

Das Kundenmagazin von ThyssenKrupp Steel Europe

compact

www.thyssenkrupp-steel-europe.com

3/2010

Grand
Opening Alabama
Lesen Sie hierzu ab Seite 6

BAU 2011 in München

Nachhaltig und edel – Bauen mit Stahl

Deutschland, Brasilien, USA
Globale Stahl-Orte der Zukunft

Erneuerbare Energien
Elektroband treibt Windkraft voran

ThyssenKrupp Steel Europe
Wir denken Stahl weiter



ThyssenKrupp

compact

Heft 34 – 3/2010

editorial	3	Zum Titelbild: Auf dem Petrisberg in Trier entsteht derzeit der WIP-Wissenschaftspark. 2011 soll das Entwicklungsvorhaben abgeschlossen sein. Das Büro- und Seminargebäude setzt mit seiner außergewöhnlichen Architektur weithin Zeichen. Ein Eyecatcher ist die Fassade aus Sandwichelementen von Hoesch Bausysteme mit ReflectionsCinc® -Beschichtung. Wie dieses und viele andere Beispiele zeigen, nimmt die Bedeutung von Stahl als Baustoff bei modernen Architekten, Bauingenieuren und Plänen weltweit zu. Ein weiterer Pluspunkt: Stahl bietet ihnen vielfältige Antworten und Lösungen, um die stetig wachsenden Umweltziele für nachhaltiges Bauen zu erreichen.
view		
Sportlich in Melbourne	4	
Ein Stadiondach aus Hoesch isowand vario® Sandwichelementen		
news		
Deutschland, Brasilien, USA	6	
Schulterschluss zwischen den globalen ThyssenKrupp Stahl Standorten ist besiegelt		
Magnesium ist Leichtbauwerkstoff der Zukunft	11	
MgF Magnesium-Flachprodukte und TU Bergakademie Freiberg weihen neues Warmwalzwerke ein		
titel		
BAU 2011 in München	12	
Die Leitmesse der Baubranche öffnet Mitte Januar ihre Tore		
Steel goes green	16	
ThyssenKrupp Steel Europe präsentiert sich nachhaltig und edel		
Das Interview	20	
Konjunktur und Energiekonzept eröffnen Perspektiven		
Bauen im Bestand	22	
Österreich verwirklicht mit St. Koloman sein ehrgeizigstes Projekt		
focus		
ThyssenKrupp Umformtechnik	24	
Das Bielefelder Unternehmen zeigt neue Perspektiven für den Automobilbau auf		
Rasselstein	26	
„Die Lebensmitteldose ist grüner, als man denkt“		
Erneuerbare Energien	28	
ENERCON treibt mit Produkten von ThyssenKrupp Steel Europe die Windkraft voran		
Progress-Werk Oberkirch	30	
„Unsere Werkzeuge sind unser Wettbewerbsvorteil“		
Neue Marken	32	
SCALUR® und CoveX heißen die neuen Produkte von ThyssenKrupp Steel Europe		
Liebherr	34	
Was der – und den – Kranbauer aktuell bewegt		
service		
NewsFlash	10	
Unternehmensinfos in Kürze		
Agenda	36	
Messen, Ausstellungen, Events		
Echo	36	
Stimmen aus den Medien		
impressum		
ThyssenKrupp Steel Europe AG		
Kaiser-Wilhelm-Straße 100, 47166 Duisburg		
Postanschrift: 47161 Duisburg		
Telefon: 0203 52-0, Telefax: 0203 52-25102		
Redaktion:		
Rolf-J. Neumann (v. i. S. d. P.)		
Strategisches Marketing/Support		
Telefon: 0203 52-41003		
Telefax: 0203 52-41007		
E-Mail: rolf-juergen.neumann@thyssenkrupp.com		
Christiane Hoch-Baumann (Chefredaktion)		
ThyssenKrupp Business Services GmbH,		
Communication Services		
Telefon: 0201 844-524515		
Telefax: 0201 8456-524515		
E-Mail: christiane.hoch-baumann@thyssenkrupp.com		
Fotos:		
ThyssenKrupp Steel Europe Fotografie		
S. 4–5 Peter Glenane		
S. 6–7 ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico		
S. 8 rechts ThyssenKrupp Steel USA		
S. 16 ThyssenKrupp Steel USA		
S. 21 Hauptverband der Deutschen Bauindustrie		
S. 22–23 ThyssenKrupp Systembau Austria		
S. 24–25 ThyssenKrupp Umformtechnik		
S. 27 Rasselstein		
S. 28 ENERCON		
S. 33 Axa		
S. 34–35 Liebherr		
Gestaltung:		
MERZ Werbeagentur, Düsseldorf		
Druck:		
ThyssenKrupp Printmedia GmbH, Duisburg		
Erscheinungsweise:		
Die nächste Ausgabe erscheint im Frühjahr 2011		
Heft 34:		
3/2010 – Dezember		
info.steel-europe@thyssenkrupp.com		
www.thyssenkrupp-steel-europe.com		

Liebe Leserin, lieber Leser,
verehrte Kunden,

die Weltwirtschaft hat sich aus der tiefen Krise des Vorjahres schneller erholt als erwartet. Deutschland bewies sich in dieser Phase überraschend als Konjunkturlokomotive in Europa. Die Lage auf den internationalen Stahlmärkten ist überwiegend von Expansion gekennzeichnet. Vor allem in der ersten Jahreshälfte 2010 lag der weltweite Rohstahlausstoß signifikant über dem niedrigen Vorjahresniveau, er erreichte auf monatlicher Basis sogar historische Rekordhöhen. Zur Jahresmitte gab die Stahlnachfrage leicht nach. Dies zeigte sich zunächst in Asien, wo sich vor allem in China das exzessive Stahlverbrauchswachstum auch auf Grund einer restriktiveren Geldpolitik verlangsamte und die Preise zurückgingen. Aber auch in Nordamerika und zuletzt in Europa gerieten die Stahlmärkte in ruhiges Fahrwasser, nachdem die positiven Impulse aus dem Lagerzyklus ausgelaufen waren und der reale Stahlverbrauch nur moderat zunahm.

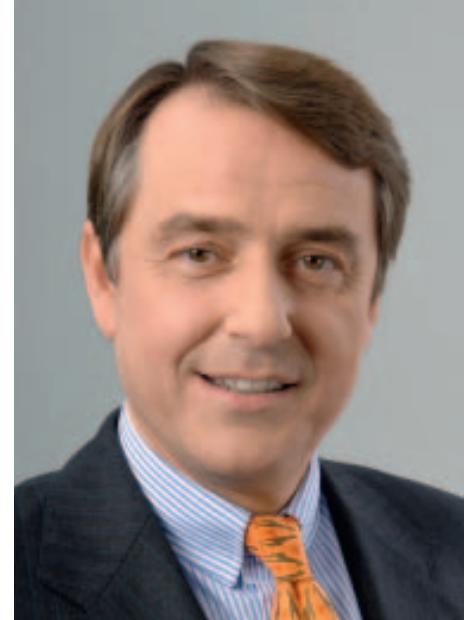
Das Fazit für die Stahlbranche 2010 ist dennoch alles in allem positiv, die große Nachfrage unserer Kunden spürbar. Unsere Metallurgiestufen sind voll ausgelastet. Zusätzlich konnten wir unsere Vormaterialsituation durch die Zulieferung aus unserem neuen Hüttenwerk in Brasilien verbessern. Die ersten Brammen sind mittlerweile in Duisburg eingetroffen. Demnächst werden wir jährlich mit rund zwei Millionen Tonnen Brammen versorgt. Wie wir diese zusätzlichen Mengen kanalisieren, lesen Sie in dieser Ausgabe unserer compact.

Die Automobilindustrie und viele Bereiche der Metallverarbeitung sowie der Elektro- und Verpackungsindustrie signalisieren für 2010 positive Impulse. Vor allem der Aufwärtstrend in der Autobranche wird die Wirtschaft in den nächsten Monaten weiterhin beflügeln. Wir gehen davon aus, dass die Nachfrage nach hochwertigem Qualitätsflachstahl in unseren Kernmärkten weiter steigt und wir wieder an den Wachstumspfad vor der Krise anknüpfen können. Auch das Baugewerbe verzeichnet Anzeichen der

Erholung und macht erste Schritte aus der abgeschwächten Marktverfassung heraus. So steht die BAU 2011 unter dem Motto „Die Zukunft des Bauens“. ThyssenKrupp präsentiert sich in München mit dem Thema Nachhaltigkeit und zeigt, was unser Werkstoff in diesem Punkt leisten kann. Unsere Titelgeschichte dreht sich rund um das Thema „Steel goes green“ und soll Sie auf unseren Auftritt auf der BAU im Januar einstimmen.

Den guten Konjunkturperspektiven stehen allerdings nach wie vor Risiken gegenüber – an erster Stelle die Entwicklung auf den Rohstoffmärkten. So haben die Spotmarktpreise für Eisenerz und Kokskohle wieder spürbar angezogen. Ein Ende ist nicht in Sicht und macht die Kostenplanung für Stahlhersteller und -verarbeiter gleichermaßen schwierig.

Trotz allem: wir können mit Zuversicht nach vorn schauen. Lassen Sie uns gemeinsam



„Die Chancen auf einen anhaltenden Aufschwung stehen gut.“

unsere Geschäfte ausbauen. Besinnen wir uns auf unsere technologischen Stärken am Industriestandort Deutschland. Wir bei ThyssenKrupp Steel Europe setzen dabei weiter auf enge und langfristige Geschäftsbeziehungen mit Ihnen, unseren Kunden.

In diesem Sinne wünsche ich Ihnen allen eine besinnliche Weihnacht und ein gutes und erfolgreiches Jahr 2011.

Ihr

Dr. Jost A. Massenberg
Vertriebsvorstand
ThyssenKrupp Steel Europe



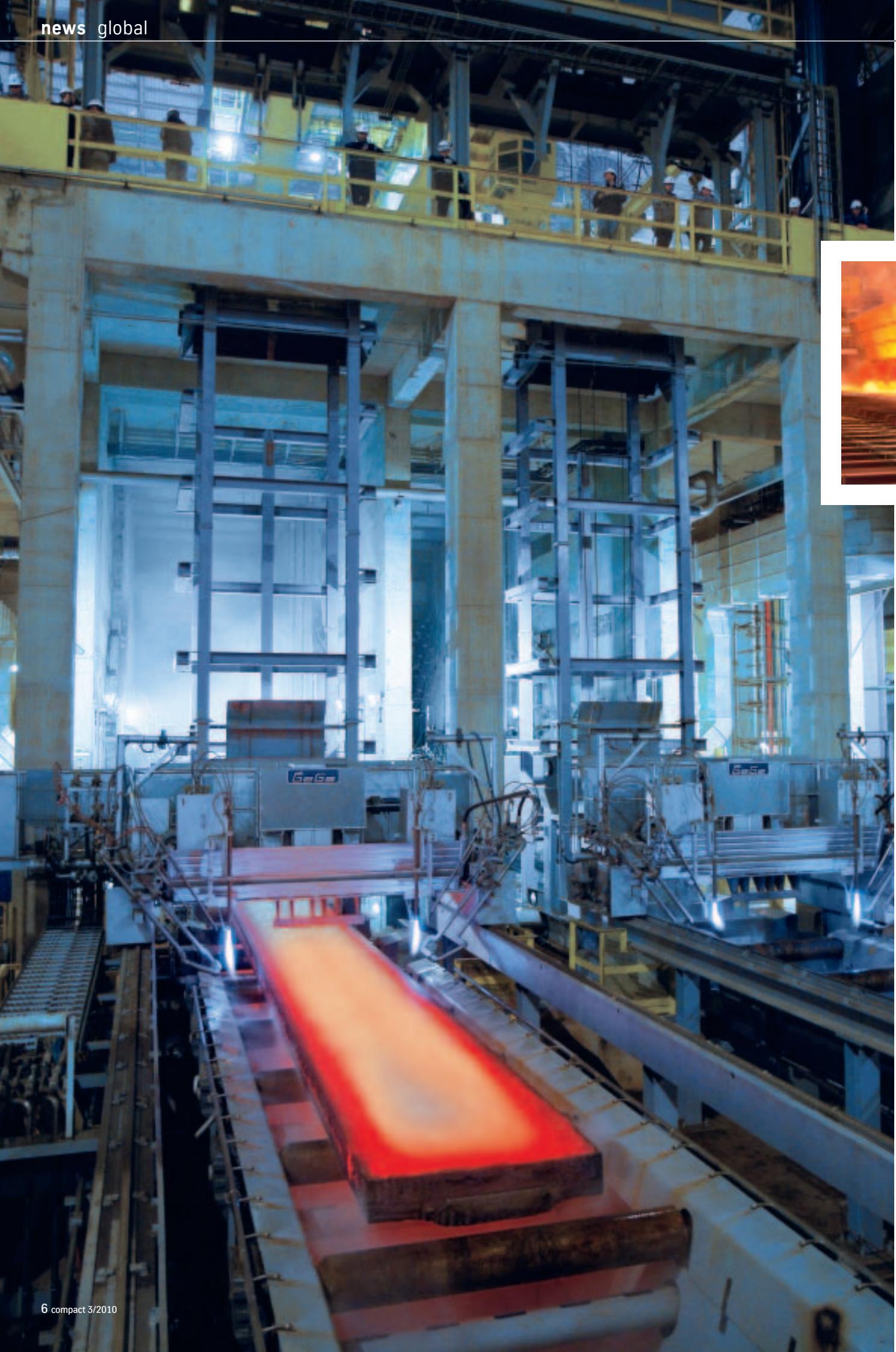
Bauelemente für Sportstadion in Melbourne



ThyssenKrupp Steel Europe hat 25.000 Quadratmeter Stahl-Sandwichelemente für den Bau eines Sportstadions in Melbourne geliefert. Aus den Elementen der Marke Hoesch isowand vario® besteht das Dach des insgesamt 267,5 Millionen australische Dollar teuren Bauwerks. Die ursprünglich für Wand- und Fassadenanwendungen entwickelten isowand-Elemente eignen sich perfekt für die spezielle Architektur der Stadionhülle, die aussieht wie ein großer Kreis ineinander verschränkter Halbkugeln. Diese Form stellt besondere Anforderungen an die verwendeten Materialien: Geringes Eigengewicht, stützenfreie Spannweiten von bis zu sechs Metern und optimale Dämmeigenschaften sind gefragt. So setzt sich das Dach in Melbourne aus 100 Millimeter dicken Hoesch isowand vario® Elementen zusammen, die nur knapp 13 Kilogramm pro Quadratmeter wiegen.

www.aamipark.com.au

Foto: Peter Glenane



Linke Seite Die ersten Brammen machen sich auf ihren langen Weg: Im brasilianischen Stahlwerk von ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico produziert...

Links ...wurden sie im neuen Weiterverarbeitungswerk in Calvert, USA, ausgewalzt. In Europa...



Mitte ThyssenKrupp Chef Dr. Ekkehard Schulz (r.) und sein designierter Nachfolger Dr. Heinrich Hiesinger (l.) feierten am 9. Dezember zusammen mit Alabamas Gouverneur Bob Riley (2.v.r.), seiner Frau und 4.000 Gästen das Grand Opening des neuen Werks im Süden der USA.

Rechts Mit dabei war auch ThyssenKrupp Steel Europe: Vertriebschef Dr. Jost A. Massenberg (r. vorne) und Vorstandsvorsitzender Edwin Eichler (2.v.l. vorne) freuten sich mit Hans Fischer (l. vorne), CEO ThyssenKrupp Steel Americas, und europäischen Geschäftspartnern über die Eröffnung.



