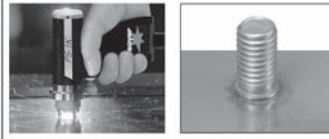


SOYER-
Bolzenschweißen
mit Sicherheit die
bessere Verbindung



► Alle Schweißverfahren
► großes Produktangebot
► Bolzen und Stifte von
Ø 1 bis 30 mm ab Lager
lieferbar
► Entwicklung, Herstellung,
Vertrieb und Service aus
einer Hand - direkt vom
Hersteller

Heinz Soyer
Bolzenschweißtechnik GmbH
Inninger Straße 14
D-82237 Würthsee
Telefon: +49 8153 885-0
Telefax: +49 8153 8030
E-mail: info@soyer.de
Internet: www.soyer.com



Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik GmbH
Zertifiziert nach DIN EN ISO 14001 - Umwelt und
DIN EN ISO 9001:2000 - Qualitätsmanagement

IHM München, 11.03. bis 15.03.09, Halle B2, Stand B2.162
Factory Hannover, 20.04. bis 24.04.09, Halle 16, Stand F02

Trimet: Spitze neu aufgestellt

Dr. Martin Iffert (43) und Thomas Reuther (50) sind mit Wirkung zum 1. März in den Vorstand der Trimet Aluminium AG, Essen, berufen worden. Beide haben im Unternehmen eine langjährige und erfolgreiche Karriere gemacht. Zuletzt leiteten sie als Bereichsvorstände das operative Geschäft der Hütten in Hamburg und Essen, das Recycling, die Gießereien und den Automotivsektor bei Trimet. Nun übernehmen Dr. Iffert und Reuther, gemeinsam mit Finanzvorstand Kay Bönsich (48), die Gesamtverantwortung für Deutschlands größten Aluminiumproduzenten. Gründer und Alleinhaber Heinz-Peter Schlüter (59) wechselt als Vorsitzender in den Aufsichtsrat des Unternehmens, weitere Mitglieder dieses Gremiums sind Dr. Thomas Ludwig sowie Wolfgang Zwingenberger. Das bisherige Mitglied Stefan Judisch hat nach Konzernangaben aus beruflichen Gründen sein Mandat niedergelegt; er übernimmt bei RWE eine neue leitende Position. (red)

Hohe Strompreise und schwacher Markt:

Bangen um größte deutsche Hütte

Die Zukunft der größten deutschen Aluminiumhütte, des Rheinwerks in Neuss, das zum norwegischen Konzern Hydro gehört, ist weiterhin akut bedroht. Dabei geht es vor allem auch um den Strompreis.

Das Werk mit einer ursprünglichen Jahreserzeugung von 230.000 Tonnen Flüssigmetall – bis Ende Januar war die Produktion bereits um 30.000 t verringert worden – steht vor der Einmottung. Hydro nennt als wesentliche Gründe die hohen deutschen Strompreise und den schwachen deutschen Aluminiummarkt. Die Werksleitung in Neuss hat schon begonnen, mit dem Betriebsrat über eine Lösung für die von einer Produktionskürzung betroffenen Mitarbeiter zu verhandeln. Das Werk hat 650 Beschäftigte.

„Optionen offen halten“

Hilde Merete Aasheim, bei Norsk Hydro Konzernvorstand für die Aluminiumerzeugung, betonte: „Wir sehen keine Anzeichen für klare Verbesserungen in einem Zeitrahmen, wie er für einen vollen Weiterbetrieb in Neuss nötig wäre. Daher stehen wir kurz vor einer Entscheidung über weitere Produktionskürzungen und sprechen mit Arbeitnehmervertretern und anderen Interessengruppen, um alle Optionen offen zu halten. Hilde

Merete Aasheim ergänzte: „Wenn wir die Erzeugung weiter reduzieren, werden die Elektrolyse-Öfen schrittweise sorgsam abgeschaltet und gesichert, um ein mögliches Wiederanfahren optimal zu gewährleisten. Vorausgesetzt, verbesserte künftige Bedingungen des Marktes und der Rahmenbedingungen würden dies erlauben.“ Eine sorgfältige, kontrollierte Kapazitätsminderung, die die Anlagen einmottet, würde rund zwei Monate dauern.

Im Fall einer vorerst kompletten Stilllegung hätte allerdings die Gießerei des Rheinwerks mit ihren 140 Mitarbeitern die Chance, weiter Metall umzuschmelzen und zu Walzbarren zu gießen. Mit diesen Barren wird die Weiterverarbeitung im angrenzenden weltgrößten Aluminiumwalzwerk Alunorf (zu 50% Hydro-eigen) und danach im 20 Kilometer entfernten Walzproduktwerk Grevenbroich von Hydro ermöglicht, so ein Unternehmenssprecher.

Fortsetzung auf Seite 2



Wie ein Tornado aus Metall und Glas steht der 200 m hohe „Tornado Tower“ in der Wüste und gilt schon jetzt als neues Wahrzeichen von Doha in Katar. Die außergewöhnliche Konstruktion besteht aus einem rautenförmigen Metallgerüst mit geschosshoher Verglasung und stützenfreiem Innenraum. Der Turm entstand in Zusammenarbeit mit dem Münchner Architekturbüro SIAT Architekten und

Tornado Tower

Ingenieure GmbH. Tragende Elemente sind die äußere Metallkonstruktion und ein röhrenförmiger Stahlbeton-Kern im Zentrum. Beide sind durch Stahlbeton-Deckenscheiben verbunden und können so bei geringem Eigengewicht große Lasten tragen – so kann auf Stützen im Innenraum verzichtet werden. Vor der intensiven Sonneneinstrahlung schützt ein blau gestaltetes Sonnenschutzglas ipasol von Interpane, Lauenförde, das dem Turm seine charakteristische Farbe gibt. Auf besonderen Wunsch des Bauherren bietet der „Sondertyp“ neben einem besonders niedrigen Sonnennergieeintrag (g -Wert = 24%) eine effektive Wärmedämmung (U_g -Wert = 1,1 W/m²K) bei einer Lichtdurchlässigkeit von 38%. In der Eingangsfassade wurde ipasol neutral 70/39 eingesetzt. Die gläserne Brüstung, die „Krone“ des Turmes, besteht aus VSG. (red)

Grafik: Tornado Tower

HBS



Die
bestefeste
Verbindung!



Bolzenschweißen
in Millisekunden

www.hbs-info.de

Aluminium in Renovation Award

GDA unterstützt Europa-Wettbewerb

Der GDA, Gesamt der Aluminiumindustrie e.V., Düsseldorf, führt zum zweiten Mal für Deutschland, Österreich und die Schweiz den gemeinsam mit der European Aluminium Association (EAA) in Brüssel entwickelten Wettbewerb „Aluminium in Renovation Award“ durch.



Quelle: GDA

Die begehrte Auszeichnung

Der „European Aluminium in Renovation Award 2009“ wird für die Renovierung von Gebäudeprojekten verliehen,

bei denen Aluminium auf sinnvolle und innovative Weise verwendet wird, die nach dem 1. Januar 2006 durchgeführt worden ist. Teilnehmen können neben Architekten auch Auftraggeber/Eigentümer, Projektentwickler und Bauingenieure. Die Preise werden in zwei Kategorien vergeben:

Wohnbauten:

- Privathäuser
- Private Wohneinheiten/Mehrfamilienhäuser
- Sozialer Wohnungsbau: Häuser und Wohnungen

Nicht-Wohnbauten:

- Wirtschaftsgebäude: Büros, Geschäftshäuser, gewerblich genutzte Gebäude
- Öffentliche Gebäude: Museen, Bahnhöfe, usw.
- Historische Gebäude

Der erste Preis in jeder Kategorie ist mit 3500,- Euro dotiert. Die Gewinner sind

automatisch für den europäischen Wettbewerb qualifiziert. Die Teilnahme am Wettbewerb ist kostenlos. Eingereicht werden können beim GDA Teilnahmebeiträge aus Deutschland, Österreich und der Schweiz.

„Aluminium in Renovation“ (Aluminium bei der Renovierung) kann in einem weit gefassten Sinn interpretiert werden. Es umfasst sowohl die Renovierung als auch die Sanierung oder den Umbau (solange die ursprüngliche Bausubstanz des Gebäudes erhalten bleibt, das heißt, die Funktion eines bestehenden Gebäudes geändert wird: wenn z.B. aus einem Lagerhaus Wohnungen werden.)

Energieeffizienz

Folgende Kriterien werden bei der Bewerbung der Nennungen berücksichtigt: herausragende Anwendung von Aluminium, modernes Design, Energieeffizienz,

STARK ELOXAL

Ihr Partner für Aluminiumoberflächen

**stark im
Harteloxieren**

Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (0 77 45) 92 32-0 • Telefax 92 32-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de

sozioökonomische Auswirkung, Aufwertung des Originalgebäudes. Mindestens ein kompletter Bauabschnitt des Projektes/Gebäudes muss fertiggestellt sein. Einsendeschluss ist der 30. April 2009. Ansprechpartnerin beim GDA ist Frau Ann Cathrin Wener, Tel. +49 (0)211/4796282, Fax +49 (0)211/4796410, anncathrin.wener@aluinfo.de (acw)



Eloxal und Harteloxal. Polieren und Glanzieren. Schleifen und Bürsten.

**Dekorative und technische
Oberflächen aus Aluminium**

albea
Metalloberflächentechnik GmbH

D-77948 Friesenheim, Telefon: + 49 (0)78 21-6335-0, Fax: -51
www.albea.net, vtm@albea.net

Fortsetzung von Seite 1 oben

„Kooperation nötig“

„Wir brauchen jetzt dringend eine enge Kooperation mit der deutschen Politik und der Stromwirtschaft, um den Besonderheiten der energieintensiven Industrie so gerecht zu werden, wie es in Italien, Frankreich und Spanien längst die Regel ist“, hatte zuvor Irmtraud Pawlik, Sprecherin in der Geschäftsführung der Hydro Aluminium Deutschland GmbH erklärt. Was Hydro nicht bieten könne, seien Angebote aus dem Energiesektor. Hydro sei ein reiner Aluminiumkonzern. „Unsere Energieabteilung betreibt 17 Wasserkraftwerke mit etwa neun Terrawattstunden (TWh) Erzeugung, die aber schon den Bedarf unserer norwegischen Betriebe mit rund 16 TWh nicht decken können. Daher müssen wir hier wie dort Strom zukaufen“, ergänzte die Hydro-Geschäftsführerin.

Hydro-Angebot

Was Hydro mit seiner deutschen Hütte allerdings zu bieten habe, sei nicht nur ein Großkunde, der Versorgern das Kundenmanagement für Hunderttausende private Nutzer erspart, sondern insbesondere eine Art Regelkraftwerk zum An- und Ausschalten, je nach Bedarf des deutschen Stromnetzes. Hydro erhofft sich, dass diese Option angemessen von Strompartnern eingerechnet wird. Politisch betrachtet geht es um die von der EU ab 2013 nahegelegte Entlastung energieintensiver Betriebe von den indirekten, über die Stromrechnung eingepreisten CO₂-Zertifikatskosten. „Italien, Frankreich und Spanien haben ihre entsprechenden Sondertarife schon seit Jahren, diese Tarife wurden erst vor kurzem verlängert“, erklärte Pawlik. Es sei zu begrüßen, dass das Bundeswirtschaftsministerium diese Diskriminierung der deutschen Hütten kurzfristig beenden wolle. „Denn bisher zahlen wir an die Stromversorger pro Jahr mehr als 30 Mio. Euro allein für diese indirekten CO₂-Preisanteile, und das stößt unsere Hütte in der akuten Weltwirtschaftskrise vollends ins Minus“, so die Hydro-Managerin. „Wir würden es begrüßen, wenn RWE an unsere gute Zusammenarbeit früherer Jahrzehnte anknüpft und wir gemeinsam die früher von beiden Seiten vorgelegten Skizzen für Bezugsmodelle nun rasch zu einer konkreten Vertragsvorlage weiter entwickeln.“ (red)

Auf Anstoß der Wirtschaftsvereinigung Metalle (WVM) haben sich führende Unternehmen der NE-Metallindustrie in der Initiative „Metalle pro Klima“ zusammenschlossen. Deren Vorsitzender Oliver Bell, Präsident Rolled Products bei Hydro, betont im Interview mit AKN, die Nichteisen-Metallindustrie habe ihre Selbstverpflichtungen zum Klimaschutz weit übertroffen. Von der Bundesregierung forderte Bell bei den ETS-bedingten Kostensteigerungen (im Emissionshandel) für die notwendige Kompensation zu sorgen.

Herr Bell, wie groß ist vor dem Hintergrund der gegenwärtigen Finanz- und Wirtschaftskrise das Interesse der deutschen Aluminium-Industrie an Ihrer Initiative Metalle pro Klima?

Oliver Bell: Nachhaltig groß – die deutsche Aluminiumindustrie hat erkannt, dass Klimaschutz ein nachhaltiges und chancenreiches Thema ist. Die schwierige weltwirtschaftliche Situation fordert viel Kraft – aber das lähmt das Engagement für den Klimaschutz keineswegs. Mit unserer Online-Datenbank liefern wir viele Beispiele für klimafreundliche Produkte, effiziente Produktionsanlagen und innovative Recyclingmethoden – unsere Best-Practice-Beispiele.

Wie schätzen Sie Ihren Vorstoß im internationalen Vergleich ein?

Oliver Bell: Wir haben hier das Merkmal der Alleinstellung. In Europa und auf internationaler Ebene wird aufmerksam registriert, wie engagiert sich die deutsche Nichteisen(NE)-Metallindustrie der Herausforderung Klimaschutz stellt. Hier sind wir in Führung gegangen mit alten Tugenden: verantwortlich Handeln und Marktchancen entdecken. Wir arbeiten eng mit der Klimainitiative des BDI zusammen – und die Kollegen konnten auf der Weltklimakonferenz im Dezember in Posen feststellen: Unsere Industrie steht weltweit gut da.

„Metalle pro Klima“ fordert mehr Engagement von der Bundesregierung

„Die NE-Metallindustrie übertrifft weit ihre Selbstverpflichtungen“

Welche mittelfristigen Klimaschutz-Ziele verfolgen Sie?

Oliver Bell: Momentan übertrifft die Nichteisen-Metallindustrie ihre Selbstverpflichtungen zum Klimaschutz. Verbessertes Prozessmanagement und der Einsatz modernster Technik sind der Schlüssel – nur ein wissenschaftlicher Klimaschutz kann nachhaltig sein. Hierfür werden Metalle gebraucht – die unverzichtbaren Klimaschützer. Die Innovationskraft, die darin steckt, wollen wir erhalten.

Welche konkreten Fortschritte beim Klimaschutz konnten bisher erreicht werden?

Oliver Bell: Zum einen konnten wir die spezifischen CO₂-Emissionen der gesamten NE-Metallindustrie um über 24% senken, gleichzeitig gelang es den Aluminiumhütten, ihre freiwilligen Selbstverpflichtungen zur Reduzierung von PFCs (Perfluorierte Kohlenwasserstoffe) weit zu übertreffen: Um rund 90% konnten diese Emissionen zwischen 1990 bis einschließlich 2007 gesenkt werden.

Hat Metalle pro Klima bierzulande Auswirkungen auf andere große Branchen?

Oliver Bell: Gemeinsam mit anderen energieintensiven Industrien wie Chemie, Stahl und Baustoffe lassen sich Chancen und Risiken besser darstellen. Mich freut besonders, dass sich die ganze NE-Metallindustrie zu Metalle pro Klima bekennt. Wir haben kein Zweckbündnis oder eine Imagekampagne aufgelegt – wir verfolgen einen anderen Ansatz: Wir haben unsere Produktionsanlagen auf höchste Effizienz getrimmt, sind Weltspitze beim Recycling und entwickeln Produkte, die für den Klimaschutz unverzichtbar sind. Erst mit dem Kupfer in Windkraftanlagen lässt sich Strom aus erneuerbaren Energien gewinnen, nur mit Zink wird durch Korrosionsschutz CO₂ eingespart und nur mit Aluminium ist Leichtbau im Transportbereich im

großen Maßstab nachhaltig und auch wirtschaftlich möglich.

Welche Forderungen haben Sie an die Politik?

Oliver Bell: Klimaschutz darf nicht an nationalen oder europäischen Grenzen aufhören. Wir brauchen ein tragfähiges Kyoto-Nachfolgeabkommen: Kopenhagen muss Ende 2009 ein Erfolg werden. Die deutsche NE-Metallindustrie ist zwingend auf ihre internationale Wettbewerbsfähigkeit angewiesen. Da CO₂-Emissionen nicht an Landesgrenzen oder Kontinenten halt machen, muss auch der Emissionshandel global sein.



Quelle: Metalle pro Klima

Oliver Bell: globaler Emissionshandel

Der Klimaschutz wird geschwächt, wenn die Produktion aus Europa in Länder mit weniger strengen Klimavorgaben verlagert wird. Deshalb muss die Politik den Industriestandort Europa als Innovationsquelle und Wohlstandsgarant erhalten – dass man gleichzeitig das Klima schützen kann, zeigen wir bei Metalle pro Klima.

Werden Sie ausreichend von der Politik unterstützt?

Oliver Bell: Das wohl nur zum Teil, da noch zu viele Politiker Ökonomie und Ökologie für Gegensätze halten. Klima-

schutz ist nur mit Innovationen und Investitionen der Industrie möglich. Beim Klimapaket vom Dezember vergangenen Jahres hat es für die NE-Metalle leider noch keinen positiven Durchbruch bei der Kompensation für ETS-bedingte Kostensteigerungen gegeben. Hier ist die Bundesregierung gefordert, auf nationalem Wege für notwendige Kompensationen zu sorgen. Auf entsprechende Ankündigungen müssen jetzt Taten folgen.

Herr Bell, wir danken Ihnen für das Gespräch. (bu)

Bell steigt auf

Der norwegische Hydro-Konzern erweitert seinen Vorstand um zwei Mitglieder, als Teil einer Umorganisation, die einen stärkeren Fokus auf Betrieb und Märkte gewährleistet. Als erster Nicht-Norweger rückt der Deutsche Oliver Bell in den Vorstand auf. Die Änderungen treten am 30. März 2009 in Kraft, wenn Svein Richard Brandt das Amt als neuer Vorstandsvorsitzender und CEO von Eivind Reiten übernimmt. Rolled Products mit seinen wesentlichen Betrieben in Deutschland wird weiterhin von Oliver Bell geleitet, der nun zum Executive Vice President ernannt wurde. (red)

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

Redaktion:
Stefan Elgås (verantwort.), Siegfried Butty, Peter Harnisch, Susan Naumann, Bernd Schulz

Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Francesco Cavaliere, Dr.-Ing. Peter John, Bettina Krägenow, Prof. Dr.-Ing. Friedrich Ostermann, Annecathrin Wener

Grafische Gestaltung, Layout und DTP-Herstellung:
Markus Klöpper

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 (Probenanforderung 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

14. Jahrgang ALUMINIUM KURIER NEWS

Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 13 vom 1. Dezember 2008

Postvertriebsnummer B 42212



CNC-Spezialmaschinen

Kompetenz in 5-Achs-Technik



Sie definieren Ihre Anforderungen – wir bieten geeignete Lösungen für die Bearbeitung von Strangpreßprofilen und technischen Bauteilen.

Weltweit setzen Kunden erfolgreich unsere Spitzentechnologie ein – in der Spaceframe-Technologie, im Flugzeug-, Schienenfahrzeug-, Fassaden- und Automobilbau – von der Standard- bis zur anspruchsvollen High-End-Sonderlösung.

Kompetenz bewirkt viel

Absatz bei Aluverpackungen geht zurück

Marktverunsicherung bringt ein Minus

Die Produktion von Verpackungen aus und mit Aluminium ist im Jahr 2008 zurückgegangen. Mit 393.000 Tonnen Folien, Tuben, flexiblen Verpackungen sowie Aerosol- und Getränkedosen aus Aluminium produzierten die Hersteller von Aluminiumverpackungen acht Prozent weniger als im Vorjahr.

Der Produktionsrückgang liegt teilweise begründet in einer Produktionsverlagerung ins Ausland, davon bereinigt liegt der Rückgang bei minus vier Prozent. Auch beim Umsatz verzeichneten die Unternehmen ein leichtes Minus, er fiel bereinigt um 3,5 Prozent auf 2,4 Mrd. Euro. „Seit Herbst 2008 hat die Wirtschaftskrise auch die Hersteller von Aluminiumverpackungen erfasst. Da unsere

Kundenstruktur, die zu über 70 Prozent aus der Lebensmittel-, Kosmetik- und Pharmaindustrie komme, hofft man, die Krise gut zu bewältigen.

Flexibilität

„Das Jahr 2009 hat zwar eher schwach begonnen, aber wir gehen davon aus, dass es kontinuierlich besser wird“, bestätigt auch Thomas Hauser, Vorsitzender des Fachverbandes Aluminiumfolien im GDA. Seine Mitgliedsunternehmen haben in der Rezession vor allem mit dem geänderten Orderverhalten der Kunden zu kämpfen. „Zurzeit haben wir eine große Verunsicherung im Markt. Es werden oft nur kleine Losgrößen geordert“, sagt Hauser. Das verschlechtere die Maschineneffizienz und führe zu erhöhtem Ertragsdruck.

Zahlreiche Kunden der Mitgliedsunternehmen reagieren auf die Wirtschaftskrise, indem sie ihre Lagerhaltung stark reduzieren. „Viele Lager werden gegen Null gefahren und die Bestellungen erst sehr kurzfristig abgerufen“, ergänzt Oliver Höll, Vorsitzender des GDA-Fachverbandes Tuben, Dosen und Fließpressteile. Dies erfordere ein erhöhtes Maß an Flexibilität und Reaktionsgeschwindigkeit in den Unternehmen. Höll weiß aber auch Positives zu berichten: „Im Jahr 2008 sind die Ablieferungen von Aluminium-Aerosoldosen um neun Prozent gestiegen.“ Die gute Entwicklung sei stark von Innovationen getrieben und auf den Trend zu immer höherwertigen Ausstattungen bei Körperpflegeprodukten mit anspruchsvollen Druckbildern und kreativen Formgebungen zurückzuführen, der sich positiv auf den Absatz auswirke. (red)



Fotos: GDA

Thomas Hauser (l.) und Oliver Höll

Branche überwiegend in konsumnahe Bereiche liefert, haben sich Produktion und Umsatz zwar abgeschwächt, aber auf einem guten Niveau konsolidiert“, erklärte Stefan Glimm, Geschäftsführer des Gesamtverbandes der Aluminiumindustrie e.V. (GDA) in Düsseldorf.

Insgesamt konnte das abgelaufene Geschäftsjahr 2008 trotz zunehmend schwierigerem Marktumfeld doch noch befriedigend abgeschlossen werden. „Nach dem absoluten Rekordjahr 2007 befinden wir uns jetzt wieder auf dem Niveau von 2006. Bis dahin hat unsere Branche im vergangenen Jahrzehnt ein solides und stetiges Mengenwachstum von durchschnittlich leicht über zwei Prozent erzielt“, so der GDA-Chef. 2009 dürfte jedoch auch für die Hersteller von Aluminiumverpackungen eine sehr große Herausforderung werden. Angesichts des Trends zu immer dünneren und leichteren Verpackungen und einer



Die Sägebauer 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 Presta Eisele

- 5 verschiedene Modellreihen
- Sägemotorantriebe bis 18,5 kW
- Sägeabschnitt genaugkeiten 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



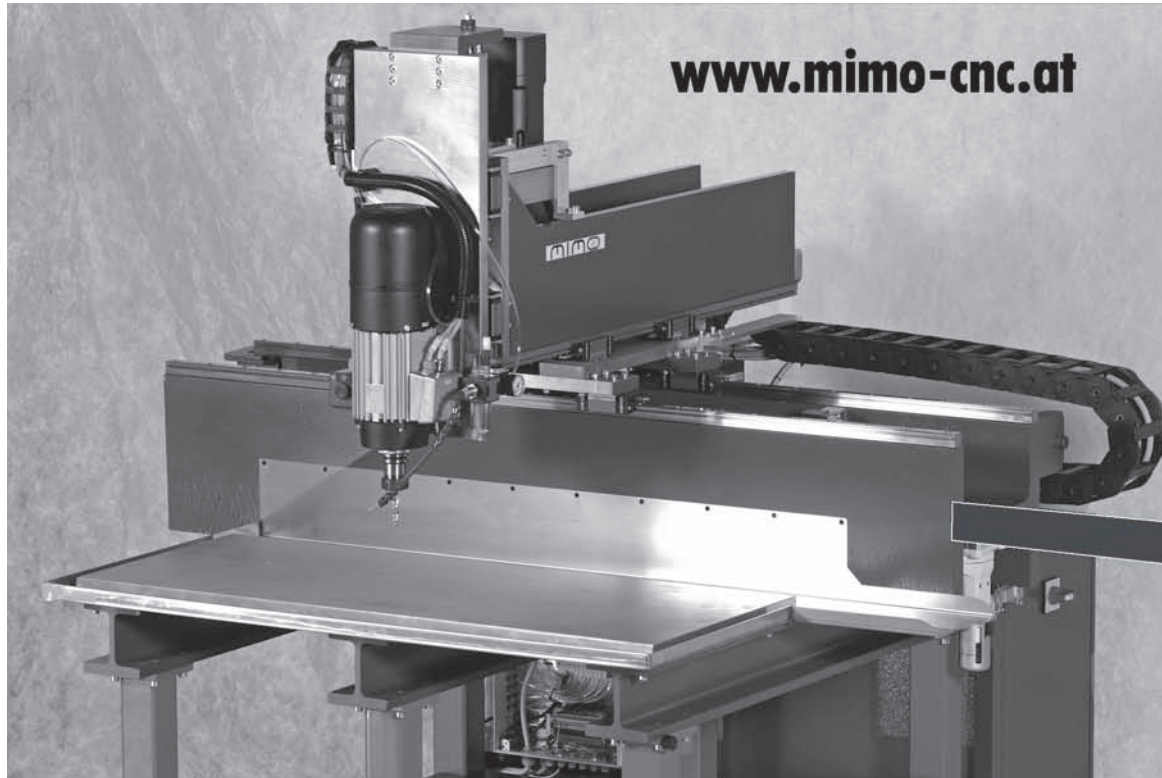
Pulverbeschichtung für Aluminium, Stahl, Stahl verzinkt, Edelstahl und Glas

- Groß- und Kleinteilpulverbeschichtungen (bis zu 13 m Länge x 2,5 m Breite x 3,6 m Höhe bzw. 17,5 m Länge x 1 m Breite x 2 m Höhe; bis 3.000 kg)
- Sonderkonstruktionen, Einzelfertigungen, Klein- und Großserien
- Hohe Qualitätsanforderungen (gesichert durch eigenes Prüflabor)

www.enviral.de
 Telefon (+49) 33 843/642-0
 www.enviral.at
 Telefon (+43) 26 26/50 074

ENVIRAL
 Oberflächenveredelung GmbH

www.mimo-cnc.at



Sie bestimmen:

- die Bearbeitungswege bis 12 m x
- die Motorspindel zum fräsen, bohren, Gewinde schneiden
- die Anzahl der Werkzeuge im Werkzeugwechsler

Mimo, die CNC Bohr-Fräsmaschine aus dem Systembaukasten. Besonders geeignet für lange Materialien: Profile, Rohre, Träger.

