 0221/70911-0
Fax: 0221/70911-120
info@pohlnet.com www.pohlnet.com

Aluminiumsandguss

Kerkenberg GmbH
Leichtmetallgießerei
Eisenbahnstr. 17 • 58739 Wickede
Postfach 1233 • 58732 Wickede
Tel. 02377/2317 • Fax: 02377/1040
E-Mail: info@kerkenberg.de
Internet: www.kerkenberg.de

BUG-Alutechnik

MPC – Multi Purpose Cabin

- Ausführung als Sattel- und Flachdach
- Grundriss Einzelcarport 5 x 3,0 m, Doppelcarport 5 x 5,5 m
- Unterkonstruktion für Photovoltaikanlagen
- schnelle Montage durch standardisierte Verbindungselemente
- freistehend oder an Gebäude anschließend

Insektenschutz-Gitter

- einfaches Einsetzen bei Holz-, Holz-Aluminium- und Kunststofffenstern ohne Bohren
- platzsparend und ohne Beeinträchtigung der Rollladenfunktion
- pflegeleicht durch Korrosionsbeständigkeit
- unauffällige Farbgebung
- erhältlich in allen gewünschten und gängigen Größen

www.bug.de

BUG-Alutechnik GmbH
Bergstraße 17, 88267 Vogt
Telefon 0 75 29/9 99-0, Fax 9 99-2 71

Strangpressprofile im Automobilbau

Duktal – das neue Aluminium

Der F.W. Brökelmann Aluminiumwerk GmbH & Co. KG, Ense-Höingen, ist es in beeindruckender Weise gelungen, Aluminium-Strangpressprodukte in der neuen Legierung Duktal im aktuellen Markt einzuführen. Diese Erzeugnisse entsprechen über ihre material- und prozessbasierenden Eigenschaften den heutigen sowie bereits zukünftigen Anforderungen der Automobilindustrie an die Weiterentwicklung innovativer Strukturbauteile in Leichtbauweise.

Stauchprobe Detailaufnahme

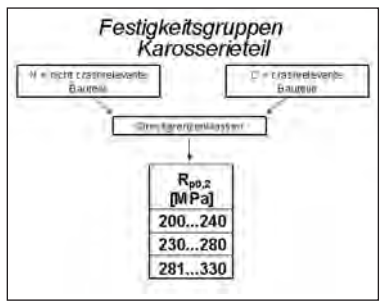
Stauchprobe Ausgangslänge

Fotos und Grafiken: F. W. Brökelmann

Seit langem ist aus dem Transportmittelbau bekannt, dass aufgrund des geringen spezifischen Gewichtes von Aluminium dieser Werkstoff bei höheren Festigkeitsanforderungen immer mehr Anwendungsfelder findet. Die Tendenz zeigt sich besonders deutlich im Bereich motorisierter Transportmittel, da diese ihr Eigengewicht mit beschleunigen müssen. Somit hat die Masse einen maßgeblichen Einfluss auf den Energieverbrauch des jeweiligen Transportmittels. Die daraus resultierenden Gründe, aufgrund derer die Automobilhersteller den Einsatz von Aluminium in ihren Fahrzeugen verstärkt nutzen wollen, liegen auf der Hand:

- Gewichtsreduzierung der Fahrzeuge bei weiterer Reduzierung der Emissionswerte;
- verbesserte Ökonomie durch effizienteren Kraftstoffverbrauch;
- verbesserte Performance hinsichtlich der Crasheigenschaften;
- vollständige Recycelbarkeit.

Diese Motivatoren für den Einsatz des Werkstoffes Aluminium werden mit Hilfe technischer Lieferspezifikationen der Automobilindustrie für die Hersteller von Aluminium-Strangpressprofilen umgesetzt. Die in Fahrzeugen verwendeten Aluminiumbauteile müssen dazu dezidierte Kriterien wie Festigkeit, Crashfähigkeit und Formgenauigkeit bei möglichst geringen Materialstärken erfüllen. Hierzu haben die führenden Automobilhersteller entsprechende Technische Lieferrichtlinien für die unterschiedlichen Streckgrenzenklassen crashrelevanter und nicht crashrelevanter Bauteile erarbeitet.



Erfahrungen

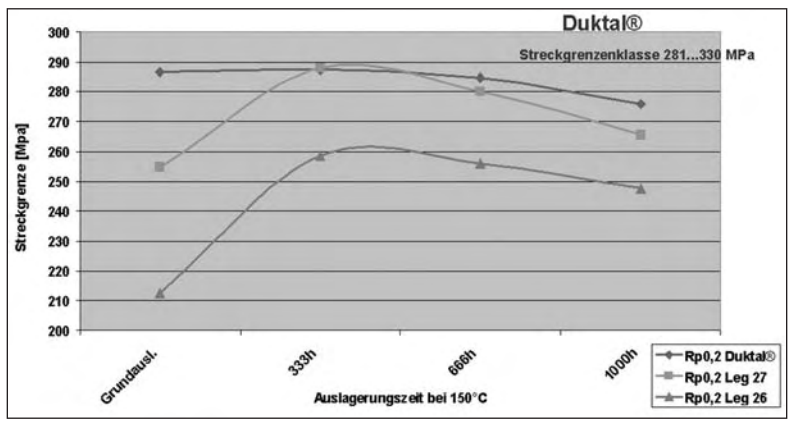
Die F.W. Brökelmann Aluminiumwerk besitzt jahrzehntelange Erfahrung in der Technologie des Aluminium-Strangpressens. Auf Basis dieses Wissens und zusätzlicher Erfahrung in der strangpressspezifischen Verfahrenstechnologie crashrelevanter Karosseriestrukturbauteile mit Streckgrenzenwerten ($R_{p0,2}$) von 200 bis 240 MPa hat das Unternehmen gezielte Legierungs- und Prozessentwicklungen durchgeführt. Diese dienten dazu, die Anforderungen an noch höherfeste Streckgrenzenklasse mit $R_{p0,2}$ > 280 MPa zu realisieren.
Nachstehend werden die Ergebnisse, die mit der neu entwickelten Aluminiumlegierung Duktal hinsichtlich mechanischer Kennwerte wie Duktilität, Wärmestabilität und Umformbarkeit zu erzielen sind, mit den Forderungen aus den Technischen Lieferrichtlinien verglichen und erläutert.

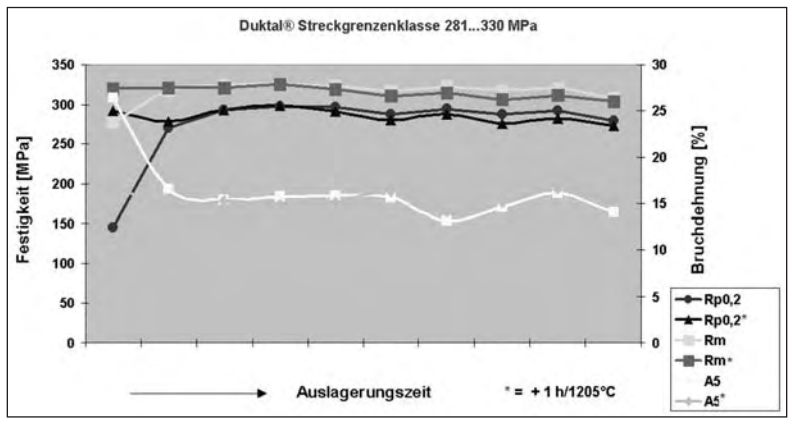
Die Zusammensetzung

Die Werkstoffvorgaben der Automobilindustrie für Aluminiumbauteile liegen innerhalb des AlMgSi-Legierungssystems der AA-6000-Reihe. Brökelmann hat umfangreiche Prozessuntersuchungen mit verschiedenen Legierungsvarianten der AlMgSi-Reihe durchgeführt und in Zusammenarbeit mit einem renommierten deutschen Aluminiumschmelzwerk die neue Legierung Duktal auf Basis der Aluminiumlegierung EN AW – 6082 entwickelt.
Die Automobilhersteller fordern für Aluminium-Strangpressprofile im Zustand T6 (ausgehärteter Zustand) in der Streckgrenzenklasse $R_{p0,2} \geq 280$ MPa folgende mechanische Eigenschaften:

- Streckgrenze $R_{p0,2}$ = 281 MPa bis 330 MPa
- Zugfestigkeit Rm ≥ 305 MPa
- Bruchdehnung A5 ≥ 10%

Ferner müssen die Profile eine Kurzzeit-Wärmestabilität aufweisen. Ausgehend vom Anlieferungszustand T6 dürfen sie nach einer Wärmebehandlung von einer Stunde bei 205°C die mechanischen Eigenschaften der crashrelevanten Bauteile nicht unterschreiten. Die mechanischen Kennwerte des Werkstoffes Duktal verhalten sich über die Auslagerungszeit außerordentlich stabil und erfüllen die im Rahmen der Technischen Lieferrichtlinie aufgestellten Forderungen.





Stauchprüfung

Weitere Anforderungen an die Bauteile beziehen sich darauf, dass sich der Kennwert der Streckgrenzenfestigkeit bei der Streckgrenzenklasse $R_{p0,2} \geq 280$ MPa auch nach 1000 Stunden bei 150°C noch oberhalb des Grenzwertes von 265 MPa hält.
Crashrelevante Bauteile müssen ihre Eignung und Fähigkeit bezüglich hinreichender Duktilität in dezidierten Prüfungen nachweisen. Diese werden in erster Linie als so genannte Stauchprüfungen durchgeführt. Hierbei werden Kraft-Weg-Kurven mit Angaben der Arbeitsaufnahme dokumentiert. Dabei müssen sich mehrere Stauchfalten gleichmäßig bilden.
Die Ausgangslänge dieser Stauchproben liegt im Allgemeinen bei 300 mm. Der Stauchweg sollte 200 mm betragen und die Stauchgeschwindigkeit bei 100 mm/min liegen, wobei die Prüfrichtung parallel zur Orientierung des stranggepressten Profils liegt. Die Stauchprobe erfolgt zwischen zwei ebenen Platten, wobei die Stauchproben nicht geführt oder fixiert werden dürfen.
Die anschließende Prüfung der Faltung erfolgt visuell, wobei die Faltenbildung eine homogene Optik aufweisen sollte. Leichte Anrisse in der Faltung oder an der Materialoberfläche werden je nach Querschnitt im Ergebnis der Prüfungen akzeptiert.
Ein weiteres Indiz für die Duktilität kann über den so genannten Biegeversuch ermittelt werden. Zur Bewertung wird im Rahmen eines Biegeversuches der Biegewinkel α gemessen. Die Zielwerte für die Streckgrenzenklasse $R_{p0,2} \geq 280$ MPa liegen bei etwa 100° Biegewinkel. Mit dem Werkstoff Duktal wurden Proben bis zu einem Winkel von 110° gebogen, was die außergewöhnliche Leistungsfähigkeit des Werkstoffes nachweist.
Ferner zeigte sich in den Versuchen, dass sich Strangpressprofile aus der neu entwickelten Aluminiumlegierung Duktal auch ausgezeichnet in mehrachsigen Biegeprozessen in Bezug auf massive Umformgrade verhalten. Zudem konnten hinsichtlich der geforderten Formlinientreue spezielle Strangpress-Werkzeugkonstruktionen entwickelt und die Prozessparameter des Aluminium-Strangpressens und der Strangkühlung darauf abgestimmt werden. (red)

Internationaler Aluminium-Druckguss-Wettbewerb 2008

Eindrucksvolle Fortschritte

Der Verband der Aluminiumrecycling-Industrie (VAR) und die Organisation of European Aluminium Refiners and Remelters (OEA) führten gemeinsam wieder einen europaweiten Aluminiumdruckguss-Wettbewerb durch. Unterstützt wurden sie hierbei vom Verband Deutscher Druckgießereien und dem Fachausschuss Druckguss des Vereins Deutscher Gießereifachleute.

Für die Bewertung waren sowohl die Gussqualität als auch die druckgussgerechte Konstruktion maßgebend. Außerdem spielte eine Rolle, inwieweit durch die Verwendung des Gussstückes der Einsatz von recyceltem Aluminium gefördert wird. Um neueren Entwicklungen Rechnung zu tragen, wurden auch solche Gussteile bewertet, die zwar aus Primärlegierungen hergestellt wurden, aber ohne Weiteres auch aus recyceltem Aluminium gefertigt werden können.