Duisburg, Santa Cruz, Calvert Globale Stahl-Orte der Zukunft

Deutschland, Brasilien, USA. Drei Länder, drei Kulturkreise, ein Unternehmen. Die Stahlsparte von ThyssenKrupp ist heute weltweit eng verzahnt. Mit der Produktion von Stahlbrammen im brasilianischen Santa Cruz und der Verarbeitung und Veredelung zu Qualitätsflachstahl in Calvert, USA, sowie im heimischen Duisburg bietet das Unternehmen seinen Kunden überzeugende Leistungen und nutzt dabei regionale Stärken und globale Netzwerke.

Duisburg, Deutschland. Ende Oktober kamen 10.000 Tonnen Rohstahlbrammen aus Brasilien im Hafen Walsum an. Es sind die ersten von jährlich rund zwei Millionen Tonnen, die an die Warmbandwerke von ThyssenKrupp Steel Europe in Duisburg, oder auch Bochum geliefert und dort zu hochwertigem Qualitätsflachstahl gewalzt und veredelt werden. „Gemeinsam mit der neuen Weiterverarbeitungsanlage im südlichen US-Bundesstaat Alabama und den Anlagen in Duisburg ist das gigantische Investitionsprojekt in Brasilien von zentraler Bedeutung für die Umsetzung der globalen Wachstumsstrategie von ThyssenKrupp in den Kernmärkten Europa und Nordamerika (NAFTA)“, bekräftigt ThyssenKrupp Steel Europe Chef Edwin Eichler die Wachstumsstrategie des Unternehmens. Zweiinhalb Wochen waren die exakt 396 Brammen auf

dem Atlantik unterwegs, bevor sie am Rotterdamer Hafen Europort für die rund 20-stündige Reise den Rhein hinauf nach Duisburg auf Schubleichter umgeschlagen wurden.

„Um diese zusätzlichen Brammenkapazitäten verarbeiten zu können, haben wir in den vergangenen vier Jahren kräftig an den Standorten in Deutschland investiert“, erklärt Eichler. Insgesamt waren es bislang rund 208 Millionen Euro von denen etwa 170 Millionen Euro in den Ausbau der Warmbandwerke Duisburg-Beeckerwerth und Bochum investiert wurden, um die Kapazität der Anlagen zu erhöhen. „Im Warmbandwerk Beeckerwerth haben wir die Antriebsleistung der Motoren der Fertigstraßenfördergerüste vergrößert, die Kühlkapazität der Kühlstrecke im Auslauf erweitert und die

Lagerfläche des Coillagers ausgebaut“, zählt ThyssenKrupp Steel Europe Vertriebschef Dr. Jost A. Massenberg auf. „Im Warmbandwerk Bochum wurde für zirka 50 Millionen Euro ein neuer Hubbalkenofen errichtet. Seit seiner Inbetriebnahme vor zwei Jahren haben wir einerseits die Produktionskapazität erweitert sowie die Qualität unserer Produkte weiter verbessert.“ Auch die Feuerbeschichtungsanlagen des Unternehmens ertüchtigte man für rund 30 Millionen Euro – hier wurden beispielsweise die Heizleistungen der Öfen optimiert, ein neuer Zinkkessel und eine neue Laserschweißanlage installiert. Zusätzlich wurden die Medien- und Energieinfrastruktur sowie die Brammenlogistik in Duisburg und Bochum den neuen Erfordernissen angepasst. „Das Fertigmaterial liefern wir an unsere Kunden in ganz Europa aus“, betont er.

Santa Cruz, Brasilien. Der Produktionsort der Brammen. In dem neuen Hüttenwerk des Konzerns feierte man Anfang September die Produktion der ersten Bramme. ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico wurde offiziell bereits Mitte Juni nach vierjähriger Bauzeit von ThyssenKrupp Chef Dr. Ekkehard Schulz und dem brasilianischen Präsidenten Luiz Inácio Lula da Silva eröffnet. Der Standort profitiert von der Nähe zu den großen brasilianischen Eisen-

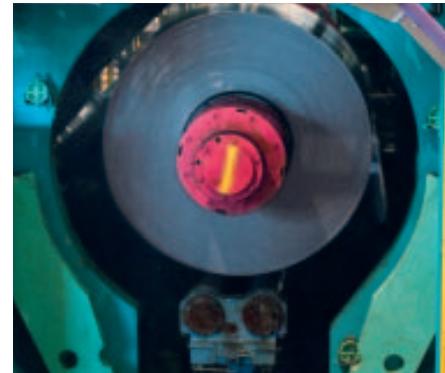
erzvorkommen und ist eine der umwelt-schonendsten und modernsten Stahl-Pro duk tionsstätten weltweit. Er umfasst Hafen, Kraftwerk, Kokerei, Sinteranlage, zwei Hochöfen, ein Oxygenstahlwerk und zwei Stranggießanlagen. Die volle Kapazität soll Ende des Geschäftsjahres 2011/2012 er reicht werden und liegt dann bei fünf Mil lionen Tonnen Brammen pro Jahr.

„Unser Werk verfügt über modernste Technologie und hält, wie ThyssenKrupp Anlagen überall auf der Welt, höchste Umweltstandards ein“, betont CEO Dr. Herbert Eichelkraut von ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico. „Dabei orientieren wir uns an den europäischen Umweltschutzrichtlinien, wobei unsere neuen Anlagen die Leistung der in Deutschland installierten Technologien noch übertrifft.“ Das umwelt freundliche Gaskraftwerk der Anlage wird nicht nur das eigene Werk, sondern außer dem auch den Bundesstaat Rio de Janeiro mit rund 200 Megawatt Elektrizität jährlich versorgen. Zudem wurde ein rund 1,5 Quadratkilometer großer Mangrovenwald an der Bucht von Sepetiba erhalten, und ein frei willig initiiertes 200.000-Bäume-Programm von ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico dient als Beitrag zum Erhalt der lokalen biologischen Vielfalt.

Calvert, USA. Demnächst werden rund drei Millionen Tonnen brasilianische Brammen pro Jahr auch im südlichen US-Bundesstaat Alabama bei ThyssenKrupp Steel USA und Stainless eintreffen – eine gute Adresse in der aufstrebenden Region des NAFTA-Raums. Das neue Weiterverarbeitungswerk in Calvert wurde am 10. Dezember offiziell eröffnet. Mit dieser einzigartigen Verarbei tungsanlage für hochwertigen Qualitäts flachstahl und Edelstahl-Flachprodukte er schließt ThyssenKrupp die Abnehmermärkte der USA, von Mexiko und Kanada und schafft mehr Nähe zu seinen Kunden und deren Bedürfnissen. „Gefragt ist vor allem Qualitätsflachstahl im Hochwertsegment hinsichtlich Qualität, Verarbeitungseigen schaften, Abmessungen und Toleranzen für die Endprodukte“, weiß CEO Hans Fischer von ThyssenKrupp Steel Americas. „Zahlrei che Gespräche mit Schlüsselkunden aus



...kamen sie am 27. Oktober im Duisburger Hafen Walsum an. Mit den zusätzlichen Mengen aus Brasilien wird die Lieferperfor mance und Flexibilität am heimischen Markt deutlich verbessert.



Im Stahl- und Weiterverarbeitungswerk in Calvert, USA, wurde bereits im Juli das erste Coil gefertigt. Vom neuen Standort aus möchte der ThyssenKrupp Konzern seine Wettbewerbsposition in Nordamerika ausbauen.

der Automobil- und Elektroindustrie sowie mit Stahl-Service-Centern und der Rohrindustrie laufen derzeit zur geplanten Ausweitung der Liefermenge. Aufträge für eine Vielzahl von Produkten wurden bereits gebucht.“

Die Brammen aus Brasilien werden in der Warmbreitbandstraße verarbeitet, die pro Jahr mehr als fünf Millionen Tonnen Warm band, eine Million davon Edelstahl Rostfrei, erzeugen kann. Kaltband für Qualitätsflach stahl wird in einem Produktionsschritt in einer kombinierten Beize/Tandemstraße erzeugt. „In insgesamt vier Feuerbeschich tungsanlagen wird Kaltband aus eigener Erzeugung zur Oberflächenbeschichtung eingesetzt“, blickt Fischer in die nahe Zukunft. „Aus dem Produkt fertigt die Auto mobilindustrie beispielsweise hochwertige Karosseriebleche.“ In allen Werksteinen werden strengste Umweltschutzstandards eingehalten, die technologisch modernsten Schutzmaßnahmen kommen zur Anwendung.

Zurück nach Duisburg, in den Hafen Wal sum-Süd: Genau 396 Brammen sind am 27. Oktober nach ihrer langen Reise aus Brasilien angekommen. Nach der Verarbei tung zu Warmband gehen rund 1.900 Tonnen davon zur Rasselstein AG in Andernach, wo daraus Weißblech gefertigt wird. Die

Planungen dazu wurden bereits vor Wochen abgeschlossen, da der lange Übersee Transport eine sorgfältige Vorausplanung erfordert. Vertriebsvorstand Massenberg fasst zusammen: „Mit den zusätzlichen Brammenlieferungen von CSA aus Brasilien verbessern wir unsere Lieferperformance und Flexibilität. Wir erweitern unsere Vormaterialbasis und begleiten so das strategische Wachstum unserer Kunden im heimischen Markt Deutschland und in Europa.“

Das zweite Schiff mit gut 50.000 Tonnen brasilianischen Brammen ist bereits Anfang Dezember in Europoort-Rotterdam angekommen. 2011 werden dort weitere Über see-Schiffe mit CSA-Brammen in zuneh mend kürzeren Zeitabständen erwartet. „Sind erst einmal alle Aggregate in Santa Cruz hochgelaufen, wird sich künftig alle zwei Wochen ein Schiff mit gut 75.000 Tonnen CSA-Brammen an Bord auf den langen Weg von Brasilien nach Deutschland machen“, so Massenberg. Im Hafen Mobile, Alabama, werden ebenfalls die nächsten Brammen aus der Bucht von Sepetiba erwartet – die ersten 40.000 Tonnen trafen dort pünktlich zur Einweihungsfeier ein.

Christiane Hoch-Baumann

www.thyssenkrupp-steel-europe.com/csa/de/
www.thyssenkruppsteelusa.com/

Zahlen, Daten, Fakten

Oben ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico ist das neue Hüttenwerk in Santa Cruz, Brasilien. Es zählt, auch was den hohen Umweltstandard betrifft, zu den modernsten Stahl-Produktionsstätten weltweit.

Unten ThyssenKrupp Steel USA im US-amerikanischen Calvert ist die Top-Adresse für die Stahl-Weiterverarbeitung in direkter Nachbarschaft zum Kunden.

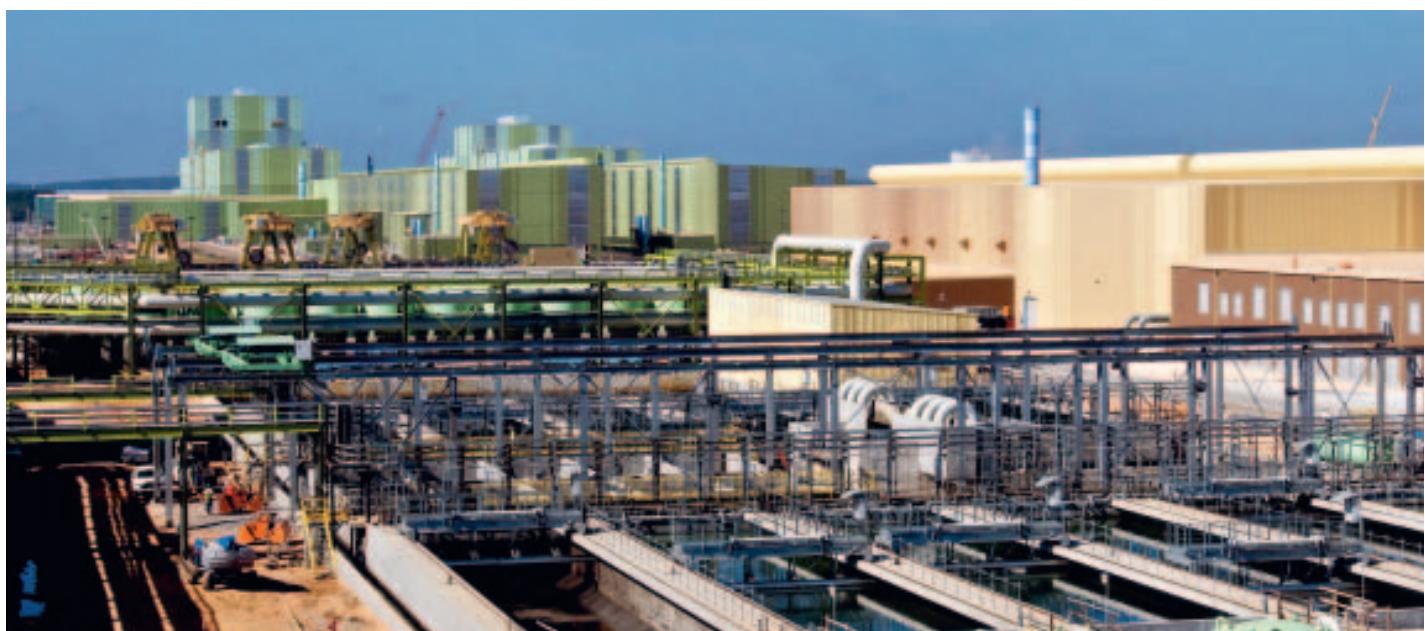


ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico

- 9 Quadratkilometer Werksfläche
- 3.500 neue Arbeitsplätze
- Zirka 5 Millionen Tonnen Brammen pro Jahr
- 490 Megawatt jährliche Stromerzeugung
- 200.000 Bäume zum Erhalt biologischer Vielfalt
- Eines der umweltschonendsten Stahlwerke weltweit

ThyssenKrupp Steel USA

- 15 Quadratkilometer Werksfläche
- 2.700 neue Arbeitsplätze
- 4 Millionen Tonnen Endprodukte pro Jahr
- Entspricht strengsten Umweltstandards
- Umfassende Energierückgewinnungs- und Wiederverwertungstechnologien



NewsFlash

Honda würdigt Entwicklung neuer Werkstoffe

Ausgezeichnet: ThyssenKrupp Steel Europe hat den Honda of the UK Manufacturing Ltd. (HUM) Supplier Award for Material Development Support 2010 erhalten. Der Automobilhersteller würdigt damit die Leistung des Stahlproduzenten bei der Entwicklung und Einführung neuer Werkstoffe für das Honda-Werk in Großbritannien. ThyssenKrupp Steel Europe hat für HUM in Swindon neue höherfeste Stähle entwickelt, die genau den in Japan festgelegten und für alle internationalen Werke gültigen Spezifikationen entsprechen. Deshalb kann HUM jetzt den Großteil des Materials für die Rohkarosserien der in Swindon hergestellten Automobile aus Europa beziehen. HUM produziert die Modelle Jazz, Civic und CRV. Key-Account-Manager Stefan Eiden: „Wir sind zuversichtlich, dass wir künftig auch Werke in China und im NAFTA-Raum mit unseren Stählen versorgen können.“

www.honda.de

LubriTreat® hilft beim Umformen

Hauchdünn: ThyssenKrupp Steel Europe hat eine neue Beschichtung entwickelt, die das Umformverhalten verzinkter Stähle entscheidend verbessert. LubriTreat® wird hauchdünn direkt auf die Stahloberfläche aufgetragen und verbessert so die Umformeigenschaften über die gesamte Oberfläche. Die Beschichtung ist frei von Schwermetallen und wurde als universale Umformhilfe konzipiert. Angesichts des wachsenden Kostendrucks gerät auch die Wirtschaftlichkeit des Umformprozesses immer stärker in den Fokus der Automobilhersteller. Mit LubriTreat® kann beispielsweise auf teure Werkzeugbeschichtungen verzichtet und durch die Reduktion von Umformstufen kostspielige Werkzeugsätze eingespart werden. ThyssenKrupp Steel Europe hat LubriTreat® an seinem DOC Dortmund-OberflächenCentrum zusammen mit dem Schmierstoff-Produzenten Castrol entwickelt.