Kann auch als Sondermaschine zum Bolzenschweißen, Wasserstrahlen, Klebstoffauftrag usw. verwendet werden.

**bis 12 m Bearbeitungslänge
zum konkurrenzlosen Preis**

**HUBER
DORNBIRN**

A-6850 Dornbirn, Stöckenstr. 6
 Tel. (+43) 0 55 72 / 3766-0
 Fax. (+43) 0 55 72 / 3766-160
 www.hubergmbh.com

Prozessoptimierung und Qualitätsmanagement

Immer von PPMS-Software für die Fertigung überzeugt

Segoni entwickelt, vertreibt und betreut EDV- und Organisationskonzepte für Fertigungsbetriebe. Mittlerweile steuern sich bundesweit über 200 Unternehmen mit Segoni.PPMS und sind von deren prozessorientierter Organisation und Kontrolle aller betrieblichen Abläufe ab „Fertigungsstückzahl 1“ überzeugt.

Der logische und strukturierte Aufbau der Software Segoni.PPMS beeindruckte auch die Contest-CNC-Zerspanungs-GmbH, Radolfzell. Schwerpunktmäßig fräst das Unternehmen mittels 5-Achs-Simultantechnik, zerspannt Einzelteile und produziert Kleinserien aus Aluminium. Die derzeit 20 Mitarbeiter bedienen vornehmlich Kunden aus dem Sondermaschinenbau und der Medizintechnik sowie aus der Automobilindustrie. Jahrelang arbeitete der Betrieb mit einem PPS-System, das zwar die Kalkulation ermöglichte, Planung und Steuerung der Fertigung jedoch nicht berücksichtigte. „Mit dem Ziel, unsere Prozesse zu standardisieren und die Abläufe schneller und effektiver durchzuführen, haben wir uns für das System Segoni.PPMS entschieden“, erzählt Contest-Geschäftsführer Karl-Heinz Endres. Weil er eventuelle Ausfallrisiken bei der Umstellung der Software minimieren wollte, betrieb Endres für einige Wochen beide Systeme parallel. „Doch



Professionelle Fertigung mit dem Segoni.PPMS-System

schneller als gedacht schalteten wir das alte System komplett ab“, erinnert er sich.

Im Anschluss an die Einweisung durch Mitarbeiter von Segoni wurden Kalkulation und Arbeitspläne zu 100% über Segoni.PPMS umgesetzt und die Vorschläge zur Optimierung der Fertigungsabläufe zügig eingeführt.

Damit die begrenzte Grundfläche besser ausgenutzt werden kann, führte Contest-CNC auch eine neue Regalsystematik ein. „Klare Beschriftungen sorgen jetzt für Eindeutigkeit vom Wareneingang über das Lager, die Fertigung und Qualitätssicherung bis hin zum Versand“, so Endres. „Alles ist durchgängig kenntlich gemacht, das gefällt nicht nur dem Zertifizierer, auch neue Mitarbeiter finden sich so viel schneller zurecht.“

Inzwischen läuft die gesamte Auftragsabwicklung – Einkauf, Kalkulation, Fertigung, Zeiterfassung, Qualitätssicherung sowie der kaufmännische Bereich – über Segoni.PPMS. Mit der Kalkulation im Hintergrund wird ein fertigungsge-rechter Arbeitsplan erstellt, der bei Auf-tragsingang nur noch ausgedruckt werden muss. Anhand der Anwesenheits-



Betriebsleiter Jochen Schumacher

und der Auftragszeit ist der aktuelle Fertigungsstand tagesaktuell abzurufen und die mitlaufende Kalkulation einzusehen. Wie das neue Softwaresystem in der Fertigung angekommen ist, beschreibt Betriebsleiter Jochen Schumacher: „Effizienz und Überschaubarkeit haben enorm zugenommen, in die Abläufe ist mehr Ruhe eingekehrt.“ Nach seiner Überzeugung verbessert Segoni.PPMS das Planen und Einhalten der Termine, die gesamte Steuerung, die Nachkalkulation, das Nacharbeiten sowie die Messmittel-erfassung.

„Die Arbeitsanweisungen erfolgen detaillierter, der Bestellvorgang des Kunden ist transparenter und die Betriebsdatenerfassung professioneller geworden“, resümiert Geschäftsführer Karl-Heinz Endres. „Wir wollen auch künftig wachsen und uns weiter spezialisieren. Das System hilft uns, insgesamt besser zu werden.“ (sn)

Innovative Lösungen in Guss

Es rechnet sich: Gießen ohne Modell

Eine wirtschaftliche Methode, um besonders große Gussteile aus Aluminium, Eisen oder Stahl zu realisieren, ist das Gießen ohne Modell. Dabei werden die geometrischen Konturen direkt in den Formsand gefräst. Voraussetzung dafür ist der Einsatz einer Großfräse, deren Bauraum die entsprechenden Dimensionen zulässt: Solch eine Anlage steht bei der Gießerei Blöcher im hessischen Biedenkopf.

Konstrukteure brauchen oftmals ein großes, einbaufertiges Gussteil – etwa

um-Schmelzöfen bereit. Werden hingegen Grauguss- oder Stahlteile in großen Dimensionen benötigt, so erstellt Blöcher im Sinne der „verlängerten Werkbank“ als Partner für andere Gießer die einsatzbereite Sandgussform.

Ausweg aus Kostenfalle

Ob aber Großteile-Zulieferer oder Sandform-Lieferant – prozess- und kosten-technisch betrachtet steht die CNC-Großfräse in beiden Fällen im Mittelpunkt. Denn, wo kein Modell anzufertigen ist, entstehen auch keine Modellkosten. Und weil die Großfräse



Foto: Blöcher

Mit Hilfe der CNC-Großfräse entstehen Sandgussformen für Großteile

für Montagerahmen, Maschinenbetten oder Gehäuse-Elemente – in nur einer oder zwei Ausführungen und in ganz geringer Stückzahl. Je nach Komplexität der Geometrie sprengen dabei die Gesamtkosten, die üblicherweise für das benötigte Modell anfallen, dem Entwickler die gesamte Budgetierung.

Mächtige Sandformen

Seit zwei Jahren verfügt das Unternehmen Blöcher über eine CNC-Großfräse zur 5-Achsen-Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit den Außenmaßen von 13 x 8 x 6 Metern und einen Bauraum von 8.000 x 4.000 x 2.000 mm. Zum Einsatz kommt diese Anlage für das Fräsen mächtiger Sandformen, in denen anschließend große Einzel- und Kleinstserienteile aus Aluminium, Gusseisen oder Stahl abgegossen werden.

Für den Bedarf an Aluminium-Großteilen mit Flächenmaßen von bis 6 m² und Gewichten von bis 2500 kg übernimmt die Gießerei Blöcher auch deren Herstellung. Dazu stehen nur wenige Meter neben der CNC-Großfräse drei Alumi-

die Form-Konturen ohne Umweg in den Sand arbeitet, wird der Prozessschritt Modellbau übersprungen. Daraus ergibt sich ein erheblicher Zeitvorteil. Zudem lassen sich derart große Sandformen aus einem Stück fertigen, sodass keine Fügearbeiten mehr anfallen und sich die Formmontage erübrigt.

Spezialist für Sandguss

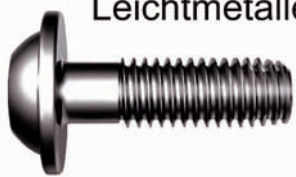
Die Gießerei Blöcher wurde im Jahr 2000 gegründet und hat sich seitdem zum Spezialisten für Aluminium-Sandguss entwickelt. Das mittelständische Unternehmen beschäftigt 17 Mitarbeiter und liefert vor allem an Werkzeug- und Formenbauer sowie Automobil-Zulieferer. Bei den jährlich gegossenen mehreren hundert Werkzeugen handelt es sich vorwiegend um geometrisch anspruchsvolle Aluminium-Gussteile mit integrierter Temperierung und Stückgewichten von bis zu 3500 kg. Neben neuester Kommunikations- und Datentechnik werden bei Blöcher auch moderne Verfahren des Modellbaues wie beispielsweise das Lasersintern genutzt. (red)

BDSV: Stillgelegte Autos in Deutschland verschrotten

Vor dem Hintergrund der geltenden Abwrackprämie für Altautos gewinnen die jüngsten Mahnungen von Jürgen Karle, Präsident der BDS-Bundesvereinigung deutscher Stahlrecycling- und Entsorgungsunternehmen, neue Bedeutung. Präsident Karle betonte: „Wenn die Politik wirklich etwas für Klima- und Umweltschutz erreichen will, müssen die Altafahrzeuge auch mit unserer innovativen Shreddertechnik, die dem höchsten Umweltstandard entspricht, behandelt werden. In den letzten Jahren wurden aber nur noch weniger als 20% der in Deutschland stillgelegten Fahrzeuge hier verwertet, der Rest wurde exportiert.“ Diesen Umstand würden die BDSV-Mit-

glieder mit Sorge sehen. Es wurden nach BDSV-Angaben seit Inkrafttreten der Altafahrzeugverordnung weit über 100 Mio. Euro in modernste Shreddertechnik investiert. Sollte sich der Trend des Altautoexports fortsetzen, wäre die wirtschaftliche Auslastung der hochmodernen und teuren Anlagen nicht mehr gegeben, und diese müssten teilweise stillgelegt werden. In der Autoverwertungsbranche, der Vorstufe zum Shredder-Betrieb, gab es nach dem Exodus von Altautos bereits viele Betriebs-schließungen. Dies hatte zur Folge, dass viele Arbeitsplätze verloren gingen und dieser Trend sich in erschreckendem Maße fortsetzt. (red)

EJOT ALtracs®
Die gewindeformende
Schraube für
Leichtmetalle



EJOT®

**Gebrauchte
Gleitschleifanlagen**

Aktueller Lagerbestand unter:

www.fromm-gleitschleifmaschinen.de

Tel. 05281-961213 • Fax -961214

alu-news.de

GLÜHEN IM GROSSEN STIL

Von Spannungsarmglühen, Weichglühen, Homogenisieren, Normalisieren bis hin zum Luftvergüten ... Wir bringen Ihre Produkte wärmetechnisch auf Vordermann!



Die **Wärmebehandlungen** werden **im Lohn** im Bereich von 300 – 1.000 °C, insbesondere für größere Glühgüter bis 14,40 m Länge, 4,20 m Breite, 3,00 m Höhe und bis zu **100 t** Einzelgewicht, durchgeführt.



Für Stahl und NE-Metalle, z.B. **Aluminium**, Kupfer, Messing und Titan, sowie Eisenwerkstoffe. TÜV-zugelassene Ofenanlagen, Werkstoffkompetenz und hohe Temperaturgenauigkeiten runden Ihr Anforderungsprofil ab.



Gebr. LÖCHER Glüherei GmbH
Mühlenseifen 2, D-57271 Hilchenbach
Tel. 02733-8968-0 Fax 02733-8968-10
info@loecher-glueherei.de
www.loecher-glueherei.de

HANNOVER MESSE als Plattform für Trends

Neue Wege zum Wettbewerbsvorsprung

Die Antriebstechnik ist geprägt von Ideenreichtum und Detailqualität. Die Fachmesse „Motion, Drive & Automation“ (MDA) im Rahmen der HANNOVER MESSE (vom 20. bis 24. April) wird zeigen, dass künftig auch die Effizienz ein Thema ist, an dem weder die Hersteller noch die Anwender antriebstechnischer Lösungen vorbeikommen.

Ein wichtiger Aspekt ist dabei die Zustandsüberwachung mit Hilfe von Condition Monitoring Systemen. Aus diesem Grund gibt es in Halle 24 eine eigene Sonderschau CMS, die zeigt, welchen



Foto: HANNOVER MESSE

Schwingungsanalysen ermittelt

wirtschaftlichen Nutzen ein Quäntchen mehr Innovation bringt.

„Trends sind das Fenster zur Zukunft“, weiß Manfred Kutzinski, Projektleiter der Deutschen Messe AG. Die kommende HANNOVER MESSE (20. bis 24. April 2009) mit ihren 13 Leitmesen wird's erneut beweisen. Vor allem die Leitmesse „Motion, Drive & Automation“ (MDA) mit über 1.100 Ausstellern zählt zu den Flaggschiffen der internationalen Großveranstaltung. Das Stelldichein der renommierten Antriebstechnikhersteller aus aller Welt führt im zweijährigen Turnus weit über hunderttausend Besucher nach Hannover. Der Grund dafür ist,

dass sich dort die Trends in verfügbaren Produkten bzw. Lösungen widerspiegeln.

Manfred Kutzinski nennt ein besonders plakatives Beispiel: „Condition Monitoring setzt seine Akzeptanz in vielen Industriebereichen konsequent fort.“ Was als Speziallösung für besonders detailbetonte Anwender bzw. Ausrüster begann, wird bei Anlagenbetreibern zusehends als probates Mittel zur Erhöhung des eigenen Wettbewerbsvorsprungs angesehen. „Hersteller von Maschinen und Anlagen tun gut daran, die heutigen Möglichkeiten von Condition-Monitoring-Systemen voll auszuschöpfen“, ergänzt Peter-Michael Synek, Projektmanager beim Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. und Mitorganisator der CMS-Sonderschau in Halle 24 auf der HANNOVER MESSE.

Sonderschau

Dabei sein ist alles: Das gilt sowohl für die Anbieter solcher Systeme, die dort für einen Pauschalbetrag von 1150 Euro auf dieser Sonderausstellungsfläche vertreten sein können, als auch für die potenziellen Nutzer einer solchen systematischen Maschinenüberwachung. Der Nutzen, den beide Lager aus Condition Monitoring ziehen, ist beträchtlich. Beispiel Metallbearbeitung: Ein französischer Hersteller von Kfz-Motorteilen hatte Probleme bei einigen seiner 110 Werkzeugmaschinen. Um dann möglichst schnell und zielsicher das defekte Maschinenelement zu lokalisieren, beauftragte er die FAG Industrial Services (FIS). Diese verantwortet das weltweite Servicegeschäft der Schaeffler Gruppe Industrie, wobei ein Schwerpunkt auf Condition Monitoring liegt. Über Offline-Messungen an den Werkzeugmaschinen, die inklusive der Projektarbeit lediglich 1700 Euro gekostet hatten, wurde die Ursache schnell erkannt: ein Maschinenelement nahe der X-Achse.

Kosteneinsparung

Statt eines ungeplanten Ausfalls konnte auf diese Weise gezielt das betreffende Teil im Rahmen eines geplanten Stillstands ausgetauscht werden. Wäre stattdessen eine Reparatur der gesamten Li-

nearachse notwendig geworden, hätte das erfahrungsgemäß vier Tage in Anspruch genommen. Das allein hätte im geschilderten Fall einen Produktionsausfall von etwa 80.000 Euro bedeutet.

„Ein solches Beispiel, das tagtäglich zigfach in der Industrie auftritt, zeigt den Nutzwert von Condition-Monitoring-Systemen“, betont Peter-Michael Synek. Die FIS zeigt den Messebesuchern auf der CMS-Sonderschau in Halle 24 Produkt- und Servicelösungen, die im Sinne von Total Cost of Ownership (TCO) den gesamten Lebenszyklus von Maschinen und Anlagen im Blick haben.

Besonders interessant ist neben der kompakten und übersichtlichen Anordnung aller CMS-Aussteller die Gelegenheit, im Rahmen des MDA-Forums wertvolle Praxisbeispiele zu CMS zu erfahren. Das in der 1000 m² großen CMS-Sonderschau integrierte Forum wird von Experten geführt. Themenbezogene Fachvorträge aus der Industrie zeigen interessierten Besuchern viele Wege der Optimierung rund um die Antriebs- und Steuerungstechnik. Manfred Kutzinski betont: „Für Maschinen- und Anlagen-

hersteller ist wichtig zu wissen, was es in puncto Effizienzsteigerung gibt, wie es funktioniert und wo sie es kaufen können.“ Aus diesem Grund hat die Deutsche Messe die Sonderschau CMS inklusive MDA-Forum inmitten der Leitmesse MDA platziert. So sind die Wege für die Besucher kurz, und der direkte Bezug zur elektrischen, pneumatischen, hydraulischen und mechanischen Antriebstechnik ist gewährleistet.

Wichtige Trends

Im Rahmen des MDA-Forums berichten Experten über Condition-Monitoring-Systeme, Energieeffizienz in industriellen Prozessen und Trendbeispiele zu E-Motive. Zum Hintergrund: Unter dem Begriff E-Motive versteht man elektrische Antriebsalternativen, wie sie bereits in der Automotive-Branche zum Einsatz kommen. Aufgrund der intensiv geführten Diskussion über energiesparende Antriebslösungen gewinnt dieser Trend zu elektrisch basierten Systemen rasch an Bedeutung. „Auf diese Entwicklung wollen wir frühzeitig aufmerksam machen und die Plattform für künftige

Innovationen schaffen“, erklärt Manfred Kutzinski.

Zurück zu CMS: Zur Überwachung bzw. Diagnose von Maschinen und Anlagen gibt es unterschiedliche Systeme. Im Gegensatz zur beschriebenen Offline-Diagnose, bei der mit entsprechender Messtechnik gezielt nach eventuellen Schäden geforscht wird, gibt es auch Online-Lösungen. Diese erfassen permanent Daten aus Maschinen und Anlagen, um sie entsprechend auszuwerten und damit sich anbahnende Veränderungen erkennen zu können.

Welchen Nutzen bzw. welche Einsparungen das bringt, rechnet FIS vor. Beispiel Windkraftanlage: Mit Hilfe der Online-Überwachung wurde ein sich anbahnender Lagerschaden frühzeitig detektiert. Statt eines Getriebewechsels, der um 210.000 Euro kostet, musste lediglich das beschädigte Lager für 4700 Euro gewechselt werden. (red)

Wer als Aussteller bei der Sonderschau CMS in Hannover dabei sein will, erhält weitere Informationen direkt bei peter.synek@vdma.org

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

Schulterschluss: CMS + E-Motive

Direkt angrenzend an die Sonderveranstaltung Condition Monitoring Systems auf der HANNOVER MESSE (20. bis 24. April 2009) in Halle 21 findet nach Angaben des Veranstalters die Sonderschau E-Motive statt. Die gleichnamige Initiative, die vom VDMA und der Forschungsvereinigung Antriebstechnik (FVA) gegründet wurde, widmet sich dem Bereich der elektrischen Fahrzeugantriebe.

Inhaltlich richtet sich diese Veranstaltung an all diejenigen, die alternative elektrische Antriebssysteme in Fahrzeuge bauen bzw. diese entwickeln.

Das Spektrum erstreckt sich dabei von Hybridantrieben über Brennstoffzellenlösungen bis hin zu Leistungselektronik und Speicher-/Puffereinheiten in der Fahrzeugtechnik.

All diese Themen werden auch im MDA-Forum inmitten der Sonderschauen CMS und E-Motive in Fachvorträgen besprochen. Zudem werden die heutigen bzw. zukünftigen Möglichkeiten elektrischer Antriebe von internationalen, angesehenen Experten detailliert erörtert. (red)

Weitere Informationen: Wer bei E-Motive mit dabei sein will, spricht am besten mit:

Dr. Walter Begemann,
Tel. +49 (0)69/6603-1820,
walter.begemann@vdma.org

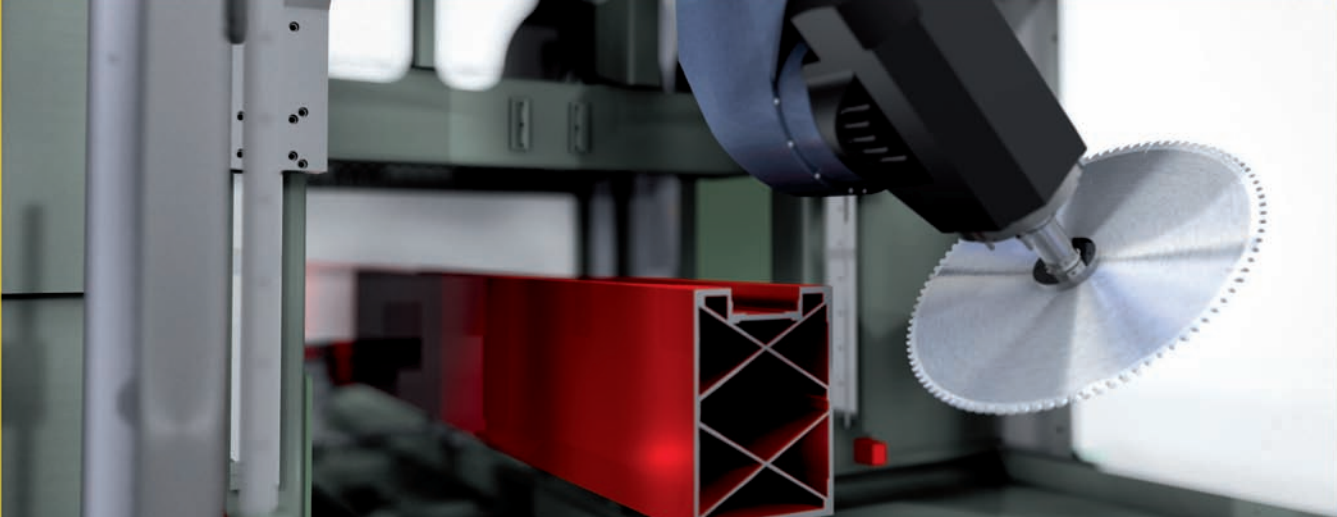


Planet K30

Emmegi präsentiert eine Neuheit für die industrielle Fertigung: Das 5-Achsen CNC-Bearbeitungszentrum PLANET K30 mit einer 30 kW Elektroschneidspindel (S1) Leistung, Werkzeugaufnahme HSK-63A, ermöglicht komplexe und schwierige Bearbeitungen. Durch die hohe Leistung und Drehmoment können Bohr- und Fräsbearbeitungen, sowie Schnitte an schweren Profilen aus Aluminium, Stahl und Edelstahl bis 400 x 400 mm rationell durchgeführt werden.

Emmegi Deutschland GmbH
Steigstraße 46
D-73101 Aichelberg

Tel. +49 7164 94000
Fax +49 7164 940025
info.de@emmegi.com



Innovative Sägebaureihe entwickelt

Ein großer Spezialist für kleine Durchmesser

RSA, Lüdenscheid, offeriert unter dem Namen RASACUT XS eine neu entwickelte Sägebaureihe, die sich insbesondere für Rohrdurchmesser von 6 bis 25 mm eignet. Damit reagiert das Unternehmen auf Trends, die eine unterschiedliche Ausrichtung der Kundenbedürfnisse im Bereich Vorfertigung als Hintergrund haben.