Alle zu dem Wettbewerb eingereichten Druckgussstücke zeichneten sich durch hohe Präzision in der Herstellung, druckgießgerechte Konstruktion und hohe Gussqualität aus. Der Wettbewerb dokumentierte eindrucksvoll die Fortschritte in der Druckgießtechnik und ihr nach wie vor vorhandenes Entwicklungspotenzial.

Die Begutachtung und eine Auswahl der zur Prämierung vorgesehenen Gussstücke nahm eine kompetente Jury mit Mitgliedern aus Forschung und Praxis vor. Die prämierten Gussstücke wurden auf der ALUMINIUM 2008 in Essen ausgestellt. Alle eingereichten Teile sind auf der Website des VAR (www.aluminium-recycling.com) dargestellt.

Die Preisträger

1. Preis: Abgaskühler, Pierburg GmbH, Nettetal. Gewicht 1,821 kg, Legierung AlSi10Mg

Bei dem vorgestellten Abgaskühler handelt es sich um eine vierteilige Baugruppe mit der Funktion, Abgas im Diesel-Pkw zur Schadstoffreduzierung und CO_2-Reduktion zu kühlen. Besonders positiv bewertete die Jury, dass es sich hier um ein Gesamtkonzept aus Aluminium mit hoher Wärmeleitfähigkeit und guter Korrosionsbeständigkeit handelt. Hervorgehoben wird die konsequente Druckgussanwendung bei einer Baugruppe, die eine hohe Maßgenauigkeit aufweist.

2. Preis: Reflektor im Fahrzeugscheinwerfer, HDO Druckguss- und Oberflächentechnik GmbH, Paderborn. Gewicht 0,110 kg, Legierung AlSi12(Fe)

Bei dem Gussteil handelt es sich um einen Reflektor für ein Projektionssystem, mit dem das Xenon-Licht in einem Fahrzeugscheinwerfer erzeugt und auf die Straße projiziert wird. Das sehr anspruchsvolle Gussteil zeichnet sich aus durch gute Wärmeleitfähigkeit und Formgenauigkeit, die vor allem wegen der hohen wärmebedingten Wechselbelastung von Bedeutung ist. Hervorgehoben wird die Wertigkeit gegenüber Kunststoffanwendungen.

3. Preis: Kurbelgehäusedeckel, Metal Technologies Kitzingen GmbH. Gewicht Rohteil 10,00 kg, Gewicht Fertigteil 9,72 kg, Legierung AlSi10Mg

Es handelt sich um eine Anwendung im Motorenbereich, die dank der Verwendung von Aluminium als Werkstoff in der Lage ist, hohen Schwingungen standzuhalten. Das Teil ist ein wichtiger Beitrag zur Leichtbauweise, die aus ökologischen Gründen gefordert wird. Es bewirkt einen Substitutionseffekt sowohl im Hinblick auf den Werkstoff als auch auf das Verfahren.

Prämiert: Abgaskühler

Prämiert: Reflektor

Fotos: VAR

Besondere Anerkennung: Radnabe für Off-Road-Motorräder, Honda R&D Co. Ltd., Japan, und Kyushu Yanagawa Seiki Co., Ltd., Japan. Gewicht Heck 0,981 kg, Gewicht Front 0,456 kg, Legierung Silafont 36 (AlSi10Mg)

Die Jury würdigte mit der besonderen Anerkennung die anspruchsvolle Herstellung dieses Gussteils. Hervorgehoben wird die Porenfreiheit beim abgedrehten System. Das Gussteil ist ein gutes Beispiel für die Substitutionskraft von Aluminium.

Besondere Anerkennung: Einteiliges Getriebe-Hauptgehäuse mit gusstechnischer Integrierung von Anbauteilen (Wärmetauscherkasten), Honsel GmbH & Co. KG, Meschede. Gewicht 41,000 kg, Legierung AlSi9Cu3

Das aus einer vielseitig verwendbaren Standardlegierung hergestellte Gussteil erlaubt erhebliche Kosteneinsparungen durch den Wechsel vom Sandguss zum Druckguss. Hervorgehoben wird die Gewichtsersparnis gegenüber Gehäusen aus Grauguss und Sandguss bei Sicherstellung der Qualitätsanforderungen.

Besondere Anerkennung: Luftaustrittsgitter hinten (Audi R 8), DGS Druckguss Systeme AG, St. Gallen, Schweiz. Gewicht 0,735 kg, Legierung AlSi10Mg

Die Herstellung dieses Gussteils setzt eine anspruchsvolle Werkzeugkonstruktion voraus. Da es sich um ein von außen sichtbares Teil eines Automobils handelt, wird dem optischen Aspekt durch die Gratfreiheit des Gussteils Rechnung getragen. Im Übrigen fand Anerkennung, dass die Wärmebelastbarkeit des Gussteils die ursprünglich geplante Anwendung von Kunststoff ausschließt. (red)

Wiener Uniqua Tower ausgezeichnet

Der Energieverbrauch liegt um 40% unter dem vergleichbarer Gebäude: Die europäische Union wird den Uniqa Tower, Wien, europaweit als Beispiel für die energieeffiziente Errichtung von Bürogebäuden propagieren. Diese Entscheidung wurde nun im Rahmen des europäischen Klimaschutzprogramms „Green Building“ getroffen.

Die Planung der Gebäudetechnik des im Jahr 2005 fertiggestellten Uniqa Towers führte die Altherm GmbH, Baden, durch. Das „Green Building“-Programm der EU zeichnet besonders energieeffiziente Gebäude für ihren optimierten Energieeinsatz und ihren Beitrag zur Reduzierung des CO_2-Ausstoßes aus.

Solche Gebäude werden im Rahmen der Klimaschutzinitiative der EU europaweit Architekten, den Immobilienentwicklern und Behörden näher gebracht. Bei der Errichtung des Gebäudes wurden mehrere bekannte Techniken – Erdwärmenutzung, Wärmerückgewinnungssysteme, Wärmepumpen, optimierte Doppelfassade, automatischer Sonnenschutz – so zusammengeführt, dass das Gebäude weitaus weniger Energie verbraucht als vergleichbare Immobilien.

Ingenieur Hans Haugeneder, Geschäftsführer der Altherm GmbH in Baden bei Wien: „Die Verwendung dieser innovativen Gebäudetechnik war möglich, weil der Bauherr Uniqa von vornherein bereit war, auch die spätere Betriebsführung in die Planung einzubeziehen. Der Bauherr hat die normalerweise gesetzten Kriterien – Investitionskosten und Architektur – verantwortungsbewusst um ein drittes, nämlich die zukünftige Energieeffizienz, ergänzt.“ Derzeit wird die Gebäudetechnik am zukünftigen

Foto: Altherm

Tower mit Vorbildcharakter

neuen Konferenzgebäude der UNO-City in Wien geschaffen. Auch hier kommt Quellluft, außerdem modernste Konferenztechnik für 1800 Delegierte zum Einsatz. Zu den Innovationen des Badener Gebäudetechnik-Planungsbüros gehört auch die Funktechnologie: So wurde im Uniqa Tower erstmals ein System eingesetzt, das die Regelung sämtlicher Licht- und Klima-Elemente nach Werksangaben über Funk von jedem Punkt des Gebäudes aus ermöglicht. Weitere Informationen gibt es unter: Altherm Engineering GmbH, Grundauerweg 6, A-2500 Baden, Tel. +43 (0) 2252/85824-0, Fax +43 (0)2252/85824 -18, www.altherm.at (vb)

AMB 2008 in Stuttgart ein voller Erfolg

Neue Messe zieht alle magisch an

Mit mehr als 80.000 Fachbesuchern, 60 Prozent mehr als vor zwei Jahren, hat die erste internationale Ausstellung für Metallbearbeitung AMB auf dem neuen Messegelände direkt am Stuttgarter Flughafen alle Erwartungen übertroffen.

Fünf Tage lang präsentierten 1.306 Aussteller, so viele wie noch nie in der Geschichte der AMB, ihre Innovationen und Weiterentwicklungen. Gleich im ersten Anlauf konnten die 105.200 Bruttoquadratmeter des neuen Messegeländes komplett vermietet werden und damit eine doppelt so große Fläche wie bisher. Die Aussteller kamen aus 27 Ländern, der Auslandsanteil lag bei 21%. Mit dem Rekord in dieser industriellen Schlüsselbranche ist Stuttgart zu einem der bedeutendsten Hightech-Messeplätze in ganz Deutschland und Europa aufgerückt.
Spanende und abtragende Werkzeugmaschinen sowie die Präzisionswerkzeuge standen im Mittelpunkt der AMB. Gezeigt wurden aber auch Produkte und Maschinen aus den Bereichen Qualitätssicherung, Roboter, Werkstück- und Werkzeughandhabungstechnik, Rechnersysteme und Peripherie, Bauteile, Baugruppen und Zubehör.

Foto: PSE/Bernd Schulz

Blickfang auf der AMB: Eisskulptur mit Künstlerin

Leitveranstaltung

„Wir freuen uns über dieses hervorragende Ergebnis und sind stolz darauf, dass wir gemeinsam mit unseren ideellen Trägern VDMA und VDW beweisen konnten, dass eine AMB im Kernland des Werkzeugmaschinen- und Präzisionswerkzeugbaues erfolgreich zur Leitveranstaltung ausgebaut werden kann“, kommentiert Ulrich Kromer von Baerle, Geschäftsführer der Messe Stuttgart, diese schöne Bilanz. Dr.-Ing. Dieter Kress, Vorsitzender des Fachverbandes Präzisionswerkzeuge im Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA), präzisiert: „Die AMB ist vom Start weg schon am ersten Messetag ungewöhnlich gut besucht gewesen, was sich in den Folgetagen noch gesteigert hat. Unsere Mitgliedsunternehmen sind alle sehr glücklich über den Messeverlauf, insbesondere über die hohe fachliche Qualität der Besucher, von denen mehr als bisher aus dem Ausland kamen. Die Infrastruktur des neuen Messegeländes ist hervorragend.“ Carl Martin Welcker, Vorsitzender des Vereins Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken e.V. (VDW), kann dies bestätigen: „Unsere Mitglieder sind rundum zufrieden mit dem sehr erfolgreichen Messeverlauf. Die Qualität und Anzahl der Besucher war hervorragend. Es hat sich gezeigt, dass die Konzentration der Messen voranschreitet und dass die guten Messen an Profil gewinnen.“
Dazu passt die Aussage der Besucher von denen 63% der Meinung waren, dass die Bedeutung der AMB weiter zunehmen wird. Das Einzugsgebiet der Besucher hat sich nochmals vergrößert. Zwar sind aufgrund der hohen Gesamtbesucherzahl absolut gesehen wieder mehr Besucher aus Baden-Württemberg gekommen, gleichzeitig kamen aber auch fast doppelt so viele Besucher aus dem Ausland wie zur AMB 2006, vor allem aus Österreich, der Schweiz, Frankreich, Großbritannien, Italien und Spanien, aus Osteuropa, aber auch aus Indien, Taiwan und Japan.
Dass das internationale Interesse an der AMB gestiegen ist, zeigen auch Verbands-Besucherdelegationen aus Russland, Indien und China. Drei von vier Besuchern sagten, dass sie Investitions- und Kaufabsichten haben. Dabei möchte über die Hälfte mehr als 100.000 Euro ausgeben, sieben Prozent wollen sogar mehr als eine Mio. Euro investieren.

Rundum zufrieden

Dr. Rüdiger Kapitza, Vorstandsvorsitzender der Gildemeister AG in Bielefeld, bestätigt das große Besucherinteresse: „Wir sind rundum zufrieden und rechnen mit sehr guten und positiven Kaufabschlüssen. Von eventuellen rezessiven Tendenzen ist in Baden-Württemberg nichts erkennbar, im Gegenteil, es gibt viele Bedarfsfälle für 2009. Nach meiner Einschätzung und nach Rücksprache mit Branchenkollegen benötigt die AMB dringend noch zwei weitere Hallen, denn sie ist nun das Flaggschiff und die größte und bedeutendste Messe der Branche geworden, nach der EMO. Wir sind 2010 wieder mit dabei und hoffen auf einen deutlich größeren Messestand.“ Kenneth Sundberg, Vice President von Sandvik Coromant Deutschland mit Sitz in Düsseldorf findet ebenfalls dass „dies ohne weiteres die wichtigste Messe der Zukunft in Deutschland ist. Die AMB 2008 ist phantastisch gelaufen, wir sind absolut zufrieden.“
Zugelegt hat die AMB nicht nur bei der Ausstellungsfläche, auch das Rahmenprogramm bot ein Spektrum wie nie zuvor, mit Vortragsveranstaltungen, Sonderschauen und Wettbewerben zu nahezu allen branchenrelevanten Themen und unter der Leitung namhafter Verbände, Institute und Fachverlage. Im Mittelpunkt stand das Thema „Jugend und Ausbildung“, denn der Ingenieur- und Facharbeitermangel ist nach wie vor ein Innovationshemmnis für die Branche.
Der VDMA präsentierte die Bildungsinitiative „Think-Ing.“, die bei Schulabgängern das Interesse an technischen Studiengängen wecken möchte. Unter der Federführung des VDW gab es eine Sonderschau „Maschinenbauer – Job mit Power“, eine Initiative zur Nachwuchsförderung im Werkzeugmaschinenbau, auf der sich namhafte Unternehmen präsentierten und mit ihren Auszubildenden Einblick gaben in die tägliche Berufspraxis.