Umweltpreis geht an InCar®

Nachhaltig: Das ThyssenKrupp Projekt InCar® hat bei der diesjährigen Verleihung des ÖkoGlobe den zweiten Platz belegt. Mit dem Umweltpreis zeichnen die DEVK-Versicherungen und der ACV Automobil-Club Verkehr unter wissenschaftlicher Begleitung des ÖkoGlobe Instituts der Universität Duisburg-Essen nachhaltige Innovationen für Mobilität aus. Verliehen wurden die Auszeichnungen in Köln im Beisein von Bundesumweltminister Dr. Norbert Röttgen. Röttgen betonte, dass ohne CO₂-Minderungen im Verkehr die Klimaschutzziele nicht erreicht werden können. „Jede neue Technologie braucht den Erfindergeist und die Tatkraft von Ingenieuren“, hob er den Beitrag der Techniker für den Umweltschutz hervor. Für den diesjährigen ÖkoGlobe hatten Automobilhersteller und -zulieferer sowie Mobilitätsanbieter wie die Bahn mehr als 100 Bewerbungen eingereicht. Der ÖkoGlobe wird in zehn Kategorien verliehen. InCar® belegte den zweiten Platz in der Kategorie Zuliefer-Innovationen. Die Begründung der Jury: „Die InCar®-Lösungen ermöglichen eine Gesamtreduktion des Treibhauspotenzials über die gesamte Lebensdauer eines Fahrzeugs. ThyssenKrupp ermöglicht mit diesem Baukastensystem einen deutlichen Innovationssprung in der Automobilfertigung.“

<http://incar.thyssenkrupp.com>

SteelOnline lässt Kunden durchblicken

Durchblick: Das Kundenportal von ThyssenKrupp Steel Europe bietet seinen Usern seit mehr als zehn Jahren E-Business-Erfahrung und damit Transparenz von der Auftragsanlage bis zur Rechnungslegung. Neu ist, dass Dokumente und Informationen rund um den Auftrag nun auch automatisch per E-Mail dem Kunden zugesandt werden können. Datensicherheit hat dabei höchste Priorität. Auch stehen heute Informationen zum Präferenzursprung im Netz, die für viele Kunden zollrechtlich relevant sind. Alle Anwendungen stehen in fünf Sprachen zur Verfügung, das gilt natürlich auch für die Ansprechpartner im Team E-Business. „Das Interesse an SteelOnline wächst kontinuierlich“, betont Michael Hetkamp aus dem E-Business-Team. „Mehr als 20 Prozent neue Kunden allein im Jahr 2010 sprechen für unser überzeugendes Online-Konzept. Wir werden SteelOnline weiterhin inhaltlich und funktional am Bedarf unserer Kunden orientieren. So planen wir für noch mehr Flexibilität unter anderem den Ausbau der E-Mail-Abo-Funktion.“

www.thyssenkrupp-steel-europe.com/online

EuroBLECH lockte nach Hannover

Erfolgreich: Die weltweit größte Leitmesse für die Blechbearbeitung erfreute sich in diesem Jahr wieder großer Beliebtheit. Das Motto „Ideen und Know how für die Zukunft“ ist auch für ThyssenKrupp Steel Europe zentral: „Wenn wir unsere Wettbewerbsposition in Deutschland bei einer fortschreitenden Globalisierung der Weltwirtschaft behaupten wollen, bedeutet das: Wir müssen unsere international anerkannte Innovationskraft im Fokus behalten und stärken“, sagte Vertriebsvorstand Dr. Jost A. Massenberg in seiner Begrüßungsrede auf dem traditionellen Stahlkundentag im Expowal von Hannover. „Forschung und Entwicklung sind die deutschen Erfolgsfaktoren, auf die wir als Werkstoffproduzent und Sie als Stahlverarbeiter gemeinsam setzen müssen, und zwar im Sinne einer Win-win-Beziehung.“ Unterstützt wurde Massenberg von dem ehemaligen Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit sowie jetzigen Ministerpräsidenten des Landes Nordrhein-Westfalen Wolfgang Clement. In seiner Rede „Zur Lage in Deutschland und Europa – was jetzt zu tun ist“ betonte er, dass es keinen Grund gebe, Trübsal zu blasen. „Die produzierende Industrie ist Herz des deutschen Exports. Darauf sind wir in Europa angewiesen.“

www.euroblech.de



Der Leiter des Direktionsbereichs Vertrieb Industrie, Dr. Matthias Gierse, verlässt das Unternehmen Ende des Jahres. Sein Nachfolger ist Jörg Paffrath (Foto). Er war bisher für die Rohrhersteller sowie das Vertrags-, Lohn- und Sondergeschäft zuständig. Jörg Paffrath freut sich auf seine neuen Aufgaben als Leiter des Direktionsbereichs Vertrieb Industrie. „Wir werden die künftigen Herausforderungen gemeinsam mit Ihnen, unseren Kunden, meistern“, ist er zuversichtlich. Der 46-jährige Vater zweier Töchter und studierte Betriebswirt blickt auf mehr als 24 Jahre Stahl-Vertriebs-Erfahrung zurück.

Magnesiumblöcke werden geschmolzen und in der Gießwalzanlage zu vier bis sieben Millimeter dickem Vorband gewalzt. Das neue Warmwalzwerk fertigt daraus Magnesiumbleche, dünner als ein Millimeter.

Leichtbauwerkstoff der Zukunft Warmwalzwerk für Magnesium eingeweiht



Es hat nur etwa ein Viertel des Gewichts von Stahl, ist 35 Prozent leichter als Aluminium, und die Vorräte sind fast unerschöpflich: Wenn es nach der MgF Magnesium-Flachprodukte GmbH und der TU Bergakademie Freiberg geht, ist Magnesium der Leichtbauwerkstoff der Zukunft. Im November haben die ThyssenKrupp Steel Europe Tochter und die Technische Universität ein Warmwalzwerk für Magnesium eingeweiht und damit ihre innovative Fertigungsanlage für den leichtesten aller metallischen Werkstoffe weiter ausgebaut. Die nahe Dresden gelegene Hochschule ist seit 2003 Partneruniversität des ThyssenKrupp Konzerns.

„Erstklassige technologische Grundlagen für Erfolge in einem Zukunftsmarkt“ haben die beiden Magnesium-Partner laut Dr. Ekkehard Schulz, Vorstandsvorsitzender der ThyssenKrupp AG, gelegt. Schulz sprach anlässlich der Einweihungsfeier, an der rund 80 Vertreter aus Wirtschaft, Politik und Wissenschaft teilnahmen. Die Einweihung war Teil eines zweitägigen Magnesium-Leichtbau-Symposiums, das ThyssenKrupp Steel Europe und die Bergakademie gemeinsam ausrichteten.

Zukunftsweisend ist die Freiberger Anlage, weil sie Magnesiumblech wirtschaftlich fertigt. In Gussteilen wird Magnesium bereits eingesetzt, zum Beispiel für Automotoren und -getriebe. Bei großflächigen Karosseriekomponenten könnte das Leichtbaumaterial viel mehr Gewicht sparen. Hierfür

braucht man allerdings bezahlbares Flachmaterial. Die gemeinsam von MgF und der Bergakademie entwickelte Fertigungsanlage kommt mit günstigeren Vorprodukten und deutlich weniger Fertigungsschritten aus als bisherige Verfahren. Die Anlage besteht aus zwei Teilen: Eine Gießwalzeinheit erzeugt vier bis sieben Millimeter dickes Vorband direkt aus geschmolzenem Magnesium. Anschließend erzeugt das neue Warmwalzwerk hieraus weniger als ein Millimeter dünnes Magnesiumblech, das sich beispielsweise für Auto-Karosserie-Teile verwenden lässt.

Prof. Bernd Meyer, Rektor der TU, beschreibt in seiner Rede zur Einweihungsfeier Magnesium als eine nachhaltigkeitsorientierte Ressource. Als Meilenstein für den Industriestandort Sachsen bezeichnete Prof. Georg Unland, Finanzminister des Freistaats Sachsen, die Magnesium-Aktivitäten. Das Land hat den Bau des neuen Walzwerks finanziell gefördert.

Bernd Overmaat

Weg frei für den Leichtbauwerkstoff der Zukunft. ThyssenKrupp Chef Dr. Ekkehard Schulz, Prof. Rudolf Kawalla, Leiter des Instituts für Metallformung der TU Bergakademie Freiberg, sowie Rektor Prof. Bernd Meyer, MgF-Geschäftsführer Dr. Hans-Peter Vogt und Edwin Eichler, Vorstandsmitglied ThyssenKrupp AG sowie Vorstandsvorsitzender von ThyssenKrupp Steel Europe (v. l.), weihen das neue Warmwalzwerk für Magnesium ein.



Nachhaltig und edel – Bauen mit Stahl BAU 2011 in München



Das Bauen mit Stahl ist zukunftsweisend, da der Werkstoff in Sachen Nachhaltigkeit als Schlüssel für neue, ästhetische Bauwerksgenerationen gilt.



Vom 17. bis 22. Januar findet in München die BAU statt – die Leitmesse der Branche weltweit. Die Bauindustrie legt eigens ihre Innovationsagenda nach dem Zyklus der BAU aus. ThyssenKrupp Steel Europe ist mit spannenden Neuheiten vertreten. Der Prototyp für nobles, nachhaltiges Bauen mit Stahl von ThyssenKrupp steht dagegen in Essen – das neue Hauptquartier des Konzerns.

Die neue Zentrale von ThyssenKrupp lässt sich natürlich nicht als Exponat zur BAU nach München schaffen. Dabei wäre das Quartier ideal dafür. Denn der Bürokomplex ist ausgestattet mit dem Innovativsten, was der Konzern in Sachen Bauen mit Stahl aktuell aufbietet. „Technologischen Innovationen kommt bei der Bewältigung der globalen Herausforderungen eine entscheidende Bedeutung zu“, betont in diesem Zusammenhang ThyssenKrupp Chef Dr. Ekkehard Schulz. „Auch in der Architektur unterstützt die sinnvolle Anwendung innovativer Technologien das Streben nach Lebensqualität, Wirtschaftlichkeit und Zukunftsfähigkeit. Unser neues Quartier in Essen soll hier bewusst Zeichen setzen. Mit diesem für ThyssenKrupp einzigartigen Bauprojekt wurde ein Raum geschaffen, der Bewegung stimuliert, den Austausch von Wissen fördert und neue, immer wieder auch überraschende Möglichkeiten für den Einsatz innovativer Werkstoffe und Technologien aufzeigt.“ Die Geschäftseinheit Color/Construction – das ist die Bausparte von

ThyssenKrupp Steel Europe – verarbeitet den in Duisburg produzierten Qualitätsflachstahl zu innovativen Coil-Coating-Produkten und anschließend zu Stahl-Leichtbauelementen für Fassaden und Wände, Dächer und Decken – alles ausgelegt auf individuelle Architektur. Wie beim Quartier mit seinem edlen Äußeren aus Stahl.

Und die BAU wäre der beste Rahmen für dieses „Exponat“. Denn sie gilt als Weltleitmesse für Architektur, Materialien und Systeme. „Das Bauen mit Stahl ist einer der wichtigsten Ausstellungsbereiche“, betont Mirko Arend, Projektleiter der Messe BAU 2011. Weltweite Leitmesse – diesen Titel trägt sie auch deshalb, weil die Bauindustrie ihre Innovationen, Forschungs- und Entwicklungsarbeiten eigens auf den Zyklus der Messe, die alle zwei Jahre stattfindet, ausrichtet. „Wegen ihrer hohen Akzeptanz und Resonanz ist die Messe für die Branche ein wichtiger Innovationsmotor“, so Arend. „Bei uns präsentieren sich rund 1.900 Aussteller aus 40 Ländern.“ Die Besucher kom-



BAU 2011
17.–22. JANUAR • MÜNCHEN

men aus mehr als 150 Ländern – darunter rund 38.000 Planer. Damit ist die BAU auch weltgrößte Fachmesse für Architekten und Ingenieure. „Insgesamt rechnen wir wieder mit gut 210.000 Fachbesuchern.“

Die Leitthemen der BAU 2011: nachhaltig bauen, generationengerecht bauen, Forschung und Innovation, Aus- und Weiterbildung. Alles Zukunftsweisendes – wie das Bauen mit Stahl, das auch im Fokus steht, da Stahl in Sachen Nachhaltigkeit als Schlüssel für neue Bauwerksgenerationen gilt. Das aber nicht nur, weil der Werkstoff im Verbund und Zusammenwirken mit anderen Baustoffen nahezu unersetztlich ist. „Vielmehr nimmt seine Bedeutung als Baustoff weiter zu, weil immer höhere Umweltziele angestrebt werden, die nachhaltiges Bauen vorantreiben. Dafür bietet der Baustoff Stahl vielfältige Lösungen“, sagt Rolf-Jürgen Neumann, Leiter Strategisches Marketing von ThyssenKrupp Steel Europe. „Wegen unserer Innovationskraft erfüllt Stahl heute höchste Ansprüche an die Ästhetik. Das verlangen moderne Architekten, Bauingenieure und Planer weltweit.“

Stahl ist nicht mehr nur nüchtern-funktionaler Werkstoff für Industrie- und Gewerbegebäuden, sondern steht mehr denn je für schicke Bürogebäude. Diesen Mehrwert wissen gerade auch die Nutzer zu schätzen. Sie wollen mit ihren Gebäuden repräsentieren, aber auch Philosophie und Renommee transportieren. So hält es auch der globale Technologie- und Stahlkonzern ThyssenKrupp. Er legt generell höchste Maßstäbe an und erfüllt sie auch mit seiner neuen Zentrale. Zumal es ihm dabei um noch viel mehr geht: „Nämlich unsere Stärken beim Bauen mit Stahl zu unterstreichen – vom Produkt über das Design und die baufachliche Beratung bis zur Nachhaltigkeit“, betont Neumann. „Und für dieses Stahl-Know how steht die Vorhangsfassade des neuen Quartiers als Prototyp.“

Die Stahlvorhangsfassade und andere Neuheiten wie veredeltes Feinblech der Marke PLADUR® ZM Premium, das Fassadensystem Hoesch Matrix®, Hoesch isowand integral® mit dem Fenstersystem FSI stellt

der Konzern auf der BAU 2011 aus – in Halle B2, Stand 308. Das Messeotto des Unternehmens: „Steel goes green“. Es ist gleichermaßen die Botschaft für die Strategie von ThyssenKrupp Steel Europe: nachhaltiges Bauen mit Stahl.

„Green“ – dieses Thema ist heute zentraler Baustein für die Zukunft und die Bauzunft. Anders noch als 1964, als die BAU erstmals ihre Tore öffnete und noch nicht als „Muss“ galt. 2009 dagegen registrierte die Messe 212.000 Fachbesucher aus 151 Ländern. „Das waren noch einmal 3.000 mehr als im Rekordjahr 2007. Trotz beginnender Finanzkrise“, erklärt Messe-Vertreter Arend. Der größte Sprung in Sachen Internationalität gelang von 2005 auf 2007, da stieg der An-

teil ausländischer Besucher um 21 Prozent. Das Ziel für 2011 ist ambitioniert. „Wir wollen bei den Besuchern aus dem Ausland die Marke 40.000 erreichen, vielleicht sogar übertreffen.“

Keine Frage – die BAU bietet der Branche eine Riesenplattform. ThyssenKrupp nutzt sie, um Innovationen für das Bauen mit Stahl in Industrie, Gewerbe und repräsentativen Büro- und Verwaltungsbauten zu präsentieren. Nicht zuletzt werden auf der Messe auch Preise verliehen, der „Detail Preis 2010 Ästhetik und Konstruktion“ zählt dazu. 430 Projekte von Architektenbüros aus 30 Nationen gingen ein. Für die Sparte Corporate ist das Quartier Q1 aufgerufen – mit ThyssenKrupp, den Architekten Chaix &

ThyssenKrupp setzt mit seinem Quartier neue Maßstäbe: Es ist Symbol für das neue Bauen mit Stahl – vom Produkt über das Design und die baufachliche Beratung bis zur Nachhaltigkeit.