„Die Entwicklungen in der Kreissäge-technologie der letzten Jahre hatten meist zum Ziel, im Durchmesserbereich von 10 bis 100 mm Maschinen zu bauen, die ein möglichst breites Werkstückspektrum abdecken und eine hohe Ausbringung erzielen. RSA ging noch einen Schritt weiter und entwickelte Sägezentren, die mit Rüstzeiten unter fünf Minuten zudem hochflexibel sind. Doch gerade in der automobilabhängigen Indus-

ken, setzt die Neuentwicklung von RSA auf den Einzelschnitt. Ein wesentlicher Vorteil liegt in dem vollautomatischen Ablauf der Prozesse. Das Beispiel Zuführung: Die Zusammenführung der Rohre zu einem Bund erfolgt bei Bündelschnittsägen manuell. Die Werkstücke werden abgezählt, mit Klebeband fixiert und in ein Prisma eingelegt, das das Rohrbund zur Säge führt. Bei der RASACUT XS werden die Rohre automatisch einzeln und zugeführt. So reduzieren sich die Personalkosten, denn ein Werker kann mehrere Sägen bedienen.

Weiterverarbeitung

Nach dem Trennen fallen bei Bündelschnittsägen die Fixlängen im sogenannten Mikado-Effekt unkontrolliert auseinander. Um die nächste Bearbeitungsstufe zu erreichen, ist zusätzlicher logistischer Aufwand erforderlich. Die RASA-



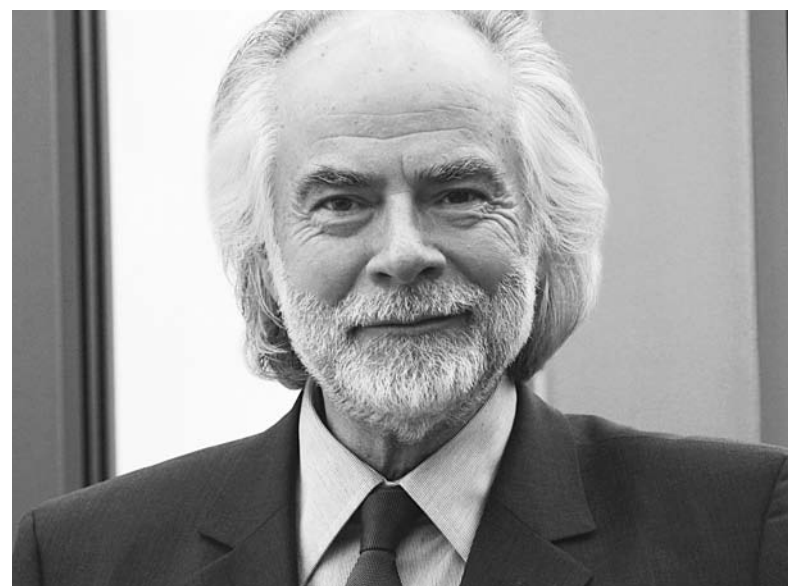
Die neu entwickelte RASACUT XS

konsequente Reduzierung der Nebenzeiten zurückzuführen. Das Ausgangsmaterial wird über eine Zange zugeführt, die eine Beschleunigung bis zu 40 m/s² aufweist. Noch im laufenden Sägeprozess wird das nächste Rohr zugeführt, sodass es bei dem Stangenwechsel keinen Zeitverlust gibt. Bei einem Rohr (Durchmesser 8 mm) und einer Fixlänge von 250 mm werden bei den Ausbringungszeiten der RASACUT XS rund 150 Stangenwechsel pro Stunde nötig; Basis ist die Ausgangslänge von 6000 mm des Vormaterials.

Bei einer Maschinenvorstellung wurde ein Rundrohr (Durchmesser 12 mm) in einer Wandstärke von einem Millimeter aus dem Werkstoff E235 gesägt. Bis zu einer Fixlänge von 150 mm erreichte die Säge 4014 Stück pro Stunde.

Variable Sägeblätter

Vorschub und Antrieb der Säge erfolgen auf Basis von Servomotoren. Die Sägeblattdurchmesser liegen zwischen 175 und 200 mm. In Abhängigkeit des Werkstoffes können Sägeblätter aus HSS, hartmetallbestückte Sägeblätter oder Vollhartmetall-Sägeblätter eingesetzt werden. Der Einsatz von Sägeblättern mit kleinem Durchmesser und hoher Drehzahl reduziert die Sägezeiten entscheidend. Um das gesamte Werkstückspektrum mit Sägeblättern dieses Durchmessers abzudecken, werden die Rohre zentrisch gespannt und nicht auf einer Auflage. (red)



Fotos: RSA Entgrat- und Trennsysteme

Dipl.-Ing. Rainer Schmidt, Geschäftsführer der RSA Entgrat- und Trennsysteme

trie sind zahlreiche Anwendungen zu finden, in denen spezialisierte Sägen eine höhere Wirtschaftlichkeit erzielen“, erklärt dazu RSA-Geschäftsführer Rainer Schmidt.

Serienfertigung

In der Fertigung von Großserien im Durchmesserbereich bis 25 mm werden in der Regel Mehrschnitt- oder Bündelschnittsägen eingesetzt. Um die Qualität zu erhöhen und die Stückkosten zu sen-

CUT XS kann modular zu einem Bearbeitungszentrum ausgebaut werden. Damit sind die Prozesse Sägen, Entgraten oder Planen und Anfasen, Prüfen von Längen, Rundheit oder Fase sowie Reinigen und Stapeln in einer Linie zusammengefasst.

Dass die neue Sägebaureihe im Einzelschnitt ebenso hohe Ausbringungswerte erreicht wie Mehr- oder Bündelschnittsägen – je nach Abmessungsbereich sogar darüber –, ist zudem auf die

Kühlschmierstoffe

Neues Multitalent für die Alu-Bearbeitung

Vor dem Hintergrund wachsender Ansprüche an die technische Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit der Produkte und an deren Verträglichkeit für Mensch und Umwelt wird deutlich: Bei den Kühlschmierstoffen sind Multitalente gefragt.

Die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung und effiziente Fertigung von Leichtmetallen hat stark an Bedeutung gewonnen. Besonders im Automobil- und Flugzeugbau sowie im Formen- und Werkzeugbau werden durch Fräsen, Bohren und Zuschneiden von Halbzeugen Aluminiumteile bearbeitet. Auch in der Bearbeitung von Formgussteilen im Motoren- und Getriebebau sowie im Maschinenbau spielt die Hochgeschwindigkeitszerspanung für die Aluminiumbearbeitung eine große wirtschaftliche Rolle. Mit Castrol Alusol 41 BF hat der Geschäfts-

bei Bearbeitungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und starker Wärmeentwicklung. Er lässt sich universell bei allen spanabhebenden Metallbearbeitungen einsetzen. Dank der gewählten Additivkombination ist auch für schwerere Zerspanungsarbeiten eine ausreichende Schmierwirkung vorhanden.

In vielen Anwendungsfällen konnte mit diesem Multitalent – speziell bei der Aluminiumbearbeitung – die herausragende Schmierleistungseigenschaft im Vergleich zu konventionellen wassermischbaren Kühlschmierstoffen bewiesen werden. Messungen ergaben eine Reduzierung der Reibwerte bei der Gewindeumformung von über 10%.

Auch hinsichtlich arbeitsschutzrechtlicher Anforderungen liegt Castrol Alusol 41 BF nach Angaben des Herstellers weit vorne. Das Produkt besitzt eine gute Hautverträglichkeit, die sich auch beim BUS-Hauttest bestätigte, und ist gemäß



Foto: Deutsche BP

Bohren mit wassermischbaren Kühlschmierstoffen

bereich Industrial Lubricants & Services der Deutschen BP AG, Mönchengladbach, ein Multitalent für die Aluminium- und Stahlbearbeitung entwickelt. Der borsäurefreie und wassermischbare Kühlschmierstoff beweist seine Vielseitigkeit sowohl bei schweren Belastungen, die eine hohe Schmierleistung und Reibungsverminderung erfordern, als auch

EU-Richtlinie 1999/45/EG nicht kennzeichnungspflichtig. Praxiseinsätze haben ein robustes mikrobiologisches Verhalten, verbunden mit einer langen Emulsionsstandzeit, gezeigt. Außerdem ist das Konzentrat durch die Auswahl spezieller Rohstoffe in die Wassergefährdungskategorie WGK 1 (schwach wassergefährdend) eingestuft. (red)

KS Aluminium-Technologie AG weiter auf Wachstumskurs

Neben dem Hauptsitz im baden-württembergischen Neckarsulm und einem eigenen Werkzeugbau in Walldürn verfügt die KS Aluminium-Technologie AG (ATAG) über einen Fertigungsstandort in China. Das Gemeinschaftsunternehmen Kolbenschmidt Pierburg Shanghai Nonferrous Components Co. Ltd. (KPSNC) besitzt Niederlassungen in Shanghai und Yantai und hat bei der Herstellung von Zylinderköpfen die Nase vorn. Das Joint Venture ist Teil der Internationalisierungsstrategie der KS ATAG und bietet gute Voraussetzungen, um im „Reich der Mitte“ weiter zu wachsen. KPSNC ist ein Joint Venture mit dem größten Automobilhersteller Chinas, der SAIC Shanghai Automotive Industry Corporation. Dabei werden von rund 1500 Mitarbeitern fast zwei Mio. Zylinderköpfe im Schwerkraft-Kokillenguss für Kunden wie Shanghai GM, Shanghai VW sowie verschiedene chinesische Erstausrüster hergestellt. Das Unternehmen ist damit die Nummer Eins in China und weltweit unter den zehn führenden Herstellern platziert.

Der Konzern besitzt eigene Entwicklungskompetenzen und -kapazitäten, erhält aber auch Unterstützung vom Neckarsulmer Hauptsitz der ATAG. Dieser ist nach wie vor auf hochwertige Prozesse und anspruchsvolle Produkte ausgerichtet und wird auch zukünftig die Entwicklungsarbeit bündeln, sodass neue Technologien von hier aus an die Standorte transferiert werden können. Neben dem Guss-Know-how liegen dabei die Schlüsselkompetenzen zunehmend in der Fertigbearbeitung und bei Zylinderköpfen.

Die ATAG strebt auch deshalb neue Märkte an, weil ihre Hauptabnehmer – die Premium-Automobilhersteller – bereits zu 95% auf Aluminiummotoren umgestellt sind und man mit einem Marktanteil von über 50% im Segment der 8-, 10- und 12-Zylinder europaweit bereits die führende Position innehat. Der consequente Ausbau der weltweiten Präsenz soll dazu beitragen, den internationalen Trend zu Aluminium-Lösungen bei Zylinderkurbelgehäusen weiter zu beschleunigen. (red)

Bosch: Investitionen in die Zukunft werden fortgesetzt

Eines der schwierigsten Jahre seit langem erwartet die Bosch-Gruppe, die mit mehr als 300 Tochter- und Regionalgesellschaften sowie ihren Vertriebspartnern in über 150 Ländern vertreten ist, für 2009. Als Grund nennt man in Stuttgart vor allem die angespannte Wirtschaftslage, die vorrangig die Automobilindustrie stark belastet. Dennoch plant der Konzern keine großen Einschnitte beim Personal. Franz Fehrenbach, der Vorsitzende der Geschäftsführung der Bosch-Gruppe, betonte: „Unser Ziel ist es, möglichst mit der Stammbesellschaft durch diese schwierige Phase zu kommen.“ Weltweit hatte die Gruppe nach Konzernangaben zum Jahreswechsel 282.000 Mitarbeiter unter Vertrag. 2007 waren es 271.000. In Deutschland stieg die Zahl der Beschäftigten um 2000 auf 114.000.

Keine Abstriche macht die Bosch-Gruppe auch bei der Ausbildung. Weltweit bildet das Unternehmen mehr als 6000 junge Menschen aus, davon 4400 allein

in der Bundesrepublik. Auch bei den künftigen Investitionen soll nicht gekürzt werden. Zwar werden nach Fehrenbachs Worten sämtliche Kostenpositionen auch kritisch überprüft, gleichzeitig aber alle Zukunftsprojekte und Investitionsanstrengungen fortgeführt. In Stuttgart wird hervorgehoben: Sowohl der Ausbau des Entwicklungszentrums in Abstatt als auch der Erwerb des Geländes für das Forschungszentrum in Malmshausen werden wie geplant vorangetrieben.

Nach den vorliegenden vorläufigen Zahlen belief sich der Konzern-Umsatz mit rund 45 Mrd. Euro nominal um 2,8% hinter dem des Vorjahres. Die Kraftfahrzeugtechnik musste die größten Einbußen hinnehmen – mit einem Minus von 7%. Dagegen erzielte der Unternehmensbereich Industrietechnik ein Plus von 13%.

Den stärksten Rückschlag registrierte die Bosch-Gruppe – regional betrachtet – in Nordamerika mit einem Minus von

15%. Auf dem europäischen Kontinent lag der Umsatz um 2% unter dem des Vorjahres. Gleichwohl demonstriert Bosch Zuversicht. „Wir sind davon überzeugt, mit unserer fokussierten Diversifizierung, fortgesetzten Internationalisierung und thematischen Ausrichtung auf die Technik fürs Leben strategisch richtig aufgestellt zu sein“, betonte Fehrenbach weiter. Insbesondere mit dem Einstieg in die Photovoltaik – mit dem Erwerb der ersol Solar Energy AG, Erfurt – hat der Konzern ein zukunftsweisendes Geschäftsfeld erschlossen. Und Bosch Rexroth konnte mit dem Kauf der schwedischen Hägglunds Drives das Angebot in der Mobilhydraulik abrunden, heißt es in Stuttgart. Im Jahr 2008 brachte Bosch 3,4 Mrd. Euro für Akquisitionen und Anteilserhöhungen auf. Seine Eigenschaft als Innovationsmotor unterstrich der Konzern mit 3850 angemeldeten Patenten. Die stolze Bilanz: Das waren noch einmal 18% mehr als im Rekordjahr 2007. (bu)

Rührreibschweißen

Tragende Rolle für
ein neues Fügeverfahren

Das Rührreibschweißen (engl.: Friction Stir Welding, kurz FSW) stellt ein innovatives Fügeverfahren vor allem für Aluminiumwerkstoffe dar, das Anfang der 1990er-Jahre am TWI (The Welding Institute, Cambridge) entwickelt wurde.

Innerhalb des Sonderforschungsbereiches Transregio 10 „Integration von Umformen, Trennen und Fügen für die flexible Fertigung von leichten Trag-

werksstrukturen“ wird dieses Fügeverfahren in eine durchgängige Prozesskette integriert.

Neuartige Werkstoffe

Dazu wird im Teilprojekt A11 das Rührreibschweißen von Tragwerksstrukturen aus Aluminium mit einem Fräsbearbeitungszentrum (Heller MCH 250) systematisch untersucht. Ein Grund für den Einsatz des Rührreibschweißens in dieser Prozesskette ist die Verwendung von

Aufgaben in der Prozesskette
SFB Transregio 10

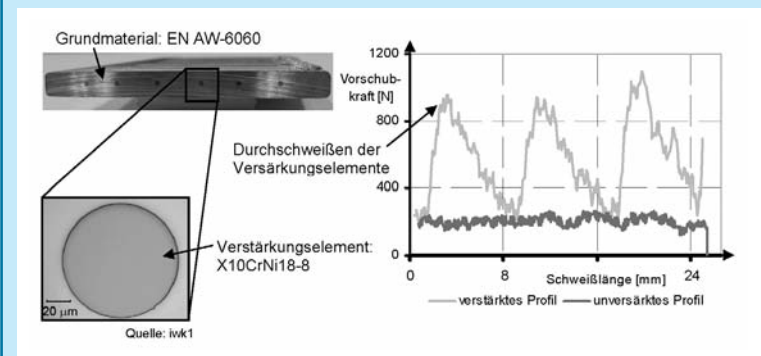
Anwendung und Optimierung des Rührreibschweißens (FSW) innerhalb der Prozesskette des SFB Transregio 10 „Integration von Umformen, Trennen und Fügen für die flexible Fertigung von leichten Tragwerksstrukturen“.

Die Schwerpunkte:

- Fügen von gekrümmten Hohlprofilen und Rohren;
- prozesssicheres Verbinden von unterschiedlichen Legierungen und Aluminiumprofilen mit Verstärkungselementen (VE) aus Stahl;
- Untersuchung des Schweißprozesses mit dem Ziel, die Prozesskräfte zu reduzieren und damit die Belastung zu verringern;
- Erarbeiten von Designempfehlungen.

Die Lösungen:

- Experimentelle Schweißversuche an verschiedenen Geometrien (z.B. Rohre) und diversen Werkstoffen (z.B. Verbundstrangpressprofile) zur Untersuchung von Anwendungsmöglichkeiten für das Rührreibschweißen;
- metallurgische Analyse des Gefüges zur Optimierung der Nahtgüte;
- Ermittlung mechanischer Kennwerte (z.B. durch Zugversuch) und dadurch gezielte Verbesserung der Fügeverbindung;
- Aufzeichnung der Prozesskräfte durch die Werkzeugmaschine als Voraussetzung einer robusten Prozessführung. (red)



Rührreibschweißen verstärkter Aluminiumprofile



Foto: iw

Das Entwicklungsteam des iw (v.l.): Paul Gebhard, Markus Ruhstorfer, Georg Völlner

neuartigen Werkstoffen wie zum Beispiel Strangpressprofile aus Aluminium mit Stahlverstärkungselementen, die mit konventionellen Schmelzschweißverfahren nicht gefügt werden können. Außerdem werden Mischverbindungen aus unterschiedlichen Aluminiumlegierungen hergestellt.

Innovative Verfahren

Eine Herausforderung für das Rührreibschweißen ist die dreidimensionale Naht und Stoßgeometrie der Demonstratorbauteile. Für das Verschweißen der Elemente des Demonstrators ist es notwendig, gekrümmte Hohlprofile oder Rohre fügen zu können. Zum Schweißen wird in diesem Fall ein NC-Bearbeitungszentrum verwendet. Mit vier Achsen ist die Maschine in der Lage, diese Strukturbauteile zu verschweißen.

Für das Verschweißen dieser Elemente ist eine Anpassung des Prozessfensters

nötig, da dieses meist nur für ebene Bauteile festgelegt ist. Ferner werden in diesem Projekt Designrichtlinien erarbeitet, um die Fügezone entsprechend den Bedingungen des FSW-Prozesses gestalten zu können.

Weicheres Material

Um trotz hoher Prozesskräfte die Belastung auf die Maschine und die Bauteile gering zu halten, wird versucht, sie durch Anpassung der Schweißparameter zu minimieren. Durch eine geeignete Wahl der Parameter kann z.B. erreicht werden, dass das Material weicher wird und die Prozesskräfte dadurch geringer werden. (red)

Das Institut
Die Praxis
im Blick

Das Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebswissenschaften (iw) der Technischen Universität München ist eines der großen produktionstechnischen Institute in Deutschland.

Ziel des iw ist es, den Marktanforderungen mit aktuellen Forschungsarbeiten und einer praxisrelevanten Aus- und Weiterbildung von Ingenieuren zu begegnen. Forschung und Lehre orientieren sich an den drei Ebenen der Produktionstechnik – den Fertigungs- und Fügeprozessen, den Produktionsanlagen bzw. -maschinen und der Unternehmensorganisation. Grundlage der Forschungsaktivitäten ist die fundierte Kenntnis von technischen, informationstechnischen und organisatorischen Prozessen.

Insbesondere im Rahmen der Promotionen der knapp 70 wissenschaftlichen Mitarbeiter gewährleistet das Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebswissenschaften ein ausgewogenes Verhältnis von Theorie und Praxis, indem Projekte mit Partnern aus Forschung und Industrie bearbeitet werden.

Das iw ist an zwei Standorten vertreten – in Garching bei München mit dem Hauptsitz und in Augsburg mit dem Produktionstechnischen Anwendungszentrum. Hinsichtlich ihrer Arbeitsweise und Ausstattung ergänzen sich die beiden Orte. In Garching steht das Zusammenspiel von Lehre, Forschung und Industrietransfer im Mittelpunkt, in Augsburg ist es vor allem die Unterstützung der mittelständischen Wirtschaft. (red)

Metallspäne brikettieren
kostet kein Geld,
sondern bringt Geld ...
... mit
RUF Brikettieranlagen.

Weniger Lager- /Logistikkosten
... durch reduziertes Volumen.

Senkung der Produktionskosten
... durch Rückgewinnung
von Kühlemulsionen.

Höhere Verkaufserlöse
... weil z. B. weniger Abbrand
beim Schmelzprozess.

Schneller Return of Invest
... teilweise unter 12 Monaten.

Direkte Einbindung in den
Produktionsprozess bei allen
metallurgischen Fraktionen.



RUF®

Hausener Str. 101
D - 86874 Zaisertshofen
Tel.: +49 (0) 8268 9090-20
Fax: +49 (0) 8268 9090-90
E-Mail: info@brikettieren.de

schultemaking

www.brikettieren.de

Vertikale 5-Achsen-Bearbeitung

Dynamik kombiniert mit Genauigkeit

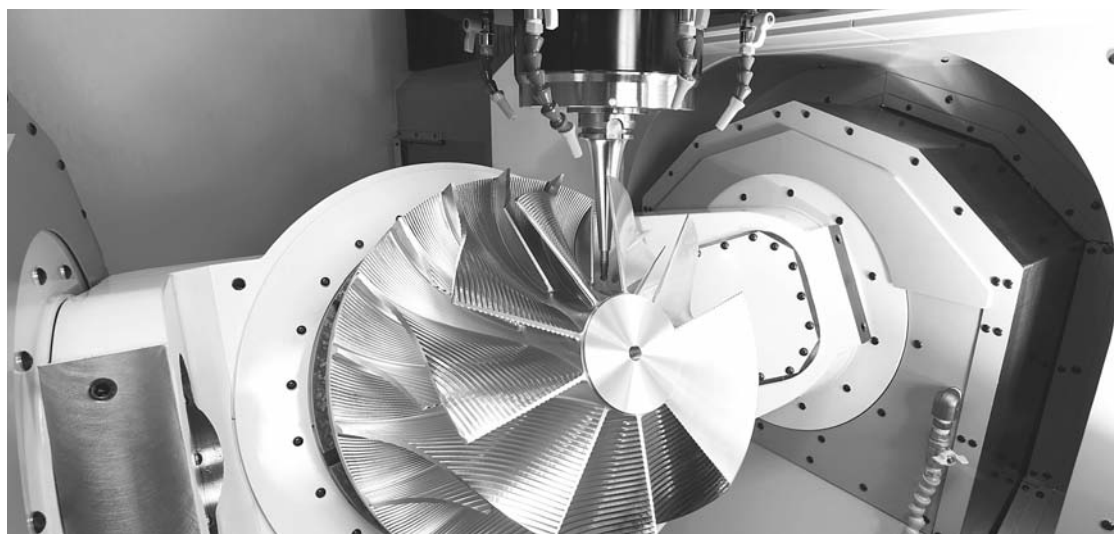


Foto: Makino

Nach systematischer Analyse der Kundenanforderungen konzipiert: das vertikale Bearbeitungszentrum D500

Das vertikale Bearbeitungszentrum D500 von Makino überzeugt, weil es dynamische Geschwindigkeit mit hoher Genauigkeit kombiniert, für eine kraftvolle und schnelle Zerspaltung von Titanteilen ausgelegt ist und eine bedienerfreundliche 5-Achsen-Technologie bietet.

Bei der Konzeption des D500 haben die Entwickler sich von den technologischen Forderungen des Marktes leiten lassen. Makino analysierte systematisch 216 unterschiedliche Strukturvarianten für 5-Achsen-Maschinen, um das ideale Konzept zu bestimmen. Die Ergebnisse zeigten: Der Markt bevorzugt eine bedie-

nerfreundliche Kombination aus Geschwindigkeit und Präzision, die eine einfache Automatisierung mit einem automatischen Palettenwechsler und einem flexiblen Fertigungssystem gewährleisten soll.

Mit genau diesen Kundenanforderungen entwickelte Makino das vertikale Bear-

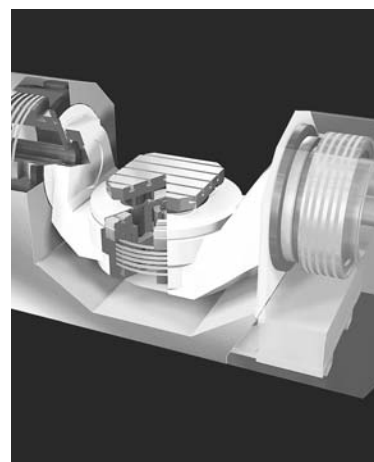
beitungszentrum D500. Die Maschine entstand auf Basis der Erkenntnisse und Erfahrungen mit der erfolgreichen V-Serie. 5500 dieser Vertikalmaschinen wurden weltweit in den letzten sieben Jahren verkauft.