Andreas Seeburger siegt

Die deutsche Berufsmeisterschaft Skills Germany für CNC-Fräsen und CNC-Drehen fand ebenfalls im Rahmen der AMB statt. Gesucht wurden die besten Azubis der Republik. Deutscher Meister im CNC-Fräsen wurde Andreas Seeburger von Chiron aus Tuttlingen, im CNC-Drehen konnte sich Daniel Zelmer von Gildemeister aus Bielefeld durchsetzen. Die Gewinner vertreten Deutschland bei der 40. World Skills Berufsmeisterschaft in Calgary 2009. Die AMB 2010 findet vom 21. bis 25. September 2010 wieder in Stuttgart statt. (red)

Weitere Informationen zur AMB finden Sie in der Internet-Datenbank www.alu-news.de unter der Rubrik „Messen und Kongresse“.

Maschinensteuerungen von Kasto

Durchgängiges Konzept

Mit der Standardsteuerung BasicControl hat Kasto, Achern-Gamshurst, sein Steuerungsportfolio nach unten abgerundet. Mit BasicControl als universeller Standardsteuerung, EasyControl als Steuerung mit Datenbankfunktionalität für mittlere Anforderungen und der Highend-Steuerung TechnoControl steht jetzt ein komplett skalierbares Steuerungskonzept zur Verfügung, das sich auf einfache Weise den Kundenanforderungen anpassen lässt.

Auf den ersten Blick sind die einheitliche Handschrift und das durchgängige Konzept zu erkennen, die hinter dem Anforderungsprofil und Pflichtenheft für die Steuerungsentwicklung bei Kasto stecken:

- Alle Steuerungen basieren auf hochmoderner Standardhardware, festplattenlosen Industrie-Panels mit dem Betriebssystem Windows CE oder Industrie-PCs unter Windows XP.
- Bei allen Steuerungen sind Ethernet-Schnittstellen für die Netzwerkanbindung zur Diagnose, Ferndiagnose und teilweisen Anbindung an ein Hostsystem oder einen Lagerverwaltungsrechner KASTOlvr sowie USB-Schnittstellen – z.B. zur Aktualisierung kunden- oder maschinenspezifischer Daten über USB-Stick – integriert.
- Die Bedienung aller Steuerungen erfolgt über Color-Touchscreen.
- Alle Steuerungen beinhalten eine Soft-SPS, programmierbar unter STEP 7 von Siemens.
- Bei allen Steuerungen sind die Ein- und Ausgänge dezentral angeordnet, die Anbindung an die jeweilige Steuerung erfolgt über Feldbus.

Bei der Gestaltung der Bedienoberflächen und der Softwareentwicklung wurde größter Wert auf die Durchgängigkeit des Bedienkonzeptes und auf die Standardisierung der Abläufe gelegt. Für den Kunden erleichtert sich damit die Einarbeitung, unabhängig vom Maschinentyp und von der Steuerung.
Ein einziges SPS-Programm, umfangreich zu skalieren und zu parametrieren, kommt für die jeweilige Maschinengruppe bei allen Steuerungen zum Einsatz. Das reduziert Fehler bei der Softwareerstellung, vereinfacht die Inbetriebnahme und erleichtert die Serviceunterstützung.

Von Basic bis Highend

Schon die BasicControl als Einstiegssteuerung beinhaltet viele Funktionen, die dem Bediener die Arbeit erleichtern und eine effektive Maschinenauslastung sicherstellen. Die enthaltenen Tabellen der Säge-Technologie ermöglichen optimale Schnittwerte bei ausgezeichneten Standzeiten. Die für Bandsägen umgesetzte neu skalierte und erweiterte Sägetechnologietabelle berücksichtigt die Weiterentwicklung und Differenzierung der Sägewerkzeuge. Für den Anwender besteht Wahlmöglichkeit zwischen Standard- und Hochleistungs-Bimetallbändern oder zwischen unbeschichteten und beschichteten Hartmetall-Werkzeugen. Über die Prozessvisualisierung hat der Bediener auf einer Bildschirmseite alle relevanten Daten und Bedienmöglichkeiten zur Verfügung.
Die EasyControl-Steuerung gibt dem ambitionierten Kunden mit der integrierten Datenbank für Werkstoffe, Materialien und Aufträge umfangreiche Möglichkeiten an die Hand, den Sägeprozess seinen spezifischen Anforderungen anzupassen. Ebenfalls enthalten sind sämtliche Funktionen für eine automatisierte Materialzuführung über Magazine oder die Beschickung aus dem Lager sowie die Entsorgung und Sortierung von Abschnitten. Highlight bei EasyControl ist der Selbstlerneffekt aller materialspezifischen Technologiedaten: Diese müssen bei notwendigen Anpassungen – z.B. durch verbesserte Werkzeuge – nicht kompliziert eingegeben werden, sondern lassen sich bei Bedarf per „Knopfdruck“ in die Materialdaten zurückspeichern und stehen sofort für den nächsten Auftrag zur Verfügung.
Das Einsatzgebiet der TechnoControl-Steuerung, die auch alle Funktionen von EasyControl beinhaltet, auf Basis eines leistungsfähigen Industrie-PC sind komplexe Anwendungen, für die die Installation zusätzlicher PC-Anwendungen notwendig ist. Dazu gehören die Abschnittmarkierung, die Abschnittentsorgung über Roboter und die Integration in ein KASTOcenter oder die vollautomatische Materialbeschickung aus einem Langgutlager über eine KASTOsawcell.

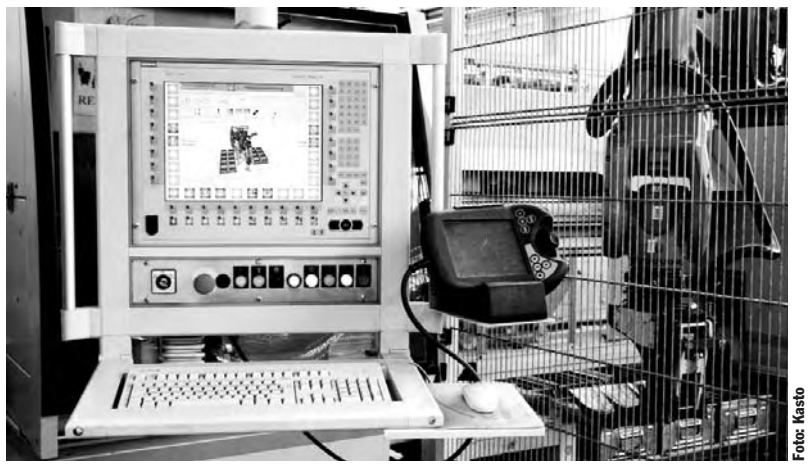


Foto: Kasto

Steuerung in einer KASTO variospeed-Kreissägenanlage mit Robotersortierung

Bei EasyControl und TechnoControl kann der Kunde aus einem umfangreichen Optionspool wählen: beispielsweise Hostschnittstelle zur Übertragung und Überwachung der Aufträge vom Warenwirtschaftssystem, Werkzeugverwaltung, Stangen- und Reststückverwaltung oder Auftragseingabe über Barcodeleser.
Nicht nur bei Sägemaschinen sondern auch bei kleinen und mittleren Lagersystemen kommen die Steuerungen BasicControl und EasyControl zum Einsatz. BasicControl kann alle Anforderungen an eine einfache Turmlagersteuerung ohne Materialverwaltung abdecken. Der Bediener gibt am Display die gewünschte Kassettennummer ein, woraufhin ihm diese automatisch bereitgestellt wird.
EasyControl ist die Standardsteuerung für die verschiedensten Blech- und Langgutlager von Kasto – vom Turmlager UNITOWER bis zum Überfahrlager UNITOP oder zum Längslager UNILINE. In dieser Steuerung sind alle für Kommissionierlager und für Produktionslager üblichen Funktionen wie Materialverwaltung, Bestandsverwaltung und die Vergabe von Nutzerrechten enthalten. Weitere Optionen wie Chargenverwaltung, Hostschnittstelle für die Lageranbindung an das Warenwirtschaftssystem, Dateneingabe über USB-Stick oder Barcodeleser sowie verschiedene Datenexportfunktionen ermöglichen es dem Kunden, seine Anlage nach seinen Wünschen optimal zu konfigurieren.

Fazit

Das Steuerungskonzept von Kasto mit drei verschiedenen, in Leistung und Einsatzmöglichkeit aufeinander abgestimmten Steuerungen bietet den Anwendern in Handwerk, Produktion und Handel ideale Voraussetzungen für eine optimale Nutzung von Sägemaschinen und/oder Lageranlagen. (red)

Startschuss bei Novelis Fusion

Multi-Alloy-Walzbarren kommen jetzt aus Sierre

Anfang September fiel der Startschuss für die Produktion von Novelis Fusion in Europa. In 17-monatiger Bauzeit wurde die Kapazität der neuen Gießhalle in Sierre (Schweiz) praktisch verdoppelt und liegt nun bei 130.000 t Walzaluminium. Damit kann das Unternehmen seinen europäischen Kunden jetzt Multi-Alloy-Walzaluminium mit verschiedenen Kerneigenschaften und auch Oberflächenmerkmalen anbieten.

Arnaud de Weert

Fotos: Novelis Fusion

Historisches Foto: Belegschaftsmitglieder bei der Schweizer Premiere

Bisher hat Novelis Fusion Aufträge für Walzprodukte aus Europa in Nordamerika gegossen und dann in einem der europäischen Werke gewalzt. Das übernimmt nun komplett das Werk in Sierre. Die verkürzte Lieferkette ist insbesondere für Kunden interessant, die das neue Material nach einer ersten Testphase voll in ihre Produktion aufnehmen.