Auf dem Petrisberg in Trier entsteht derzeit der WIP-Wissenschaftspark mit Büro- und Seminargebäuden. Die Außenhaut des Gebäudes besteht aus einer Stahl-Sandwichverkleidung der Marke Hoesch isowand® vario. Die Farbe ist der Collection **ReflectionsCinc®** entnommen und betont die Leichtigkeit des Gebäudes.

Morel ET Associés, Paris, JSWD, Köln, sowie Projektentwickler ECE GmbH, Hamburg. Man kam bereits unter die ersten drei Sieger, aus denen auf der BAU der erste Sieger in der Sparte Corporate ermittelt wird. Fest steht also: Das neue Quartier ist nobel und repräsentativ – und viel mehr als das. „Es ist eine wirtschaftliche Lösung für nachhaltiges Bauen gemäß aktuellen Zertifizierungen und gesetzlichen Anforderungen“, betont Reinhard Täger, Sprecher der Geschäftsleitung der Geschäftseinheit Color/Construction von ThyssenKrupp Steel Europe. „Und“, sagt er etwas stolz, „es ist derzeit so innovativ wie kein zweites Gebäude aus dem Baustoff Stahl.“ Schade, dass es nicht in München zu sehen ist, und trotzdem lohnt sich der Weg zur Messe.

Ulrike Wirtz, freie Journalistin

www.bau-muenchen.de
www.messe-muenchen.de
<http://construction.thyssenkrupp-steel-europe.com/de>



Mit Stahl baut man effektiv
Steel goes green



„Steel goes green“ lautet das Motto des Messeauftritts von ThyssenKrupp Steel Europe auf der BAU 2011. Mit diesem Slogan zeigt das Unternehmen, dass Bauprodukte aus Stahl nicht nur Klima und Ressourcen schonen, sondern auch dazu beitragen, dauerhafte Werte zu schaffen und zu bewahren. Der Messeauftritt in Halle B2, Stand 308 basiert auf einem ganzheitlichen Nachhaltigkeitsverständnis, das sowohl ökologische als auch ökonomische und soziokulturelle Kriterien umfasst.

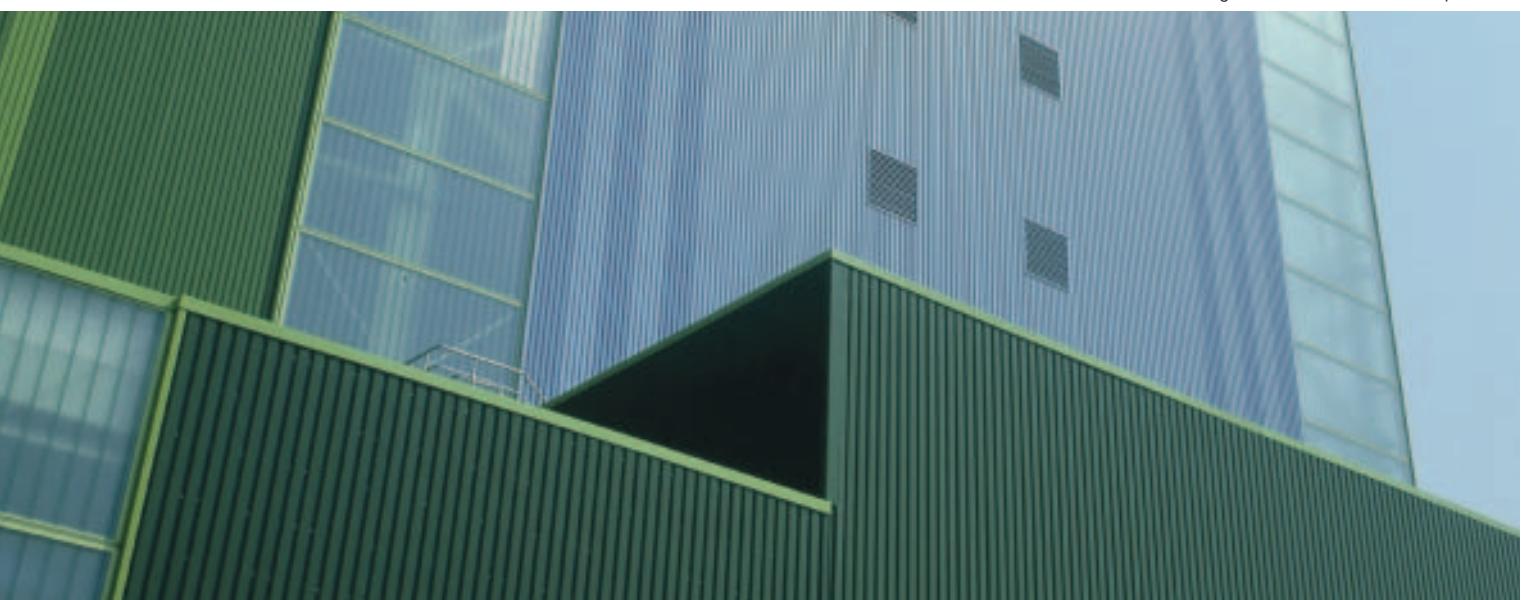
„Ökologisch produziert, wer Ressourcen schont und das Klima schützt“, sagt Vertriebsleiter Thomas Polonyi aus dem Vertrieb Bau der Geschäftseinheit Color/Construction. „Und das ist eine echte Domäne unserer Stahl-Sandwichelemente. Wir schonen in mehrfacher Hinsicht fossile Brennstoffreserven und schützen damit das Klima.“ So sind die Wärme dämmenden Elemente der jüngsten Generation mit einem Polyisocyanurate(PIR)-Schaum ausgerüstet. Untersuchungen haben ergeben,

dass ein Kubikmeter PIR aufgrund seiner Dämmwirkung bei einem Gebäudelebenszyklus von 35 Jahren 35.000 Kilowattstunden Energie einsparen kann. „Das Klima wird hierdurch um 35.000 Kilogramm CO₂ deutlich entlastet“, erklärt er den ökologischen Vorteil. „Um einen Kubikmeter PIR herzustellen, braucht es nur etwa 1.110 Kilowattstunden Energie. Das Verhältnis von Energieeinsparung im Gebrauch zum Energieaufwand bei der Produktion liegt damit bei rund 35 zu 1.“

Der PIR-Schaum steht darüber hinaus für einen sehr hohen Brandschutz und damit für Nachhaltigkeit, denn er bewahrt einmal geschaffene Werte dauerhaft. „Bei Brandschutzelementen unserer FIREtec®-Produktreihe steht der Schutz von Sachwerten an erster Stelle“, erklärt Gordon Brede, Exportleiter Vertrieb Bau bei der Geschäftseinheit Color/Construction. „Unsere Bauelemente sind so ausgestattet, dass sie sowohl die Brandschutzverordnungen der Europäischen Union als auch die Kriterien führender internationaler Gebäudeversicherer und Zertifizierungsgesellschaften wie FM Global und Loss Prevention Certification Board (LPCB) erfüllen.“

Natürlich ist der Werkstoff Stahl, aus dem die Deckschichten der Sandwichelemente bestehen, ebenfalls wichtiger Bestandteil der Öko-Bilanz. „Der Primärenergiebedarf für seine Herstellung liegt bei lediglich einem Drittel der für konkurrierende Werkstoffe wie Aluminium notwendigen Energiemenge.“ Und mit Blick auf die in Deutschland geltende Energieeinsparverordnung

Die von Farbdesigner Friedrich Ernst von Garnier entwickelte Farbcollection **ReflectionsOne®** besteht aus 21 Farbvarianten und bietet damit Ästhetik pur.





Links Die Hoesch Additiv Decke® ist mit ihrem geringen Eigengewicht nicht nur sehr wirtschaftlich, sie sieht auch noch gut aus und bringt Pep in Parkhäuser.

Unten Nicht nur die Form eines Gebäudes spielt eine Rolle, sondern vor allem auch seine Farbgebung: In Duisburg-Hüttenheim findet man zahlreiche Anwendungsbeispiele für geschmackvolles und zugleich nachhaltiges Bauen mit Stahl.

(EnEV) und ihre Anforderungen an eine energieeffiziente Bauweise gewinnen die Stahl-Sandwichelemente zusätzlich an Attraktivität. Die EnEV schreibt bestimmte Wärmedurchgangskoeffizienten für Gebäudehüllen vor. Für Außenwände von so genannten Nichtwohngebäuden mit Raumtemperaturen ab 19 Grad Celsius gilt beispielsweise ein Wärmedurchgangskoeffizient von 0,28. „Mit unserer Hoesch isowand vario® bieten wir bereits seit Jahren Sandwichelemente mit einem Hartschaum-Kern an, die bei einer Elementdicke von nur 100 Millimetern einen Wärmedurchgangskoeffizienten von 0,24 bieten. Damit unterschreiten wir diese Forderung“, freut sich Dr. Horst Dieter Schulz, Leiter der Produktion Weiterverarbeitung bei der Geschäftseinheit Color/Construction.

Ressourceneffizient sind Bauprodukte von ThyssenKrupp Steel Europe auch bei Rohstoffen, die weniger im Mittelpunkt der öffentlichen Diskussion stehen als fossile



Energieträger. So schont eine neu entwickelte Zink-Magnesium-Legierung – sie schützt die stählernen Deckschichten der Sandwichelemente optimal vor Korrosion – die endliche Ressource Zink. „Unsere neue Oberfläche kommt mit der Hälfte der Zinkmenge aus, die konventionelle Beschichtungen benötigen“, betont der Leiter der Entwicklung Flacherzeugnisse bei Color/Construction Dr. Erich Nabbelefeld-Arnold. „Dabei ist der Schutz vor Korrosion höher als bei konventionellen Verzinkungen.“

Ökonomie bedeutet Effizienz und dauerhafte Wertbeständigkeit. „Wer konsequent nachhaltig wirtschaftet und dabei auch den sorgsamen Umgang mit Ressourcen wie Betriebsstoffen, Betriebsmitteln, Boden oder Kapital im Blick hat, hat gute Gründe, sich für Bauprodukte aus Stahl zu entscheiden“, resümiert Color/Construction-Vertriebs-Experte Andreas Ross. Hier kommt unter anderem das geringe Gewicht der Stahlelemente zum Tragen und die großen

Spannweiten, die sich mit den Paneelen überwinden lassen. „Diese Eigenschaften ermöglichen nicht nur die schnelle und kostengünstige Errichtung eines Gebäudes, sie sichern auch nachhaltige Einsparungen bei Unterkonstruktionen und Fundamenten“, listet er die Vorteile auf. Ein Paradebeispiel hierfür ist die Hoesch Additiv Decke®, ein Leichtdeckensystem für den Bau von Parkhäusern. „Mit einem Eigengewicht von nur etwa 300 Kilogramm pro Quadratmeter ist das System rund 40 Prozent leichter als massive Stahlbeton-Flachdecken mit vergleichbarer Tragfähigkeit. Weil man bei unserer Hoesch Additiv Decke® weniger und schlankere Träger einsetzen kann, kommt man sowohl bei der Stahlkonstruktion des Bauwerks als auch bei den Fundamenten mit deutlich weniger Material aus als bei massiven Betondecken.“

Wertbeständigkeit sichern die Bauprodukte von ThyssenKrupp Steel Europe außerdem mit einer mehr als 30-jährigen Garantie auf

die Qualität der Oberflächen der Dach-, Wand- und Fassadenelemente. „Mit unserem Duplex-System, bei dem korrosionsgeschützte Stahlbleche noch einmal mit einer hochwertigen organischen Beschichtung versehen werden, widerstehen die anmutenden Elemente Umwelt- und Witterungseinflüssen dauerhaft und ohne Qualitätsverluste. Dabei lassen sie sich mit geringem Aufwand instand halten und sind leicht zu reinigen“, so Axel Pohl, Leiter Vertrieb Flacherzeugnisse, Team 1, bei der Geschäftseinheit Color/Construction.

Soziokulturelle Nachhaltigkeit bedeutet, Rücksicht auf die natürliche und gebaute Umgebung zu nehmen. „Jedes Bauwerk verändert die Umgebung, in die es gebaut wird“, erläutert Rolf-Jürgen Neumann, Leiter Strategisches Marketing bei ThyssenKrupp Steel Europe. „Wenn alle Baumaschinen abgezogen sind, ist eine Landschaft oder eine Skyline nicht mehr so, wie sie einmal war. Deshalb ist es wichtig, bei der Integration neuer Bauwerke in ihre gebaute oder natürliche Umgebung sorgfältig und rücksichtsvoll vorzugehen.“ Dabei wird deutlich, dass nicht nur die Form eines Gebäudes eine Rolle spielt, sondern vor allem auch die Farbgebung. „Deshalb haben wir zusammen mit dem renommierten Farbdesigner Friedrich Ernst von Garnier die Farbcollection **ReflectionsOne®** entwickelt. **ReflectionsOne®** besteht aus 21 sorgfältig aufeinander abgestimmten Farbreihungen. Das System bietet Architekten, Bauherren und Planern neue Möglichkeiten, ihre Bauten auch farblich so zu gestalten, dass sie sich harmonisch in ihr Umfeld einfügen und auf die Bedürfnisse von Nutzern und Besuchern eingehen.“

Ökologisch, ökonomisch, soziokulturell – die Bau-Produkte von ThyssenKrupp Steel Europe haben ein ganzheitliches Nachhaltigkeitsverhältnis, das sie in vielerlei Hinsicht bereits täglich unter Beweis stellen. Auf den Punkt gebracht: Steel goes green – überzeugen Sie sich selbst: Halle B2, Stand 308.

Redaktion

<http://construction.thyssenkrupp-steel-europe.com/de/>



Konjunktur und Energiekonzept eröffnen Perspektiven

„Die Bausparten entwickeln sich unterschiedlich.“

Die Bauwirtschaft spürte wie viele Branchen die Auswirkungen der Wirtschafts- und Finanzkrise. Nun ist sie langsam auf Erholungskurs und erhofft sich Rückenwind: Geplante Offshore-Windkraftanlagen versprechen gute Aufträge.

Herr Bodner, wie schätzen Sie die aktuelle Baukonjunktur in Deutschland ein?

Schnee und Eis haben uns den Start ins Jahr 2010 schwer gemacht. Die Umsatzausfälle aus dem ersten Quartal haben wir bis zum Herbst noch nicht ausgleichen können. Das deutsche Bauhauptgewerbe wird am Ende des Jahres im günstigsten Fall mit dem von uns prognostizierten Umsatzminus von nominal einem Prozent abschließen, möglicherweise aber auch schlechter.

Welche Entwicklung sehen Sie für die einzelnen Baubereiche?

Die Bausparten entwickeln sich sehr unterschiedlich: Im öffentlichen Bau sind sowohl Auftragseingänge als auch Umsätze trotz der Konjunkturprogramme sehr enttäuschend. Offenbar sind insbesondere die Kommunen zu früh auf die Investitionsbremse getreten. Positiv ist aber die Entwicklung im Wohnungsbau. Die jahrelange Durststrecke scheint durchschritten. Baugenehmigungen und Auftragseingänge zeigen einen erfreulichen Aufwärtstrend.