Die D500 verfügt über eine hohe, von der V-Serie her bekannte Steifigkeit; darüber hinaus sind die Linearführungen der X-, Y- und Z-Achse als Rollenlager ausgeführt. Der beidseitig gelagerte Schwenktisch ist extrem steif, sodass Verwindungen und Toleranzen am Werkstück minimiert werden.

Herausragendes technisches Merkmal der D500 sind die drei Direktantriebe mit extrem hohem Drehmoment – einer auf jeder Seite des Sattels (Schwenkachse A) und einer am Drehtisch (C-Achse). Sie sorgen für hohe Beschleunigungen und Drehzahlen, sodass die A- und C-Achse auch bei maximaler Tischbelas-

tung mit 350 kg voll den linearen X-, Y- und Z-Achsen folgen können.

Mit der Anordnung der Direktantriebe an beiden Seiten der Schwenkachse ist es gelungen, die Verteilung des Drehmoments zu optimieren und damit Verwindungen auf der Schwenkachse zu verhindern. Die beiden Lagerzapfen des Sattels sind koaxial konstruiert – ihre geteilte Struktur ermöglicht die Einstellung bei der Montage, was die Maschinengenauigkeit verbessert. (red)



Kühlsystem: Die Direktantriebe sind jeweils von einem Kühlmantel umgeben, der für die Beibehaltung der hohen Genauigkeit auch bei High-Speed-Bearbeitung sorgt

Kommentar

Zuversichtlich
durch die Krise

Schlechte Nachrichten und düstere Prognosen haben derzeit Konjunktur. Die Aluminiumindustrie hat bisher – sieht man vom Protest gegen die existentielle Bedrohung der Hütten einmal ab – in diesen Chor noch nicht eingestimmt.



Dr. Peter Johné

Die Branche hält sich im Vergleich zu anderen mit Klagen weitgehend zurück. Gibt es keinen Grund zur Klage? Will man sich nicht mit Klagen aufhalten? Steht das dicke Ende erst noch bevor?

Die 34 deutschen Aluminiumhalbzeugwerke haben gute Jahre gehabt. Mit 2,52 Millionen Tonnen verzeichneten sie im Jahr 2007 eine neue Rekordproduktion. Der höchste Anteil an der Aluminiumhalbzeugproduktion entfällt dabei auf die Walzwerke, die mit rund 1,9 Millionen Tonnen Jahresproduktion mehr als ein Drittel der europäischen Walzproduktion repräsentieren. Für die deutschen Presswerke waren 2007 und das 1. Halbjahr 2008 sogar außerordentlich erfolgreich. Die Produktion von Profilen, Stangen und Rohren legte in den ersten sechs Monaten 2008 nochmals leicht um 1,2% zu.

Die konjunkturelle Wende wurde im November des vorigen Jahres sichtbar. Die Presswerke blieben in diesem Monat mit einer Produktion von 40.100 Tonnen Profilen, Stangen und Rohren um 25,5% unter dem Wert des Vergleichszeitraums 2007. Bei den Walzwerken ging die Produktion um 20,6% auf 123.700 Tonnen zurück. Das vor uns liegende Jahr wird, wie die Auftragseingänge erkennen lassen, auch für die Halbzeugproduzenten deutlich schwieriger werden.

Nun ist dies nicht das erste konjunkturelle Tal, das die Aluminium-Halbzeugwerke durchschreiten. Bisher ist es den Produzenten noch immer gelungen, sich in der Krise neu aufzustellen und im nachfolgenden Aufschwung Rekordmarken zu setzen. Die Statistik weist aus, dass die Wachstumsrate der Aluminiumindustrie in den vergangenen Jahrzehnten im Mittel höher gewesen ist als die des Brutto-sozialproduktes. Mit anderen Worten: Die Branche ist bisher überdurchschnittlich gewachsen – in guten wie in schlechten Zeiten.

Das wird sich auch zukünftig nicht ändern. Wenn man aufmerksam hingesehen hat, dann konnte man in den vergangenen Jahren eine besonders rege Investitionstätigkeit der Halbzeugproduzenten beobachten – in leistungsfähige, moderne Ausrüstungen, in verbesserte Technologien, in vereinfachte Arbeitsabläufe. Stellvertretend für diesen Trend ist in dieser Ausgabe beschrieben, wie sich die apt Gruppe auf den kommenden Aufschwung vorbereitet.

Bis es soweit ist, wird den Unternehmen ohne Zweifel einiges abverlangt werden. Wenn sie darüber nicht klagen, dann sicherlich auch deshalb, weil mit Hilfestellung von außen nicht zu rechnen ist. Die vorwiegend mittelständisch strukturierte Industrie ist es gewohnt, auf eigene Stärken – Innovationskraft, Flexibilität, nachhaltiges Wirtschaften – zu vertrauen. Bisher ist sie gut damit gefahren.

Dr.-Ing. Peter Johné

Deutlicher als die monatliche Marktübersicht der Trimet Aluminium AG kann man es nicht auf den Punkt bringen: Der globale Aluminiummarkt ist nicht im Gleichgewicht.

Im Gleichgewicht ist der Markt, wenn Nachfrage und Produktion in einem ausgewogenen Verhältnis stehen. Wenn die Nachfrage in Boomzeiten die Produktion deutlich übertrifft, dann steigt der Preis. In dieser Situation befand sich der Markt offensichtlich bis zur Mitte des vorigen Jahres, als der Aluminiumpreis Mitte Juli 2008 auf ein Allzeithoch von mehr als 3300 USD je Tonne angestiegen war. Für die Aluminiumindustrie war zu diesem Zeitpunkt die Welt in Ordnung; ob sie es im gleichen Maße auch für die Verbraucher gewesen ist, mag an dieser Stelle einmal dahingestellt bleiben.

Plötzlicher Preisabsturz

Im letzten Quartal des Vorjahres beginnend, hat sich das Bild inzwischen gravierend gewandelt. Ausgelöst und be-



Wachsende Bestände, stürzende Preise

schleunigt durch die globale Finanzkrise, ist die Realwirtschaft in eine Rezession abgeglitten. Die Aluminiumindustrie bekam den Rückgang zuerst mit dem Konjunkturerinbruch der Automobilindustrie zu spüren. Zunächst dämpften die sich rasch eintrübenden Konjunkturaussichten die Nachfrage, dann ging der Verbrauch zurück. In der Folge fiel der Aluminiumpreis auf ein mehrjähriges Tief von etwa 1300 USD je Tonne. Die Darstellung lässt vor allem die Dynamik des Rückganges, den plötzlichen Preisabsturz erkennen, der den Produzenten

Zur Lage

Zu viel Aluminium am Markt

keine Zeit gelassen hat, sich auf die veränderte Situation einzustellen.

Kapazitäten abbauen

Zwar begannen im Vorjahr die Aluminiumhütten, Kapazitäten abzuschalten, den Preisrückgang konnte dies jedoch zunächst nicht aufhalten. Einen temporären Ausweg bot die Möglichkeit, Aluminium auf Lager zu produzieren. Die Auswirkungen zeigt die Darstellung mit dem steilen Anstieg der Bestände in den LME-Lagerhäusern. Diese Bestände drücken zusätzlich auf den Preis.

Eine weitere Möglichkeit, den Markt zu justieren, sah man darin, dass Regierungen die Überproduktion vom Markt nehmen und auf ihre Kosten einlagern. Die chinesische Regierung hat solche Maßnahmen angekündigt. Praktisch handelt es sich um ein Nebenlager, das die weltweiten Bestände gleichwohl erhöht. Inzwischen mehrten sich die Ankündigungen namhafter Produzenten, die Kapazitäten vom Markt nehmen wollen. Es wird ihnen letztlich auch nichts weiter übrig bleiben, denn das gegenwärtige Preisniveau deckt die Produktionskos-

ten vieler Hersteller längst nicht mehr. Dazu zählt übrigens aktuell auch der Hydro-Standort in Neuss, der nach eigener Aussage unter den gegenwärtigen Rahmenbedingungen nicht mehr wirtschaftlich produzieren kann.

„Schweinezyklus“

Wie geht es also weiter? Kurzfristig sind die Ansichten geteilt. Während ein Teil der Analysten einen weiteren Preisverfall auf unter 1200 USD nicht ausschließen mag, sind andere angesichts von Kapazitätsrücknahmen und Konjunkturpaketen optimistischer. Mittelfristig wird das Bild klarer. Man darf, wie in früheren Konjunkturzyklen auch, wieder mit dem sogenannten „Schweinezyklus“ rechnen: Kapazitätsabbau – Konjunkturerholung – Unterkapazitäten – Preissteigerung – Kapazitätsaufbau – Konjunkturabschwächung – u.s.w. Bei langfristiger Betrachtung herrscht hingegen Einmütigkeit: Der Aluminiumbedarf wird – wenn auch unter Schwankungen – weiter ansteigen. Auf die existierenden Kapazitäten kann die Wirtschaft letztlich nicht verzichten.

Dr.-Ing. Peter Johné

100.000 Tonnen Jahresproduktion angepeilt

apt Gruppe expandiert stark

Im Jahre 2007 produzierten die beiden Presswerke der apt Gruppe in Monheim und Roermond mit insgesamt sieben Pressenlinien 63.500 Tonnen Profile. Auf das Werk Monheim mit vier Pressen und ca. 260 Mitarbeitern entfielen davon 45.000 Tonnen Profile. Obwohl die Gruppe mit dieser Tonnage bereits zu den bedeutenden europäischen Anbietern zählt, startete sie ein anspruchsvolles Investitionsprogramm mit einem Volumen von etwa 20 Mio. Euro, das die Profilproduktion in wenigen Jahren an die 100.000-Tonnen-Grenze heranführen wird.



Foto: apt

Werden erweitert: Presswerke von apt

In der Gießerei des Werkes Monheim, in dem die Gruppe ihren Profilschrott zu neuen Pressbolzen verarbeitet, wurde eine neue Durchlaufhomogenisierung (von Marktführer Hertwich Engineering) mit einer Kapazität von über 20.000 Tonnen jährlich errichtet. Mit diesem Durchsatz ist der Ofen auf eine Strangpresskapazität von ca. 100.000 Tonnen zugeschnitten. Der neue Ofen gestattet eine Gießlänge von 7000 mm, bislang waren 5000 mm die Grenze. Zwei Mio. Euro wurden in dieses Projekt investiert.

Die Ziele

Dieser neue Ofen lässt die Expansionspläne der Gruppe erkennen. Bei einer durchschnittlichen Schrottrate von 20% (Blockreste, Reckabfall, Stöße etc.) ist die Bolzengießerei in Monheim für eine Gesamt-Profilproduktion von 100.000

Tonnen konzipiert. Derzeit erweitert die Gruppe in den beiden Werken die Strangpresskapazität auf 80.000 Tonnen im Jahre 2011.

Im Werk Roermond startete im Februar vergangenen Jahres das „Projekt MN25“. Dieses bezeichnet den Bau einer neuen Strangpresse mit 25 MN Presskraft, die die alte und viel kleinere 16-MN-Presse ersetzt. Um die neue, viel größere Presse aufstellen zu können, wurden als begleitende Maßnahme Nebenanlagen in ein neu errichtetes Gebäude ausgelagert.

Neue Märkte

Für das Werk Monheim wurde gleichzeitig eine 32/35-MN-Presse in Auftrag gegeben, die die dort vorhandene 31,5-MN-Presse ersetzen soll. In beiden Fällen handelt es sich um moderne Kurzhub-Frontladerpressen vom Marktführer SMS Meer, die sich durch kurze Zykluszeiten und entsprechend große Produktivität auszeichnen.

Das Investitionsvolumen für die beiden neuen Pressen bezieht die apt Gruppe mit etwa acht Mio. Euro. Ziel dieser Investitionen ist letztlich die optimale Bedienung neuer Strangpressmärkte im Verkehrswesen, wo der Trend mittler-

weile unverkennbar zu größeren Profilabmessungen und zu schwer verpressbaren Legierungen geht. Diese Produkte machen nunmehr größere Presskräfte erforderlich.

Ausbau der Logistik

Mit der Modernisierung der Strangpresskapazität geht ein entsprechender Ausbau der vollautomatischen Logistik einher. Für diesen Teilbereich ist in beiden Werken H+H Herrmann + Hieber zuständig. Wenn die Logistikautomatisierung abgeschlossen ist, verfügen die Werke über einen durchgehend automatisierten Materialtransport bis hin zu den – gleichfalls modernisierten – Packplätzen.

Eine weitere Großbaustelle hat die Gruppe Mitte 2008 im tschechischen Cheb eröffnet, wo die apt Gruppe derzeit ein fünftes Werk errichtet. Die erste Baustufe mit einem Investitionsvolumen von 7,5 Mio. Euro soll noch in diesem Jahr abgeschlossen werden. Danach ist an diesem Standort das dritte Presswerk der Gruppe geplant. Dessen Kapazität wird den Ausstoß der Gruppe dann auf insgesamt etwa 100.000 Tonnen jährlich steigen lassen.

Dr.-Ing. Peter Johné

Honsel kämpft gegen Insolvenz

Die in Meschede ansässige Honsel AG, die traditionsreichste und zudem eine der weltweit technisch führenden Aluminiumgießereien, steht am Abgrund. Angesichts der überaus positiven Entwicklung der bundesdeutschen Metallgießereien, die bisher alljährlich Rekordproduktionen vermelden konnten, ist dies allerdings eine überraschende Entwicklung.

Nicht allerdings für Insider der Branche. Honsel befindet sich nach dem Verkauf an Carlyle derzeit bei Ripplewood in den Händen der dritten Private-Equity-Gesellschaft nacheinander. Bisher ist es

Honsel durch verstärkte Anstrengungen noch gelungen, den wachsenden Renditeanforderungen zu genügen. Tatsächlich stellt sich Honsel heute als ein Produzent dar, der hinsichtlich technologischer Kompetenz und Effizienz keinen Vergleich scheuen muss. Für eine Automobilkrise, wie sie die Bundesrepublik derzeit erlebt, reichen die finanziellen Ressourcen jedoch offensichtlich nicht mehr aus.

Nicht einfacher wird die Situation dadurch, dass die Kunden auf Honsel-Lieferungen praktisch gar nicht verzichten können. Mit den größten Kunden hat

Honsel deshalb eine Einigung über die teilweise Kompensation der reduzierten Umsatzvolumina erzielt. Darüber hinaus haben die kreditgebenden Banken einem Stillhalteabkommen in Bezug auf die laufenden Kredite bis zum 31. März 2009 zugestimmt. Auch die Bereitstellung frischen Geldes ist vorgesehen, wie es weiter heißt.

Um bis Ende März durchhalten zu können, wollen der Hauptanteilseigner RHJ International S.A. sowie zwei Großkunden zusätzliche Liquidität zur Verfügung stellen. Die Rede ist von 40 bis 50 Mio. Euro. (pj)

Langfristziele werden später erreicht

Der weltweite Aluminiummarkt wird sich langfristig nicht abschwächen. Er könnte aber langsamer wachsen als geplant. Das bedeutet, dass es länger als geplant dauern wird, bis er die erwartete Größe erreicht hat.

Bislang rechnete die Branche laut Jan Arve Haugan, dem Executive Vice President von Norsk Hydro, mit einem Nachfrageanstieg von 55% bis zum Jahre 2015. Diese Schwelle werde nun jedoch voraussichtlich erst 2017 erreicht. Die frühere Prognose ging vom Bau sechs neuer Aluminiumschmelzen im Jahr aus. „Die langfristige Perspektive bleibt allerdings

positiv, in den kommenden Jahren rechnen wir aber mit einem heftigen Dämpfer, der die großen Projekte um zwei Jahre auf 2017 hinausschiebt“, sagte der Norsk-Hydro-Manager. Die Finanzierung sei der Blutstrom der Branche, und da sie derzeit nicht funktioniere, sei das Wachstum dadurch unterbrochen. Die steigenden Lagerbestände beim Aluminium seien das Ergebnis des „Bedarfs an Cash“, erklärte Haugan. Norsk Hydro selbst werde bei seiner Strategie bleiben, die aus Wachstum auf der Upstream-Seite und selektivem Wachstum im Downstream-Geschäft bestehe. (pj)

VAR: Wertschöpfungspotenziale nutzen

Aluminiumrecycling in Deutschland seit einem Jahr im Rückwärtsgang

Recyclingaluminium gehört in Deutschland seit Jahren zu den Stützen der Metallversorgung. Das wird verständlich, wenn man bedenkt, dass vor allem die in Deutschland starke Automobilindustrie recycelte Gusslegierungen nachfragt. Tatsächlich wurde in den letzten Jahren im Bundesgebiet wesentlich mehr Umschmelz- als Primäraluminium produziert. Seit Beginn des Jahres 2008 allerdings ist die Produktion der Umschmelzwerke deutlich rückläufig. Was verbirgt sich hinter diesem Trend?

Zunächst einmal die Zahlen: Im Jahre 2007 wurden insgesamt 857.600 Tonnen Umschmelzaluminium produziert, 7,8% mehr als im Jahr 2006. In den meisten Monaten des Jahres 2007 wurden deutliche Steigerungen registriert. Dieser Trend hat sich mit Beginn des Vorjahres umgekehrt. Im ersten Halbjahr 2008 war die Produktion bereits um 6,8% rückläufig. Mit Ausnahme eines einzigen Monats (April 2008) blieben die Produktionszahlen regelmäßig hinter den Werten des jeweiligen Vorjahresmonats zurück.

Mitte des Jahres 2008, als von einer wirtschaftlichen Krise noch nicht die Rede war, war bereits klar, dass das Jahresergebnis hinter dem von 2007 zurückbleiben würde. Damit aber noch nicht genug: In der zweiten Jahreshälfte hat



Foto: VAR

VAR-Geschäftsführer Günter Kirchner

sich der Produktionsrückgang kontinuierlich verstärkt. Im November 2008, der letzten Zahl, die derzeit vorliegt, waren es schließlich 35% weniger als im Vergleichsmonat 2007.

Hier stellt sich die Frage nach den Ursachen dieser Entwicklung. Günter Kirchner, Geschäftsführer des Branchenverbandes VAR, kommentiert: „Der Branche war frühzeitig klar, dass für den Aluminiumguss dank der Aluminisierung des Dieselmotors das Wachstum noch einmal einen Anschlag erhalten würde und danach allerdings neue Anwendungen von Aluminiumguss im Automobil nicht erkennbar sind. Die aktuelle Krise legt nun mit gnadenloser Of-

fenheit eine Schwachstelle unserer Industrie offen, die Abhängigkeit von der Automobilindustrie.“

Deutlich geworden war diese Gefahr übrigens bereits in der letzten großen Automobilkrise Anfang der 1990er-Jahre. Vereinzelt war damals die Frage gestellt worden, ob es jenseits des Autos noch andere Anwendungsbereiche für recyceltes Aluminium gibt. Die Antwort war die verstärkte Verwendung von Aluminiumschrott im Bereich der Knetlegierungen, was mit der Verbesserung der Aufbereitungstechnik Hand in Hand ging. Diese technologischen Möglichkeiten stehen heute eindeutig auf der Haben-seite dieser hochentwickelten Industrie. Die Dominanz der Gusslegierungen ließ sich dadurch allerdings nur teilweise mindern.

Zumindest für den Aluminiumguss scheinen derzeit die Wachstumspotenziale in Deutschland und Westeuropa weitgehend erschöpft. In anderen Teilen der Welt, vor allem in Asien, geht das Wachstum allerdings erst richtig los. „Pessimisten könnten“, so Kirchner, „bei diesen Perspektiven zu dem Schluss kommen, dass Europa nur noch Standort einer deutlich geschrumpften Legierungsproduktion sein wird. Im günstigen Fall gibt es einen geordneten Rückzugsprozess, möglich ist aber auch eine schmerzliche, vom Markt erzwungene Selektion.“ Das muss allerdings nicht so kommen. Wenn man anstatt des halble-

ren das halbvoll Glas sieht, dann kann man ebenso zu dem Schluss gelangen, dass nicht nur der Rohstoff Schrott in Europa verfügbar ist, sondern auch eine weltweit führende Umschmelztechnologie. Das hat etwas mit Qualität zu tun. Warum also nicht langfristig die Verarbeitung des Aluminiumschrottes in Europa ansiedeln und hier die Wertschöpfung erzielen? Wenn es dann noch gelänge, auch die nächste Verarbeitungsstufe, die Produktion von Gussteilen, in Europa zu halten, wäre dies schon fast optimal.

Auch dies bringt Kirchner auf den Punkt, wenn er zu diesem Thema ausführt: „Schmelzwerke, Gießer und Konstrukteure müssen darüber nachdenken, ob es andere Anwendungsbereiche für das aus Schrott hergestellte Aluminium gibt. Es sollte aber auch untersucht werden, ob es Möglichkeiten gibt, den Export von Legierungen und Gussteilen zu intensivieren. Den Rohstoff zu haben, ist gut. Die in ihm liegenden Wertschöpfungspotenziale dauerhaft auszunutzen, ist besser!“

Recht hat er. Man könnte ihn an dieser Stelle noch ergänzen. Neben dem Schrott, einer weltweit führenden Umschmelztechnik und einer leistungsstarken Weiterverarbeitung spricht ein weiterer Standortvorteil für dieses optimistische Szenario: der flexible mittelständische Unternehmer in Deutschland.

Dr.-Ing. Peter John

SMS Demag baut Geschäftsfelder kräftig aus

Nach der Trennung von Siemens im Jahre 2006 hat die SMS Demag AG den Ausbau des Geschäftsfeldes Elektrik und Automation zu einer strategischen Zielstellung erklärt. Diesem Ziel ist die Gruppe mit dem Erwerb des Geschäftsbereiches Elektrik und Automatisierung der BEA Group mit Sitz in Düsseldorf nähergekommen.

Inzwischen ist das Unternehmen als integrierter Systemanbieter mit ganzheitlichen mechatronischen Gesamtlösungen für die Stahl- und Metallindustrie am Markt positioniert.

Der Geschäftsbereich wird nach dem Erwerb durch SMS Demag als eigenständige Gesellschaft unter dem Namen LUX Elektrotechnik und Automation GmbH & Co. KG. mit Sitz in Düsseldorf weitergeführt. Der Kauf steht unter dem Vorbehalt der kartellrechtlichen Prüfung und Zustimmung. Über den Kaufpreis wurde Stillschweigen vereinbart.

Der Geschäftsbereich Elektrik und Automation der BEA Group hat im Geschäftsjahr 2007 mit 92 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von rund 22 Mio. Euro erwirtschaftet. Die Tätigkeitsschwerpunkte liegen im Bereich der Industrieautomation für die Hütten- und Stahlindustrie, die Automobilindustrie sowie für Logistik Anwendungen. Das Produkt- und Dienstleistungsprogramm umfasst die komplette Planung und Durchführung von Elektrik- und Automatisierungsprojekten und zeichnet sich unter anderem durch besonderes Know-how bei Modernisierungsprojekten in der Hütten- und Stahlindustrie aus. (pj)

Aluminium im Schienenfahrzeugbau

Hat diese Technik noch eine Zukunft?

Die Fragestellung ist in der Tat aktuell und brisant: Spielt Leichtbau mit Aluminium bei Hochgeschwindigkeitszügen angesichts der Technologieentwicklungen bei hochfesten Stählen und Kunststoffen künftig noch eine Rolle? Können Aluminiumfahrzeuge die steigenden Forderungen nach Betriebs- und Crashesicherheit erfüllen? Ein Workshop „Aluminium im Schienenfahrzeugbau“, der in Freiburg stattgefunden hat, suchte nach Antworten.

Zunächst einmal ist festzuhalten, dass sich Aluminium im Schienenfahrzeugbau durch die Integralbauweise mit Großprofilen in zunehmendem Maße durchgesetzt hat. Das Leichtbaupotenzial dieser Technik ist unbestritten. Vereinzelt wurde bereits kolportiert, dass man zukünftig anstatt von einer „Eisenbahn“ richtiger von einer „Aluminiumbahn“ sprechen sollte. Mit diesem Erfolg im Rücken ist man in der Aluminiumindustrie offensichtlich der Verführung erlegen, dass man in den Anstrengungen nachlassen könne.

15 Jahre Stagnation

Das ist immer gefährlich. Der kritische Beobachter kann inzwischen leicht den Eindruck gewinnen, dass es in den letzten 15 Jahren in der Aluminiumentwicklung für Schienenfahrzeugkomponenten keine nennenswerten und zukunftsweisenden Innovationen mehr gegeben hat. Im Betrieb stöhnen die Bahnen über hohe Reparaturkosten der Aluminiumfahrzeuge. Sie beklagen lange, sich manch-



Foto: Bombardier

Potenzial längst nicht ausgeschöpft: Aluminium im Schienenfahrzeugbau

mal über ein Jahr erstreckende Reparaturzeiten für Unfallfahrzeuge – und das bei täglichen Ausfallkosten von ca. 6000 Euro/Wagen, teilweise verursacht durch Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Ersatzprofilmaterial. Tatsächlich erfordern die Besonderheiten des Werkstoffes und der Aluminiumbauweise spezielle Einrichtungen und hochqualifizierte Fachkräfte, die nur schwer vorgehalten werden können. Hinzu kommt, dass die Zusammenarbeit zwischen Waggonbauunternehmen und Werkstoffhersteller heute auf das Tagesgeschäft beschränkt ist. Die Zeiten der gemeinsamen Arbeit im DMG-Fachauschuss „Leichtbau der Verkehrsfahrzeuge“ und im ICE-Projektbegleiteam unter Leitung der ehemaligen Aluminium-

Zentrale sind – bedauerlicherweise – Vergangenheit.