Arnaud de Weert, Präsident von Novelis Europa: „Wir laden europäische Designer und Ingenieure herzlich ein, das Potenzial von Novelis Fusion zu erkunden“, sagt Arnaud de Weert, Präsident von Novelis Europe. „Dieses Material ist letztendlich ein neues Aluminium, das die Tür zur Zukunft des Designs öffnet und in vielen Märkten große Begeisterung auslöst.“

Premiere

Im Werk Sierre stellt Novelis Walzprodukte für den Automobil-, Bau-, Industrie- und Transportmarkt her. Der Standort verfügt über Warm- und Kaltwalzwerke sowie über Wärmebehandlungsanlagen und beherbergt darüber hinaus nach Werksangaben nun auch die erste Fusion-Gießerei von Novelis in Europa. Neben den großen Werken in Nordamerika, Asien und Europa wird das Unternehmen bald auch über ein weiteres Werk in Südamerika verfügen. (red)

Alu-Kunstwerke: Spenden für behinderte Kinder

Bei der erstmaligen Versteigerung von Alu-Kreativ-Kunstwerken für die Initiative Pro Infirmis, die sich u.a. um die Integration behinderter Kinder kümmert, hat die landesweite Schweizer Recyclingorganisation IGORA 23.100 Franken gesammelt. Durch die die öffentliche Versteigerung in Knies Kinderzoo in Rapperswil führte das Auktionshaus Christie’s. Zur elften Austragung des populären Alu-Kreativ-Wettbewerbes organisierte IGORA erstmals eine Versteigerung von 22 der insgesamt 129 von großen und kleinen Hobbykünstlern eingereichten Wettbewerbsarbeiten zum Thema Schweiz. Dr. Dirk Boll, Direktor von Christie’s in Zürich, ersteigerte 23.100 Franken für Pro Infirmis. Rita Roos-Niedermann, Direktorin von Pro Infirmis, war begeistert: „Die bunten Kunstoriginale aus leeren Aluminiumverpackungen sind mit viel künstlerischem Geschick erarbeitet. Deshalb überzeugten sie die Anwesenden auf Anhieb. Wir sind erfreut über die Spende, die wir in die Integration behinderter Menschen investieren werden.“ (red)

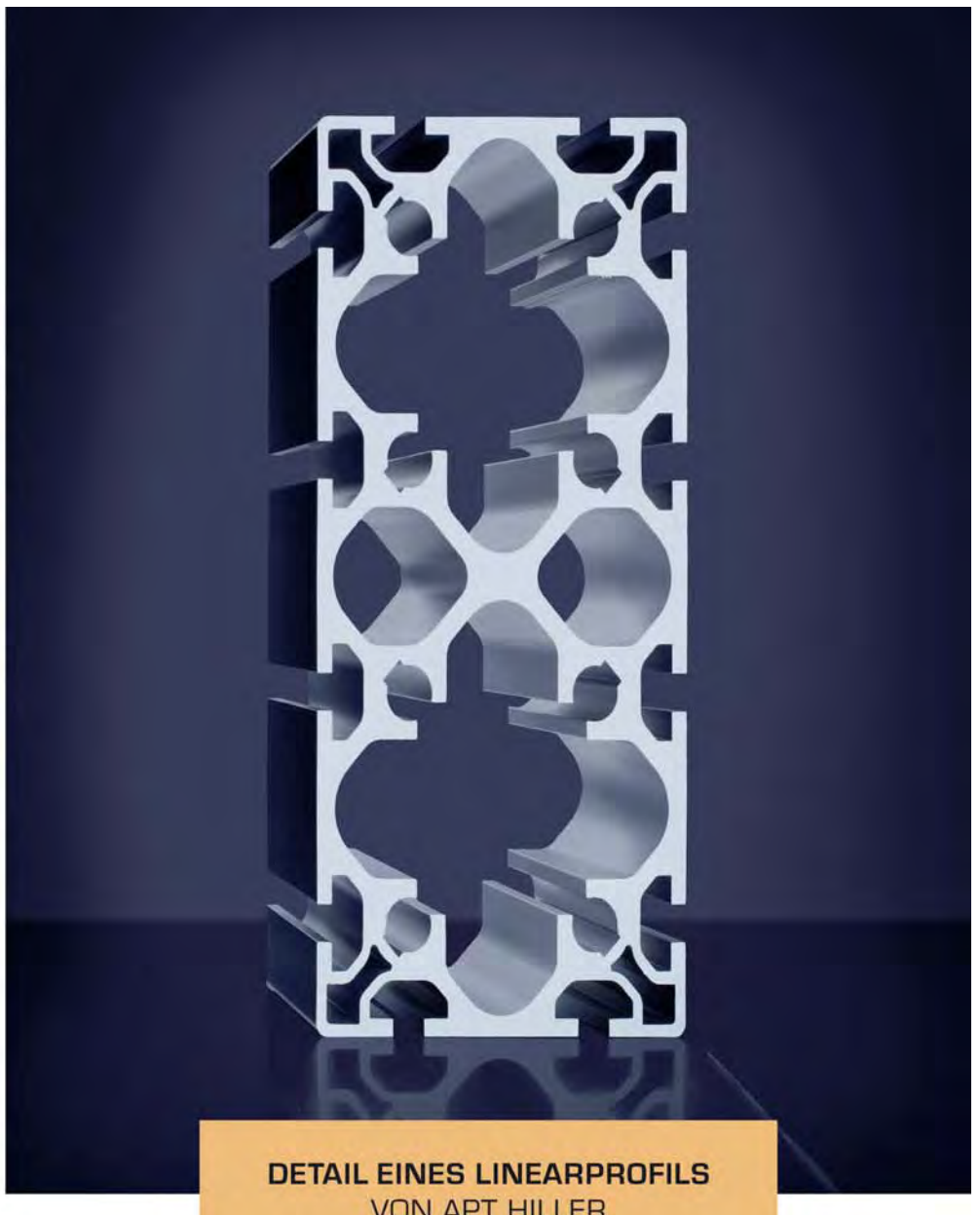
Exaktes Bohren auf schiefer Ebene

Das Bohrerprogramm CrazyDrill von Mikron Tool, Bioggio (Schweiz), gibt es seit zehn Jahren. Ob es um speziell lange Bohrungen geht, um kleine Durchmesser oder schwierige Materialien: Immer steht bei diesen Hochleistungsbohrern die Präzision im Vordergrund. Werkstücke mit speziell geformten Oberflächen stellen dabei eine besondere Herausforderung an die Werkzeuge dar. Hier hat Mikron Tool seine neueste Entwicklung platziert: Ein Pilotbohrer für schräges Eintauchen in verschiedenste Materialien sorgt für perfekte Führung.

Der neue CrazyDrill Crosspilot ist so entwickelt, dass er eine schräge Bohrung in einem Winkel bis zu einer maximalen Neigung von 65° zur Oberfläche direkt anbringen kann. So reduziert er die bisher notwendigen drei Schritte (Anspiegeln mit Fräser, Zentrieren, Bohren) auf zwei (Pilotbohren, langes Bohren) und garantiert zudem hohe Präzision dank der guten Führung.

Die kompakte und stabile Konstruktion sorgt für Positioniergenauigkeit. Die Geometrie der Schneiden ist auf extreme Einsätze spezialisiert. Der Spitzenwinkel von 170° gibt der Folgebohrung die richtige Führung und verhindert Schneideckenausbruch. Beim Einsatz des dazu passenden langen CrazyDrill-Bohrers ist am Übergang außerdem keine Stufe feststellbar. Das Lieferprogramm ist auf die bestehenden CrazyDrill-Produkte abgestimmt: Die Durchmesser gehen von 0,4 bis 6 mm und sind in Abstufungen von 0,05 mm ab Lager verfügbar. (red)

DETAIL EINES FRESCOS
VON GIOTTO DI BODONE



DETAIL EINES LINEARPROFILS
VON APT HILLER

In der Kunst des Aluminiumstrangpressens zählt jedes Detail. Und dies nicht nur im Herstellungsprozess, sondern vor allem in der Entwurfsphase. Daher finden Sie die Aluminiumkünstler von apt Hiller nicht nur hinter dem Zeichenbrett und an den Pressen, sondern auch bei unseren Kunden. So wird in Teamarbeit aus einem exakten Entwurf ein passgenaues Profil. Die Künstler von apt Hiller sind kompetente Fachleute mit einem riesigen knowhow und einem scharfen Auge für Details. Immer mehr renommierte Firmen wählen daher apt Hiller als ihren festen Partner, wenn es um die Herstellung von anspruchsvollen Aluminiumprofilen geht. Deshalb wächst apt Hiller ständig weiter. Sowohl in der Größe als auch im Ansehen. Werfen Sie doch einen Blick in unser Atelier unter **www.apthiller.com**

apt® HILLER GMBH
ALU-PROFIL-TECHNIK
ESSENTIAL PARTS. ESSENTIAL PARTNERS.

Portable Messlösung mit hoher Genauigkeit

FARO, führender Hersteller von portablen Koordinatenmessmaschinen (CMM), hat ein neues Einstiegsmodell in der Faro-Arm-Produktserie: den mobilen Fusion-Arm.

„Der neue Fusion-Arm ersetzt unsere bewährten FaroArme der Titanium-Serie, bietet jedoch eine um bis zu 15 Prozent höhere Genauigkeit bei sehr viel günstigeren Preisen“, erläutert Siggi Buss, Geschäftsführer von FARO Europe. Dies sei durch die Übernahme diverser Funktionalitäten des kürzlich ebenfalls neu vorgestellten Quantum-Arms gelungen: „Mit diesen innovativen Technologien erreicht der Fusion-Arm eine Messgenauigkeit von +/– 0,036 mm.“

Der Fusion-Arm wurde für Anwender entwickelt, die Messungen während des Fertigungsprozesses durchführen und Flächenrückführungsmöglichkeiten genauso wie die Ergonomie des etablierten Platinum-Arms nutzen möchten. Dank der hohen Genauigkeit und der leichtgewichtigen Konstruktion des Systems verfügt der Benutzer jetzt über eine erschwingliche und portable Messlösung.

Zur Messung führt der Anwender den Messtaster einfach entlang der Oberfläche des zu vermessenden Objektes. Der im Lieferumfang des Fusion-Arms enthaltene Laptop-Computer zeigt parallel die 3D-Messungen am Bildschirm an und speichert sämtliche Daten. Dadurch wird eine 3D-Kopie des Teils bzw. des Werkstücks erstellt, sodass der Arm ein universell einsetzbares, tragbares Hilfsmittel für Messkontrollen, Werkzeug-Zertifizierungen, CAD-zu-Bauteil-Analysen oder für das Reverse-Engineering darstellt. (red)

Foto: FARO

Universell einsetzbar: Fusion-Arm

Powerroboter von ABB

Über 18.000-Mal wählten Anwender den Powerroboter IRB 6600 von ABB. Sein Nachfolger IRB 6640 bietet reichlich Mehrnutzen, um diese Marke zu übertreffen. Interessant ist er für anspruchsvolle Anwendungen wie das Handling schwerer Werkstücke, die Maschinenbedienung oder das Punktschweißen. Seine Handhabungskapazität ist auf 235 kg gestiegen, reduzierte Massen verbessern die Energieeffizienz.

Die Vorzüge der neuen Generation kraftvoller Industrieroboter spürt der Anwender bereits bei der Installation: 400 kg weniger Gewicht, vereinfachte Montage von Staplertaschen und mehr Platz im Roboterfuß helfen, Personal, Zeit und Kosten zu sparen. Am Fuß angeflanschte, direkt zugängliche Hauptanschlüsse vereinfachen weitere Installationsarbeiten.

Die zweite Generation der Funktionalitäten TrueMove und QuickMove realisiert bei hohen Geschwindigkeiten über 25% höhere Bahngenauigkeit. Das Drehmoment am Handgelenk von 1.300 Nm erlaubt es, sowohl schwere als auch große Teile zu bewegen. Dem je nach Ausführung 1.300 bis 1.400 kg wiegenden IRB 6640 genügt eine Grundfläche von 1,1 x 0,7 m. Für spezifische Anwendungen bietet der Roboter eigene Ausführungen. Die Punktschweißversion IRB 6640ID führt die Prozesskabel im Inneren des Oberarmes. So entfallen Verschleiß- und Reparaturkosten aufgrund eines schwingenden Schlauchpaketes. Gegenüber der Vorläuferversion ist die Handhabungskapazität um fast 10% auf 200 kg gestiegen. Deshalb eignet sich diese Version selbst für sehr schwere Schweißzangen.

Zum Arbeiten unter rauen Bedingungen wie in Gießereien empfehlen die Automationsexperten von ABB die Ausführungen FoundryPlus oder FoundryPrime. Erstere ist gekennzeichnet durch eine Zweikomponentenlackierung und Spritzwasserschutz. Den FoundryPrime schützt seine Bauweise selbst gegen hohe Wasserdrücke, wie sie beim Reinigen auftreten: Er ist intern mit Druckluft beaufschlagt, sodass kein Wasser eindringen kann. Gegenteilige Anforderungen erfüllt eine Reinraumversion.

Weil der IRB 6640 auf bewährten Komponenten und langjährigen Betriebserfahrungen des 6600 basiert, ist er einfach zu bedienen und zu warten, realisiert geringe Ersatzteilkosten und lange Lebensdauer. In der betrieblichen Praxis wird er in unterschiedlichen Aufgaben mit hoher Leistungsfähigkeit überzeugen. (red)

Strangpresstagung 2008 bei FWB

Die von der Deutschen Gesellschaft für Materialkunde (DGM) jährlich ausgerichtete Strangpresstagung fand in diesem Jahr bei dem gastgebenden Höinger Unternehmen F.W. Brökelmann Aluminium GmbH & Co. KG (FWB) statt. Zwei Tage lang wurde der technische Fortschritt rund um das Thema Aluminium-Strangpressen, das den Schwerpunkt bei FWB darstellt, diskutiert. Nahezu 100 Fachleute diverser Strangpresswerke, Hochschulen und Zulieferfirmen, überwiegend aus dem deutschsprachigen Raum, tauschten Meinungen, Ideen und Erfahrungen aus.