Und wie beurteilen Sie die Bauinvestitionen der Unternehmen?

Der Wirtschaftsbau präsentiert sich sehr viel robuster als erwartet. Zwar gingen die Umsätze in den ersten neun Monaten dieses Jahres um 8,9 Prozent im Vergleich zum Vorjahr zurück, die Auftragseingänge liegen jedoch mit 7,2 Prozent deutlich im Plus. Trotzdem wäre es verfrüht, schon jetzt Entwarnung zu geben. Vieles spricht dafür, dass die Unternehmen des verarbeitenden Gewerbes nun die Ersatzinvestitionen nachholen, die sie im Krisenjahr 2009 zurückgestellt hatten. Positiv ist aber, dass die Baugenehmigungen für Wirtschaftsbauten

erstmals seit 2008 im dritten Quartal 2010 gestiegen sind – und zwar um 1,9 Prozent.

Wie sehen Sie die konjunkturellen Aussichten für 2011 und die Folgejahre?

Auch wenn sich die Steuereinnahmen wieder etwas günstiger entwickeln, die Verpflichtung zur Einhaltung der Stabilitätskriterien auf EU-Ebene und die Schuldenbremse auf nationaler Ebene werden 2011 und in den Folgejahren die öffentlichen Investitionen unter Druck setzen. Der Wirtschaftsbau wird sich zwar erholen; ein neuer Aufschwung braucht aber noch Zeit. Dagegen wird der Wohnungsbau – ausgehend von einem niedrigen Niveau – weiter zulegen. Für die gesamte Branche ist 2011 mit einem leichten Umsatzminus zu rechnen.

Erhebliche Investitionen der öffentlichen Haushalte resultieren aus dem soeben vorgestellten Energiekonzept der Bundesregierung. Hier liegt insbesondere der Schwerpunkt auf den erneuerbaren Energien. Was halten Sie von diesem Konzept?

Trotz der schwierigen politischen Diskussionen hat die Bundesregierung nun eine „Roadmap“ für die zukünftige Energiepolitik in der Bundesrepublik beschlossen. Wir begrüßen dies. Die Bundesregierung setzt dabei zwei Schwerpunkte: den einen bei der energetischen Sanierung der Gebäudebestände, den anderen beim Ausbau der erneuerbaren Energien, und hier insbesondere bei der Windenergie aus Offshore-Windkraftanlagen.

Mit beiden Schwerpunkten liegt die Bundesregierung richtig: Im Gebäudebestand steckt vor allem in den Wohnsiedlungen der 60er und 70er Jahre noch ein hohes Energieeinsparpotenzial. Dabei geht es nicht nur um

Sanierung, sondern auch um ersatzweisen Neubau. Im Bereich der erneuerbaren Energien ist es richtig, den Akzent auf die Offshore-Windkraft zu verlagern. Windenergie ist für Deutschland sicher die wirtschaftlich weitaus günstigere Alternative zur Photovoltaik. Allerdings ist die Windenergie aus Nord- und Ostsee nur nutzbar, wenn dafür die infrastrukturellen Voraussetzungen geschaffen werden – also die Netze für den Stromtransport und die Speicherkapazitäten.

Welche Auswirkungen sehen Sie für die deutsche Bauindustrie?

Windkraftanlagen im Offshore-Bereich haben je nach Wassertiefe und Schwierigkeitsgrad einen Bauanteil von 30 bis 40 Prozent. Wenn, wie im Energiekonzept vorgesehen, 70 Milliarden in regenerative Energien investiert würden, kämen Aufträge im Umfang von 20 bis 30 Milliarden Euro auf die Branche zu. Die Bauindustrie ist hier eine Schlüsselindustrie, um diese Pläne überhaupt verwirklichen zu können, und sie ist dafür gut gerüstet. Es gibt einige Unternehmen, die bereits in Großbritannien, Dänemark und Schweden Erfahrungen mit technisch schwierigen Offshore-Anlagen gesammelt haben. Der Ausbau regenerativer Energien wird damit für unseren Wirtschaftszweig zu einem neuen, wichtigen Geschäftsfeld; wir werden als Partner für den Klimaschutz, für den Ausbau erneuerbarer Energien, für die energetische Gebäudesanierung und das nachhaltige Bauen eine wichtige Rolle spielen.

Können Sie sich auch Kooperationen der Bauindustrie mit der Material- und Energiewirtschaft in diesem Bereich vorstellen?

Schon jetzt gibt es in Einzelfällen Kooperationen. Was aber die Entwicklung und den

Betrieb der eigentlichen Anlagen angeht, gibt es bislang kein Bauunternehmen, das sich hier ernsthaft engagiert hätte, es gibt aber sehr wohl Überlegungen dazu.

Erst vor zwei Jahren wurden die Stoffpreisgleitklauseln adjustiert, nun fordert die Bauindustrie schon wieder Nachbesserungen und steht mit dem Bundesfinanz- und dem Bundesbauministerium in Verhandlungen. Es scheint, als wolle das Baugewerbe unternehmerisches Risiko auf den Staat abwälzen ...

Stark schwankende Rohstoffpreise dürfen nicht zu einem Risiko für die bauausführenden Unternehmen werden. Zum Herbst sind die Preise für Metalle im Vorjahresvergleich um mehr als 17 Prozent gestiegen, Breitflachstahl hat sich binnen Jahresfrist um 26 Prozent verteuert. Dagegen sind die Baupreise in den vergangenen zwölf Monaten nur leicht gestiegen. Es bestehen also keine Spielräume, die Stoffpreisschwankungen über Baupreiserhöhungen aufzufangen.

Die bisher üblichen Anmeldeverfahren für Stoffpreisgleitklauseln beim Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung haben sich als zu aufwändig, vor allem aber als zu langwierig erwiesen. Wir haben uns deshalb zusammen mit unseren Partnerverbänden gegenüber der Bundesregierung für eine grundlegende Reform der Stoffpreisgleitklauseln eingesetzt – eine Reform, die zugleich auch als Vorbild für ähnliche Regelungen mit Ländern und Kommunen, aber auch mit privaten Auftraggebern dienen sollte. Es ist niemandem damit geholfen, die Risiken einseitig auf die bauausführende Wirtschaft abzuwälzen. Dies zwänge die Unternehmen – aus Vorsorge – zu Risikoauschlägen, was wiederum unnötige Preiseffekte nach sich zöge und unseren Auftraggebern unnötige Belastungen auferlegen würde. Vor allem aber: Die Rohstoffpreise dürfen nicht zu einer Gefahr für den gesamtwirtschaftlichen Aufschwung in Deutschland werden.

Bauen mit Stahl – hat sich das in den vergangenen Jahren verändert?

Jedes Material hat seine Stärken und Schwächen: Mit Stahl erreicht man in der Regel schlankere Baukonstruktionen. Dass gerade in den USA viel mit Stahl gebaut wird, hat auch mit den dortigen Brandschutzbestimmungen zu tun. Nur wenige Architekten und Bauherren machen aus der Materialfrage auch eine Glaubensfrage.

In den meisten Fällen arbeiten sie einfach mit dem Material, das am wirtschaftlichsten ist und der Aufgabenstellung am besten gerecht wird. Dabei hat Stahl als Material in den vergangenen Jahren durch viele Produktinnovationen sein Einsatzspektrum ausweiten können. Langlebigkeit, energeti-

sche Fragen und eine gute Optik fließen in unterschiedliche Anwendungskonzepte ein und sind auch preislich wettbewerbsfähig. Das macht Bauen mit Stahl für viele Bauherren und Bauunternehmen immer interessanter.

Das Gespräch führte Dr. Bettina Wieß,
Wirtschaftsjournalistin

Herbert Bodner ist seit Januar 2009 Präsident des Hauptverbandes der Deutschen Bauindustrie. Hauptberuflich leitet der 1948 in Graz, Österreich, geborene Bauingenieur seit 1999 als Vorstandsvorsitzender die Bilfinger Berger AG. Bodner vertritt mit der Bauwirtschaft und ihren 2,2 Millionen Erwerbstätigen einen der größten Arbeitgeber in Deutschland. Das Volumen der Bauinvestitionen erreichte 2009 einen Wert von 244 Milliarden Euro, dies waren 10 Prozent des Bruttoinlandsproduktes. compact befragte Herbert Bodner im Vorfeld der BAU 2011.



Österreichs ehrgeizigstes Projekt St. Koloman – Haus der Generationen

Der Gebäudesektor ist in den EU-Staaten für rund 40 Prozent des Energieverbrauchs und der Treibhausgase verantwortlich. Die Verbesserung der Energiebilanz wird für viele Bauherren zu einem Muss. Davon profitieren auch die Bauindustrie und Produkte von ThyssenKrupp Steel Europe.

Die Gemeinde Stockerau in Niederösterreich ist stolz, mit „St. Koloman – Haus der Generationen“ im Herbst die bislang größte Passivhaussanierung in Österreich erfolgreich abgeschlossen zu haben, und zwar mit Hoesch Sidingfassade Planeel®. Die neue Fassade dokumentiert, dass das Produkt von ThyssenKrupp Steel Europe nicht nur optisch ein Hingucker ist, sondern auch höchsten Anforderungen in der Passivhaustechnik standhält.

Der Name macht neugierig: St. Koloman? Der Heilige ist nicht jedem bekannt, in Österreich aber ist er ein Begriff: Koloman war über vier Jahrhunderte der Landespater

von „Österreich ob und unter der Enns“. Noch heute ist er der Patron der Stadtgemeinde Stockerau und von Stadt und Stift Melk in Niederösterreich. Die Legende besagt, dass Koloman auf einer Pilgerreise war, als er wegen des Verdachts, ein Spion zu sein, in der Nähe von Stockerau festgenommen und erhängt wurde. Nach seinem Tod stellten sich zahlreiche Wunder ein, so dass er bald als Heiliger verehrt wurde.

Die Stadtgemeinde Stockerau, 30 Kilometer nordwestlich von Wien gelegen, errichtete 1973 das sechsstöckige Altenwohnheim „St. Koloman“. Als die Sanierung des Gebäudes notwendig wurde, entschied sich

2008 die Stadtgemeinde, in Zusammenarbeit mit dem in Stockerau beheimateten Dämmstoffunternehmen Isover die Sanierung des Gebäudes von einem Niedrigenergie- zu einem Passivhausprojekt anzugehen: „Ein Wagnis, das erhebliche Neuplanungen einschloss und ebenso die Tatsache, dass man sich auf das technische Know-how von Architekt und bauausführenden Firmen absolut verlassen musste“, erinnert sich Bürgermeister Helmut Laab. Das Haus sollte von einem Altenwohnheim zu einem „Haus der Generationen“ werden – mit einem Kindergarten, einem Altentageszentrum und 32 Wohneinheiten für betreutes Wohnen.

Die Stockerauer erlebten, wie sämtliche Bauteile des Gebäudes bis auf den Rohbau und den Liftschacht abgetragen wurden, eine statische Herausforderung. Neben den Sanierungsarbeiten wurden auch Umplanungen vorgenommen, um der geänderten Nutzung gerecht zu werden. Die Verwendung des Dämmstoffs und die Außenfassade mussten aufeinander abgestimmt werden. In Frage kamen für die Fassade Stein, Glas und Stahl. „Hätten wir uns für Stein und Glas entschieden, hätte dies zu einem höheren Gewicht und damit zu einer höheren Zahl von Ankerpunkten geführt, was bei einem auf Passivhausstandard angelegten Projekt zu einem höheren Wärmeverlust führt“, erklärt Architekt Martin Kuchler vom beauftragten Architektenbüro Kuchler-ZT. Weitere Argumente für die Stahlfassade waren die Langlebigkeit des Materials und die Optimierung der Dämmeigenschaften der verwendeten Produkte.

In Stockerau wurde als Fassadensystem das Produkt Hoesch Sidingfassade Planeel® verwendet. Es bietet besonders wirtschaftlich verlegbare, relativ schmale Flächenbauteile, die sich für einen Neubau ebenso gut eignen wie für die Altbau-Sanierung. Das System



Bis auf die Grundmauern entkernt: das „St. Koloman – Haus der Generationen“ vor seiner Sanierung.

Die neue Hoesch® Systemleiste bietet eine hochwertige ebene Optik. Sie lässt sich schnell montieren: Die Arbeiten begannen im Januar, im Juni zog bereits der Kindergarten ein.



lässt sich auf nahezu jedem Untergrund aufbauen. Bei dem St.-Koloman-Projekt war von Vorteil, dass die Dämmstärken bis hin zum angewandten Passivhausstandard integrierbar sind. Die zwischen 200 und 400 Millimeter breiten Elemente können mit bis zu acht Meter Länge horizontal, vertikal und diagonal verlegt werden, so dass Architekten und Planer absolute Gestaltungsfreiheit genießen. Zusätzlich abheben lassen sich die Hoesch® Fassaden mit individuellen Schattenfugen, gelochten Elementen sowie verschiedenen Farbkombinationen der Wandelemente. Die neue Hoesch® Systemleiste ermöglicht eine hochwertige ebene Optik bei gleichzeitig rascher Montage. Hier lassen sich die Wandelemente verdeckt, durchdringungs- und zwängungsfrei befestigen. Als weiterer Vorteil lässt sich eine in diesem Gebäudestandard zwingend erforderliche Winddichtfolie durchgängig und schlitzungsfrei verlegen. Den hochwertigen Charakter der Fassade sichern außerdem speziell gestaltete Lösungen für Gebäudecken und auf das System abgestimmte Elemente für Attiken.

Die Umsetzung in Stockerau wurde von einem Tochterunternehmen von ThyssenKrupp Steel Europe, der ThyssenKrupp Systembau Austria, übernommen. Bernhard Gittenberger, seitens des Architekturbüros Kuchler-ZT zuständig für die Baubetreuung, lobt die Ausführung: „Wir bekamen von Systembau Austria Werkzeichnungen mit den Fugenteilungen und Balkoneinschnitten sowie Ausführungspläne in Naturmaß. Damit konnten wir planen und dem Bauherrn das Projekt anschaulichen.“ Die Arbeiten an der Unterkonstruktion begannen im Januar: „Die Mitarbeiter, die in 15 Meter Höhe und bei bis zu minus 15 Grad Celsius die Bohr- und Schraubarbeiten professionell durchführten, verdienen höchste Bewunderung. Ohne diesen Einsatz hätten wir den Baufertigstellungstermin nicht halten können“, sagt Gittenberger. Der Kindergarten wurde bereits im Juni übergeben, ab Oktober erfolgte der Einzug der Senioren in ihre Wohnungen.

„Die Kosten für die Sanierung des Gebäudes entsprechen etwa dem Betrag, den der Neubau eines Nicht-Passivhauses gekostet



hätte“, schätzt Architekt Martin Kuchler. Bürgermeister Helmut Laab beziffert die Kosten auf insgesamt rund 5,8 Millionen Euro und betont, der Zuspruch in der Bevölkerung zu einer Sanierung anstelle eines Neubaus sei groß gewesen; schon immer habe man sich in Stockerau auch mit ökologischen Themen beschäftigt und entsprechende Techniken eingesetzt. Ausgesprochen positiv ist heute die Energiebilanz des Hauses: Im Vergleich zum alten Gebäude wird das Passivhaus weniger als zehn Prozent der ursprünglichen Energiekosten aufweisen. Damit wird das Objekt trotz einer Gesamtnutzfläche von über 4.000 Quadratmetern einen Energieverbrauch haben, der geringer ist als bei vielen Einfamilienhäusern.