Schwachpunkte

Solch kritische Feststellungen und Klagen von Betreibern und Waggonbauunternehmen waren Anlass für eine aktuelle Bestandsaufnahme, zu der das Fraunhofer Institut für Werkstoffmechanik nach Freiburg eingeladen hatte. Die Aktualität und Bedeutung dieser Fragestellungen spiegelt die über Erwarten große Teilnahme von 70 Vertretern von Bahnen, Waggonbauunternehmen, Halbzeugindustrie und verschiedenen Serviceunternehmen wider.

Die werkstofflichen, konstruktiven und fertigungstechnischen Fragestellungen des Baues und Betriebes von Neufahr-

zeugen und der Reparatur von Unfallfahrzeugen wurden in insgesamt elf Fachbeiträgen angesprochen, deren Inhalte in diesem Rahmen nicht detailliert wiedergegeben werden können. Die Beiträge waren Ansatzpunkt für eine lebhafte, teilweise kontrovers geführte Diskussion der Teilnehmer.

In seinem abschließenden Beitrag hat Th. Gerhard (Siemens AG, Krefeld) noch einmal die Zukunftsaussichten für Aluminium im Schienenfahrzeugbau kritisch betrachtet und zugestanden, dass die Wirtschaftlichkeit der Aluminium-Integralbauweise heute noch unübertroffen ist. Dennoch sollte man die Potenziale neuer hochfester und korrosionsfester Stahlwerkstoff-Technologien mit annähernd gleichartigen Leichtbaupotenzialen im Auge behalten. Das gilt auch für die steigende Bedeutung der carbonfaserverstärkten Kunststoffe in der Verkehrstechnik.

Handlungsbedarf

Daraus folgt zugleich, dass man sich auf dem jetzigen Stand der Aluminiumtechnik nicht mehr länger ausruhen kann. Angesichts der in den vergangenen Jahren veränderten Strukturen bei Bahn, Waggonbauern und Aluminiumindustrie ist die notwendige branchenübergreifende Zusammenarbeit in der Entwicklung heute nicht leicht wieder zu organisieren. Es fehlen die anerkannten Persönlichkeiten mit dem notwendigen Rückhalt in ihren Organisationen, die den Kristallisationskern für Entwicklungsideen und ihre Umsetzung darstellen. Demgegenüber bietet die Struktur des Stahlsektors Vorteile. Ein Ausweg

könnte die gemeinschaftliche Unterstützung und Zusammenarbeit an konkreten Entwicklungsprojekten sein, z.B. über die crashsichere Auslegung, Gestaltung, Herstellung und Prüfung von relevanten Aluminiumkomponenten, also von Projekten, die notwendigerweise das spezifische Werkstoffwissen, die Modellierungsmethoden, die Werkstoffherstellung und die anwendungsbedingten Systemanforderungen umfassen. Der Leichtbaugrad könnte auf diesem Wege, auch durch die Einführung neuerer Schweiß- und Fügeverfahren, ohne Einbuße der Gesamtwirtschaftlichkeit erhöht werden. Damit ließe sich der Energieaufwand des Zugbetriebes weiter reduzieren. Die Bedürfnisse der Reparatur von unvermeidlichen Unfallschäden sollten durch flexiblere Beschaffung von Ersatzmaterial, bei der Konstruktion und Werkstoffwahl und durch darauf abgestimmte Methoden und Technologien Berücksichtigung finden.

Unter dem Strich zeigt der in Freiburg dargestellte Stand der Technik aber auch, dass das Potenzial von Aluminium für den Schienenfahrzeugbau noch längst nicht ausgeschöpft ist. Ansätze für Entwicklungen wurden deutlich. Ein erstes Ergebnis könnte die Installation eines Dialogs sein, wie er in diesem Workshop begonnen wurde. Durch Wiederholung in den nächsten Jahren könnte er die Zusammenarbeit der Partner stärken und zu einem Motor für den notwendigen Fortschritt im Aluminium-Schienenfahrzeugbau werden.

Prof. Dr.-Ing. Friedrich Ostermann
Aluminium Technologie-Service,
Meckenheim

Aluminium- Sand- + Kokillenguss-Tabellenschieber für Legierungen + Toleranzen

€ 30,-
+ MwSt.

zu bestellen unter:
www.boha-hor.de

Aluminium- Druckguss-Schieber für Legierungen + Toleranzen

€ 30,-
+ MwSt.

zu bestellen unter:
www.boha-hor.de

alu-news.de

**Produkte, Verfahren,
Dienstleistungen, Technik**

ABWASSERAUFBEREITUNG

LOFT

Kosten
senken mit
**VERDAMPFER-
TECHNIK**

**LOFT-DESTIMAT®
Verfahren**

- ≡ Einfach
- ≡ Sicher
- ≡ Kostengünstig
- ≡ Kreislaufführung, abwasserfrei

**Herkömmliche,
andere Verfahren**

- ≡ Personalintensiv
- ≡ Umständliches Handling
- ≡ Genehmigungspflichtig
- ≡ Hohe Betriebskosten
- ≡ Gefahr von Grenzwert-überschreitungen
- ≡ Einsatz von Chemikalien nötig

Vorteile der LOFT Verdampfer-Technik:

- Geringer Energiebedarf
- Wasserrückgewinnung
- Kein Einsatz und Handling von Chemikalien
- Mannloser 24-Stunden-Betrieb
- Keine Analysekosten
- Geringe Entsorgungskosten durch hohe Aufkonzentration
- Hohe Verfügbarkeit der Anlage
- Hohe Wasserqualität des im Kreislauf zurückgeführten Destillats

**LOFT Anlagenbau und
Beratung GmbH**
Bahnhofstraße 30
72138 Kirchentellinsfurt
Fon 071 21/96 83-0
Fax 071 21/96 83-60
info@loft-gmbh.de
www.loft-gmbh.de

Schweizer Gussindustrie: 2008 Umsatzzuwachs von 3,8%

Glaube an Innovationskraft ungebrochen

Für 2008 verzeichnet die Schweizer Gussindustrie insgesamt einen Umsatzzuwachs von 3,8% gegenüber dem Vorjahr.

Der starke Aufwärtstrend, der sich im Ergebnis von 2007 noch mit einem Plus von insgesamt 7,3% zeigte, wurde vor allem im zweiten Halbjahr 2008 durch Auftragseinbußen von bis zu 40% (im Bereich Nutzfahrzeuge) gestoppt. Die Situation stellt sich jedoch differenziert dar: Je nach Anwendermarkt und Produktmix traf die Wirtschaftskrise die Schweizer Gießerei-Unternehmen stärker oder schwächer. So legte der Stahlguss auch 2008 mit einer Steigerung von 12% auf 2421 t rekordverdächtig zu. Insbesondere komplexe Bauteile, zum Beispiel für Schienenfahrzeuge oder Windkraftanlagen, führten einmal mehr zu überdurchschnittlich vielen Erstaufträgen.

Attraktive Stellung

Mit innovativen Kundenlösungen sowie mit einer überdurchschnittlichen Produktqualität und Liefertreue nehmen die Schweizer Gießereien nach wie vor international eine attraktive Stellung auf den Weltmärkten ein. Dies spiegelt sich wider im – trotz des globalen Wirtschaftsabschwungs – positiven Jahresergebnis für 2008 mit einem Zuwachs von insgesamt 3,8% gegenüber dem Vorjahr.

Bei den Eisen- und Stahlgießereien nahmen die Ablieferungen um 8,2% zu. Aufgeteilt in die verschiedenen Eisenwerkstoffe, musste im Bereich Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss) ein Rückgang von 6,5% auf 27.973 t hingenommen werden; beim Gusseisen mit Kugelgraphit im Sandgussverfahren (Sphäroguss) gelang jedoch eine Umsatzsteigerung von 12,5% auf 31.180 t und beim Gusseisen mit Kugelgraphit nach

dem Kokillengießverfahren gar eine Steigerung um 31,1% auf 18.572 t. Nach dem Rekordjahr 2007 legte der Stahlguss auch 2008 mit einem Anstieg von 12% auf 2421 t zu.

Bei den Schweizer Leichtmetallgießern sank die verarbeitete Tonnage um 5,6% auf 21.919 t. Dies vor allem durch den Rückgang beim Druckguss um 12,1% auf 14.473 t. Druck-Gussteile werden überwiegend in der Automobilindustrie eingesetzt, die bekanntlich von der Wirtschaftskrise stark betroffen ist. Der Leichtmetall-Sandguss stieg dagegen um 12,5% auf 4337 t und der Kokillenguss um 6,7% auf 3109 t.

Bei den Kupferlegierungen mussten ebenfalls Einbußen in Kauf genommen werden. Beim Sandguss nahm die Produktion gegenüber 2007 um 28% auf 1845 t ab, der Kokillenguss ging um 17,4% auf 470 t und der Zinkdruckguss um 7,7% auf 1696 t zurück.

„Bedingt durch die schwierige Situation unserer Kunden erlebt ein Teil der Schweizer Gussindustrie seit dem zweiten Halbjahr 2008 eine Geschwindigkeit und Dimension des Abschwungs wie noch nie zuvor“, fasst Eric von Ballmoos, Präsident des Gießerei-Verbandes der Schweiz, die aktuelle Lage zusammen.

Auftragseinbrüche

Das negative Jahresergebnis bei den Druckgussteilen für 2008 resultiert vor allem aus Auftragseinbrüchen in der Fahrzeugindustrie. Bei Nutzfahrzeugen sind Rückgänge bis zu 40% zu verzeichnen; bei Personenfahrzeugen minus 10%. „Für das laufende Jahr werden die in diesem Bereich tätigen Schweizer Gießereiunternehmen zu drastischen Maßnahmen wie Kurzarbeit gezwungen sein, wobei neue Projekte und Teilekomponenten für noch leichtere, energiesparende Fahrzeuge bereits in der



Präsident Eric von Ballmoos

Entwicklung sind, die 2010/11 zusätzliche Umsätze generieren werden“, so von Ballmoos weiter. Um diese Bedürfnisse abzudecken, wurde z.B. in größere Druckgusszellen mit neuen Vakuumtechnologien investiert.

Die Schweizer Gießereien und ihre Kunden bekräftigen damit nach Verbandsangaben den Glauben an die Innovationskraft im Guss und dokumentieren, dass die Industrie nach einer allgemeinen Wiederbelebung bereits heute für noch anwenderfreundlichere und umweltgerechtere Produkte bereit ist.

Der Bereich Transportwesen einschließlich Schienenfahrzeugen, Schiff- und Flugzeugbau hebt sich 2008 positiv ab. So sind starke Zunahmen festzustellen, und für die nahe Zukunft ist keine deutliche Abschwächung zu erwarten. „Die Hersteller von Dieselmotoren und Zubehör (Turbolader) sind mit Aufträgen für 2009 und 2010 weitgehend ein-

gedeckt“, erklärt von Ballmoos. Im Maschinenbau und in der Elektrotechnik mussten die Schweizer Gießereien hingegen Abschwünge von 15% und mehr im dritten und vierten Quartal 2008 hinnehmen. Annullierungen sowie Terminverschiebungen von Aufträgen kamen noch zu den schwachen Bestelleingängen hinzu. Ähnlich verhielt es sich im Bauwesen. Künftige Chancen für die Schweizer Gießereiindustrie werden in Form von Erhaltungsinvestitionsaufträgen gesehen.

Große Nachfrage

Eine konstant stabile Entwicklung zeigte sich auch 2008 in den Märkten der Medizinal- und Labortechnik. Im Bereich Energie stellt sich das Bild differenziert dar. Aufgrund fehlender Finanzierungen wurden geplante Projekte für Windenergie-Anlagen von den Auftraggebern 2008 storniert. Ähnlich verhielt es sich bei Komponenten für Gasturbinen, bei rückläufigem Verbrauch werden diese relativ teuren Energiegewinnungsanlagen zuerst abgestellt, was die ansonsten gewohnten Serviceintervalle hinauszieht. Das dürfte sich auch im laufenden Jahr nicht ändern. „Demgegenüber hielt die große Nachfrage für komplexe Bauteile aus Eisen- und Stahlguss für die Energiegewinnung durch Wasserkraft auch 2008 ungebrochen an“, erläutert von Ballmoos.

Aufgrund des abrupten Einbruchs in den meisten Anwendersegmenten im letzten Quartal 2008 lässt sich nach Angaben des Schweizer Gießerei-Verbandes für das angelaufene Jahr kaum eine verlässliche Prognose stellen. (red)

Gesamte Palette an Färbeverfahren

Rund 18 Monate nach dem verheerenden Brand und der totalen Zerstörung der Betriebsanlagen kann die BWB-Altenrhein AG wieder die gesamte Palette an Verfahren anbieten. Neben der Anodisation in farblosem Naturton sind dies alle in Europa gängigen Färbeverfahren. Die Anodisier- und Färbeverfahren können auch mit mechanischen Vorbehandlungen (wie z.B. Schleifen, Schleifen/Bürsten) oder chemischen Vorbehandlungen (wie Beizen, Mattieren usw.) kombiniert werden.

Beim Electrocolor-Färbeverfahren Colinal entstehen beigebräune bis schwarze Farbtöne. Die uneingeschränkte Licht- und Wetterbeständigkeit der so gefärbten Aluminiumbauteile ist seit Jahrzehnten erwiesen. Im Gegensatz zum Colinal-Verfahren werden Sandalor-Buntfarben adsorptiv im Tauchverfahren eingebracht. Um höchste Licht- und Wetterbeständigkeit zu erreichen, ist eine Vollfärbung empfehlenswert. Die Kombination der beiden Verfahren Colinal und Sandalor lässt ohne Qualitätseinbußen zusätzliche bunte Farbnuancen entstehen.

Die Sanodal-Färbung führt zu Tönen von Hell- bis Dunkelgold auf den anodisierten Bauteilen. Auch bei diesem Verfahren sind sämtliche Farbtintensitätsgrade licht- und wetterfest und können nicht ausbluten oder abplatzen. In Kombination mit einer Colinal-Vorfärbung entstehen die beliebten warmen Bronze-färbungen.

Neu bietet die BWB-Gruppe auch das Interferenz-Färbeverfahren Spectrocolor an. Dabei entsteht ein schillerndes Lichtspiel auf Aluminiumoberflächen – nicht durch die Einfärbung der Poren, sondern durch die Interferenz der Lichtwellen, die von der Aluminiumoberfläche und von der Oberfläche der eingelager-

ten Metallsalzpartikel zurückgestrahlt werden. Dank der ausgereiften Technik lassen sich die Farbnuancen exakt steuern und reproduzieren.

Eingefärbte Anodisierschichten zeichnen sich gegenüber anderen Beschichtungsarten durch folgende Vorteile aus:



Produktion wieder auf Hochtouren

- hohe Resistenz gegenüber Umweltbedingungen, chemischen und mechanischen Einflüssen; deutliche Verbesserung von Härte, Verschleiß- und Korrosionsfestigkeit;
- hohe Beständigkeit bei mechanischer Beanspruchung;
- der metallische Charakter der anodisierten Aluminiumoberfläche und speziell die Einfärbung verleihen architektonischen Bauelementen Intensität, Schönheit und Exklusivität;
- die hohe Korrosionsbeständigkeit der behandelten Werkstücke sorgt außerdem dafür, dass der dekorative Wert erhalten bleibt. (red)

IGORA-Genossenschaft zieht Bilanz

Geld und Glück für Aluminium-Sammler

Aluminium sammeln ist Gold wert. Denn jedes gesammelte Kilogramm Aluminium-Dosen bringt in der Schweiz stolze 1,30 CHF in den Geldbeutel.

Damit ist es aber noch nicht genug. Pro zehn Kilogramm wartet zudem ein Glückslos mit vielen Überraschungen. Zu gewinnen sind etwa wertvolle Einkaufsgutscheine von Coop oder Migros, Rubellösl, schnelle Mountainbikes und adrette Jacken und auch T-Shirts.

140 Recyclingbetriebe

Schweizweit werden jährlich bereits 45.000 Glückslose verteilt, wovon jedes sechste einen Gewinn abwirft. Bei diesem Angebot kann wohl keiner mehr eine leer getrunzene Alu-Dose wegwerfen oder liegen lassen. Die gesammelten Dosen können in mehr als 140 Recyclingbetrieben und Dosenstellen abgegeben werden. Hier erhalten die Sammler Bons für ihr Geldguthaben und die Glückslose. Beide können anschließend schriftlich bei der IGORA-Genossenschaft für Aluminium-Recycling, Zürich, eingelöst werden.

Immer mehr Recyclingbetriebe nehmen in der Schweiz gesammelte Dosen entgegen.

Pro Jahr wachsen die Abgabestellen um ca. 10%. Die Adressen der Betriebe sind unter www.igora.ch, Rubrik Dosen-Abgabe, bequem abrufbar. Und auch bei den Glückslosen, die bereits seit 1997 erfolgreich eingeführt sind, wächst die Nachfrage.

2008 waren 35.000 Lose im Umlauf, in diesem Jahr rechnet die IGORA sogar mit 45.000 Stück. Im Sog des zunehmenden Sammelfiebers bei der Bevölkerung wird vor allem die Aluminiumdose sowohl zu Hause, unterwegs bei Veranstaltungen als auch allgemein im öffentlichen Raum immer öfter gesammelt und dem Recycling zugeführt.

20 Jahre aktives Sammeln

Bereits seit 20 Jahren ist die IGORA-Genossenschaft für das Sammeln und Recycling von Aluminium in der Schweiz verantwortlich. Was 1989 mit dem Aufbau eines einzigartigen Sammel-systems begann, hat sich zu einem regelrechten Sammelsport entwickelt.

Jetzt kommen bereits neun von zehn Aluminiumdosen ins Recycling. Bei den Schalen aus Aluminium sind es nach IGORA-Angaben 80%, bei den Tuben und Kaffeekapseln liegt die Sammelquote bei über der Hälfte. (red)

Mit Investitionen Energiekosten sparen

Und die Umwelt profitiert auch von den Firmenplänen

Die in den letzten Jahren eingetretenen gravierenden Verteuerungen beim Energiebezug zwingen viele Unternehmen dazu, Möglichkeiten der Energieeinsparung in allen nur denkbaren Bereichen auszuloten.

Die Oberflächenveredelung, die bei König Metallveredelung in Form von Eloxal und Pulverbeschichtung betrieben wird, ist eine sehr energieintensive Produktion: Der Anteil für die dazu benötigte Energie (Strom und Erdgas) beläuft sich derzeit auf 10% des Jahresumsatzes.

Einsparpotenziale

Nachdem die für die Kühlung verschiedenen Prozessbäder der Eloxalanlage vorhandene Kältemaschine inzwischen in die Jahre gekommen ist und deshalb ohnehin ein Austausch anstand, wurde der gesamte Bereich der Kältetechnischen Komponenten auf weitere Optimierungsmöglichkeiten hin untersucht. Hierbei wurde sehr schnell deutlich, dass sich wirtschaftlich sinnvolle Einsparpotenziale ergeben, sofern die finanziellen Mittel für die erforderlichen Umbaumaßnahmen bereitgestellt werden können.

König hat sich entschlossen, dieses Projekt innerhalb von drei Monaten umzusetzen, wobei in einer groß angelegten Aktion während der Betriebsferien zum Jahreswechsel bereits die wichtigsten Teilkomponenten der Anlage installiert werden konnten.

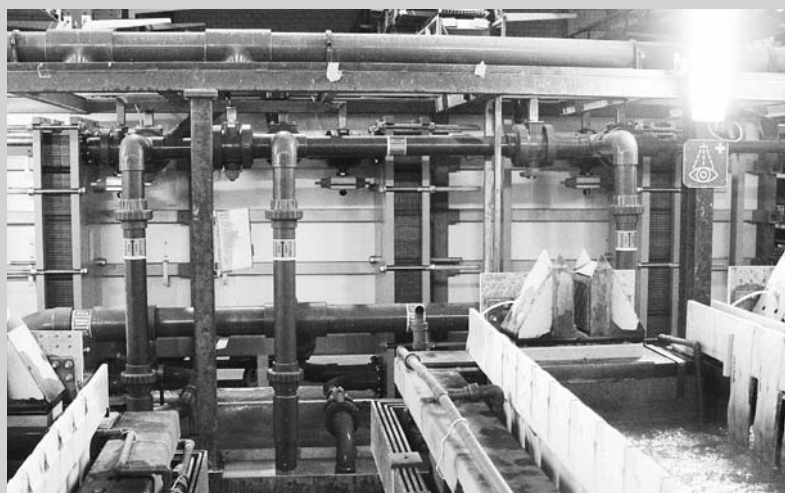
Wirtschaftlichkeit

Die Gesamtmaßnahme umfasst neben der Kältemaschine komplett neue Plattenwärmetauscher, einen Kühlturm, der in den Wintermonaten den Betrieb der Kältemaschine entbehrlich macht, sowie eine weitgehend neue Verrohrung für die Wasserführung mit entsprechend an-



Boom-Region Hochrhein

gepassten Pumpensystemen. Unter Zuhilfenahme der aktuellen Energiepreise dürfte sich nach Ansicht von Fachleuten der nötige Investitionsaufwand durch die eingesparte Energie innerhalb von drei Jahren amortisieren. (red)



Neue Kältemaschine: eine in vielerlei Hinsicht lohnenswerte Investition

INNOVATION IN ALUMINIUM

KONSTRUKTIONSTEILE AUS ALUMINIUM

- ▶ roh – eloxiert – beschichtet
- ▶ zu Baugruppen montiert

Aluminium-Konstruktionsteile GmbH
Untere Mühlewiesen 5
D-79793 Wutöschingen-Degernau
Tel. 0 77 46/92 09-0
www.alkon-degernau.de

Farbe in die Welt der PROFILE...

AFK

PULVERBESCHICHTUNG VON METALLEN

MIT UNS ERLEBEN SIE QUALITÄT!

AFK Alufinish GmbH Telefon 07746 855-0
Bahnhofstraße 12 - 14 Fax 07746 855-40
D-79793 Wutöschingen Fax 07746 2974
www.afk-alufinish.de info@afk-alufinish.de

*Die edle
Oberfläche...*

...lebt vom perfekten Finish!
Pulverbeschichtung und Anodisation:
unsere Profession!

KÖNIG
...edle Oberflächen

König Metallveredelung GmbH
Industriestr. 1 • D-79787 Lauchringen
Telefon 07741/6097-0 • Fax -14
www.koenigmetall.de

Formen & Umformen



- heiß und kalt
- gießen und pressen
- drücken und ziehen
- biegen und kanten

Alles am Hochrhein. In der Aluminiumregion.

Fon 07751 862603 • www.aluminiumforum-hochrhein.de

AWW
WUTÖSCHINGEN
Wir leben Aluminium



- Butzen
- Systemkomponenten
- Profile

Immer ein offenes Ohr für die Wünsche unserer Kunden

Ganz egal ob kleinste Losgröße oder größtes Auftragsvolumen – auf eines ist Verlass: Bei uns geht Qualität immer in Serie.



Aluminium-Werke Wutöschingen AG & Co.KG
Postfach 11 20 Tel + 49(0)7746/81-0
D-79791 Wutöschingen www.aww.de

STARK ELOXAL

Ihr Partner für Aluminiumoberflächen

- Glänzen • Gleitschleifzentrum
- Farbeloxal • Strahlzentrum
- Harteloxal für besonders abriebfeste Oberflächen

Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (0 77 45) 92 32-0 • Telefax 92 32-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de

Konstruktion, Bearbeitung, Montage und Logistik

ausdauernd

D-79771 Klettgau Geißlingen • Tel. +49 (0) 7742 92330 • www.mack-alusysteme.de

MACK
ALUSYSTEME
wir können Alu besser

BE ALUSCHMIEDE
Bons & Evers

BE-ALUSCHMIEDE GmbH
Holcimstraße 2
D-78187 Geislingen
fon +49 (0) 7704 - 92 93-0
fax +49 (0) 7704 - 92 93-50
info@be-aluschmiede.de

www.be-aluschmiede.de

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

HÖCKER POLYTECHNIK
Always one idea ahead

Borgloher Str. 1
D-49176 Hilter
Tel. 05409/405-0
www.hoecker-polytechnik.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.mdm-diels.de
E-Mail: anfrage@mdmdiels.de

alu-news.de

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
Stämpelfeld 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

Internationale Experten beraten über Oberflächen-Technologie

Kongress „alstar“ setzt neue Impulse

Der internationale Fachkongress über Aluminium-Oberflächen „alstar“ (Aluminium Surface Technology: Applications and Research) findet erstmals am 6. und 7. Mai 2009 in Düsseldorf statt. Der Kongress ist ein internationales Forum zu Strategien, Konzepten und Kundenlösungen für alle Aspekte der Oberflächenbehandlung des Werkstoffes Aluminium.