Einen der Höhepunkte bildete die Betriebsbegehung und Besichtigung des Höinger Werkes. Hierbei konnten sich die Besucher sowohl von der Struktur und der Organisation als auch von den modernen technischen Gegebenheiten des Standortes überzeugen. Dies spiegelte sich in den zahlreichen und positiven Rückmeldungen der Branchenfachleute nach der Veranstaltung wider. Ein weiteres Highlight stellte das Exponat der Aluminiumrohkarosse eines AUDI R8 dar, für die FWB komplexe und sicherheitsrelevante Bauteile produziert und liefert. (red)

Foto: F.W. Brökelmann Aluminium

Highlight: Rohkarosse des Audi R8

Aluminium-Untereloxaldruck

Präzises Inkjetsystem

DataPrint ist ein neues, präzises Inkjet-Flachbettdrucksystem der Heinrich Mantel AG aus dem schweizerischen Wädenswil für den mehrfarbigen Aluminium-Untereloxaldruck. Der bis zu einer Höhe von 40 mm höhenverstellbare Vakuumtisch erlaubt das Bedrucken verschiedenster Materialien mit unterschiedlicher Substratdicke.

Das flexible und präzise Vierfach-Druckkopf- und Farbzuführ-System ermöglicht einen schnellen Wechsel für den Einsatz verschiedener Farbtypen. Die genaue, reproduzierbare Positionierung des Bedruckstoffes ermöglicht einen definierten Druck auch auf mechanisch fertigbearbeitete Werkstücke. Optional sind präzise, mechanisch/pneumatisch gesteuerte Referenzstifte lieferbar.

Die eigentliche Innovation: Die Farbe wird direkt in die Aluminiumoxidschicht gedruckt und durch den anschließenden Versiegelungsprozess im Metall eingeschlossen – die Poren schließen sich wieder, wodurch die Oberfläche gegen Kratzer und Verwüstungen aller Art optimal geschützt ist.

Die Aluminiumoxidschicht wird mit Gleichstrom in einem Schwefelsäure-Elektrolyten aufgebaut. Die Schichtbildung erfolgt gleichmäßig auf der ganzen Werkstückoberfläche und ist aufgrund ihres Wachstums fest im Grundmetall verankert. Durch die abschließende Verdichtung im heißen Wasser erreicht das bedruckte Material eine hohe Korrosionsbeständigkeit.

Nach dem Verdichten des Aluminiums weist der Druck sehr gute Endeigenschaften auf hinsichtlich Witterungs- und Lösungsmittelbeständigkeit, Chemikalien-Resistenz, Abriebfestigkeit, Lichtechtheit und Anti-Grafitti-Tauglichkeit.

Die gestalterischen Möglichkeiten sind beinahe unbeschränkt und gestatten nun auch das Erzeugen fotorealistischer Bilder für Informations- und Orientierungtafeln, Hinweisschilder und vieles mehr. Frontplatten, Gehäuse, Messmittel, Industrie- und Elektronikbauteile, Typenschilder mit fortlaufender Nummerierung und EAN-Codes lassen sich selbst in kleinen Stückzahlen kostengünstig produzieren. Das flexible Druckkopf- und Farbzuführ-System ermöglicht auch den Einsatz unterschiedlicher Farbsysteme auf Wasser- und Lösungsmittelbasis, Dye oder pigmentiert, für die Bedruckung verschiedenster Substrate. Das eröffnet nahezu unbegrenzte Möglichkeiten beim Bedrucken von Folien, Dekoplatten, Kunststoffen, Textilien, beschichteten Materialien und Glas.

Mit DataPrint können je nach Maschinentyp Flächen von 480 x 780 mm bis 1.800 x 2.950 mm bei einer Auflösung von 720 x 720 (1.440) dpi mit einer Wiederholungsgenauigkeit von +/– 0,02 mm bedruckt werden. Lichtschranken mit integriertem Selbsttest überwachen die Arbeitsfläche und garantieren die erforderliche Sicherheit. (red)

Foto: Heinrich Mantel AG

Nahezu unbegrenzte Möglichkeiten der Gestaltung: Inkjetsystem DataPrint

Streckziehen

Modernisierte Anlage für das Airbus-Werk in Nordenham

Müller Weingarten in Esslingen, ein Tochterunternehmen des Schuler-Konzerns, hat den zweiten Service-Auftrag vom Luft- und Raumfahrtkonzern Airbus Deutschland GmbH erhalten. Es handelt sich um den Retrofit einer Streckziehanlage im Airbus-Werk in Nordenham bei Bremen. Dort werden Hautfeldstrukturen für alle wesentlichen Airbus-Programme gefertigt – u.a. für den neuen A380.

Eine der wesentlichen Einrichtungen des Airbus-Werkes in Nordenham ist die Großblechfertigung. Hier werden zylindrische und sphärische Aluminium-Hautfeldbleche hergestellt.

Am Anfang der Produktionskette steht das Streckziehen. Für Großbleche mit komplexer Geometrie wird dieser Fertigungsschritt auf einer Steckziehanlage mit einer Presskraft von 750 t durchgeführt. Diese ist seit 1993 bei Airbus in Nordenham im Einsatz und wird für die Formgebung von verschiedenen Außenhautteilen – zum Beispiel Teile des Rumpfes – aller Airbus-Typen verwendet.

Die so genannten Hautfelder werden mit anderen Bauteilen im nachgelagerten Produktionsprozess zu Rumpfschalen zusammengefügt. Diese werden anschließend von Nordenham aus über die Straße oder mit dem Schiff ins Airbus-Werk nach Hamburg transportiert, wo die Rumpfmontage erfolgt.

„Nach der erfolgreichen Modernisierung einer Müller-Weingarten-Streckziehanlage im Jahre 2005 haben wir uns bei diesem Projekt wieder Müller Weingarten als Partner gewünscht“, erklärt Airbus-Projektleiter Mirko Wiedenhoeft.

Foto: Müller Weingarten

Prozesssicherheit verbessert: die Streckziehanlage bei Airbus in Nordenham

Das Retrofitting wurde in der Rekordzeit von nur fünf Wochen realisiert. Zunächst überarbeitete Müller Weingarten die komplette Elektrik und Hydraulik. Dabei wurde die gesamte Elektroinstallation durch eine neue, mit Ethercat-Technik ausgerüstete Installation ersetzt. Wichtigstes Element war in diesem Zusammenhang die Erneuerung der Steuerung. An Stelle der nicht mehr lieferbaren Maschinensteuerung Allen Bradley wurde eine Beckhoff-PC-Steuerung in Verbindung mit einer Pilz-Sicherheits-SPS installiert. Besonders anwenderfreundlich ist dabei die sehr gute Visualisierung. Gleichzeitig wurde die störungsanfällige Hydraulik durch entsprechende Servo- und Proportionalventile mit neuer Achsen-Positionierung ersetzt.

Programmierhilfen

Anschließend galt es, die neue Hardware zum Laufen zu bringen. Dafür entwickelte Müller Weingarten verschiedene Programmierhilfen:

- Errechnung der im Blech wirkenden Streckkraft mittels Vektorgeometrie;
- Kopplung räumlich synchronisierter Achsen auf errechneten Wegpunkten;
- Errechnung von tangential zum Werkstück verlaufenden Streckwegen.

„Nach intensiven Testläufen erfolgten Mitte August 2008 Montage und Inbetriebnahme. Besonders hat uns gefreut, dass wir uns beim aktuellen Auftrag gegen den Hersteller der Anlage durchsetzen konnten“, erläutert Hermann Missal, Projektverantwortlicher bei Müller Weingarten.

„Durch die Modernisierung der Anlage wurde die Prozesssicherheit deutlich gesteigert. Beeindruckt hat uns besonders die Einhaltung des engen Zeitrahmens durch Müller Weingarten sowie die professionelle Abwicklung des Gesamtprojektes“, so Jens Riemeier, Leiter Instandhaltung bei Airbus, und Airbus-Projektleiter Mirko Wiedenhoeft. (red)

Weitere Informationen zum Unternehmen und der Fertigungstechnologie für das Streckziehen von Aluminiumteilen finden Sie in der Produkt- und Firmendatenbank www.alu-news.de

Sapa Profiles – Marktführer in Deutschland

Mit Marketing und Know-how zum Erfolg

Sapa Profiles, das Joint Venture der schwedischen Sapa Group und der amerikanischen Alcoa Soft Alloy Extrusions, wird im Jahr 2008 rund 110.000 Tonnen Aluminium-Strangpressprofile auf dem bundesdeutschen Markt absetzen, etwa zehn Prozent mehr als 2007. Damit ist das Unternehmen derzeit mit etwa 14 Prozent Anteil Marktführer in Deutschland für Aluminium-Strangpressprofile. Marketing und ausgefeilte technische Lösungen sind Bausteine für den Erfolg.

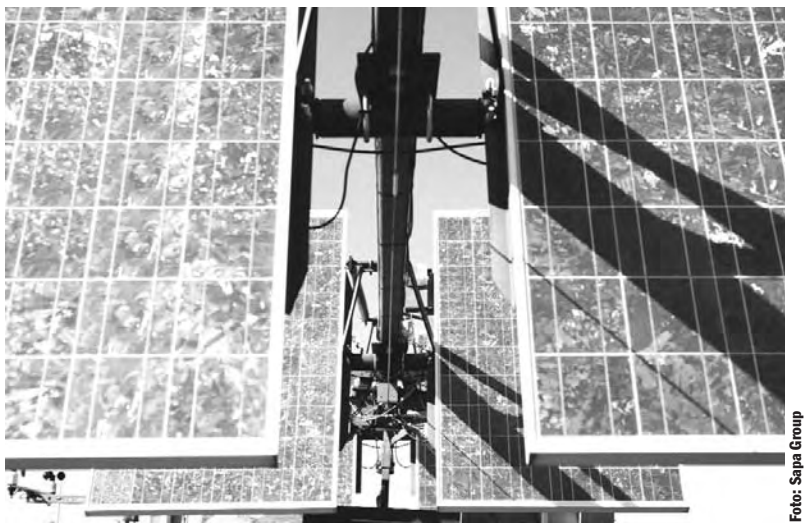


Foto: Sapa Group

Große Chancen: der wachsende Markt für Solartechnik

Während sich viele Aluminiumhalbzeug-Unternehmen ausschließlich auf die Auslandsmärkte konzentrieren, hat Sapa Profiles den deutschen Markt im Blick. „Wir haben hier eine sehr stabile Position, die wir in den nächsten Jahren weiter verbessern wollen“, sagte Jacques Podszun, Country Manager Germany der deutschen Sapa GmbH, im September vor Journalisten.

Mit verstärktem Marketing für Aluminiumprofile und mit neuen Verkaufsteams für die Wachstumsmärkte Automotive, Solartechnik und Komponenten will Sapa Profiles seine Marktführerschaft in Deutschland weiter ausbauen. Die Chancen dazu sind nach Einschätzung von Fachleuten gut: „Marketing für den Werkstoff Aluminium ist völlig eingeschlafen – die Branche zehrt noch immer vom Image, das Automobilkonzerne wie Audi aufgebaut haben. Wer hier aktiv wird, hat schnell die Nase vorn.“

Deutschland ist der wichtigste europäische Markt für das Joint Venture Sapa Profiles, das sicher ist, seinen Marktanteil in der Bundesrepublik in den kommenden Jahren nennenswert zu steigern. „Unsere Zuversicht nehmen wir aus der positiven Entwicklung der zurückliegenden Jahre sowie aus der Überzeugung, mit den vielfältigen Möglichkeiten der Sapa-Gruppe speziell dem deutschen Markt vielseitige und wettbewerbsfähige Lösungen anbieten zu können“, erläuterte Jacques Podszun.

Stabiles Niveau

Das Marktvolumen für Aluminiumprofile in Deutschland lag nach Angaben des Gesamtverbandes der Aluminiumindustrie (GDA) im Jahr 2007 auf dem Rekordniveau von 756.000 Tonnen, wird für 2008 auf rund 743.000 Tonnen geschätzt und soll sich 2009 nach der derzeitigen Prognose auf diesem Niveau stabilisieren. In diesem auf hohem Niveau stagnierenden Markt strebt Sapa den Ausbau seines Marktanteils auf etwa 16 Prozent an, wie Podszun ausführte. Die voraussichtlich rund 110.000 Tonnen in diesem Jahr verteilen sich auf die Segmente Industrieprofile (27%), Handel (24%), Bau und Konstruktion (23%), Transport (13%) sowie Automotive (13%).