Bürgermeister Helmut Laab ist stolz, dass seine Stadt das Projekt trotz anfänglicher

Schwierigkeiten anging und erfolgreich zu Ende führte. Stockerau wird nun nach 998 Jahren Koloman-Legende wieder zu einem Ort, an den es Menschen hinzieht, aber weniger aus religiösen als vielmehr aus berufsspezifischen Gründen: Nationale und internationale Architekten und Ingenieure besuchen nun die Stadt, weil das „Haus der Generationen“ ein Vorzeigbeispiel dafür ist, dass auch mehrstöckige Gebäude aus den 70er Jahren in Passivhäuser umgewandelt werden können. Auch auf der Passivhaus-Messe in Innsbruck wurde das Projekt bereits vorgestellt. „Österreich ist weltweit führend im Passivhaussektor, und wir freuen uns, dazu mit unserem Projekt einen sichtbaren Beitrag geleistet zu haben“, so Helmut Laab.

Dr. Bettina Wieß, Wirtschaftsjournalistin

www.hoesch.at

Fahrwerksbau leicht gemacht

Complexphasenstahl für Querlenker

Hohe Treibstoffpreise, Gewichtszunahme bei den Fahrzeugen, anhaltende CO₂-Debatte – der Trend zum Leichtbau in der Automobilindustrie bleibt. „Und darin sind wir Experten“, betont Ulf Sudowe, Entwicklungsleiter Chassis von der ThyssenKrupp Umformtechnik in Bielefeld.

„Im Karosseriebau haben wir bereits erfolgreich hochfeste und ultrahochfeste Stähle positioniert und damit das Gewicht gesenkt und die Sicherheit erhöht“, führt Sudowe aus. „Um weiteres Gewicht und Kosten zu sparen, übertragen wir unser Know-how nun auf die Konstruktion von Fahrwerks- teilen wie den Querlenker.“ Hier tobts ein

heftiger Wettbewerb um die besten Bauteilkonzepte. Gängige Querlenker bestehen aus Stahlguss, Aluminium oder zweiteiligen Blechkonstruktionen. ThyssenKrupp Umformtechnik setzt hingegen auf die Vorteile des Complexphasenstahls (CP) von ThyssenKrupp Steel Europe: „Er ist deutlich fester als die heute überwiegend im Fahr-

werksbereich verwendeten Stähle. In Kombination mit seinen guten Umform-eigenschaften eignet er sich perfekt für die Auslegung als einschaliges Bauteil.“ Das spart dem Kunden Gewicht und Geld, in Summe rund 25 Prozent der Kosten. „Wir kommen in der Produktion mit weniger Einzelteilen und damit mit weniger Füge-operationen aus“, betont er. „Außerdem ergeben sich positive Effekte für die Korro-sionsbeständigkeit, da Schweißnähte und Hohlräume entfallen.“

Chassis-Entwicklungsleiter Sudowe freut sich über den erfolgreichen Technologie-transfer: „Unsere hochwertige technische Produktlösung kommt gut an und hat bereits mehrere Automobil Kunden konzepti-onell wie wirtschaftlich überzeugt. Der neue einschalige Querlenker wird täglich tausendfach in verschiedenen Fahrzeug-modellen verbaut und ist mittlerweile milio-nenfach auf den Straßen der Welt im Einsatz.“

Christiane Hoch-Baumann

www.thyssenkrupp-umformtechnik.de

Der neue einschalige Querlenker kommt gut an. 1,2 Millionen Stück verlas- sen pro Jahr das Produk-tionswerk der ThyssenKrupp Umformtechnik in Bielefeld-Brackwede.



Neue Perspektiven im Automobilbau

Tailored Tempering schafft den Durchbruch

Tailored Tempering schafft neue Perspektiven mit Mehrwert für den Automobilbau. Die innovative Warmumformungstechnologie des Ludwigsfelder Herstellers von Komponenten für Autokarosserien und -fahrwerke ist auf Kurs: ThyssenKrupp Umformtechnik liefert künftig über 200.000 getemperte B-Säulen im Jahr an einen süddeutschen Premiumhersteller. Die sicherheitsrelevanten Bauteile werden in einem Fahrzeug der Kompaktklasse eingesetzt.

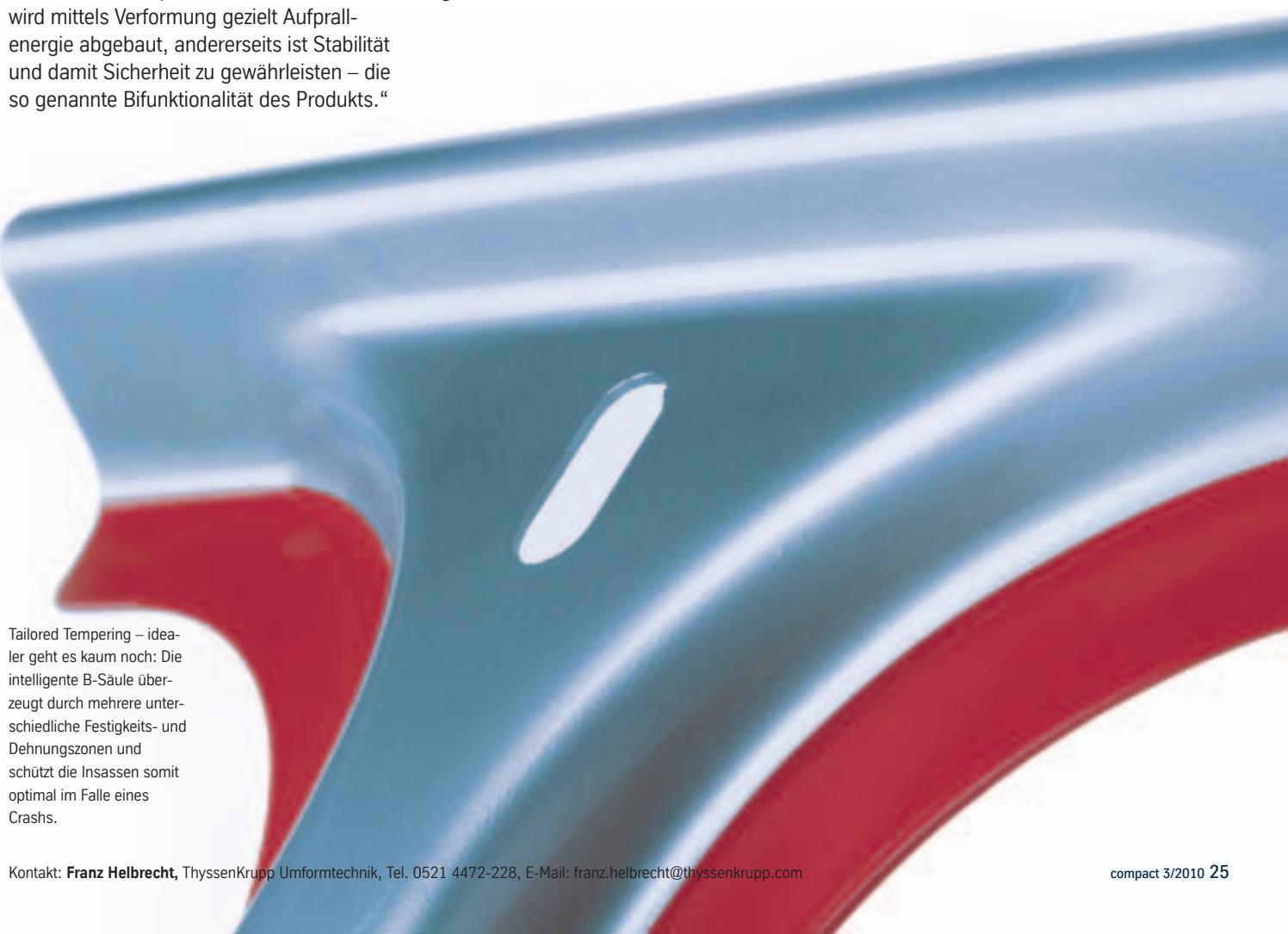
„Wir haben das Verfahren zur industriellen Reife entwickelt“, erläutert Vertriebsleiter Dr. Jens-Arend Feindt von ThyssenKrupp Umformtechnik, „und können die B-Säule jetzt aus einer homogenen Platine herstellen, die im Warmumformungsprozess mehrere Zonen mit unterschiedlichen Festigkeitswerten erhält.“ Eine intelligente Flexibilität, die vor allem bei crashrelevanten Bauteilen überlebensnotwendig ist und die Fahrzeuginsassen im Ernstfall optimal schützt. „Einerseits wird mittels Verformung gezielt Aufprallenergie abgebaut, andererseits ist Stabilität und damit Sicherheit zu gewährleisten – die so genannte Bifunktionalität des Produkts.“

Den Clou der neuen Methode erklärt Karosserie-Entwicklungsleiter Dr. Oliver Straube: „Unsere getemperten Bauteile werden mit einem neu entwickelten, flexibel beheizbaren Umformwerkzeug hergestellt. Die verschiedenen Temperaturzonen lassen das aufgeheizte Blech beim Umformen unterschiedlich schnell abkühlen. Dabei entsteht ein Bauteil mit lokal variierenden und präzise eingestellten Dehnungs- und Festigkeits-eigenschaften.“

Wirtschaftlichkeit, Gewichtssenkung, Bauteileinsparung, Crashmanagement – die Technologie lohnt sich. „Wir sparen mehrere Prozessschritte und Einzelteile und arbeiten ebenso flexibel wie präzise“, betont Feindt. „Mit unserem Verfahren lassen sich individuelle Komponenten herstellen, bei denen Festigkeit und Dehnung auf mehrere abwechselnde Zonen verteilt sind – sowohl vertikal als auch horizontal.“ Das ist für die Konstrukteure der neuen Fahrzeuggenerationen hochinteressant: „Der Übergang zwischen harten und dehnbaren Zonen ist fließend und mit nur 15 bis 60 Millimetern sehr schmal – und alles ohne Schweißnaht.“ Tailored Tempering ist eben ein Innovationsprung, der Mehrwert für die Automobil-industrie schafft.

Bernd Overmaat

www.thyssenkrupp-umformtechnik.de



Tailored Tempering – idealer geht es kaum noch: Die intelligente B-Säule überzeugt durch mehrere unterschiedliche Festigkeits- und Dehnungszonen und schützt die Insassen somit optimal im Falle eines Crashes.

Nachhaltigkeitsanalyse von Weißblech

„Die Lebensmitteldose ist grüner, als man denkt“



„Nachhaltigkeit gilt auch für den Lebensmittelbereich“, wissen Dr. Beate Bannemann, Entwicklungsingenieurin, und Dr. Heiner Schäfgen, Technischer Kundenberater, beide von Rasselstein.

„Die Lebensmitteldose ist grüner, als man denkt.“ Und das beweist der kritische Blick auf die gesamte Wertschöpfungskette einer Dose. So bietet der Verpackungswerkstoff Weißblech beträchtliche Pluspunkte für den Umweltschutz.

Rasselstein feiert in diesem Jahr den 200. Geburtstag der Lebensmitteldose, an deren kontinuierlicher Optimierung der Weißblechproduzent von Anfang an beteiligt war. „Erfunden wurde sie für das Militär, um Lebensmittel lagern und transportieren zu können“, holt Bannemann aus. Mit der Entwicklung des Dosenöffners 1855 trat die Dose in den Alltag der Zivilbevölkerung. „1934 führten wir die elektrolytische Bandverzinnung ein und erhöhten so die Wirtschaftlichkeit des Blechs“, ergänzt Schäfgen. Das Verfahren ist bis heute weltweiter Standard.

Der Verbraucher heute will genauso wie einst der Soldat Lebensmittel lange genießen können. „Heute kann er zwischen mehreren Verpackungsarten wählen“, sagt er. „Aus Umweltgründen ist Stahl jedoch die bessere Entscheidung.“ Denn bei der Handhabung von Dosen in der Lebensmittelindustrie, im Handel und beim Verbraucher wird nur wenig Energie verbraucht. Transport und Lagerung von Dosen erfordern keine (Tief-)Kühlung; für den Verzehr reicht, wenn überhaupt nötig, eine kurze Erwärmung.

mung aus. „Zudem garantiert die Stahl-dose einen langen und gesunden Genuss“, ergänzt Bannemann. Die Hitzesterilisation lässt die Wertstoffe des Lebensmittels unverändert, in der luftdichten Stahlverpackung bleiben sie bis zu drei Jahre vollständig erhalten.

Das ist nur ein Teil der Betrachtung. Weitere Pluspunkte ergeben sich in der Produktion. „Wir haben alle Produktionsprozesse genauestens nach ihrem Sparpotenzial untersucht“, führt Bannemann aus. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: „Mit einem zertifizierten Umweltmanagement-System, zu dem eine eigene Kreislaufwirtschaft gehört, verwerten wir rund 95 Prozent der eingesetzten Hilfsstoffe wieder“, betont sie. Für diese Leistung verlieh das Land Rheinland-Pfalz Rasselstein vergangenes Jahr den Umweltpreis.

Zusätzlich arbeitet man in Andernach an der Dickenreduzierung. „Dünneres Blech bedeutet einen geringeren Einsatz von Stahl

und weniger Ressourcen für seine Herstellung“, erläutert sie, „und weniger Gewicht wiederum bedeutet einen geringeren Energieverbrauch beim Transport.“ Das Mutterunternehmen ThyssenKrupp Steel Europe beliefert Rasselstein mit qualitativem Warmband und arbeitet mit dem Weißblechproduzenten erfolgreich an der Blechoptimierung. „In den vergangenen 30 Jahren reduzierten wir die Blechdicke für Lebensmittel- und Tiernahrungsdo sen um rund 45 Prozent“, geht Bannemann ins Detail. Die heutige Standard-Wandstärke von 0,130 Millimeter konnten die Experten von Rasselstein nochmals verringern. Mit der Entwicklung eines nur 0,100 Millimeter dünnen Weißblechs eröffnet das Unternehmen eine neue Stufe der Effizienzsteigerung.

Mit dem Recycling der Lebensmitteldose wird der Kreis der Ressourcenschonung geschlossen. „Für eine optimale Wiederverwertung arbeiten wir mit den Unternehmen Deutsche Gesellschaft für Weißblechre-

cycling (DWR) und Kreislaufsystem Blech-verpackungen (KBS) seit Jahren zusammen“, erklärt Schäfgen. 2009 erzielten sie eine europaweit herausragende Recyclingquote von 93,6 Prozent. „Denn der Schrott aus Weißblech ist kostbar“, unterstreicht er. „Er besteht aus teuren und seltenen Sekundärstoffen.“ Mit dem Schrott können zum Beispiel Eisenerz und Kohle in der Neustahlproduktion eingespart werden.

Die ganzheitliche Produktanalyse der Lebensmitteldose ergibt ein klares Bild: Wenn man Verpackungsstahl einsetzt, schützt man die Umwelt. Rasselstein redet nicht nur über Umweltschutz, sondern agiert schon heute zukunftsweisend.

Daria Szygalski

www.rasselstein.com

Links ThyssenKrupp Steel Europe beliefert Rasselstein mit qualitativem Warmband und arbeitet mit dem Weißblechproduzenten erfolgreich an der Blechoptimierung.

Rechts Wenn man die Lebensmitteldose ganzheitlich analysiert, erkennt man, dass sie zahlreiche Pluspunkte für den Umweltschutz bietet.



Erneuerbare Energien liegen im Trend Wie ENERCON die Windenergie vorantreibt

ENERCON ist einer der weltweit führenden Windenergieanlagenhersteller, der in der Branche technologische Maßstäbe setzt. Für seine Generatoren setzt das Unternehmen auf Elektroband und Know-how von ThyssenKrupp Electrical Steel.