Inhaltlich deckt „alstar“ die gesamte Prozesskette Werkstoff – Halbzeug (Pressen/Walzen) – Vorbehandlung – Veredelung – Kunden ab. „Auf dem Kongress werden erstmals Anwendungen und Forschung marktorientiert und auf den fördernden Dialog ausgerichtet zusammengeführt. Renommiertere Experten aus Praxis und Forschung sowie wichtige Entscheidungsträger auf dem Podium und im Publikum werden in Diskussionen und Gesprächen neue Impulse in

der Oberflächentechnologie setzen“, betont Dr. Rolf Deipenwisch, Geschäftsführer des veranstaltenden Aluminium-Verlages. So soll die Branche weltweit neue Impulse zur Sicherung bestehender Absatzmärkte und zum Erschließen neuer Chancen und Geschäftsfelder erhalten. Der Kongress „alstar Aluminium Surface Technology: Applications and Research“ ist in insgesamt vier Sessions aufgeteilt. In allen Themenbereichen informieren namhafte Referenten internationaler, in der Oberflächenveredelung von Aluminium tätiger Firmen unabhängig, neutral und anhand von Praxisbeispielen über die vielfältigen Aspekte der Oberflächentechnik bei Aluminium und seinen Legierungen.

Kooperationspartner

Veranstaltet wird der Kongress vom Düsseldorf Aluminium-Verlag in Kooperation mit Partnerunternehmen aus der Industrie. Die Kooperationspartner sind

die Alufinish GmbH & Co. KG, Aachen, die Alcon Aluminium Consult GmbH, Düsseldorf, die Munk GmbH, Hamm, und die AUCOS Elektronische Geräte GmbH, Aachen.

Zur Zielgruppe des „alstar“-Kongresses zählen Oberflächenfachleute der Aluminium-Industrie aus den Märkten Bau und Architektur, Transport und Verkehr sowie Maschinenbau, Design und industrielle Anwendungen. Gleichzeitig wird auch die Zulieferer-Branche eingebunden – Unternehmen, die für die Oberflächenverarbeitung die entsprechenden Anlagen, Ausstattungen und Verbrauchsmaterialien liefern. Weiterhin spricht der Kongress Ingenieur- und Beratungsbüros sowie Wissenschaftler und Mitarbeiter von Hochschulen und Forschungsinstitutionen an.

Anwendungsbeispiele

Eine den Kongress begleitende Ausstellung bietet weitergehende Informationen zu den verschiedenen Themengebieten. Unternehmen der Branche stellen Zubehörtechnik und Anwendungsbeispiele aus den unterschiedlichen Märkten vor.

Die Teilnahmegebühr für den „alstar“-Kongress beträgt 695,- Euro zuzüglich Mehrwertsteuer und schließt die Kongressdokumentation ein. Anmeldeunterlagen sind zu erhalten über den Aluminium-Verlag, Christiane Czech, Postfach 101262, 40003 Düsseldorf
Tel. +49 (0) 211/4796-137
Fax +49 (0) 211/4796-139
E-Mail: c.czech@alu-verlag.de (red)

3M Welding Safety Award: 10.000 Euro für die Sicherheit

Für die besten Vorschläge rund um die Arbeitssicherheit beim Schweißen wird jetzt der 3M Welding Safety Award verliehen. In Zusammenarbeit mit dem DVS

werden organisatorische, ergonomische oder andere Ansätze gesucht, die die Arbeitssituation für den Schweißer noch sicherer, ergonomischer und gesünder machen. Produkte der persönlichen Schutzausrüstung sind von der Prämierung ausgeschlossen.

Über die Preisvergabe entscheidet eine unabhängige Jury, die sich aus Fachleuten der Branche zusammensetzt. Dazu gehören Arbeitsmediziner und Vertreter aus Berufsgenossenschaften, Gewerbeaufsicht und Industrie. Die drei bestplatzierten Vorschläge erhalten ein Preisgeld von insgesamt 10.000 Euro. Zudem wird eine Siegetrophäe, der 3M Welding Safety Award, verliehen.

Die 3M Deutschland GmbH widmet sich mit einem ihrer Hauptgeschäftszweige dem Arbeits- und Gesundheitsschutz und entwickelt, produziert und vertreibt hochwertige Schutzausrüstung für die verschiedensten Einsatzbereiche. Wer mehr erfahren möchte, kann sich im Internet unter www.die-verbindungs-spezialisten.de/3M-award Informationen und Teilnahmebedingungen herunterladen oder diese beim DVS, Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf, anfordern. Die Teilnahme am Wettbewerb ist kostenlos. Einsendeschluss für die diesjährige Preisvergabe ist am Freitag, 29. Mai. (bk)



Die neue Siegetrophäe

– Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. hat die 3M Deutschland GmbH diesen Ideenwettbewerb ins Leben gerufen. Er stellt die Arbeitssicherheit des Schweißers in den Mittelpunkt. Der 3M Welding Safety Award, dotiert mit insgesamt 10.000 Euro und gestiftet von der 3M Deutschland GmbH, wird zukünftig alle zwei Jahre und erstmals im September anlässlich der Fachmesse SCHWEISSEN & SCHNEIDEN durch den DVS vergeben.

Der Ideenwettbewerb lädt dazu ein, nachhaltige und deutliche Verbesserungen rund um die Arbeitssicherheitsbedingungen beim Schweißen zu entwickeln und zur Bewertung einzureichen. Er richtet sich an Personen, Firmen und Institutionen, die sich im weitesten Sinne in Theorie und Praxis mit der Fügetechnik befassen. Unter dem Motto „Mit mehr Sicherheit gewinnen“

Amag reduziert

Die Austria Metall AG (Amag) mit Sitz in Ranshofen (Braunau) in Oberösterreich will die Arbeitskapazität um ein Viertel verringern. Das soll durch Kurzarbeit geschehen; Entlassungen will das Walzwerk möglichst umgehen. Betroffen sind etwa 1000 Mitarbeiter. Die Amag-Führung will vor allem Kurzarbeitsmodelle nutzen, die mit einer Weiterqualifizierung der Mitarbeiter einhergehen. Hervorragend läuft hingegen die Aluminiumhütte Alouette in Kanada. An dieser Elektrolyseanlage ist die Amag beteiligt. Heute macht sich bezahlt, dass die Anlage aufgrund der günstigen Energiebasis zu niedrigen Kosten Rohaluminium produzieren kann. (pj)

Sapa organisiert Vertrieb neu

Sapa Profiles, Düsseldorf, hat mit Beginn des Jahres 2009 seinen Vertrieb in Deutschland nach regionalen Schwerpunkten neu organisiert. Sacha Brandt leitet und koordiniert den Vertrieb im nördlichen Teil Deutschlands, für Süddeutschland verantwortet Armin Harter das gleiche Aufgabengebiet. Brandt war bisher für die deutsche Vertriebsorganisation als verantwortlicher Account Manager schwerpunktmäßig in Nordrhein-Westfalen tätig und wird sei-



Armin Harter (l.) und Sacha Brandt

nen Kunden auch weiterhin als Ansprechpartner zur Verfügung stehen. Harter war bisher verantwortlicher Manager Customer Service/Logistics im deutschen Produktionsstandort Offenbach von Sapa und bringt langjährige Erfahrung aus der Aluminium-Strangpressindustrie mit. Der bisherige Sales Director Lothar Kanowski hat das Unternehmen zum Jahresende 2008 verlassen und wird sich neuen Aufgaben widmen. (red)

Umfassend aktualisierte Software von AutoForm

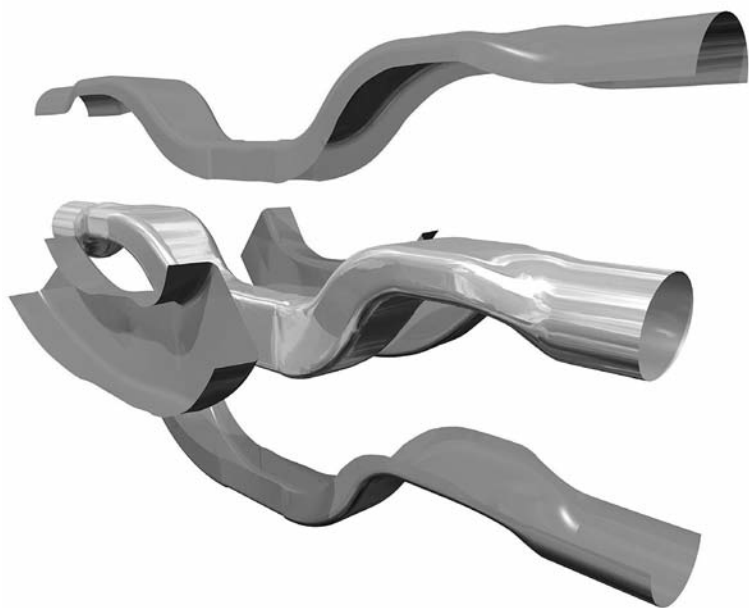


Foto: AutoForm

Die AutoForm-Version 4.2 bietet die Chance, Vorformwerkzeuge zu definieren

Die AutoForm Engineering GmbH ist Anbieter von Softwarelösungen für die Blechumformindustrie und hat ihre AutoForm-Version 4.2 aktualisiert. Die neue Version integriert das Methodenkonzept und die Berechnung der Werkzeugkosten in die AutoForm-Produktpalette und bietet folgende zusätzliche Verbesserungen:

- * Präzise Flanschabwicklung, basierend auf OneStep: Neben der geometrischen bietet die neue Version auch die physikalische Flanschabwicklung. Die neue Option verbessert die Genauigkeit der Beschnittlinien erheblich. Zudem ist die Abwicklung von Flanschen mit Löchern sowie von Mehrfachflanschen möglich.
- * Effizientere Kompensation der Rückfederung: Damit wird die Flächenqualität verbessert und der Zeitaufwand redu-

ziert. Zudem gibt es neue Möglichkeiten, die Kompensationsbereiche zu definieren und manuell zu beeinflussen.

- * Import von CAD-Dateien: In AutoForm 4.2 können Dateien aus CATIA V4, CATIA V5, Unigraphics NX, Pro/ENGINEER, I-DEAS und SolidWorks importiert werden. Eine Datenkonvertierung entfällt und somit auch der Qualitätsverlust der Daten. Ein speziell entwickeltes Exportdateiformat kann direkt in Trebis importiert werden.

- * IHU-Prozess – neues Stage-Konzept: In AutoForm 4.2 kann das Stage-Konzept des IHU-Prozesses vom Biegen und Vorformen bis zum Innenhochdruckumformen definiert werden. Zusätzlich können die Vorformwerkzeuge definiert werden, heißt es bei AutoForm Engineering weiter. (sn)

Ingenieure rüsten für die Zukunft

Die unabhängigen Ingenieurunternehmen und beratenden Ingenieure Deutschlands sind seit 1. Januar 2009 in einer starken Organisation vereint: Zum Jahresbeginn traten die rund 320 Unternehmen des Verbandes Unabhängig beratender Ingenieure und Consultants VUBIC dem Verband Beratender Ingenieure VBI bei. Mit dieser Verschmelzung wurde der VBI zum Jahreswechsel auch Mitglied im Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI). „Im Konzentrationsprozess der Verbände übernimmt der VBI damit eine Vorreiterrolle“, sagte VBI-Hauptgeschäftsführer Klaus Rollenhagen in Berlin. Die im VBI organisierten 3000 Ingenieurunternehmen beschäftigen rund 40.000 hochqualifizierte Mitarbeiter und setzen jährlich rund 3,5 Mrd. Euro um. (red)

SAG expandiert

Nach dem Bau einer neuen Aluminiumgießerei im Oman, die seit dem Jahre 2008 erfolgreich Stromschienen im Horizontal-Strangguss produziert, hat die Salzburger Aluminium AG mit Sitz in Lend (Pinzgau) jetzt 60% des mexikanischen Aluminiumherstellers Mecanismo Automotrices erworben. Die Firma in Mittelamerika produziert unter anderem Kraftstoffbehälter. Auf diesem Sektor hat die SAG in Europa eine marktführende Position erlangt. Durch die Beteiligung will sich die SAG einen besseren Zugang zum nordamerikanischen Markt verschaffen, der mit Mexiko über ein Freihandelsabkommen eng verbunden ist. Über den Kaufpreis wurde Stillschweigen vereinbart. (pj)

Micro Technica: Erkan Konakci für den Vertrieb zuständig



Foto: Micro Technica

Neuer Aufgabenbereich: Erkan Konakci organisiert den Vertrieb

Seit Januar 2009 trägt Dipl.-Ing. Erkan Konakci bei der Firma Micro Technica Technologies GmbH Verantwortung als „Leiter Vertrieb Aluminium Industrie Tool & Die Shop“, wozu nach Firmenangaben der Vertrieb der MicroStream-Strömungsschleifmaschinen ebenfalls gehört. Konakci betont: „Ich habe diese Führungsaufgabe gerne übernommen. Die Herausforderungen und die vorhandenen Technologien sind hochinteressant, und die Firma ist mit ihren erfahrenen und lösungsorientierten Mitarbeitern sehr gut für die Zukunft gerüstet.“ Erkan Konakci war nach seinem Studium an der RWTH Aachen bei mehreren Zulieferern der Autoindustrie tätig. Er

hat Investitionsgüter aus der Messtechnik und CAE an die OEM und Zulieferer vertrieben. Zuletzt war er in der Aluminiumextrusion-Industrie tätig. Wie es bei Micro Technica Technologies weiter heißt, hat mit der zunehmenden Verbreitung von Aluminiumprofilen für die verschiedensten Anwendungen der Bedarf an Strangpresswerkzeugen zugenommen. Dabei wachsen u.a. die Anforderungen zur Kostenreduktion bei der Profilverstellung und an die Oberflächenqualität ständig. Für das Bearbeiten und Polieren von Strangpresswerkzeugen und das Entfernen des „Recast Layer“ bietet das MicroStream-Verfahren ein wirtschaftliches System. (red)

Produktnamen nach EN 410 ausgerichtet

Einige Hersteller von Sonnenschutz-Isolierglas orientieren ihre Produktnamen nach wie vor an der alten DIN 67507 – obwohl die europäische Norm EN 410 bereits seit 1998 besteht und seit 2003 in Deutschland in Kraft ist. Der Grund: Die g-Werte nach Europannorm weichen geringfügig von den nach DIN ermittelten Werten ab. Für Planer umständlich, denn bei energetischen Berechnungen sind ausschließlich die Werte nach EN 410 verpflichtend. Mit der internationalen Ausrichtung ihrer Marktaktivitäten hat die Interpane Glas Industrie AG jetzt die Typbezeichnungen der ipasol-Sonnenschutzgläser der europäischen Norm EN 410 angepasst, um Produkte europaweit einheitlich anzubieten. Zudem können Planer die strahlungstechnischen Eigenschaften so bereits an der Produktbezeichnung erkennen.

Die Typenbezeichnungen der verschiedenen ipasol-Sonnenschutzverglasungen beinhalten neben der Lichtdurchlässigkeit (L) bisher den g-Wert nach DIN 67507.

Im Zuge der europäischen Harmonisierung wird jetzt der g-Wert nach EN 410 angegeben. So wird beispielsweise aus „ipasol neutral 73/39“ der Typ „ipasol neutral 73/42“. Am Produkt selbst und an den bauphysikalischen Daten ändert sich nichts. Die Produktbezeichnung bezieht sich jeweils auf den Basistyp mit dem Aufbau 6/16/4. Abweichende Aufbauten werden unter identischer Typbezeichnung angeboten.

Die technischen Daten aller Produkte nach den europäischen Normen finden Interessierte unter www.interpane.com im Internet. (red)

www.mage.at

office@mage.at
Telefon: + 43 (0)4232/4180-0



Stranggepresste Aluminiumprofile
Oberflächenbearbeitung
Eloxal, Pulverbeschichtung

Testen Sie unsere Leistungsfähigkeit

**DAS HANDBUCH 2009
FÜR DIE METALLBRANCHE**

Ihr Kontakt zu Industrie und Handwerk

Infos: barbara.fink@pse-redaktion.de

WWW.BWB-GROUP.COM



VIELFALT IN DER
OBERFLÄCHENTECHNIK

Die perfekte Lösung für Sie

BWB-Gruppe
www.bwb-group.com

Allenrhein
Stans-Oberdorf
Bätterkinden
Niederwangen
Schlieren
Büren an der Aare
Dresden



OBERFLÄCHENTECHNIK

Chinesische Inlandsnachfrage im Rückwärtsgang

Wenn in der Vergangenheit über die chinesische Aluminiumindustrie berichtet wurde, stand überwiegend die Angebotsseite im Mittelpunkt des Interesses: Bis zu welchem LME-Kurs können chinesische Hütten noch kostendeckend arbeiten, und welche Kapazitäten werden abgeschaltet? Jetzt zeigt sich, dass in dem Land mit dem größten Aluminiumverbrauch auch die Nachfrage im dritten Quartal 2008 zurückgegangen ist. Eigentlich hatte am Markt Konsens darüber bestanden, dass der chinesische Inlandsverbrauch von Metallen die Schwäche in der Exportnachfrage wettmachen würde. Diese Einschätzung dürfte sich aber nun als zu optimistisch herausstellen. Das Nachfragewachstum dürfte sich kaum vor Mitte oder Ende 2009 beleben und wohl davon abhängen, ob es eine globale Wirtschaftserholung gibt. Das gilt sogar dann, wenn Chi-

na ein steuerliches Anreizpaket schnürt. Kurzfristig sieht es auch nicht so aus, dass die Nachfrage deutlich zulegen würde. Vielmehr hat sie sich in China bereits deutlich verlangsamt, und in einigen Bereichen gibt es womöglich schon eine Schrumpfung. Analysten erwarten im kommenden Jahr einen Rückgang in der Fertigstellung von Bauvorhaben in der Größenordnung von 30%, was sich massiv auf die Metallpreise auswirken dürfte. Während der vergangenen sieben Jahre war der Bausektor einer der größten Metallkonsumenten Chinas: Er belegte 50% des Stahlverbrauchs, 20% bei Kupfer, 35% bei Nickel und 40% bei Aluminium. Die Schwäche des Immobilienmarktes trifft mit einem Rückgang der chinesischen Exportindustrien zusammen, die ebenfalls bedeutende Verbraucher von Kupfer, Zink und Aluminium sind. (pj)

Stimmung auf dem Bau ist verhalten positiv

Trotz so mancher alarmierender Konjunkturmeldungen aus unterschiedlichen Sektoren sind die Entscheider in den produzierenden Unternehmen des Baubereiches nach wie vor eher positiv gestimmt. So jedenfalls legen es die Ergebnisse einer Online-Befragung der Heinze Marktforschung nahe, die direkt im Anschluss an die Fachmesse BAU in München durchgeführt wurde. 169 Vertreter von Unternehmen nahmen an der Untersuchung teil, wobei nur jeweils ein Entscheider pro Unternehmen befragt wurde. Für 83% der Aussteller hat sich die Beteiligung an der BAU gelohnt. Die empfundene Stimmung bewerten 90% als gut bis sehr gut. Dafür haben die Hersteller im Vorfeld auch einiges getan: Drei von vier Unternehmen gaben an, auf der Messe innovative Produkte und Lösungen präsentiert zu haben. Ein

deutliches Indiz für die optimistische Grundhaltung, heisst es bei der Heinze Marktforschung. Dies bestätigen auch die weiteren Ergebnisse der Untersuchung. Bei der Frage nach der wirtschaftlichen Entwicklung 2009, verbunden mit einer Einschätzung der eigenen Absatzpotenziale, gehen immerhin 36% der Befragten davon aus, dass das aktuelle Jahr positiv verlaufen wird. Etwa die Hälfte gibt die Note 3, und nur 10% sagen für ihr Unternehmen ein schwaches Jahr voraus. Die Absatzpotenziale in den internationalen Wirtschaftsregionen werden im Großen und Ganzen ebenfalls positiv gesehen. Die Vertreter der Hersteller wurden auch danach befragt, wie sie die Stimmung und Erwartungen bei ihren Gesprächspartnern auf der BAU einschätzen. Hier zeigt sich ebenfalls ein überwiegend positives Bild. (red)

Trimet fordert Entlastung von Stromkosten

Beim größten deutschen Aluminiumproduzenten ist auch angesichts der aktuellen Wirtschaftsflaute der Blick nach vorn gerichtet. Heinz-Peter Schlüter, Vorstandsvorsitzender und Alleinhaber des Unternehmens: „Wir setzen alles daran, auch in zehn Jahren Aluminium in Deutschland zu produzieren.“ Realistisch sei dies, weil die Grundvoraussetzungen gegeben seien. Einzig und allein politische Entscheidungen in Berlin könnten die Existenz der energieintensiven Unternehmen zunichte machen. Schlüter verweist auf seine „bestens ausgebildeten und hoch motivierten Mitarbeiter“, eine Prozess- und Umwelttechnologie, „die weltweit Maßstäbe setzt“, und die im Trimet-Verbund entstehenden Hightech-Werkstoffe und Produkte, die „wesentliche Voraussetzung sind für die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden“.

Diese Kunden freilich kommen zum Teil aus der Automobilindustrie und deren Zulieferern. Der Abschwung in diesem Bereich sei aber schon im Herbst absehbar gewesen, und Trimet habe sich rechtzeitig auf die verminderte Nachfrage nach Aluminium eingestellt.

„Die wahre Bedrohung für unsere Produktion, für unsere Arbeitsplätze und für unsere Kunden erwächst nicht aus der Wirtschaftskrise“, sagt Schlüter, „die wahre Bedrohung für uns und den Standort Deutschland kommt aus Berlin.“ Der Unternehmer beklagt die „massive Wettbewerbsverzerrung durch die einseitig hohen Strompreise in Deutschland“. Schon jetzt führe der Emissionshandel für CO₂-Zertifikate zu einer enormen Verteuerung des deutschen Stroms.

So zahlt Trimet derzeit 33 Millionen Euro allein für in den Strompreis eingerechnete CO₂-Kosten, und die politisch bedingte Verteuerung von Strom wird weiter zunehmen. Schlüter: „Ab 2011 werden es 90 Millionen Euro sein und ab 2013 wohl 120 Millionen Euro.“

„Unabdingbar“ nennt es Schlüter, die Entlastungen von den CO₂-Kosten im deutschen Strom für die energieintensive Industrie nicht erst ab 2013 vorzunehmen, sondern sofort. Schlüter: „Wir stellen uns bei Trimet jedem Wettbewerb. Nur fair muss er sein.“ (red)

Tauschgeschäft: Alcoa und Sapa

Der amerikanische Aluminiumkonzern Alcoa übernimmt in einem milliarden-schweren Tauschgeschäft die Aluminiumhütte Elkem Aluminium von der norwegischen Orkla-Gruppe. Im Gegenzug erhalte Orkla Alcoas 45-Prozent-Anteil an der schwedischen Sapa-Gruppe.

Dieser Tausch mit einem Gesamtwert von 3,7 Milliarden US-Dollar schließt gleichsam ein früheres Geschäft zwischen den beiden Partnern ab, bei dem Orkla die Mehrheit an den Strangpressaktivitäten von Alcoa – mit Ausnahme der Luftfahrtlegierungen – übernommen hatte. Die jüngste Transaktion, die die Orkla-Tochter Sapa jetzt zum alleinigen Eigentümer macht, soll im ersten Quartal 2009 abgeschlossen werden.

Elkem Aluminium gehört künftig zu 100% zu Alcoa und kommt den Angaben zufolge auf eine Jahresproduktion von 282.000 Tonnen. Die Produktionskapazität von Alcoa wächst damit – von den aktuellen Stilllegungen einmal abgesehen – auf mehr als 4,7 Millionen Tonnen. Damit wird der Konzern wieder zum größten Aluminiumhersteller der Welt. (pj)



Hochleistungs-Kreissägen

Die bringen Sie nach vorne!

Sägen Sie jetzt Masse mit Klasse. Noch schneller. Und noch exakter. Mit unseren HCS und VA-L Hochleistungs-Kreissägen. Ideal für große Serien und kleine Querschnitte. Ob Stahl, Alu oder NE-Metalle – holen Sie sich den Vorsprung. Effizient und dauerhaft. Jetzt – mit BEHRINGER EISELE. Ihrem führenden Anbieter für innovative Sägesysteme.





73235 Weilheim/Teck
Tel.: +49 7023-95757-0
www.eisele.behringer.net

BEHRINGER EISELE GmbH



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



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



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

www.bug.de



Softwarelösungen für den Metallbau!

- ▶ Mit unseren Produkten gelingt es Ihnen schneller ans Ziel zu kommen - Sie sparen Zeit und Geld!
- ▶ Unsere Lösungen basieren auf AutoCAD, dem weltweit am meisten eingesetzten CAD System
- ▶ Durch Antlog-MBA und Antlog-LIM wird der Umfang von AutoCAD erheblich erweitert.