„Mit unseren individuellen Lösungen für die Kunden aus dem Automobilsektor und auch im wachsenden Markt für Solartechnik haben wir eine gute Startposition“, bewertet Dipl.-Ing. Lothar Kanowski, Geschäftsführer Vertrieb der Sapa GmbH, die Möglichkeiten. Einen wesentlichen Beitrag zum Wachstum sollen die neuen Verkaufsteams für Automotive, Solartechnik und Komponenten leisten, die in diesen schnell wachsenden Märkten das Know-how von Sapa in Sachen Aluminiumprofile bereitstellen.

Nähe zum Markt

Die Automobilindustrie ist der wichtigste Absatzmarkt für die Aluminiumindustrie. Der Trend zum Leichtbau im Verkehrssektor begünstigt den Einsatz von innovativen, komplexen Leichtbaukonstruktionen aus Aluminium. „In diesem Zukunftsmarkt möchten wir mit dem neuen Sales Team Automotive unseren Kunden einen kompetenten und ökonomischen Zugang zur Welt der Aluminium-Strangpressprodukte ermöglichen“, sagt Kanowski. „Dabei zeichnen wir uns durch hohe Flexibilität und Marktnähe sowie eine enge Kooperation mit den Kunden aus.“

Foto: PSE/Stefan Elgaß

Lothar Kanowski

Auf den wachsenden Markt für Solartechnik hat Sapa Profiles ebenfalls mit einem neuen, kundennahen Verkaufsteam reagiert. In der Solartechnik werden in Deutschland nach Angaben des GDA zurzeit rund fünf Prozent des jährlichen Verbrauches von Aluminium-Strangpressprodukten (also etwa 37.500 Tonnen Aluminium) eingesetzt – mit hohen Steigerungsraten. Der leichte Werkstoff dient als Basis für zahlreiche Anwendungen: Fassadenkonstruktionen, leichte und haltbare Unterkonstruktionen für die Befestigung von Solarmodulen, ganze Dachanlagen sowie komplette Systemkomponenten sind nur einige Beispiele für das Angebot von Sapa Profiles.

Im Bereich Anarbeitung schließlich verfügt Sapa Profiles über ein komplettes Fertigungsspektrum für Umformung, mechanische Bearbeitung und Verbindungstechnik. Das dritte neue Verkaufsteam für Komponenten besteht seit einem Jahr und soll Konstrukteure und Designer über die vielfältigen Möglichkeiten in der Gestaltung von Bauteilen, Komponenten und Systemen aus Aluminiumprofilen beraten. „Wir fungieren immer öfter als integrierter Teil der Produktionskette unserer Kunden und bieten mit unserem umfangreichen Dienstleistungskonzept innovative Lösungsansätze in der Profiltechnik.“

Das Leistungsangebot von Sapa Profiles speziell für den deutschen Markt erbringen Pressen in Deutschland, Belgien, Holland, Polen, Portugal, Frankreich, Großbritannien, Schweden, Ungarn, Italien, Spanien und der Slowakei. Die Vertriebsaktivitäten des Joint Ventures für den deutschen Markt werden gesteuert über die deutsche Vertriebszentrale, die Sapa GmbH in Düsseldorf. (red)

Weitere Informationen zum Unternehmen und seinen Produkten finden Sie in der Produkt- und Firmendatenbank www.alu-news.de

Sapa liegt auf der Ziellinie

Vor 16 Monaten wurde das Joint Venture Sapa Profiles gestartet. Im Juni 2007 hatte Sapa ihre Strangpressaktivitäten in das von ihr geführte Joint Venture mit der amerikanischen Alcoa Soft Alloy Extrusions eingebracht. Mit dem Zusammenschluss entstand der weltweit größte Strangpresskonzern und Marktführer für Strangpressprofile aus Aluminium. Insgesamt 111 Pressen in 15 Ländern sind in Betrieb.

„Sapa Profiles hat unsere hohen Erwartungen erfüllt“, sagte Arne Rengstedt, President Business Area Profiles Central Europe der Sapa Group, in einer Pressekonferenz im Rahmen der ALUMINIUM 2008 in Essen. „Auf unseren wichtigsten Märkten in Europa und Amerika hat das Joint Venture ein stabiles und nachhaltiges Wachstum erzielt.“ Auf dem deutschen Strangpressmarkt, dem wichtigsten in Europa, ist Sapa Marktführer und wird dort im Jahr 2008 etwa 110.000 Tonnen Profile absetzen.

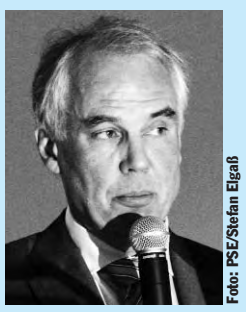


Foto: PSE/Stefan Elgaß

Arne Rengstedt

„Das Unternehmen zeichnet sich durch das Know-how und die Fähigkeiten der beiden Ursprungsunternehmen aus“, lobt Rengstedt und nennt als Eckpfeiler des Erfolges „die enge partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den Kunden sowie Aluminiumprofile, die einen hohen Mehrwert bieten“. Rund 8800 Beschäftigte erzielen im Geschäftsbereich Profiles von Sapa einen Umsatz von rund 3,3 Mrd. US-Dollar und produzieren jährlich etwa 850.000 Tonnen Aluminiumprofile.

Auf dem europäischen Strangpressmarkt ist Sapa Profiles Marktführer mit 18 Prozent Marktanteil, die Anteile auf den regionalen europäischen Märkten variieren zwischen rund 40 Prozent in Schweden und etwa 14 Prozent in Deutschland. In Nordamerika liegt der Marktanteil bei etwa 21 Prozent. Sapa betreibt in Europa insgesamt über 50 Strangpressen mit Presskräften zwischen 1000 und 6500 Tonnen. Damit können Querschnitte von ca. 0,04 bis über 60 kg/m und Lieferlängen bis 26 m produziert werden.

Der wichtigste europäische Markt für Sapa Profiles ist Deutschland. Hier ist das Unternehmen mit einem Absatzvolumen von über 100.000 Tonnen im Jahr 2007 Marktführer. 2008 wird das Unternehmen seinen Absatz in Deutschland um etwa zehn Prozent steigern. Die Märkte für Aluminiumprofile von Sapa reichen vom Baubereich (Fenster, Türen, Fassaden) über Automobil- und Transporttechnik, Schienenfahrzeuge, Elektrotechnik, Maschinen- und Anlagenbau sowie Luft- und Raumfahrt bis zur Medizintechnik. Das Angebot umfasst ein breites Produktspektrum und eine außerordentliche Fertigungstiefe und bietet den Kunden eine breite Wertschöpfungskette: Sie reicht vom Werkzeugbau über das Strangpressen der Profile bis hin zu ihrer mechanischen Bearbeitung und Oberflächenveredlung.

Im Bereich der Bearbeitung werden u.a. Umformung, Zerspanung, Schweißen und Eloxieren, Pulvern sowie Montage angeboten. Darüber hinaus kommen Kundennähe – das bedeutet kurze Wege – und ausgefeilte Logistikkonzepte zum Tragen. Hohe Erwartungen knüpft Sapa an die weitere Expansion nach Osteuropa. Dort wurde man erstmals 1992 aktiv, als sich die Gruppe in Polen mit einem neu errichteten Presswerk etablierte. Damals war Sapa der erste westeuropäische Profilhersteller auf dem polnischen Markt. Der polnische Markt für Strangpressprofile ist seitdem um durchschnittlich zehn Prozent jährlich gewachsen. Mit Sapa Profily verfügt Sapa über einen weiteren Zugang zu den schnell wachsenden osteuropäischen Märkten. Kundennähe, ein günstiges Kostenniveau und ein hoher technischer Standard sind weitere Vorteile.

Nächster Zielmarkt für Sapa ist Russland. „Die wirtschaftliche Entwicklung dort nimmt zusehends Fahrt auf und könnte eine enorme Schlagkraft gewinnen“, sagt Arne Rengstedt, Leiter der Profilaktivitäten in Zentraleuropa, den baltischen Staaten und in Osteuropa. Die Risiken von Investitionen in Russland hält man bei Sapa für überschaubar: „Sie werden in dem Maße geringer, in dem sich die Märkte weiterentwickeln“, ist Arne Rengstedt überzeugt. (red)

Dienstleistungsangebot genutzt

Glaserei überlebt mit Foppe-Partnerschaft

Sein Glasereibetrieb stand vor dem Aus. Christoph Dasburg stellte sich die Existenzfrage. Nur mit Glaserarbeiten war ein Überleben der Firma nicht zu erreichen. Was tun? Dasburg entschied sich dafür, komplette Fenster anzubieten und einzubauen. Nur, wer stellt die Rahmen und Flügel her? Abhilfe kam aus Lengerich durch den Zukauf der Aluminium-Fertigelemente und eine konstruktive Kooperation mit der Foppe Metallbaumodule.

Christoph Dasburg führt das Familienunternehmen in fünfter Generation. Jahrzehntelang war die Glasbranche absolut krisensicher. Ob Neubau, Renovierung/Sanierung oder Reparaturen – Fenster und auch Glastüren wurden immer gebraucht. „Früher schlugen die Fenster bei jedem stärkeren Wind zu, da brach dann oft die Scheibe. Und so hatte der Glaser immer reichlich zu tun“, erinnert sich Dasburg.

Christoph Dasburg

Doch die Fenster wurden immer besser, die Gläser und die Systeme sicherer. Dazu kam die rasante Entwicklung bei den großen Systemhäusern, die dazu übergingen, komplett mit Scheibe montierte Elemente zu liefern. Schlechte Aussichten für Glasereibetriebe. „Dass wir mit dem Kerngeschäft nicht überleben können, wurde schnell klar. Also mussten wir uns bewegen“, so Dasburg. Als Dienstleister für einen Systemhersteller nur das Glas einzusetzen, kam nicht in Frage. Dasburg: „Wir haben dann mal bei einer Ausschreibung für die Sanierung einer Schule in der näheren Umgebung teilgenommen nur um zu sehen, was da alles gefordert war.“

Überraschenderweise bekam die Glaserei den Auftrag. Dasburg ließ die Elemente bei Betrieben in der Region fertigen, lieferte das entsprechende Glas dazu und erledigte die Montage. „Vor etwa fünf Jahren wurden wir dann auf die Foppe Metallbaumodule GmbH aufmerksam und starteten gleich mal einen Versuch. Die Zusammenarbeit klappte so gut, dass wir seitdem alle Elemente bei Foppe fertigen lassen.“

Da Foppe auch den Bereich Brandschutz im Programm hat, kann der Glasermeister noch wesentlich mehr und umfangreichere Aufträge an Land ziehen. „Normale Fenster und Türen, Brandschutztüren, Fassadenelemente und seit dem vergangenen Jahr auch die Hebe-Schiebe-Türen – die Firma Dasburg nutzt die komplette Bandbreite unseres Moduls Auftragsfertigung“, freut sich Foppe-Kundenbetreuer Klaus Middendorp. Und fügt an: „Dasburg ist inzwischen einer unserer besten Kunden.“

Das ist aber nicht nur eine Preisfrage. „Die Qualität und die Zuverlässigkeit stimmen ebenfalls. Und wenn es mal ein Problem gibt, wird das gelöst und nicht lange diskutiert. Einmal wurde eine Hebe-Schiebe-Tür geliefert, deren Blendrahmen verkehrt herum gebohrt war. Ich habe Klaus Middendorp angerufen und am nächsten Morgen wurde das richtige Profil auf die Baustelle geliefert.“

Fotos: Foppe Metallbaumodule

Kreiskrankenhaus Mechernich: mit Erfolg saniert

Aktuell hat die Glasbau Dasburg die Fenster und Türen am neuen Ärztehaus in Mechernich eingebaut. Rund 120 Elemente wurden dafür seit Februar 2007 von Foppe geliefert. Parallel dazu läuft seit rund zehn Jahren die Sanierung des Kreiskranhauses in Mechernich. Seit 2006 kommen die Elemente dafür auch aus Lengerich. Middendorp: „Seither haben wir dafür in zehn Teilabschnitten drei Türen und insgesamt 79 Fenster für Dasburg gefertigt.“

Der Sieben-Mann-Betrieb ist gut aufgestellt. „Da es heutzutage ja fast nur noch Komplettausschreibungen gibt, hätten wir kaum eine Chance, an die entsprechenden Teilaufträge im Glasbereich zu kommen. Mit Foppe als Partner und dem Modul der Auftragsfertigung können wir da aber jetzt und auch künftig mitmischen“, freut sich Christoph Dasburg. (red)

Gießereibranche zuversichtlich

Die deutsche Gießereiindustrie wird das Jahr 2008 bei Umsatz und Produktion annähernd auf dem Niveau des Vorjahres abschließen. Für das Jahr 2009 erwartet die Gießerei-Industrie, auch wegen der Finanz- und Konjunkturkrise, eine eher verhaltene Branchenentwicklung. „Dies gilt jedoch unter der Voraussetzung von moderaten Lohnabschlüssen und einer Stabilisierung der Finanzmärkte“, sagte Hans-Dieter Honsel, der Präsident des neu gegründeten Bundesverbandes der Deutschen Gießerei-Industrie (BDG) vor Journalisten in Düsseldorf. Je nach Kundenstruktur der einzelnen Gießereien werde sich die Konjunktur im nächsten Jahr uneinheitlich entwickeln. „Die aktuellen bzw. angekündigten Produktionseinschränkungen beim Fahrzeugbau werden dämpfend wirken. Vor allem wegen der guten Konjunktur beim Bau von Windkraftanlagen werden in Deutschland aber wieder neue Gießereien gebaut“, erläuterte Hans-Dieter Honsel die Entwicklungen in den unterschiedlichen Märkten.