Das Besondere an ENERCON-Windenergieanlagen ist ihr getriebeloser Antrieb. Sie erfreuen sich großer Nachfrage, bis heute sind 16.500 Anlagen aufgebaut worden.

ENERCON hat Rückenwind: Das Versiegen der Ölquellen ist absehbar, und der Kohlendioxid-Ausstoß steigt. Erneuerbare Energien mit intelligenten Gesamtlösungen sind gefragter denn je. ENERCON liefert beides und ist nicht ohne Grund das größte deutsche Unternehmen in der Windindustrie. Die Windenergieanlagen, die problemlos in alle Versorgungs- und Verteilerstrukturen integriert werden können, und die Serviceprodukte von ENERCON erfreuen sich bereits seit Jahren großer Nachfrage. In Deutschland ist der Hersteller seit anderthalb Jahrzehnten Marktführer, weltweit lag er 2009 auf Platz vier. Bis heute sind mehr als 16.500 Anlagen aufgebaut worden. „Damit haben wir die 20-Gigawatt-Marke erreicht“, erklärt Matthias Dutsch, Geschäftsführer von Induction, der Generatorenfertigung, die ausschließlich für ENERCON produziert. Sein Kollege Markus Büker vom Einkauf betont: „Das entspricht etwa der Hälfte der installierten Leistungen aller Atomkraftwerke in Deutschland.“

Mit der Idee, eine Versorgung mit zu 100 Prozent erneuerbaren Energien zu ermöglichen, gründete Aloys Wobben 1984 ein Unternehmen zur Stromgewinnung aus Windenergie. Es war eine der ersten und Wobben ein Pionier, der bis heute als innovativer Querdenker gilt. Und das mit Erfolg: Waren die ersten Anlagengenerationen noch mit Getrieben ausgestattet, folgte 1992 ein vollständiger Umstieg auf die getriebelose Anlagentechnik. Diese Anlagen verfügen über wenige drehende Bauteile, die einen nahezu reibungsfreien Energiefluss ermöglichen. Dutsch führt aus: „So konnten wir die Betriebskosten und den Wartungsaufwand reduzieren sowie die Lebensdauer der Anlagen erhöhen.“ Eine Revolution, die ENERCON auch den internationalen Erfolg ermöglichte. War das Unternehmen zu Beginn nur eine Firma mit einer handvoll Beschäftigter, sind heute für den Windenergieanlagenhersteller direkt und indirekt mehr als 12.000 Mitarbeiter in über 30 Ländern tätig.

Das getriebelose Konzept kennzeichnet nach wie vor alle ENERCON-Anlagen. „Mehr als bewährt hat sich auch unsere Koopera-

Oben Bei ENERCON wissen Markus Büker (l.), Einkauf Induction Generatorenfertigung, und Matthias Dutsch (r.), Geschäftsführer Induction Generatorenfertigung, die Produkte und das Know-how von ThyssenKrupp Electrical Steel zu schätzen: Mit Martin Gallelli, Technische Kundenberatung ThyssenKrupp Electrical Steel, arbeiten sie an weiteren Optimierungen des Elektrobands PowerCore® für noch bessere Windkraftanlagen.

Unten ENERCON gehört zu den internationalen führenden Unternehmen, wenn es um die Nutzung von Windenergie geht.



tion mit ThyssenKrupp Electrical Steel“, geht Büker auf die Geschichte eines der Hauptlieferanten ein. „Seit unseren Anfängen setzen wir bei unseren Generatoren und Drosseln auf Elektroband der Marke PowerCore® aus Bochum.“ Heute liefert das Tochterunternehmen von ThyssenKrupp Steel Europe rund 40.000 Jahrestonnen nicht kornorientiertes Elektroband, das eigens auf die Bedürfnisse von ENERCON zugeschnitten ist. „Zusammen arbeiten wir kontinuierlich an der Optimierung des Werkstoffes zur Verbesserung unserer Anlagen“, sagt Dutsch. „In erster Linie sind wir an noch besseren magnetischen Eigenschaften des Blechs interessiert“, geht Martin Gallelli aus

der Technischen Kundenberatung von ThyssenKrupp Electrical Steel ins Detail. „Diesbezüglich konnten wir bereits viel erreichen und arbeiten an mehr.“

Sowohl Qualität als auch die Umwelt und die Gesundheit der Mitarbeiter schonende Produktion sind zentrale Werte bei ENERCON. Das Unternehmen wird auch in Zukunft mit technischen Innovationen rund um die Versorgung mit erneuerbaren Energien für Aufsehen sorgen. Mit so wenigen Worten wie nötig, friesisch zurückhaltend eben.

Daria Szygalski

www.enercon.de

„Unsere Werkzeuge sind unser Wettbewerbsvorteil“ Progress-Werk Oberkirch

Das Progress-Werk Oberkirch ist ein weltweit führender Hersteller von Hightech-Metallkomponenten für die Automobilindustrie. ThyssenKrupp Steel Europe liefert nicht nur beschichteten Stahl der Sorte GALFAN®, sondern unterstützt das Unternehmen mit seinem gesamten Know-how.

Zwischen Obstbäumen und Weinstöcken sitzt das Progress-Werk Oberkirch. Die romantische Idylle lässt vergessen, dass es sich um ein weltweit führendes Unternehmen handelt, das hochqualitative Metallkomponenten für den Automobilbau produziert. In der Oberkircher Zentrale werden internationale Standards in Produktion und Qualität gesetzt.

Von Anfang an spezialisierte sich das Unternehmen, das vor mehr als 90 Jahren gegründet wurde, auf Technik. Die Fokus-

Der Erfolg des Progress-Werks Oberkirch liegt im Werkzeug. So arbeiten zahlreiche Experten kontinuierlich an neuen Werkzeugen von höchster Präzision.



sierung auf die Automobilindustrie kam erst mit der Zeit. „Zunächst stellten wir Luftpumpen her“, sagt Einkaufsleiter Manfred Bächle, „dann Stanz-, Zieh- und Pressteile für die Automobilindustrie. Später kamen vormontierte, einbaufertige Baugruppen dazu.“ Heute entwickeln und produzieren sie mit weltweit mehr als 1.800 Mitarbeitern High-tech-Komponenten aus Stahl, Edelstahl und Aluminium sowie Systeme, die für Sicherheit und Komfort im Automobil sorgen. War das Progress-Werk zunächst nur auf Oberkirch beschränkt, ist es mit den Jahren

expandiert. „So verfügen wir über Produktionsstätten in Tschechien, Kanada, Mexiko und China.“

Egal ob Oberkirch, Valasske Mezirici, Kitcheiner, Puebla oder Suzhou, allen Standorten ist höchste Präzision und Effizienz in der Herstellung gemein. Dies setzt eine entsprechende Kompetenz im Werkzeugbau voraus. Mehr als 250 Spezialisten entwickeln, konstruieren und fertigen robuste Werkzeuge von höchster Genauigkeit. Computergestützte Simulationen der Umformprozesse bilden dabei die Grundlagen, hochmoderne CNC(Computerized Numerical Control)-gesteuerte Bearbeitungszentren fertigen die Werkzeugkomponenten, erfahrene Werkzeugmechaniker fügen sie zusammen.

Die Begeisterung und Exaktheit beim Werkzeugbau fließt in die Herstellung der Produkte ein. Nirgends im Oberkircher Werk sieht man Unordnung, der Boden ist nahezu weiß. „Wir legen sehr viel Wert auf Ordnung und Sauberkeit“, erläutert Bächle. „Wir sind überzeugt, dass sich dies positiv auf die Leistung der Mitarbeiter auswirkt.“ Genauso qualitätsorientiert ist die Produkt- und Prozessentwicklung. „Gemeinsam mit unseren Kunden und unter Einbeziehung unserer Lieferanten arbeiten wir im Simultaneous Engineering zusammen“, führt er aus.

Auch greifen sie auf ThyssenKrupp Steel Europe zurück. „Wir kooperieren mit dem Unternehmen seit 1982“, so Bächle. Heute bekommt man in Oberkirch bis zu

14.000 Jahrestonnen aus dem Siegerland. „Wir schätzen nicht nur den hochqualitativen Werkstoff, sondern auch das Know-how.“ Das Duisburger Unternehmen ist ein Entwicklungspartner. „Zum Beispiel haben wir in Zusammenarbeit mit dem Progress-Werk Oberkirch und ThyssenKrupp Bilstein eine neue Güte, DPW700, für ein Teil der Federbeinaufnahme entwickelt“, erläutert Bodo Hämerling, Technische Kundenberatung ThyssenKrupp Steel Europe. „Durch die Festigkeitsklasse der Neuentwicklung konnten wir das Produkt, das in einem hochwertigen Sportwagen eingesetzt wird, als ein Pressteil herstellen und entsprechende Fertigungskosten einsparen“, erläutert Bächle. Hämerling ergänzt: „Auch wir kommen auf die Oberkircher zu, um eine Neuentwicklung wie die Zink-Magnesium-Oberfläche zu prüfen.“ Bächle nickt und sagt: „Wir sind sehr offen dafür, weil wir dieses Wissen unseren Kunden weitergeben können.“

Der Kunde weiß um die Vorteile des Progress-Werks Oberkirch. Das Unternehmen hat 2010 den renommierten Automotive Award für Lean Production im Bereich Mittelstand verliehen bekommen und Aufträge gewonnen. Ein Umsatz von rund 250 Millionen Euro wird dieses Jahr erwartet. „Wir werden wachsen, jedoch wie immer mit Bedacht und nach klaren Wegweisern.“ Romantik hin oder her, in Oberkirch gibt man sich bodenständig.

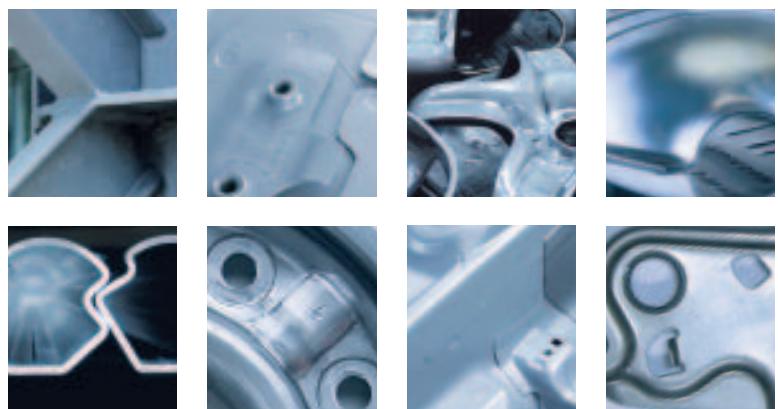
Daria Szygalski

www.progress-werk.de

Das Progress-Werk Oberkirch schätzt nicht nur den Werkstoff von ThyssenKrupp Steel Europe. Manfred Bächle (r.), Einkaufsleiter Progress-Werk Oberkirch, und Bodo Hämerling, Technische Kundenberatung ThyssenKrupp Steel Europe, tauschen sich außerdem intensiv über Know-how aus.



Unser neues High Tech Warmband SCALUR® – ein Stahl mit zwei Gesichtern



Topp Verarbeitung, sichere Prozesse, hohe Ausbringung – das bietet SCALUR® seinen Kunden. SCALUR® ist der Name einer neuen Produktfamilie, die ausschließlich auf der Gießwalzanlage von ThyssenKrupp Steel Europe in Duisburg produziert wird. Besonderheit: Das Warmband verfügt über die ähnlichen Eigenschaften eines Kaltbandes.

„Das gebeizte und geölte Warmband bietet enge Dickentoleranzen und gleichmäßige mechanische Eigenschaften, die mit den Merkmalen kalt gewalzter Stähle vergleichbar sind“, schwärmt Hendrik Langenbach, Leiter Kundenberatung Vertrieb Industrie. „Seine präzisen Abmessungen eignen sich besonders für Fertigungsprozesse, bei denen Warmband mit niedrigen Dicken gebraucht wird. Der geringe Schwefelgehalt unterstützt gleichzeitig höchste Ansprüche an das Kaltumformvermögen.“ So bietet sich die neue Stahlsorte unter anderem für dünnwandige, höherfeste Pressteile wie Sitz-Komponenten im Fahrzeugbau an. Profilteile beispielsweise für den Regal- und Möbelbau lassen sich ebenfalls in gleich bleibend hoher Qualität und kostengünstig fertigen.

„Wir produzieren unsere neue Marke auf der Gießwalzanlage (GWA) in Duisburg“, sagt Langenbach. Die GWA koppelt die Produktionsstufen Stranggießen und Warmwalzen in einer Fertigungslinie. „Die besonders homogene Gefügestruktur des Materials entsteht unter anderem dadurch, dass die Brammen unmittelbar aus der Stranggießanlage und damit direkt aus der Gießhitze

in die Warmbandstraße laufen. Dabei ist die Temperaturverteilung gleichmäßiger als in der klassischen Warmbandfertigung, bei der die Brammen zunächst abkühlen und vor dem Warmwalzen wieder aufgeheizt werden müssen. Und dieses gleichmäßige Temperaturprofil, gepaart mit der fortschrittlichen Walztechnologie ist der Schlüssel für die engen Dickentoleranzen.“

SCALUR® gibt es in Dicken 1,2 bis 6 Millimeter, die Breiten liegen zwischen 900 und 1.600 Millimeter. Das Spektrum der Stahlsorten, die als SCALUR®-Warmband erhältlich sind, reicht von weichen Stählen zum Kaltumformen über mikrolegierte Stähle mit Streckgrenzen von 315 bis 550 Megapascal (MPa) bis hin zu einem höchstfesten Complexphasenstahl mit einer Streckgrenze von 680 MPa. Maßhaltigkeit und gleichmäßige chemische Zusammensetzung des Materials werden unter anderem durch Werte wie 0,002 Prozent für den typischen Schwefelgehalt und, je nach Banddicke, 0,05 bis 0,07 Millimeter für die Dickenabweichung eindrucksvoll dokumentiert.

Bernd Overmaat

www.thyssenkrupp-steel-europe.com

Neue Marke bei ThyssenKrupp Steel Europe CoveX – unsichtbare Beschichtung mit Vorteilen

Die neue Zusatzbeschichtung von ThyssenKrupp Steel Europe ist absolut unsichtbar, umso offensichtlicher sind ihre Vorteile: CoveX bietet optimalen Korrosionsschutz bei Lagerung und Transport der Stahlbänder, es bewahrt sie vor unerwünschten Fingerabdrücken und vereinfacht ihre Weiterverarbeitung. Mit CoveX beschichtetes Material kann direkt und ohne Vorbehandlung lackiert werden.

„CoveX gibt es in den drei Varianten S, E und T und ist für alle metallisch veredelten Oberflächen geeignet“, betont Teamleiter Roger Hannig, Technische Kundenberatung Vertrieb Industrie von ThyssenKrupp Steel Europe. Hierzu zählt feuerverzinktes Material ebenso wie Produkte, die mit Zink-Magnesium, GALFAN® und GALVALUME® beschichtet oder feueraluminiert sind. „Der organische Film der CoveX-Varianten S und E wird in unserem ChemCoater kontinuierlich auf das Band gebracht.“ Mit einem Mü ist diese Transparentbeschichtung hauchdünn und mit dem bloßen Auge nicht zu erkennen. Dennoch vollbringt sie wahre Hochleistungen: „CoveX schützt die Oberflächen unseres Stahls effektiv vor Korrosion – auch noch nach seiner Weiterverarbeitung, also im Endprodukt. Der transparente Film erhält den Eigenglanz unseres Stahls und verzögert das Nachdunkeln seiner Oberflächen. Gleichzeitig verhindert die Beschichtung effektiv Fleckenbildung durch Handschweiß.“ Bei CoveX T handelt es sich übrigens lediglich um eine Passivierung – also einen temporären Schutz des Materials.