Besuchen Sie uns auf der Metall (IHM) oder nehmen Sie an einer unserer kostenlosen Online-Präsentationen teil!



Antlog Software Solutions

Kontaktbüro Rhein-Main
Steinauerstr. 2A
36396 Steinau an der Straße
Telefon: 069 - 17 30 98 27

Würzenbachstrasse 17
CH-6006 Luzern
mehr Infos: www.antlog.com

Sie finden uns auf der Metall (IHM) Halle B4, Stand 405, TrepCAD GmbH

Stangenbearbeitung von Alu-Werkstücken

Wirtschaftlicher Spezialist

Für die wirtschaftliche Stangenbearbeitung von Werkstücken aus Aluminium, Messing und anderen Leichtmetallen, aber auch aus Kunststoff oder Stahl bis zu einem Durchmesser von 95 mm hat EMCO im österreichischen Hallein auf der Basis von EMCOTURN E65 einen neuen Spezialisten entwickelt: EMCOTURN PLAST 95.

Nach Angaben des Herstellers können nun erstmals auch Leichtmetalle von der Stange bis zu einem Durchmesser von 95 mm in einer äußerst kompakten und preisgünstigen Maschine bearbeitet werden. Die 2-Achsen-CNC-Drehmaschine EMCOTURN PLAST 95 mit einer großen Spindelbohrung von 106 mm Durchmesser spricht insbesondere Kunden aus den Bereichen Rohrbearbeitung und Aluminiumzerspanung an.

Wahlweise Steuerung

Die Maschine ist mit einem Kurzstangenlader EMCO LM1200 ausgestattet und kann somit vollautomatisch Stangenmaterial bis zu einer Länge von 1200 mm mit Durchmessern von 8 bis 95 mm und einem Gewicht bis 45 kg verarbeiten. Das solide Maschinenbett mit dem thermosymmetrisch aufgebauten Spindelstock sorgt für hohe Stabilität und Präzision. Die Maschine kann wahlweise mit der Fanuc- oder Siemenssteuerung ausgestattet werden. Die Programmierung erfolgt auf der Fanuc mit Manual Guide i oder auf der Sinumerik mit ShupTurn. In Aufbau, Konzept und Erscheinungsbild basiert die EMCOTURN PLAST 95 auf der EMCOTURN E65, ist aber ein vollkommen eigenständiger Maschinentyp. Mit den verwendeten runden Blechen kann ein Umlaufdurchmesser von 600 mm erreicht werden. Auch der Spindelstock und die Einbindung auf das Maschinenbett sind erheblich größer dimensioniert als bei der EMCOTURN-E-Serie.

Viele Anwendungen

Je nach Ausführung bietet die EMCOTURN PLAST 95 die Grundlage für eine rationelle Teilefertigung von einfachen Drehteilen bis hin zu Dreh-Frästeilen. Die Bandbreite der gefertigten Werkstücke reicht vom allgemeinen Maschinenbau bis zur Medizintechnik. Besonders viele Anwendungen kommen aus dem Apparatebau.

Bestens geschützt

Die Spindel verfügt für diese Baugröße über eine ausreichende Antriebsleistung, gepaart mit einem hohen Drehmoment. Sie ist thermostabil aufgebaut. Der Werkzeugwender beinhaltet zwölf Axialstationen VDI30. Auf Wunsch können alle zwölf Stationen angetrieben werden. Synchronisiertes Gewindeschneiden und Mehrkantdrehen sind nur zwei Beispiele von vielen Operationen, die auf diese Weise einfach durchgeführt werden können. Der Arbeitsraum ermöglicht einen freien Spänefall und fördert die Ergonomie. Die Führungsbahnen sind vollständig abgedeckt und somit bestens geschützt.

Die EMCOTURN PLAST 95 ist mit und ohne Reitstock sowie mit und ohne angetriebene Werkzeuge erhältlich (siehe Kasten).

Der Salzburger Maschinenbauer EMCO zählt zu den führenden Werkzeugmaschinenherstellern in Europa. Die beiden Commitments „Made in the Heart of Europe“ und „Design to Cost“ sind die wesentlichen Erfolgsfaktoren des international agierenden Unternehmens, das für höchste Fertigungsqualität und bestes Design steht. (red)



Foto: EMCO

Sehr kompakt: 2-Achsen-CNC-Drehmaschine EMCOTURN PLAST 95

PR-Spezial

Hochautomatisierte Profilbearbeitung erobert Werk- und Betriebsstätten

ALBZ – ALuminiumBearbeitungsZentren mit automatischem Profiltransport von BJM



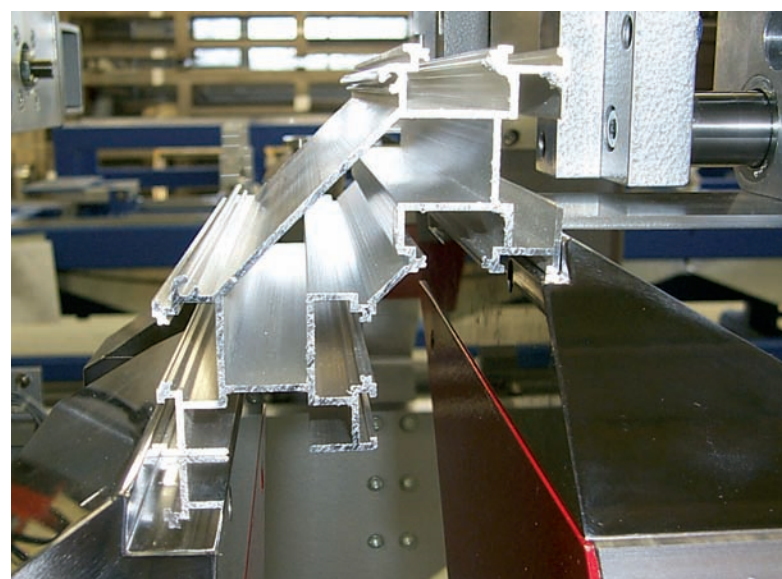
BAZs mit Stabdurchlauf und -positionierung gewinnen in der industriellen Aluminium-Profil-Bearbeitung, aber auch für Fenster, Türen, Fassaden zunehmend an Akzeptanz. Dies hat vielerlei Gründe.



Ständig steigende Beschaffungspreise der Vormaterialien können in der Regel nicht in vollem Umfang durch den Produktpreis weitergegeben werden. Diese Situation paart sich mit der Erkenntnis, dass ein hohes Rationalisierungspotenzial in innerbetrieblichen Abläufen, in den Fertigungsprozessen, gefunden wird. Manuelle oder niedrig automatisierte Arbeitsschritte sowie lohnintensives Handling sind oft überflüssig und bilden unproduktive Zeitverluste. „Genau hier setzen unsere ALBZs an“, so Stefan Elbreder, bei BJM zuständig für Marketing und Vertrieb. „Ihr Einsatz schafft effiziente Fertigungsstrukturen und unterstützt die betriebliche Organisation.

Unnötige Zeitverluste werden vermieden, was erheblich zur Senkung der Lohnstückkosten beiträgt, ohne die Flexibilität zu verlieren.“ Nach dem Beladen des Vorlegemagazins mit z.B. zwölf Rohlängen übernehmen Durchlauf-BAZs die Arbeit. Die Rohstangen werden einzeln von einer Servo-Transportzange übernommen und der CNC-gesteuerten Bearbeitungsstation zugeführt. Die Bearbeitungsvielfalt ist enorm. Mit mehreren Werkzeugen, zu jeder Profilleite angeordnet, können Bohrungen, Fräsungen in den verschiedensten Dimensionen ausgeführt werden. Der An- und Abschnitt über die Hauptsäge bildet den Abschluss vor dem Austransport, von wo aus die bearbeiteten Teile manuell oder automatisch etikettiert und abgenommen werden. Neue Sonderausstattungen wie z.B. die Endenbearbeitung an Block- oder Fassadenprofilen sind erhältlich. ALBZs sind in der Lage, Profile von Leistenstärke bis hin zu 300 mm hohen Fassadenprofilen zu bearbeiten, wobei je nach Bearbeitungsumfang erstaunlich kurze Zykluszeiten erzielt werden. So könnten z.B. die Fertigteile für einen Haustürflügel in nur ca. 3:50 Min. für den nächsten Fertigungsschritt zur Verfügung gestellt werden.

Mit dem Produktprogramm ALBZ von BJM eröffnen sich dem Metallbauer, dem Fahrzeugbauer oder dem industriellen Anwender rationelle Möglichkeiten



NEU: Automatisch verstellbare Zulage, hier mit kompliziertem Profil

der Bearbeitung von Aluminium-Systemkonstruktionen und -komponenten. Ein neues BJM-Patent als Besonderheit und Alleinstellungsmerkmal der ALBZ-Serie 100 ist die automatische, über Datensatz gesteuerte Zulagenverstellung, Typ APF (siehe Abb.), die eine absolute Profilsystemvielfalt gewährleistet. Weitere Ausstattungsmerkmale sind eine integrierte stufenlose Schwenksäge und bis zu zwölf Bearbeitungseinheiten für die Vier-Seiten-Bearbeitung. Neue optionale Softwaremodule können das maschi-

nenbasierte Optimieren von Reststangen oder das automatische Verarbeiten von Schlechtstellen übernehmen. Maschinen und Anlagen zur Bearbeitung von Profilen aus Aluminium, aber auch Kunststoff, sind seit gut 14 Jahren das Betätigungsfeld der BJM Ingenieurbüro - Maschinenbau GmbH. Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um Einzelmaschinen oder vollautomatische Durchlaufzentren handelt. Die individuelle Lösung aus einer innovativen Produktpalette lautet das Motto. (BJM/se)

Technische Daten EMCOTURN PLAST 95

- Max. Stangendurchlass: 95 mm Durchmesser
- Max. Drehzahl: Hauptspindel 3200 U/min; angetriebene Werkzeuge 5000 U/min
- Max. Antriebsleistung: Hauptspindel 18 kW; angetriebene Werkzeuge 5 kW
- Max. Verfahrweg X/Z: 210 mm/610 mm
- Eilangsgeschwindigkeit X/Z: 24 m/min/24 m/min
- Anzahl Werkzeugaufnahmen: 12 x VDI30
- Anzahl der angetriebenen Positionen: 12
- Auswahl der Steuerung: Fanuc oder Siemens
- Maschinenversionen:
 - ▶ PLAST 95 T - Basisversion ohne angetriebene Werkzeuge, ohne Reitstock
 - ▶ PLAST 95 TC - Reitstockversion ohne angetriebene Werkzeuge
 - ▶ PLAST 95 TM - Basisversion mit angetriebenen Werkzeugen, ohne Reitstock
 - ▶ PLAST 95 TCM - Reitstockversion mit angetriebenen Werkzeugen

Das „neue Aluminium“ von Novelis

Premiere im neuen 7er BMW

Mit zahlreichen innovativen Technologien ging im November 2008 die neue 7er-Limousine von BMW an den Start. Das Flaggschiff der Münchner ist mit Leichtbau-Türkomponenten ausgestattet, die auf der bahnbrechenden Fusion-Technologie von Novelis, Zürich, basieren. Dabei handelt es sich um die erste Automobilanwendung des mehrschichtigen Materials, das bei den Schweizern als das „neue Aluminium“ gilt.

Novelis ist der Hauptlieferant für die Walzbleche aus Aluminium der 7er-Karosserie von BMW. Diese Leichtbau-Komponenten finden in konventioneller Art Verwendung u.a. für das Dach, die Türen, die Motorhaube, Kotflügel und Seitenwand sowie für Strukturverstärkungen. Sie tragen dazu bei, das Fahrzeuggewicht zu reduzieren und so die

Fahrleistungen und die Fahrdynamik zu optimieren – bei gleichzeitig verringertem Kraftstoffverbrauch.

Novelis Fusion ist nun eine patentierte Technologie, bei der Aluminiumbleche aus zwei oder drei Lagen unterschiedlicher Alu-Legierungen hergestellt werden. Das neue Material versetzt BMW in die Lage, die Tür-Innenstruktur mit integriertem Fensterrahmen in einem Stück zu fertigen, und zwar in einem Design, das mit konventionellen Aluminiumblechen nicht möglich gewesen wäre. Die bei BMW eingesetzten Legierungen mit ihren spezifischen Materialeigenschaften bieten ein hohes Umformvermögen und beste Korrosionsbeständigkeit – eine Eigenschaftskombination, die bislang nicht verfügbar war.

Da die Leistungsvorteile des Leichtmetalles Aluminium dank Novelis Fusion dieses Designkonzept ermöglichen und mit den Montagevorteilen einer einteil-

gen Konstruktion einhergehen, generieren sie einen kommerziellen Vorteil. Konventionelle Werkstoffe bedingen eine weniger effiziente, mehrteilige Konstruktion für diese Anwendungen.

„Novelis Fusion eröffnet neue Anwendungen für den Werkstoff Aluminium“, versichert Roland Harings, Vice President für das globale Fusion-Geschäft von Novelis. „Wir freuen uns, dass BMW als Teil eines Paketes innovativer Technologien Novelis Fusion in der 7er-Reihe einsetzt – wir haben mit dem Münchner Automobilhersteller bereits in einer sehr frühen Phase dieses Projektes zusammengearbeitet, das die Trends für zukünftige Modelle setzen wird.“

BMW ist der erste Automobilhersteller, der Novelis Fusion in der Serienfertigung einsetzt, zahlreiche andere testen derzeit das Material oder haben sich bereits für dessen künftige Verwendung entschieden. Die Fusion-Technologie verfügt über beachtliches Potenzial, um die Bemühungen der Autohersteller im Leichtbau zu verstärken – sei es bei Innen- oder Außenblechen, in der Struktur oder bei anderen Anwendungen. In den USA ist Novelis Fusion Marktführer für lotplattierte Bleche im Wärmetauschermarkt. Auch andere Märkte und Anwendungen zeigen großes Interesse an diesem Material. (red)

Bei SMS Meer umstrukturiert

Jens Barth ist bei der SMS Meer GmbH, Mönchengladbach, einem Unternehmen der SMS group, mit Wirkung zum 1. Februar 2009 zum Mitglied der Geschäftsführung bestellt worden. Er trägt die Verantwortung für den Bereich Vertrieb. Die Geschäftsführung der SMS Meer GmbH besteht damit aus Dr. Joachim Schönbeck (Vorsitzender), Jens Barth (Vertrieb) und Torsten Heising (kaufmännische Funktionen). Dipl.-Ing. Jens Barth (41) war nach Konzernangaben zuletzt von 2000 bis Anfang 2009 Leiter des Vertriebsbüros Moskau der ebenfalls zur SMS group gehörenden SMS Demag AG. (red)

European Coatings Show 2009

Glänzender Start

Ende März ist das Messezentrum Nürnberg für vier Tage wieder der Branchentreffpunkt rund um hochwertige Lacke und Farben, Dichtmassen, bauchemische Materialien und Klebstoffe. Der European Coatings Congress vom 30. März bis 1. April und die European Coatings Show vom 31. März bis 2. April sind dann Informationsplattform Nr. 1 für Experten aus aller Welt.

Auch bei der derzeit angespannten Weltwirtschaft sind Messen ein Spiegel der Branchen. Aber Messen leben vom Ver-

in 26 Sessions über die aktuellsten Themen der Branche.

Ein Messebesuch sollte möglichst effizient sein. Dazu gehört, sich schon im Vorfeld einen möglichst detaillierten Überblick zu verschaffen: Was muss ich gesehen, wen muss ich getroffen haben? Der neue EC-Market-Navigator im Internet ist der ideale Helfer für eine optimale Messevorbereitung – und weit darüber hinaus. Unter www.european-coatings-show.com/marketnavigator eröffnet sich ein Netzwerk von Hunderten internationaler Kontakte aus der Coatings-Community. Egal, ob Sie auf der Suche



Foto: NürnbergMesse

Fachdialog mit dem Nachwuchs: Die Messe bietet reichlich Chancen

trauen und Optimismus in die zukünftige Entwicklung. Gerade in vermeintlich schwierigen Zeiten jede Möglichkeit zu nutzen, um sich für den kommenden Aufschwung zu positionieren, kann eine entscheidende Erfolgsstrategie sein.

Kurz vor der Veranstaltung beweisen European Coatings Show und European Coatings Congress, dass die weltweite Community der beteiligten Branchen nicht nur in technologischer Hinsicht, sondern auch in Fragen der Unternehmensstrategie zu den Top-Playern gehört und sich die Chance einer hochkarätigen Kontaktplattform nicht entgehen lässt.

Mit rund 27.000 m² vermieteter Nettoausstellungsfläche hat die European Coatings Show 2009 den Endstand der Vorveranstaltung 2007 übertroffen. Zu der zweijährlich stattfindenden Fachmesse werden rund 750 Aussteller und 22.000 Fachbesucher nach Nürnberg kommen. Beim European Coatings Congress werden 700 Fachleute aus aller Welt erwartet, 160 Experten informieren

nach Rohstoffen, Messtechnik oder Produktionstechnologie sind, der EC-Market-Navigator bietet Unterstützung und findet genau die richtigen Ansprechpartner für Ihre Bedürfnisse.

Zur European Coatings Show 2009 können mit dem EC-Market-Navigator nicht nur bestimmte Aussteller gefunden werden, sondern mit diesen direkt Treffen vereinbart und ein interaktiver Terminplan erstellt werden.

Das Ausstellungsangebot der European Coatings Show 2009 umfasst Lackrohstoffe, Druckfarbenrohstoffe, Klebrohstoffe, bauchemische Vorprodukte, Labor- und Produktionstechnik, Prüf- und Messtechnik, Applikationstechnik, Umwelt- und Arbeitsschutz sowie Dienstleistungen. (red)

Nähere Informationen zu den beiden Veranstaltungen, Übernachtungsmöglichkeiten, zur Anreise, zum Ticketing und vielem mehr finden Sie in der Internet-Datenbank www.alu-news.de im Bereich Messen und Kongresse.

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. 0221/3 40 75-0 Fax 3 40 75 75

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

Profil-Systemhaus

Ihr Partner für den Fachhandel

Seit 20 Jahren bietet Schilling Komplettlösungen im Aluminiumbau an. Eine hohe Flexibilität, die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung der Verbundprofile und ein bundesweiter Vertrieb prägen die professionelle Zusammenarbeit.

Nutzen Sie die Möglichkeit einer Beratung durch unsere qualifizierten Fachberater im Innen- und Außendienst. Informieren Sie sich über unser umfangreiches Produktprogramm! Fordern Sie uns!

Profile oder montagefertige Bausätze

- Wintergärten
- Terrassenüberdachungen
- Haustürvordächer
- Sicht- und Windschutzelemente
- Verlegesystem für vorhandene Unterkonstruktionen
- Unterbau-Elemente aus Aluminium oder Kunststoff

Entwicklung, Produktion und Großhandel
Europaweite Lieferung!



SCHILLING
... zeigt Profil

Schilling GmbH
Schmiedestraße 16 · D-26629 Großefehn
Tel. 04943/91 00-0 · Fax 04943/91 00-20
info@schilling-gmbh.com · www.schilling-gmbh.com

Neues Outfit für FLOTT GmbH

Das äußere Erscheinungsbild der Arnz FLOTT GmbH wurde parallel zu den Umstrukturierungsmaßnahmen komplett überarbeitet. Künftig wird das neue Logo in allen Medien, Broschüren und der Geschäftsausstattung des Unternehmens eingesetzt.

Im Jahr 1854 als kleines Familienunternehmen in Remscheid gegründet, ent-

FLOTT
Bohrmaschinen

wickelte die Firma Arnz FLOTT Bohrwinden und Brustbohrmaschinen von hoher Qualität und fertigte sie für den deutschen Markt. Mit diesen Produkten schrieb das Unternehmen Industrie-geschichte und wird vielfach anerkannt als Pionier der Bohrtechnik zitiert.

Heute ist FLOTT mit seinen Partnern in Europa nicht nur einer der traditionsreichsten, sondern auch führenden Hersteller moderner, hochwertiger Bohr- und Schleifmaschinen. (red)

Euro-Vision Fenster und Türen

Sonderschau des ift

Mit seiner Sonderschau „Euro-Vision Fenster und Türen“ kam das Institut für Fenstertechnik (ift), Rosenheim, im Rahmen der BAU 2009 in München dem großen Interesse des internationalen Fachpublikums an zukunftsweisenden Lösungen entgegen. Europaweit agierende Unternehmen erhielten am Beispiel realisierter Bauprojekte einen Überblick über Techniken und Anforderungen im Fenster- und Türenbereich.

Jeder Markt hat seine Besonderheiten – und die wurden auf der gut besuchten Sonderschau gezeigt, die gemeinsam vom ift Rosenheim und der Messe München veranstaltet wurde. Hersteller, Verarbeiter, Planer und Investoren konnten sich anschaulich über die Vorteile intelligenter Technik, über innovative Bauelemente und die unterschiedlichen nationalen Anforderungen informieren. Die funktionale und konstruktive Vielfalt der Exponate orientierte sich an den un-



Institutsleiter Ulrich Sieberath (l.) im Gespräch mit Fachleuten

terschiedlichsten Anforderungen: vom Wärmeschutz in Skandinavien über den Sonnenschutz in Südeuropa bis zu orkantauglichen Fenstern in Sturmgebieten. Ein Produktdatenblatt des ift stellte

übersichtlich und objektiv die technischen Kennwerte zu jedem Ausstellungsstück vor. So war für die Besucher auch ein Vergleich der deutschen Anforderungen mit denen in wichtigen europäischen Märkten möglich.

Viele Messebesucher waren auch der Einladung zum ift-Architektenforum gefolgt. Hier wurden kompakt und anschaulich die richtige Planung und Ausschreibung von Fenstern, Fassaden und Glas bei der energetischen Sanierung im Neubau und Bestand vermittelt.

Wege aus der Energiekrise beschäftigen Planer, Bauherren und Investoren – alle interessieren sich für Energieeinsparung und die Nutzung regenerativer Energien. Gefragt sind energieeffiziente und nachhaltig nutzbare Gebäude. Die Bundesregierung forciert dies mit verschärften energetischen Anforderungen und aufgestockten Forschungsmitteln. Fenster, Fassaden und Glas spielen dabei eine entscheidende Rolle.

Elektronische Komponenten sind eine Schlüsseltechnologie für die Fenster-, Türen- und Fassadenbranche, um die steigenden Anforderungen an Energieeffizienz, Nutzerkomfort, Sicherheit und barrierefreies Bauen zu erfüllen. Zukunftsfähige Gebäudekonzepte verlangen einen energiebewussteren und bedarfsgerechteren Betrieb als heute. Bauelemente müssen deshalb eine einfache Anbindung an die Gebäudetechnik leisten. Die Lösung liegt in „Plug&Play-Konzepten“, um Probleme mit zu kurzen Kabeln, falschen Steckern oder unterschiedlichen Betriebsspannungen zu vermeiden.

In diesem Kontext wurde auch der aktuell erschienene, von ift-Chef Ulrich Sieberath und Prof. Christian Niemöller herausgegebene „Kommentar zur DIN EN 14351-1 Fenster und Türen“ vorgestellt (s.a. Kasten). Er bietet Experten aus Technik und Recht Unterstützung beim praktischen Umgang und bei der richtigen Auslegung dieser europäischen Produktnorm. (red)

Kommentar zur DIN EN 14351-1



U. Sieberath (l.) und C. Niemöller



Orientierungshilfe vom ift

Ziel der europäischen Produktnorm DIN EN 14351-1 ist die einheitliche und materialunabhängige Festlegung der Eigenschaften und Leistungsklassen sowie der erforderlichen Prüfungen und Nachweise. Hersteller, Verarbeiter und Planer erhalten mit dieser Norm die Grundlage für eine leistungs- und funktionsorientierte Planung, Ausschreibung und Bewertung von Fenstern und Außentüren.

Der von Ulrich Sieberath, dem Leiter des Institutes für Fenstertechnik (ift), Rosenheim, und Prof. Christian Niemöller herausgegebene Kommentar zur DIN EN 14351-1 bietet eine Hilfestellung bei der Umsetzung der Produktnorm im Arbeitsalltag. Zahlreiche Diskussionen in der Praxis zeigen, dass die Anwendung der DIN EN 14351-1 viele Detailfragen aufwirft und eine Auslegungshilfe notwendig ist.

Das Arbeitsmittel bietet eine „Übersetzung“ der normativen Aussagen in verständliche, praxisgerechte Erläuterungen und unterstützt Experten aus Technik und Recht auf ca. 300 Seiten bei der richtigen Auslegung der Norm. Es werden Fachtechnik und juristische Aspekte – insbesondere im Hinblick auf die CE-Kennzeichnung – kommentiert, um beide Seiten und deren Wechselwirkungen zu berücksichtigen. Die rechtlichen Fragen werden vertieft erörtert, um die Zusammenhänge von Produktnorm, Bauordnung und Bauproduktengesetz zu erläutern.