Foto: bdguss

Hans-Dieter Honsel

Hans-Dieter Honsel ist der erste Präsident des neu gegründeten BDG. Im BDG haben sich die drei Industrieverbände DGV Deutscher Gießereiverband e.V., der GDM Gesamtverband Deutscher Metallgießereien e.V. und der VDG Verein Deutscher Gießereifachleute e.V. zusammengeschlossen. Der neue BDG vertritt rund 610 Gießereien. Diese Unternehmen beschäftigten Anfang dieses Jahres rund 87.000 Mitarbeiter. (red)

Komplettmanagement mit Profil

Schon zum siebten Mal präsentierte die RBB Aluminium AG ihr Leistungsspektrum auf der Fachmesse ALUMINIUM 2008 in Essen. Das Unternehmen steht für Komplettmanagement rund um das Aluminiumprofil – beginnend von der Konzeption der Profile über Werkzeugbau, Extrusion, Anarbeitung, Oberflächenbehandlung und Konfektionierung bis hin zur Lagerung – aus der dann just-in-time die weiterverarbeitende Industrie bedient wird. „Dieses Thema stand auch in diesem Jahr im Fokus der Gespräche“, erklärt Alexander Beu, Junior Assistent der Geschäftsleitung: „Insbesondere die Neuerungen im Bereich thermische Trennung von Aluminium-Profilen und unsere Konzepte für die kundenindividuelle Profilbearbeitung, Lagerung und Logistik waren sehr gefragt.“

Um den am Markt steigenden Anforderungen nach Komplettlösungen für verschiedenste Produkte weiterhin gerecht zu werden, wurde bei RBB zum Jahresbeginn in eine neue Produktionshalle investiert und der bestehende Maschinenpark erweitert. Zu den Gesamtinvestitionen in Höhe von 1,2 Mio. Euro zählen zum Beispiel eine Produktionsanlage zur thermischen Trennung von stranggepressten Aluminiumprofilen und eine automatische Stückverpackungsmaschine für einzelne oder mehrere Profileinheiten, damit ein durchgehender automatisierter Materialfluss bis hin zur Profilverpackung gewährleistet ist. Mit der Stückverpackungsmaschine wurde das Leistungsspektrum vertieft und ermöglicht dem Kunden, just-in-time komplett konfektionierte Aluminiumprofile abzurufen. Dies spart Kosten und Zeit. „Die Messe hat wieder einmal gezeigt, dass RBB Aluminium seine Marktposition am Produktionsstandort Deutschland gefestigt hat und auch zukünftig seinen Kundenkreis entsprechend der Maxime Qualität – Kontinuität – Zuverlässigkeit mit gewohnt hohem Service fachgerecht bedienen wird. (red)

Foto: rbb Aluminium

Das RBB-Messeteam und der beeindruckende Messestand

EWM entwickelt und fertigt MT-Serie

Brandneue Schweißbrenner optimieren Qualität und Kosten

Moderne Stromquellen von EWM sind wahre Hightech-Systeme. Bisher mussten sie jedoch mit Schweißbrennern von der Stange auskommen. Für EWM ein wesentliches Kriterium, in die Entwicklung und Fertigung maßgeschneiderter Geräte zu investieren. Das Ergebnis: eine brandneue Serie gas- und auch wassergekühlter MIG/MAG-Schweißbrenner vom Typ MT.

Eine intelligente Gasführung bietet bei MT-220 und MT-300 beste Wärmeableitung aus dem Schweißbrenner. Der MT-500 kann seinerseits mit einer Wasser-Doppelkreiskühlung aufwarten. So ist nach Werksangaben mit allen EWM-Schweißbrennern besonders hohe Standfestigkeit und Langlebigkeit gewährleistet.

Gute Balance

Das Leistungsspektrum der neuen Brennerserie reicht je nach Kühlart von 220 bis 650 Ampere (500 Ampere Impuls). Spielend leicht austauschbare, unterschiedlich gekröpfte Brennerhälse bei den Typen MT-220 und MT-300 gewährleisten sowohl bequemes Schweißen in allen Positionen als auch absolute Wirtschaftlichkeit. Ein weiter Pluspunkt ist die optimale Balance der Schweißbrenner. Durch die ausgeklügelte Konstruktion wird ein ermüdungsfreies Schweißen, sogar in Zwangslagen erreicht.

Foto: EWM

Aus der neuen MT-Serie

Die MT-500-Schweißbrenner erzielen eine Stromstärke von 650 Ampere bei 100% Einschaltdauer! Um die Standzeit der einzelnen Bauteile – und damit den Kostenvorteil des Kunden – zu maximieren, entsprechen die Brenner den hohen Qualitätskriterien, für die EWM garantiert. 2,8 Millimeter Wanddicke sorgen für höchste Bruchsicherheit und beste Isolierung; die intelligente Gasführung vermeidet Gasverluste: ein weiterer Kostenvorteil.

Steuerungsvarianten

Damit neben den technischen Finessen auch die Ausstattung nicht zu kurz kommt, bietet EWM alle neuen Schweißbrenner mit unterschiedlichen Steuerungsvarianten an. Die Basisvariante bietet eine „Up/Down-Funktion“ mit der Einstellmöglichkeit für Drahtvorschub und Spannungskorrektur. Die nächste Stufe bietet diese Funktionen in Kombination mit einem 3-stelligen, digitalen Display zur Kontrolle der eingestellen Parameter am Arbeitsplatz.

Als besonders komfortbetonte Version des MT-Schweißbrenners bietet EWM die Powercontrol 2 an. Hier sind Schweißstrom, Drahtvorschubgeschwindigkeit und Spannungskorrektur einstellbar und auf dem Display ersichtlich. Weiterhin können Programme und JOB-Nummern angezeigt und verändert werden. (spr)

Weitere Informationen zur EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Mündersbach, und der neuen Technologie finden Sie auf der Internet-Datenbank www.alu-news.de unter der Rubrik Firmen A-Z.

Wer? Wo? Was?

Die Produkt- und Firmendatenbank von www.alu-news.de registriert monatlich mehr als 200.000 Anfragen von Produktentwicklern, Architekten, Werkstofftechnikern und Fachleuten. In der Fachzeitung ALUMINIUM KURIER NEWS veröffentlichen wir in jeder Ausgabe in alphabetischer Reihenfolge der Produktstichwörter einen Auszug aus dieser Datenbank. Alle eingetragenen Unternehmen finden Sie unter www.alu-news.de

WIG-SCHWEIßGERÄTE

REHM GmbH u. Co. KG
Schweißtechnik
Ottostraße 2
73066 Uhingen
Tel: +49 (0)7161 3007 0
Fax: +49 (0)7161 3007 20
E-Mail: rehm@rehm-online.de
Internet: www.rehm-online.de

WINTERGÄRTEN

Hydro Building Systems GmbH
WICONA
Söflinger Straße 70
89077 Ulm
Tel: +49 (0)731 3984 0
Fax: +49 (0)731 3984 241
E-Mail: wicona@wicona.de
Internet: www.wicona.de

RAICO Bautechnik GmbH
Gewerbegebiet Nord 2
87772 Pfaffenhausen
Tel: +49 (0)8265 911 0
Fax: +49 (0)8265 911 100
E-Mail: info@raico.de
Internet: www.raico.de

Schilling GmbH
Schmiedestraße 16
26629 Großefehn
Tel: +49 (0)4943 9100 0
Fax: +49 (0)4943 9100 20
E-Mail: info@schilling-gmbh.com
Internet: www.schilling-gmbh.com

ZERKLEINERER

Weima Maschinenbau GmbH
Bustadt 6-10
74360 Ilsfeld
Tel: +49 (0)7062 9570 0
Fax: +49 (0)7062 9570 90
E-Mail: info@weima.com
Internet: www.weima.com

ZERSPANUNG

FLAMMPrecomp GmbH & Co. KG
Ernst-Heinkel-Straße 5
18299 Laage-Kronskamp
Tel: +49 (0)38459 93 0
Fax: +49 (0)38459 93 199
E-Mail: precomp@flamm-ag.de
Internet: www.flamm-ag.de

ZERSPANUNGSWERKZEUGE

ARNO-Werkzeuge
Karl-Heinz Arnold GmbH
Karlsbader Straße 5
73760 Ostfildern
Tel: +49 (0)711 34 802 0
Fax: +49 (0)711 34 802 130
E-Mail: info@arno.de
Internet: www.arno.de

ZIERLEISTEN

HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Postfach 33
5282 Ranshofen
Tel: +43 (0)7722 891 0
Fax: +43 (0)7722 891 458
E-Mail: office@hai-aluminium.at
Internet: www.hai-aluminium.at

ZINKPHOSPHATIERUNG

SurTec Deutschland GmbH
SurTec-Straße 2
64673 Zwingenberg
Tel: +49 (0)6251 171 700
Fax: +49 (0)6251 171 800
E-Mail: mail@SurTec.com
Internet: www.SurTec.com

ZIRKULATIONS- /FÖRDERPUMPEN

Ceranex
Fuutweg 2
4791 PB Klundert
Tel: +31 (0)168 359500
Fax: +31 (0)168 359545
E-Mail: info@ceranex.com
Internet: www.ceranex.com

ZUSATZWERKSTOFFE

MIG WELD GmbH International
Wattstraße 2
94405 Landau
Tel: +49 (0)9951 601 230
Fax: +49 (0)9951 601 239
E-Mail: info@migweld.de
Internet: www.migweld.de

ABKANTEN

ALUTECTA GmbH & Co. KG
Industriegebiet
55481 Kirchberg
Tel: +49 (0)6763 308 0
Fax: +49 (0)6763 308 42
E-Mail: info@alutecta.de
Internet: www.alutecta.de

Christian Pohl GmbH
Robert-Bosch-Straße 6
50769 Köln
Tel: +49 (0)221 70 911 0
Fax: +49 (0)221 70 911 120
E-Mail: alu-news@pohlnet.com
Internet: www.pohlnet.com/de/bleko/index.htm

pohltec fassaden GmbH
Donauwörther Straße 1
86637 Wertingen
Tel: +49 (0)8272 9997 0
Fax: +49 (0)8272 9997 10
E-Mail: wertingen@pohltec.com
Internet: www.pohltec.com

ABRIEBPRÜFUNG

Elcometer Instruments GmbH
Himmlingstraße 18
73434 Aalen
Tel: +49 (0)7366 9192 83
Fax: +49 (0)7366 9192 86
E-Mail: de_info@elcometer.de
Internet: www.elcometer.de

ABSAUGANLAGEN

ERBO GmbH
Robert-Bosch-Straße 21
71106 Magstadt
Tel: +49 (0)7159 408 69 0
Fax: +49 (0)7159 408 69 277
E-Mail: info@erbo-gmbh.de
Internet: www.erbo-gmbh.de

ABWASSERAUFBEREITUNGSANLAGEN

H_2O GmbH
process water engineering
Wiesenstraße 32
79585 Steinen
Tel: +49 7627 9239-0
Fax: +49 7627 9239-100
E-Mail: info@h2o-gmbh.com
Internet: www.h2o-gmbh.com