Die neue Oberflächenbeschichtung aus dem Hause ThyssenKrupp Steel Europe hat aber nicht nur schützende Funktionen. Sie unterstützt sämtliche Umformprozesse, die das Stahlband bis zum Endprodukt durchläuft. „Dank CoveX gleitet das Material im Werkzeug viel besser, es ist einfacher zu formen, zu ziehen und zu biegen“, so Hannig. Gleicher gilt für die unterschiedlichen Fügeprozesse, wie Schweißen und Löten. Auch der Metallabrieb ist bei der Weiterverarbeitung wesentlich geringer. Ein weiterer Pluspunkt: „Die Oberfläche lässt sich ohne weitere Vorbehandlung lackieren. Die Versiegelung dient sozusagen als Primer für eine Pulverbeschichtung.“

CoveX-Schichtsysteme sind bis zu einer Temperatur von 150 Grad Celsius einsetzbar, kurzzeitig, wie beim Einbrennen von Lacken, sind sogar Temperaturen von bis zu 300 Grad Celsius möglich. Die Zusatzbeschichtung ist lieferbar in Bandbreiten zwischen 600 und 1.550 Millimetern und in Dicken zwischen 0,3 und 3,25 Millimetern. „Unsere CoveX-Systeme werden in enger Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und Kunden kontinuierlich optimiert“, blickt Hannig in die Zukunft.

Christiane Hoch-Baumann

http://www.thyssenkrupp-steel-europe.com/de/publikationen/produktinformationen/feinblech.jsp?catcode=pub.neue_publikationen produkt-informationen.feinblech.produktinformationen



Das Fahrradschloss profitiert bereits von den zahlreichen Vorteilen der neuen ThyssenKrupp Steel Europe Transparenzbeschichtung CoveX S.

Wenn Kraft gefragt ist Kolosse bei der Arbeit

Krane stoßen in immer diffizilere Regionen vor – höher, schwerer, enger. In jeder Situation haben sie zuverlässig zu arbeiten – bei günstigen Betriebskosten. Möglich macht das Liebherr, einer der führenden Kranhersteller weltweit. Und die Geschäftseinheit Groblech von ThyssenKrupp Steel Europe liefert die hochfesten Baustähle zu, aus denen der Spezialist die Kraftmaschinen baut.



Die Modellreihe „W“ hat Liebherr eigens für den Einsatz in engen Windparks entwickelt. Das neueste Modell: Mobilkran LR 1600/2-W. Voll ausgerüstet steht er auf einem gerade mal 5,8 Meter breiten Raupenfahrwerk. Dabei misst das Hauptauslegersystem bis zu 108 Meter mit 12 Meter fester Spitze. Mit Derrick-System sind sogar Längen bis 138 Meter möglich.

Kompakte Neuheit von Liebherr: Der Mobilkran LTC 1045-3.1 fährt sich gut wie ein All-Terrain-3-Achser und ist ideales Hebegerät auf engstem Raum, in Industriehallen etwa. Auf der Straße sorgt seine aktive geschwindigkeitsabhängige Hinterachslenkung selbst bei hohem Tempo für Spurstabilität und Wendigkeit. So rollt er geschmeidig, selbst im Verkehrskreisel.



Der Koloss hat ganz schön was drauf: Er wiegt 3.500 Tonnen und hebt Lasten von maximal 3.000 Tonnen. Die Kraftmaschine ist die jüngste Neuheit von Liebherr – Familienunternehmen mit deutschen Wurzeln, Hauptsitz im schweizerischen Bulle und mehr als 100 Gesellschaften weltweit. Der neue Kran ist ein Raupenkran, heißt LR 13 000 und wird im schwäbischen Ehingen produziert, einem der 29 Fertigungsstandorte der Liebherr-Gruppe in zwölf Ländern auf vier Kontinenten. „Der neue LR 13 000 ist bei Raupenkränen unser Flaggschiff“, so Wolfgang Beringer, Leiter Verkaufsförderung in Ehingen. Und der Neue ist die Antwort darauf, was der Markt aktuell verlangt: „Krane mit immer längeren Auslegern und immer höheren Tragkräften.“

Einsetzbar ist der Raupenkran, wo extreme Kraft gefragt ist. Zum Beispiel im Kraftwerksbau, speziell bei Atomkraftwerken der neuesten Generation, wo höchste Stückgewichte zu heben sind. Oder beim Bau von Raffinerien, wo ganze Industriekolonnen mit 1.500 Tonnen Gewicht und 100 Meter Länge keine Seltenheit sind. Oder zur Vormontage von Ölplattformen und ähnlichen Offshore-Stahlkonstruktionen. Beringer: „Der LR 13 000 mit seinen 3.000 Tonnen maximaler Traglast bei zwölf Meter Ausladung erschließt eine neue Größendimension unter Raupenkranen konventioneller Bauart.“ Solche Raupenkran-Riesen sind eine Spezialität von Liebherr. Und das ist nur ein Beispiel für das Know-how des Unternehmens, das 1949 von Hans Liebherr gegründet wurde und heute 32.000 Mitarbeiter weltweit beschäftigt. Der Gründer fing mit Turmdrehkranken an. Heute zählt die Liebherr-Gruppe nach Umsatz zu den größten Baumaschinenherstellern der Welt, offeriert weitere Hightech-Produkte und -Dienstleistungen und setzt 2010 gut sieben Milliarden Euro um. Das in zweiter Generation geführte Familienunternehmen ist also selbst ein Schwergewicht.

Eine weitere seiner Spezialitäten: Raupenkrane in Schmalspurversion. Der jüngste Vertreter dieser Modellreihe: der LR 1600/2-W mit 600 Tonnen Tragkraft. Schmalspur heißt also nicht, dass nicht auch er enorme Power entfaltet. Der Kran schafft 3-Megawatt-An-

lagen auf 100-Meter-Türme. Die Modellreihe „W“ hat Liebherr eigens für Windparks entwickelt, wo zwischen Feld, Wald und Wiesen wenig Platz zum Manövrieren und Aufbauen der Auslegersysteme ist. Bei Schmalspurkränen für Windparks war Liebherr vor sechs Jahren Pionier. Die Windkraft habe Liebherr gefordert und weitergebracht, so Beringer, „denn die Türme werden immer höher, die Stückgewichte der Anlagen immer größer. Also haben wir maßgeschneiderte Auslegersysteme für die Windindustrie entwickelt.“

Diese Neuentwicklung zeigt exemplarisch, wie wichtig es ist, das Ohr am Markt zu haben. „Wir stellen uns immer die Frage: Wie können wir als Hersteller die Hebeaufgaben unserer Kunden bestmöglich lösen. Dazu braucht es innovative Krankonzepte und intelligente Detaillösungen. Und es braucht ganz viel Erfahrung.“ Für hohe Innovationskraft steht das Unternehmen seit jeher, ebenso für die Qualität und Langlebigkeit seiner Produkte. Ein Beleg für diese Stärken: Gebrauchte Liebherr-Mobilkrane erzielen höhere Preise als die Geräte von Wettbewerbern. Diese Stärken setzen auch hochwertigen Konstruktionsstoff für die Krane voraus – hochfeste Feinkornbaustähle, konkret wasservergütete Stähle mit bis zu 1.100 Megapascal (MPa) Mindestreckgrenze. Trotz hoher Festigkeit weist dieser Stahl ausgezeichnete Zähigkeit und günstiges Verhalten beim Kaltumformen auf. Und er lässt sich sehr gut verschweißen.

Alles Vorzüge, die gewährleisten, dass die geschweißte Konstruktion Kran selbst bei höchster Beanspruchung sicher ist. „Diese Maschinen werden dynamisch und statisch belastet und sind dauernd in Schwingung. Das alles müssen gerade auch die Schweißnähte aushalten“, betont Paul Schmitz von ThyssenKrupp Steel Europe, Key Account Manager Liebherr. Bei Kranen hat das

Eigengewicht zudem wesentlichen Einfluss auf Nutzlast sowie Wirtschaftlichkeit. Schmitz: „Daher darf die Verringerung des Eigengewichts nicht zu Lasten von Tragfähigkeit sowie Bauteilsicherheit gehen, und das leisten unsere Grobbleche.“ Kranhersteller Liebherr ist seit den 1970ern ThyssenKrupp Steel Europe Kunde.

Für den Global Player Liebherr ist Deutschland größter Einzelmarkt für Mobil- und Raupenkrane. Hier macht der Spezialist 20 Prozent vom Umsatz. Weitere 35 Prozent erwirtschaftet das Unternehmen damit im restlichen Europa. Und die BRIC-Staaten sind ein sehr wichtiger Absatzmarkt. Beringer: „Brasilien entwickelt sich besonders gut. Russland war zwar stark von der Wirtschaftskrise betroffen, hat sich aber gut erholt.“ Auch Australien biete derzeit gute Absatzmöglichkeiten, nicht so die USA. „In diesem traditionell guten Markt laufen derzeit unsere Geschäfte schleppend.“ Wonach die Kunden noch fragen? „Kleine, leichte Krane mit hoher Mobilität und Flexibilität mit langen und starken Auslegern. Bei Mobilkränen ein Gewicht auf öffentlichen Straßen von zwölf Tonnen mal Anzahl der Achsen. Zudem sind Kransteuerungen für feinfühlige Bewegungen gefragt.“

Das alles bedeutet für Liebherr, aus dem zur Verfügung stehenden Gewicht maximale Leistung herauszuholen – durch neue Materialien, bessere Formen und optimale statische Berechnungsmethoden. Und das alles stellt auch die Geschäftseinheit Grobblech von ThyssenKrupp Steel Europe vor immer neue Aufgaben. Beringer: „Es wird gemeinsam geprüft, geforscht und entwickelt.“ Die modernen Kran-Kolosse müssen ganz schön was draufhaben – ihre Hersteller und deren Stahlzulieferer aber auch.

Ulrike Wirtz, freie Journalistin

www.liebherr.de

Besuchen Sie uns in München auf der BAU 2011

vom 17. bis 22. Januar 2011

Messe München, Halle B2, Stand 308

Agenda

BAU 2011

17. bis 22. Januar 2011, München

Die BAU ist Europas führende Fachmesse für Architektur, Materialien und Systeme für den Industrie-, Objekt-, Wohnungs- und Innenausbau. Sie öffnet ihre Pforten vom 17. bis 22. Januar 2011 auf dem Messegelände in München. Das internationale Engagement im Nahen Osten, in Nordamerika sowie in den Ländern Japan, Korea, China und Indien soll dabei deutlich verstärkt werden. Die Leithemen der BAU 2011 lauten: nachhaltiges Bauen, Sanierung, Renovierung und Modernisierung von Gebäuden. ThyssenKrupp Steel Europe präsentiert sich mit seinen Gesellschaften ThyssenKrupp Bausysteme, Hoesch Bausysteme (A), und Isocab (B), sowie ThyssenKrupp Nirosta auf der Messe. Unter dem Stand-Motto „Steel goes green“ zeigt ThyssenKrupp Steel Europe innovative, intelligente Bauelemente und die neuesten Oberflächenbeschichtungen in Halle B2, Stand 308. Nutzen Sie auch unser Angebot an Fachvorträgen, die während des gesamten Messeverlaufs auf unserem Messestand angeboten werden, und suchen Sie den direkten Dialog mit unseren Bauexperten.

CTI-Forum Abgastechnik

24. bis 27. Januar 2011, Stuttgart

Wie bereits auf der VDI-Fachkonferenz Abgasnachbehandlungssysteme im Dezember 2010 in Stuttgart wird ThyssenKrupp Tailored Blanks auf dem CTI-Forum Abgastechnik die neu entwickelten Edelstahl-Tailored Strips und Tailored Orbital-Rohre für den Leichtbau im Abgassystem vorstellen. Im Fachvortrag von Herrn Dr. Klaus Zimmermann zum Thema „Leichtbau im Abgassystem mit Tailored-Produkten“ werden neu verfügbare Materialkombinationen präsentiert.

UPAKOVKA

25. bis 28. Januar 2011, Moskau – Russland

Die jährlich in Moskau stattfindende UPAKOVKA ist für die Märkte Osteuropas und die GUS-Staaten die bedeutendste Messe der Verpackungsindustrie. Rasselstein ist als Partner der Verpackungshersteller auf dem Branchentreffen vertreten. Den Kern des Messeauftritts bilden die Beobachtung der Markttendenzen und die Kontaktpflege zu bestehenden oder potenziellen osteuropäischen Kunden, die die Messe als Orientierungsplattform nutzen.

BC India 2011

8. bis 11. Februar 2011, Bandra Kurla Complex, Mumbai – Indien

Die BC India ist eine neue Messe, die sich auf den Maschinenbau für Bau-, Baustoff-, Bergbau-, Baufahrzeuge und Baugeräte für den indischen Subkontinent und seine Nachbarländer konzentriert. Das Joint Venture zwischen zwei international erfolgreichen Messeveranstaltern – Messe München International, Veranstalter der BAUMA und AEM, Organisator des CONEXPO-CON/AGG – bietet eine neue Business-Plattform, die Weltmarktführer und Vertreter der Industrie in Indien zusammenführt. ThyssenKrupp Steel Europe präsentiert sich mit der Geschäftseinheit Grobblech und unterstreicht damit sein Engagement auf dem Wachstumsmarkt Indien.

Samoter

2. bis 6. März 2011, Verona – Italien

Diese internationale, alle drei Jahre stattfindende Messe für Erdbewegungs-, Baustellen- und Baumaschinen zeigt eine breit gefächerte Palette an Produkten und Leistungen für die Baumaschinenbranche in Südeuropa. Die Geschäftseinheit Grobblech von ThyssenKrupp Steel Europe beteiligt sich an der Messe mit den spezifisch für diese Branche entwickelten Sonderbaustählen XAR®, N-A-XTRA® und XABO®.

Kontakt: **Achim Stolle**, Strategisches Marketing, Tel. 0203 52-41005, E-Mail: achim.stolle@thyssenkrupp.com

Echo

Die erste Brasilien-Bramme

„Mit der Ankunft der ersten Brammen aus dem brasilianischen Santa Cruz im Walsumer Südhafen hat für ThyssenKrupp Steel Europe ein neues Zeitalter begonnen. (...) Künftig sollen jährlich 2,1 Millionen Tonnen Brammen vom neuen integrierten Hüttenwerk ThyssenKrupp CSA Siderúrgica do Atlântico die 10.000 Kilometer lange Reise von Santa Cruz nach Rotterdam und dann weiter nach Walsum antreten.“

Rheinische Post (Dinslaken), 29. Oktober 2010

ThyssenKrupp: Umweltpreis für InCar

„Das Projekt InCar des ThyssenKrupp Konzerns hat bei der diesjährigen Verleihung des ÖkoGlobe den zweiten Platz belegt. (...) InCar belegte den zweiten Platz in der Kategorie Zuliefer-Innovationen. In der Begründung der Jury hieß es dazu: ,(...) ThyssenKrupp ermöglicht mit diesem Baukastensystem einen deutlichen Innovationssprung in der Automobilfertigung.“

Konstruktion, Oktober 2010

ThyssenKrupp: Nicht nur der Stahl ist preiswürdig

„Ende September hat ThyssenKrupp Steel Europe den ‚Fokus 50+ Award‘ erhalten: Die Beratungsgesellschaft Apriori zeichnete Deutschlands größten Stahlhersteller damit für ‚eine vorbildliche strategische Verankerung und ein ganzheitliches, interdisziplinäres und auf Nachhaltigkeit ausgerichtetes Demografie-Management‘ im Rahmen des Zukunftsprogramms ‚Pro Zukunft‘ aus.“

WAZ (Duisburg), 14. Oktober 2010