Der Normtext ist vollständig enthalten und wird anhand von zahlreichen Tabellen, Bildern und Beispielen anschaulich und praxisnah erläutert. Verweise auf 250 Normen, Gesetze und Fachregeln werden auszugsweise als Volltext zitiert. Der Anwender erhält somit alle erforderlichen Informationen in einem Werk und benötigt für den Umgang mit der Produktnorm keine zusätzlichen Normen oder Regelwerke.

Das Fachbuch kostet 59,90 Euro (inkl. MwSt.) und kann auf der Website des ift Rosenheim unter www.ift-rosenheim.de bezogen werden. (red)

Aleris International in USA beantragt Gläubigerschutz

Aleris International, Inc., ein weltweit führendes Unternehmen in den Bereichen Walzprodukte und Profilerzeugnisse aus Aluminium sowie im Alu-Recycling, hat für sich und seine US-Tochtergesellschaften freiwillig Antrag auf Gläubigerschutz nach Chapter 11 des US-amerikanischen Insolvenzgesetzes gestellt. Als Grund hierfür nennt das Unternehmen „finanzielle Engpässe im Zusammenhang mit Nachfrage-, Ergebnis- und Liquiditätseinbußen, zu denen der globale Wirtschaftsabschwung geführt hat“. Gesellschaften von Aleris in Euro-

pa, Asien, Südamerika, Mexiko und Kanada sind von dem Antrag ausdrücklich ausgenommen. Aleris-Werke auf der ganzen Welt bleiben geöffnet und führen ihren Geschäftsbetrieb unverändert fort. „Wir haben erhebliche Anstrengungen zur Kostensenkung und Kapazitätsreduktion unternommen, um die negativen Auswirkungen der weltweiten Krise abzufedern“, erklärt Steven J. Demetriou, Chairman und CEO von Aleris, und fährt fort: „Angesichts der unvorhersehbaren Geschwindigkeit und des Ausmaßes, die dieser Abschwung in den

letzten Monaten angenommen hat, waren diese Maßnahmen jedoch nicht ausreichend, um die zahlreichen Herausforderungen zu meistern.“ Der Antrag auf Gläubigerschutz soll dem Unternehmen Zeit geben, um eine Restrukturierung vorzunehmen, die seine Wettbewerbsfähigkeit auf eine stabilere Grundlage stellt. „Die Entwicklung in Europa stellt uns zwar vor ebenso große Herausforderungen wie in den USA, allerdings verfügen wir hier über ausreichende Liquiditätsreserven“, betont Roeland Baan, Präsident von Aleris Europe. (red)

H + H Herrmann + Hieber GmbH
73767 Denkendorf/Stuttgart
Telefon: +49 711 93467-0
www.herrmannhieber.de

ERFAHRUNG UND KNOW-HOW AUS

ALUMINIUM-PRESSWERKEN

IN GANZ EUROPA

HERRMANN+HIEBER

FÖRERSYSTEME FÜR PALETTEN
UND SCHWERE LASTEN

Innerbetriebliche Förder-

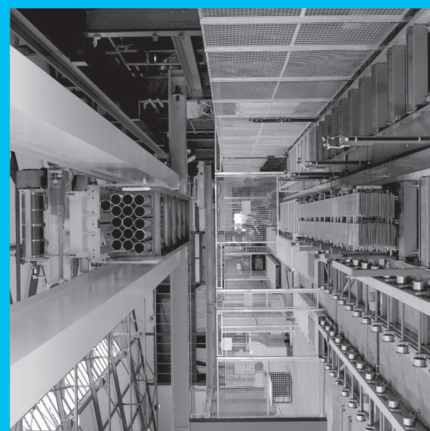
systeme, die Kosten

senken und die Produkt-

qualität steigern.

Wir wissen, auf was es

ankommt. Rufen Sie an.



Gütesiegel Nachhaltiges Bauen erstmals verliehen

Ein neues Qualitätszeichen setzt Maßstäbe – das Deutsche Gütesiegel Nachhaltiges Bauen wurde erstmals verliehen. „Das ist ein historischer Moment“, sagte Prof. Dr.-Ing. Werner Sobek, Präsident

der Deutschen Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen, DGNB, anlässlich der Auszeichnung bei der internationalen Leitmesse BAU 2009 in München. Das Siegel geht weit über die bisherigen Labels

hinaus. Zukunftsfähiges Bauen werde mit dem Zertifikat erstmals transparent und messbar gemacht, so Sobek. Die DGNB und das Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung

(BVMBS) haben das Gütesiegel gemeinsam erarbeitet. Das System beruht auf Freiwilligkeit und bietet Investoren und Bauherren eine klare Orientierung bei der Bewertung von Gebäuden. Auf Anhieb schafften 16 Gebäude von Hamburg über Frankfurt bis Stuttgart „den Sprung aufs Podest“ und wurden von Bundesbauminister Wolfgang Tiefensee und DGNB-Präsident Prof. Dr.-Ing. Werner Sobek in den Kategorien Gold, Silber und Bronze ausgezeichnet. Für Gebäude, die sich in Planung befinden, wurden darüber hinaus zwölf Vor-

EuroBLECH: Rekorde trotz weniger Absatz

Fachleute sprechen von einer beeindruckenden Bilanz: Die Absatzlage hat sich in der blechbearbeitenden Industrie 2008 nach Jahren des überdurchschnittlichen Wachstums zwar deutlich verschlechtert, dies machte sich jedoch auf der 20. EuroBLECH in Hannover kaum bemerkbar. Auf der Branchenleitmesse herrschte durchweg rege Geschäftstätigkeit, und viele Aussteller berichteten in ihrer Bilanz von sehr guten Verkaufszahlen.

Die EuroBLECH 2008 war die bisher größte Veranstaltung in ihrer langjährigen Geschichte und verzeichnete mit 1520 Ausstellern und 69.400 Besuchern einen Aussteller- und Besucherzuwachs von je 8% gegenüber 2006. Mit 87.700 m² Nettoausstellungsfläche hatte die Messe außerdem einen Flächenzuwachs von 15%.

Die EuroBLECH 2008 ist eine FKM-geprüfte Fachmesse (FKM, Gesellschaft für freiwillige Kontrolle von Messe- und Ausstellungszahlen). In der nun abgeschlossenen Auswertung der Messeumfragen bewerteten Besucher wie Aussteller die Veranstaltung wieder äußerst positiv. Bestnoten bekam die Messe einmal mehr für ihre Internationalität. Ausstellerunternehmen aus 38 Ländern und registrierte Besucher aus 98 Ländern waren dieses Mal vertreten. Der Auslandsanteil der Aussteller lag bei 44,5%, der der Besucher bei 35%.

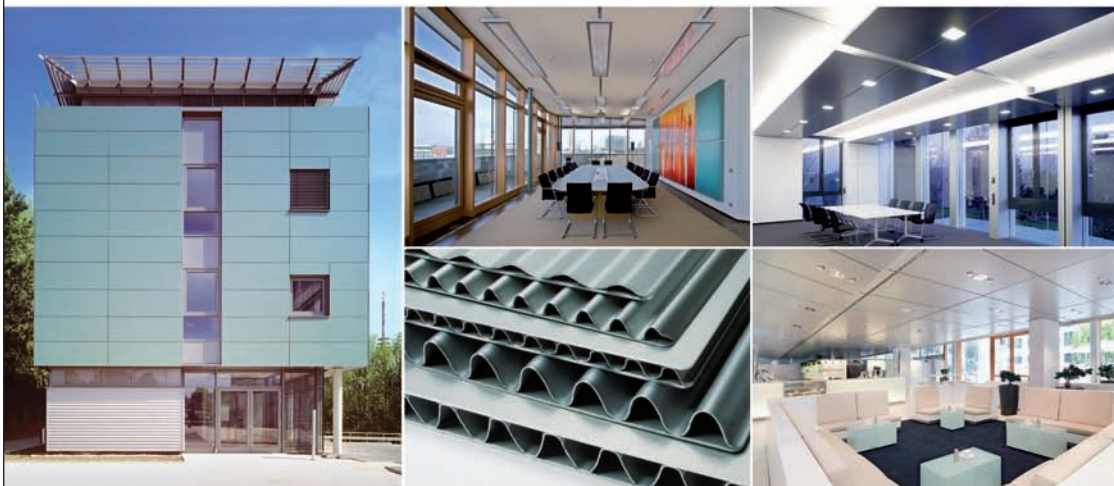
Nach der aktuellen wirtschaftlichen Situation der Branche befragt, bewerteten die Aussteller diese weniger positiv als 2006. Während jedoch die deutschen Aussteller die Branchensituation noch



Reges Besucherinteresse

Aluminium Sandwichplatten

Metawell
metal sandwich technology



Metawell – das äußerst leichte und extrem biegesteife reinmetallische Aluminium-Sandwichelement. Bei gleicher Statik 75% Gewichtseinsparung gegenüber massivem Aluminium.

Metawell – mit den überzeugenden dynamischen und optischen Eigenschaften für vielseitige Anwendungen:

- Raumakustikelemente
- Kühl- und Heizstrahldecken
- Fassaden
- Innenausbau
- Einsatz in Schiffsausbau, Schienenfahrzeugbau und Verkehrstechnik

Bei Ihrer Projektplanung unterstützen wir Sie gern mit detaillierten technischen Unterlagen und entwickeln gemeinsam mit Ihnen bei einer persönlichen Beratung konstruktive Details, die auf Ihren Entwurf zugeschnitten sind.

Metawell GmbH
metal sandwich technology

Postfach 1880
D-86623 Neuburg/Donau
Tel. +49 8431 6715-0
Fax +49 8431 6715-91
info@metawell.com
www.metawell.com

DGNB-Gütesiegel

zertifikate vergeben. So verschieden die Objekte auf der einen Seite auch sind – sie weisen eine Bruttogrundfläche zwischen 600 und 130.000 Quadratmetern auf –, allen gemein ist ihre besonders umweltfreundliche, ressourcensparende und wirtschaftliche Planung und Ausführung.

„Das ist Bauen für die Zukunft“, fasste Prof. Dr.-Ing. Sobek zusammen. Mit dem Deutschen Gütesiegel Nachhaltiges Bauen stehe ein „System zur Bewertung der Nachhaltigkeit unserer gebauten Umwelt zur Verfügung“.

Sämtliche Aspekte

In Fachkreisen war das Deutsche Gütesiegel mit Spannung erwartet worden. Das jetzt vorgestellte neue Verfahren zur Gebäudezertifizierung gilt als System der zweiten Generation, unter anderem, weil in die Bewertung sämtliche Aspekte nachhaltigen Bauens einfließen. Dazu gehören nach DGNB-Angaben ökologische und ökonomische, aber auch soziokulturelle und funktionale Faktoren, Prozessqualität, technische Qualität und Standortqualität. (red)

Sägen
Fräsen
Eckverbindungspressen
Anschlag- und Messsysteme
Stabbearbeitungszentren
Schweißmaschinen
Perputzmaschinen
Biegeanlagen
Armierungsschraubanlagen
Montageeinrichtungen
Werkzeuge
Fertigungsplanung

elumatec®

[Sie haben Profil - wir bearbeiten es !]

Stabbearbeitungszentrum SBZ 151



elumatec GmbH & Co. KG
Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker
Telefon (0 70 41) 14-0
Telefax (0 70 41) 14-280
Verkauf@elumatec.de
www.elumatec.de

als überwiegend günstig empfanden (57% der Aussteller), waren es bei den ausländischen Ausstellern nur 31%, die die aktuelle Lage als positiv bewerteten. Die unsicheren Wirtschaftsprognosen spiegeln sich darin wider, dass 34% der deutschen und 54% der ausländischen Aussteller die Branchensituation als ambivalent bewerteten.

Die EuroBLECH 2008 bekam von den Ausstellern erneut großes Lob für die Besucherqualität, die Besucherzahlen und Expertengespräche am Stand. Der Fachbesucheranteil lag mit 99,5% sogar leicht über der Quote von 2006.

Was die Kaufentscheidung anbelangt, hatten 68% aller Besucher ausschlaggebende oder mitentscheidende Funktion, bei den ausländischen Besuchern waren es 78%.

Die Besucher bewerteten die Messe insgesamt noch besser als vormals, mit der Rekordnote 1,8 (2006: 1,9). 99% der Besucher hielten den Messebesuch für sehr nützlich oder nützlich, und 93% der Besucher würden die EuroBLECH definitiv an Kollegen weiterempfehlen.

Auch die Aussteller gaben der EuroBLECH 2008 mit der Gesamtnote 2,1 erneut eine rundum positive Bewertung (2006: 2,0*). Die Quote der Wiederbeteiligungsabsicht ist nochmals gestiegen: 76% der Ausstellerfirmen gaben an, auf der nächsten Messe wieder ausstellen zu wollen. (red)

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

ALUMINIUMFOLIEN

DELWO Aluminium 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

ALUMINIUMGRIESS

ECKA Granulate Austria GmbH
Bürmooser Landstraße 19
A-5113 St. Georgen / Salzburg
Tel: +43 (0)6272 2919 12
Fax: +43 (0)6272 8439
E-Mail: info@ecka-granules.com
Internet: www.ecka-granules.com

ALUMINIUMGUSSPLATTEN



alimex Metallhandels-gesellschaft mbH
Karl-Arnold-Straße 14-16
47877 Willich
Tel: +49 (0)2154 9177 0
Fax: +49 (0)2154 9177 338
E-Mail: info@alimex.de
Internet: www.alimex.de



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



AMCO Metall-Service GmbH
Pfalzburger Straße 251
28207 Bremen
Tel: +49 (0)421 41009 360
Fax: +49 (0)421 41009 369
E-Mail: bremen@amco-metall.de
Internet: www.amco-metall.de

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

ALUMINIUMHALBZEUG



alimex Metallhandels-gesellschaft mbH
Karl-Arnold-Straße 14-16
47877 Willich
Tel: +49 (0)2154 9177 0
Fax: +49 (0)2154 9177 338
E-Mail: info@alimex.de
Internet: www.alimex.de



AMCO Metall-Service GmbH
Pfalzburger Straße 251
28207 Bremen
Tel: +49 (0)421 41009 360
Fax: +49 (0)421 41009 369
E-Mail: bremen@amco-metall.de
Internet: www.amco-metall.de



apt Hiller GmbH
Daimlerstraße 10
40789 Monheim
Tel: +49 (0)2173 962 0
Fax: +49 (0)2173 962 359
E-Mail: info@apthiller.com
Internet: www.apthiller.com



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



Jakob Hülsen GmbH & Co. KG
Maysweg 14
47918 Tönisvorst
Tel: +49 (0)2151 99328 0
Fax: +49 (0)2151 99328 98
E-Mail: info@huelsen.de
Internet: www.huelsen.de

Westdeutscher Metall-Handel
Friedrich W. Hermann GmbH
Manderscheidstraße 76-78
45141 Essen
Tel: +49 (0)201 2019 0
Fax: +49 (0)201 21807
E-Mail: info@wmh.de
Internet: www.wmh.de

ALUMINIUMKOMponentEN



Aluminiumbearbeitung GmbH
ALBEA GmbH
Draisstraße 10
77948 Friesenheim
Tel: +49 (0)7821 6335 0
Fax: +49 (0)7821 62786
E-Mail: vertrieb@albea.net
Internet: www.albea.net



Gartner Extrusion GmbH
Peterswörther Straße 1a
89423 Gundelfingen
Tel: +49 (0)9073 8000 0
Fax: +49 (0)9073 8000 2106
E-Mail: info@gartner-extrusion.de
Internet: www.gartner-extrusion.de



HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Postfach 33
A-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



Hermann Gutmann Werke AG
Nürnberger Straße 57-81
91781 Weißenburg
Tel: +49 (0)9141 992 0
Fax: +49 (0)9141 992 212
E-Mail: info@gutmann.de
Internet: www.gutmann.de



NordAlu GmbH
Oderstraße 78-82
24539 Neumünster
Tel: +49 (0)4321 889 0
Fax: +49 (0)4321 848 65
E-Mail: info@nordalu.de
Internet: www.nordalu.de



Piesslinger GmbH
Im Gstadt 1
A-4591 Molln
Tel: +43 (0)7584 24 560
Fax: +43 (0)7584 24 53
E-Mail: office@piesslinger.at
Internet: www.piesslinger.at

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

ALUMINIUMLEGIERUNGEN

ECKA Granulate Austria GmbH
Bürmooser Landstraße 19
A-5113 St. Georgen / Salzburg
Tel: +43 (0)6272 2919 12
Fax: +43 (0)6272 8439
E-Mail: info@ecka-granules.com
Internet: www.ecka-granules.com

ECKA Granulate Velden GmbH
Kaiserstraße 30
90763 Fürth
Tel: +49 (0)911 9747 0
Fax: +49 (0)911 9747 391
E-Mail: info@ecka-granules.com
Internet: www.ecka-granules.com



HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Postfach 33
A-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

IME Metallurgische Prozesstechnik
und Metallrecycling
Intzestraße 3
52064 Aachen
Tel: +49 (0)241 805851
Fax: +49 (0)241 8888154
E-Mail: institut@metallurgie.rwth-aachen.de
Internet: www.metallurgie.rwth-aachen.de

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

ALUMINIUMPLATTEN



Alcan Singen GmbH
ALCAN COMPOSITES
Alusingen-Platz 1
78224 Singen
Tel: +49 (0)7731 80 2060
Fax: +49 (0)7731 80 2845
E-Mail: wolfgang.hermer@alcan.com
Internet: www.alucobond.de

Produkt- und
Firmenverzeichnis
im Pocketformat

Ihre Fragen beantwortet Monika Wagner:
+49 (0)8621/8066534, wagner@alu-news.de



**DAS HANDBUCH 2009
FÜR DIE METALLBRANCHE**

Erstmals mit interessanten Fachbeiträgen,
ausführlichen Produktbeschreibungen
und individuellen Firmenporträts



alimex Metallhandels-gesellschaft mbH
Karl-Arnold-Straße 14-16
47877 Willich
Tel: +49 (0)2154 9177 0
Fax: +49 (0)2154 9177 338
E-Mail: info@alimex.de
Internet: www.alimex.de



AMCO
Metall-Service GmbH
Pfalzburger Straße 251
28207 Bremen
Tel: +49 (0)421 41009 360
Fax: +49 (0)421 41009 369
E-Mail: bremen@amco-metall.de
Internet: www.amco-metall.de



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

DELWO Aluminium 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

ALUMINIUMPRESSBOLZEN IM AIRSLIP-VERFAHREN



HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Postfach 33
A-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

ALUMINIUMPRESSWERKZEUGE



Haarmann Holding GmbH
Karmeliterstraße 6
52064 Aachen
Tel: +49 (0)241 918 500
Fax: +49 (0)241 918 5010
E-Mail: info@haarmann-gruppe.de
Internet: www.haarmann-gruppe.de

ALUMINIUMPROFILE

Alu Menziken Extrusion AG
Hauptstraße 35
CH-5737 Menziken
Tel: +41 (0)62 765 2121
Fax: +41 (0)62 765 2104
E-Mail: extrusion@alu-menziken.com
Internet: www.alu-menziken.com/extrusion



Aluminium Laufen AG
Industriestraße 5
CH-4253 Liesberg
Tel: +41 (0)61 775 2222
Fax: +41 (0)61 775 2200
E-Mail: info@alu-laufen.ch
Internet: www.alu-laufen.ch



Aluminium-Werke Wutöschingen AG & Co. KG
Werkstraße 4
79793 Wutöschingen
Tel: +49 (0)7746 81 0
Fax: +49 (0)7746 81 217
E-Mail: info@aww.de
Internet: www.aww.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



apt Hiller GmbH
Daimlerstraße 10
40789 Monheim
Tel: +49 (0)2173 962 0
Fax: +49 (0)2173 962 359
E-Mail: info@aphiller.com
Internet: www.aphiller.com

DELWO Aluminium 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



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

Erbslöh Aluminium GmbH
Siebeneicker Straße 235
42553 Velbert
Tel: +49 (0)2053 95 0
Fax: +49 (0)2053 95 1544
E-Mail: info@erbsloeh.de
Internet: www.erbsloeh.de



Gartner Extrusion GmbH
Peterswörther Straße 1a
89423 Gundelfingen
Tel: +49 (0)9073 8000 0
Fax: +49 (0)9073 8000 2106
E-Mail: info@gartner-extrusion.de
Internet: www.gartner-extrusion.de

Gerhardi Alutechnik GmbH & Co. KG
Freisenbergstraße 16
58513 Lüdenscheid
Tel: +49 (0)2351 955 66
Fax: +49 (0)2351 955 77
E-Mail: info@gerhardi-alu.de
Internet: www.gerhardi-alu.de



Gutmann Aluminium Draht GmbH
Nürnberger Straße 57-81
91781 Weißenburg
Tel: +49 (0)9141 992 387
Fax: +49 (0)9141 992 327
E-Mail: draht@gutmann-wire.com
Internet: www.gutmann-wire.com



HAI Hammerer Aluminium Industries GmbH
Postfach 33
A-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



Hermann Gutmann Werke AG
Nürnberger Straße 57-81
91781 Weißenburg
Tel: +49 (0)9141 992 0
Fax: +49 (0)9141 992 212
E-Mail: info@gutmann.de
Internet: www.gutmann.de

Hydro Aluminium Extrusion Deutschland GmbH
Uphuser Heerstraße 7
28832 Achim-Uphusen
Tel: +49 (0)4202 57 0
Fax: +49 (0)4202 57 239
E-Mail: info.HAED@hydro.com
Internet: www.hydro.com/extrusion/germany

Hydro Aluminium Nenzing GmbH
Austraße 16
A-6710 Nenzing
Tel: +43 (0)5525 601 0
Fax: +43 (0)5525 601 399
E-Mail: nenzing@hydro.com
Internet: www.hydro.at



MAGE Gehring GmbH
Industriepark Ost Nr. 2-3
A-9111 Völkermarkt-Haimburg
Tel: +43 (0)4232 41 800
Fax: +43 (0)4232 41 802
E-Mail: office@mage.at
Internet: www.mage.at



Nedal Aluminium B.V.
Groenewoudsedijk 1
NL-3500 GA Utrecht
Tel: +31 (0)30 2925 711
Fax: +31 (0)30 2939 512
E-Mail: sales@nedal.com
Internet: www.nedal.nl



Neuman Aluminium Strangpresswerk GmbH
Werkstraße 1
A-3182 Marktl
Tel: +43 (0)2762 500 0
Fax: +43 (0)2762 500 470
E-Mail: aluminium@neuman.at
Internet: www.neuman.at



NordAlu GmbH
Oderstraße 78-82
24539 Neumünster
Tel: +49 (0)4321 889 0
Fax: +49 (0)4321 848 65
E-Mail: info@nordalu.de
Internet: www.nordalu.de

Schüco International KG
Geschäftsbereich Schüco Design
In der Lake 2
33829 Borgholzhausen
Tel: +49 (0)5425 12 0
Fax: +49 (0)5425 12 236
E-Mail: design@schueco.com
Internet: www.schueco.de/design



Wernal Profil Technik GmbH
Zur Mersch 15
59475 Werl
Tel: +49 (0)2922 8709 0
Fax: +49 (0)2922 8709 260
E-Mail: info@wernal.de
Internet: www.wernal.de



WICONA Hydro Building Systems GmbH
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

ALUMINIUMPROFILSYSTEME



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

Gerhardi Alutechnik GmbH & Co. KG
Freisenbergstraße 16
58513 Lüdenscheid
Tel: +49 (0)2351 955 66
Fax: +49 (0)2351 955 77
E-Mail: info@gerhardi-alu.de
Internet: www.gerhardi-alu.de



Hermann Gutmann Werke AG
Nürnberger Straße 57-81
91781 Weißenburg
Tel: +49 (0)9141 992 0
Fax: +49 (0)9141 992 212
E-Mail: info@gutmann.de
Internet: www.gutmann.de

Aussteller-Einladung

Der Gussteil-Markt im Weltformat



3. Internationale Fachmesse für Präzisionsgussprodukte und NEWPART INNOVATION PARK



Schmiedeteile
METALS PLAZA
Sinterteile

Düsseldorf, Germany 23.-25. Juni 2009

Vom Start weg die Nr. 1: Die 3. NEWCAST in Düsseldorf präsentiert sich als stärkste und umfassendste Gussteilmesse weltweit. Alle Facetten der Gussteile und der technischen Entwicklung werden im intensivsten gusstechnischen Industrieumfeld Europas allen Unternehmen des Maschinenbaus, des Fahrzeugbaus, der Luft- und Raumfahrtindustrie, der Elektrotechnik und anderer Branchen vorgestellt.

Als Aussteller eröffnen sich Ihnen die besonderen Perspektiven des europäischen Binnenmarktes und der angrenzenden, wachstumsstarken Länder Osteuropas, sowie der Dialog mit Fachleuten aus aller Welt. Zeigen Sie Ihr Profil auf der NEWCAST 2009. Ihre Ausstellerunterlagen liegen für Sie bereit.

www.newcast.com

Messe Düsseldorf GmbH
Postfach 101006
40001 Düsseldorf
Germany
Tel: +49 (0)211/45 60-01
Fax: +49 (0)211/45 60-668
www.messe-duesseldorf.de