Loft Anlagenbau und Beratung GmbH
Bahnhofstraße 30
72138 Kirchentellinsfurt
Tel: +49 (0)7121 968 350
Fax: +49 (0)7121 968 360
E-Mail: info@loft-gmbh.de
Internet: www.loft-gmbh.de

AKUSTIKBESCHICHTUNGEN

Henkel AG & Co. KGaA
Henkelstraße 67
40191 Düsseldorf
Tel: +49 (0)211 797 3000
Fax: +49 (0)211 798 2323
E-Mail: henkel.technologies@henkel.com
Internet: www.henkel-technologies.de

ALUMINIEREN

RASANT-ALCOTEC
Beschichtungstechnik GmbH
Zur Kaule 1
51491 Overath
Tel: +49 (0)2206 9025 0
Fax: +49 (0)2206 9025 22
E-Mail: info@rasant-alcotec.de
Internet: www.rasant-alcotec.de

ALUMINIUM-ARCHITEKTUR-SYSTEME

Eduard Hueck GmbH & Co. KG
Loher Straße 9
58511 Lüdenscheid
Tel: +49 (0)2351 151-1
Fax: +49 (0)2351 151-283
E-Mail: ehl@eduard-hueck.de
Internet: www.eduard-hueck.de

Hydro Building Systems GmbH
WICONA
Söflinger Straße 70
89077 Ulm
Tel: +49 (0)731 3984 0
Fax: +49 (0)731 3984 241
E-Mail: wicona@wicona.de
Internet: www.wicona.de

ALUMINIUM-BEARBEITUNGSTEILE

ALMET GmbH
Aluminium Metall Bearbeitung
Wiesenstraße 51
40549 Düsseldorf
Tel: +49 (0)211 5062 0
Fax: +49 (0)211 5062 102
E-Mail: aluandmore@almet.ag
Internet: www.almet.ag

BE-Aluschmiede GmbH
Holcimstraße 2
78187 Geisingen
Tel: +49 (0)7704 9293 0
Fax: +49 (0)7704 9293 50
E-Mail: info@be-aluschmiede.de
Internet: www.be-aluschmiede.de

ALUMINIUM-DRUCKGUSS

ae light metal casting gmbh & co. kg
Am Kreuzweg
99834 Gerstungen
Tel: +49 (0)369 22 35 0
Fax: +49 (0)369 22 35 468
E-Mail: aelmc@ae-group.de
Internet: www.ae-group.de

ALUPUR Aluminiumvertrieb
Dieffenbachstraße 33
10967 Berlin
Tel: +49 (0)30 691 3800
Fax: +49 (0)30 691 3803
E-Mail: info@alupur.de
Internet: www.alupur.de

Bornemann + Haller KG
Untere Waldplätze 12
70569 Stuttgart-Vaihingen
Tel: +49 (0)711 687 5040
Fax: +49 (0)711 687 5080
E-Mail: info@boha-hor.de
Internet: www.boha-hor.de

SAG Aluminium Lend GmbH
Lend 25
5651 Lend
Tel: +43 (0)6416 6500 381
Fax: +43 (0)6416 6500 369
E-Mail: aluminium.lend@sag.at
Internet: www.sag.at

ALUMINIUM-FLUTZ-PROFILE

Alumero Systematic Solutions GmbH
Rosenweg 22
5164 Seeham
Tel: +43 (0)6217 6841 0
Fax: +43 (0)6217 6841 41
E-Mail: alumero@alumero.at
Internet: www.alumero.at

DELWO MetalTrading GmbH
Seestraße 1
74232 Abstatt
Tel: +49 (0)7062 9789 50
Fax: +49 (0)7062 9789 58
E-Mail: welcome@delwo-aluminium.de
Internet: www.delwo-aluminium.de

ALUMINIUM-GESENKSCHMIEDETEILE

BE-Aluschmiede GmbH
Holcimstraße 2
78187 Geisingen
Tel: +49 (0)7704 9293 0
Fax: +49 (0)7704 9293 50
E-Mail: info@be-aluschmiede.de
Internet: www.be-aluschmiede.de

Leiber Group GmbH & Co. KG
Rudolf-Diesel-Straße 1
78576 Emmingen
Tel: +49 (0)7465 292 0
Fax: +49 (0)7465 292 210
E-Mail: info-pw@leiber.com
Internet: www.leiber.com

Pankl Schmiedetechnik GmbH & Co. KG
Industriestraße West 2
8605 Kapfenberg
Tel: +43 (0)3862 33999 902
Fax: +43 (0)3862 33999 910
E-Mail: juergen.frank@pankl.com
Internet: www.pankl.com

Reinh. Quiter GmbH
Metallwerk - Armaturenfabrik
Ennert 11
57489 Drolshagen
Tel: +49 (0)2761 9764 3
Fax: +49 (0)2761 9764 59
E-Mail: quiter@aol.com
Internet: www.quiter.de

ALUMINIUM-GUSSLEGIERUNGEN

SAG Aluminium Lend GmbH
Lend 25
5651 Lend
Tel: +43 (0)6416 6500 381
Fax: +43 (0)6416 6500 369
E-Mail: aluminium.lend@sag.at
Internet: www.sag.at

Salzburger Aluminium AG
Lend 25
5651 Lend
Tel: +43-(0)6416 6500 213
Fax: +43-(0)6416 6500 209
E-Mail: aluminium@sag.at
Internet: www.sag.at

ALUMINIUM-HOCHLEISTUNGSWERKSTOFFE

SAG Aluminium Lend GmbH
Lend 25
5651 Lend
Tel: +43 (0)6416 6500 381
Fax: +43 (0)6416 6500 369
E-Mail: aluminium.lend@sag.at
Internet: www.sag.at

Salzburger Aluminium AG
Lend 25
5651 Lend
Tel: +43 (0)6416 6500 213
Fax: +43 (0)6416 6500 209
E-Mail: aluminium@sag.at
Internet: www.sag.at

ALUMINIUM-HSC-BEARBEITUNG

EiMa Maschinenbau GmbH
Gutenbergstraße 11
72636 Frickenhausen
Tel: +49 (0)7022 9462 0
Fax: +49 (0)7022 9462 20
E-Mail: verkauf@eima-maschinenbau.de
Internet: www.eima-maschinenbau.de

NEU

alu-news.de

Das große internationale Aluminium-Portal mit noch mehr Kundennutzen

alu-news.de, die Internet-Präsenz von ALUMINIUM KURIER NEWS, ist überarbeitet worden. Die Website in modernem Outfit bietet neue und verbesserte Funktionen und noch mehr Service.

alu-news.de hat die größte Aus- und Weiterbildungsdatenbank der Branche.

alu-news.de ermöglicht eine optimierte, intelligente Produktsuche.

Erfolgreiches Marketing
Wicona unterstützt Metallbauer S. 8

FACHZEITUNG FÜR VERARBEITER UND INDUSTRIE
ALUMINIUM KURIER
alu-news.de
Fachorgan für Deutschland, Österreich und die Schweiz
SEPTEMBER/OKTOBER 5/2008

BPS BAUPROFILSYSTEME
Ihr Partner für Bauprofile
www.bps-bauprofilsysteme.de

SOYER-Bolzenschweißen mit Sicherheit die bessere Verbindung
Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH
ALUMINIUM, Halle 7, Stand 7E20/04
EuroBLECH, Halle 013, Stand E08

ALUMINIUM 2008 mit neuen Rekorden

Mit Alu leicht und sicher abheben

Der leichte Werkstoff Aluminium ist in der Luft- und Raumfahrt nach wie vor sehr gefragt. Dies werden auf der ALUMINIUM 2008, der Weltleitmesse der Aluminiumindustrie, wieder zahlreiche Zulieferer mit ihren Innovationen verdeutlichen. Lesen Sie auch unser Messe-Spezial auf den Seiten 14 bis 19 und 38 bis 40.

840 Unternehmen aus 41 Nationen zeigen sich in den Essener Messehallen – ein Zuwachs von 19% gegenüber der Vorveranstaltung vor zwei Jahren. Die ALUMINIUM 2008 lässt damit alle bisherigen Rekordmarken bei Ausstellern und Fläche erneut hinter sich. 55.000 Quadratmeter in acht Hallen belegt die Messe in diesem Jahr.

In Essen treffen sich Aluminiumhersteller, Aluminiumverarbeiter, Anbieter von Technologien und Ausrüstungen für die Aluminiumproduktion, -weiterverarbeitung und -veredelung. Dabei werden alle internationalen Keyplayer der Branche versammelt sein.

Auch die internationale Extrusionsbranche ist auf der ALUMINIUM 2008 stärker vertreten. Mit SAPA präsentiert sich die weltgrößte Extrusion-Company in Essen, die die Messe auch als Corporate Sponsor unterstützt. Unter den Ausstellern sind neben ALCAN, ALCOA, HYDRO, ALERIS und SMS auch PRESEZZI Extrusion, AMAG, TECALEX, Gartner Extrusion und Gulf Extrusions.

Ohne den Werkstoff Aluminium wären Reisen in ferne Länder nur schwer realisierbar. Denn seit den Anfängen der Luftfahrt lautet die alles entscheidende Frage, wie sich das Gewicht von Flugzeugen verringern lässt. So dominiert Aluminium bis heute im Flugzeugbau. Etwa 60 bis 80% einer Flugzeugstruktur bestehen aus Aluminium-Halbzeugen wie Blechen, Platten, Profilen, Schmiedeteilen und Gussteilen. Auch in der Raumfahrt spielt Aluminium eine wesentliche Rolle.

Zulieferer-Präsentation

Auf der ALUMINIUM 2008 werden vom 23. bis 25. September in Essen zahlreiche Zulieferer ihre Produktlösungen für Luftfahrtanwendungen vorstellen. Die führenden Plattenhersteller werden dort ebenso präsent sein wie zahlreiche Alu-

Fortsetzung auf Seite 2

Aluminiumindustrie in Deutschland

Mit einem Umsatz von 17 Mrd. Euro und 73.000 Beschäftigten (2006) ist die Aluminiumindustrie ein bedeutender Wirtschaftsfaktor in Deutschland. Mehr als 600 Unternehmen decken die gesamte Wertschöpfungskette von Aluminium ab – von der Metallerzeugung über die Halbzeugproduktion bis hin zu Enderzeugnissen für beinahe jeden Wirtschaftszweig. (red)

Quelle: GDA

Alcan-Stand auf der ALUMINIUM

Foto: René Eichhöhns

AKN-Spezial in Russisch

Die wirtschaftliche Globalisierung schreitet unaufhaltsam voran. Zwar haben risikofreudige bundesdeutsche Unternehmen schon seit Jahren die schier unerschöpflichen Chancen des russischen Marktes erspürt und nutzen sie auch. Wie kein anderes Land auf der Welt exportiert die Bundesrepublik ins riesige russische Reich. Zudem produzieren immer mehr hiesige Firmen in und um Moskau oder auch in entlegenen, aufgeschlossenen Provinzen. Andererseits wird Deutschland für östliche Investoren zunehmend interessanter. Dabei geht es beileibe nicht nur um attraktive Immobilienprojekte in stark frequentierten Urlaubsgebieten. Um diese spannenden Entwicklungen aufzuzeigen, aufsehenerregenden Innovationen und Interessen auf beiden Seiten ein Forum zu schaffen sowie Informationen, Anstöße und Service-Tipps für wagemutige Unternehmer zu geben, erscheint ALUMINIUM KURIER NEWS (AKN) als Spezial in russischer Schrift: beigelegt der deutschen AKN-Ausgabe 05/2008 und den in Russland führenden Entscheider-Magazinen. (se/bu)

Internet-Datenbank www.alu-news.de

Noch mehr Service und Leistung

Vor zehn Jahren begann eine Erfolgsgeschichte: Die Produkt- und Firmen-Datenbank www.alu-news.de startete im Internet mit einem nutzerorientierten Ergänzung zur Fachzeitung ALUMINIUM KURIER NEWS. führende Plattform www.alu-news.de den ervice und Informationen

STARK ELOXAL
ihr Partner für Aluminiumoberflächen
stark im Gleitschleifen
Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (07745) 9232-0 • Telefax 9232-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de
Wir stellen aus: ALUMINIUM 20
in Essen, Halle 7, Stand B18

Kostenloses Probeheft unter www.alu-news.de oder per Fax 08171-60974 anfordern.