WIRTSCHAFT REGIONAL

SIEGERLAND-OLPE-WITTGENSTEIN

4/2022

http://www.wirtschaft-regional-online.de

Röcher GmbH & Co. KG:

75 Jahre:
Maschinen - zusammen - bauen

Seite 4

Inhalt

Röcher GmbH & Co. KG: 75 Jahre: Maschinen - zusammen - bauen
Seite 4

GEORG Querteilanlage steigert Performance
Seite 6

Hochleistung durch Energieführungsketten
Seite 8

Krombacher hilft
Seite 8

Testsiegel für GEDIA
Seite 10

Frühwarnstufe ist gut und richtig
Seite 12

EOJT investiert in Finnland
Seite 14

SIEGENIA übernimmt seine Azubis
Seite 15

Unternehmen unterstützen Sanktionen
Seite 16

Unser Titelbild zeigt das 3D-Modell einer Hydraulikpresse in der mechanischen Konstruktion bei der Firma Röcher in Netphen.

Impressum

Wirtschaft regional ist eine Informationsschrift der heimischen Wirtschaft und erscheint alle vier Wochen als PDF-Ausgabe des Magazins „Wirtschaft regional online".
Verantwortlich für den Inhalt:
RA Dr. Thorsten Doublet
Spandauer Straße 25
57072 Siegen
Redaktion:
Helmut Hofmann M.A.
Julia Förster M.A.
Redaktionsanschrift:
Unternehmerschaft
Siegen-Wittgenstein
Postfach 10 10 62
57010 Siegen
Tel. : (0271) 23 04 30
Fax : (0271) 2 31 69 48
E-mail: vdsm@arbeitgeberverbaende.de
Internet: www.arbeitgeberverbaende.de

Wir gratulieren

Bald Automobile GmbH, Siegen
Dirk Schröder ..... 25 Jahre

BGH Edelstahl Siegen GmbH, Siegen
Silvia Letschert ..... 25 Jahre

Dometic GmbH, Siegen
Wolfgang Nawroth ..... 25 Jahre
Achim Stahl ..... 25 Jahre

E. W. Menn GmbH & Co. KG, Hilchenbach
Jürgen Winke ..... 25 Jahre

E. Waffenschmidt GmbH & Co. KG, Wenden
Andreas Kusche ..... 40 Jahre

EEW Holding GmbH & Co. KG, Erndtebrück
Angelika Heimer ..... 25 Jahre

EEW Pipe Production Erndtebrueck GmbH & Co. KG, Erndtebrück
Mirko Althaus ..... 25 Jahre

Fischer Profil GmbH, Netphen
Vincenzo Matrone ..... 25 Jahre

Gebr. Rath Werkzeugbau GmbH, Kreuztal
Uwe Braukman ..... 25 Jahre

Gebrüder Kemper GmbH & Co KG, Olpe
Edo Rocholl ..... 25 Jahre
Demjan Wassmann ..... 25 Jahre

Harburg-Freudenberger Maschinenbau GmbH, Freudenberg
Susanne Lück ..... 30 Jahre

Heinrich Wagner Sinto Maschinenfabrik GmbH, Bad Laasphe
Ingo Bald ..... 25 Jahre
Thomas Bode ..... 25 Jahre
Matthias Dittrich ..... 25 Jahre
Oktay Yildiz ..... 25 Jahre

Howden Rothemühle GmbH, Olpe
Claus-Peter Lück ..... 25 Jahre

HTI Hortmann KG, Wilnsdorf
Andreas Mittelbach ..... 25 Jahre

Klaas + Pitsch Fleisch-und Wurstwaren GmbH, Freudenberg
Irina Kwassow ..... 25 Jahre
Nikolai Kwassow ..... 25 Jahre

Leonhard Breitenbach GmbH, Siegen
Frank Bäumer ..... 25 Jahre
Jürgen Böhlemann ..... 25 Jahre

SCHÄFER Ausstattungssysteme GmbH, Neunkirchen
Juri Graf ..... 25 Jahre
Heiko Kühn ..... 25 Jahre

SCHRAG Kantprofile GmbH, Hilchenbach
Thomas Ketterer ..... 25 Jahre

Siegener Versorgungsbetriebe GmbH, Siegen
Peter Weil ..... 25 Jahre

SMS group GmbH, Hilchenbach
Anja Achenbach ..... 25 Jahre
Michael Breuer ..... 25 Jahre
Jens Kiessling-Romanus ..... 25 Jahre
Torsten Müller ..... 25 Jahre
Michael Saupe ..... 25 Jahre
Knut Wasem ..... 25 Jahre

TG Kunststoffverarbeitung GmbH, Erndtebrück
José Antonio Bonilla Moron ..... 25 Jahre

TSUBAKI KABELSCHLEPP GmbH, Wenden
Martina Schlemper ..... 25 Jahre

Walter Schneider GmbH & Co. KG, Siegen
Andreas Schneider ..... 25 Jahre

Perfekte Rohr-Innenkontur

Auf der TUBE, die in Düsseldorf vom 20. bis 24 Juni 2022 stattfindet, stellt die Dango & Dienenthal Maschinenbau GmbH aus Siegen (D&D) erstmals das lasergestützte Kalibrieren von Großrohren vor. Die Maschinen der PST-Serie erzielen eine bisher ungekannte Präzision. Gleichzeitig reduzieren sie den Zeitaufwand beim Richten drastisch und ermöglichen die lückenlose Dokumentation der Innenkontur.

Grundlegend neu an der Pipe Sizing Technologie (PST) ist, dass ein 360° Zirkular-Laser die Innenkontur des Rohres während des Richtprozesses misst und die Ergebnisse sofort in den Prozess eingehen. Die Maschinen der PST-Serie werden generell für das Richten eingesetzt. Die PST-PE-EX Ausführung eignet sich zusätzlich für das Expandieren der Rohrenden, die PST-FB Ausführung (Fullbody-Sizen) richtet die Rohre über deren gesamte Länge.

Der im Messkopf angebrachte Laser projiziert eine Linie auf die Innenwand des Rohres. Eine Kamera, die sich ebenfalls im Messkopf befindet, erfasst die Kreislinie mit bis zu 3.200 Messpunkten über den gesamten Rohrumfang. Auf diese Weise entsteht das vollständige Abbild der Innenkontur des Rohres in Echtzeit. Diese Daten sind die Grundlage für das Ansteuern der Richtwerkzeuge.

Kamera erfasst Kreislinie

Für das Sizen verfügen die PST-PE Maschinen über sechs Spreizbacken, die – den Ergebnissen der Laser-Messung entsprechend – gezielt angesteuert werden. Das Ergebnis: Das Rohr wird nicht expandiert, sondern behält den ursprünglichen Innenumfang.

Da das Messen und das Umformen im Pipe Sizer vereint sind, reduzieren die Anlagen den Zeitaufwand für das Handling der Rohre drastisch. Pro Schicht lassen sich daher wesentlich mehr Rohre richten, als es mit herkömmlichen Anlagen üblich war. So macht es die Laser-Konturmessung zum ersten Mal möglich, jedes einzelne Rohr mit geringem Zeitaufwand zu vermessen und die Geometrie – zum Beispiel Innenumfang und Ovalität – zu dokumentieren.

Die erste PST-PE-EX-

Maschine, die D&D zurzeit für einen deutschen Hersteller von Großrohren fertigt, wird die Enden von Rohren mit einem Durchmesser zwischen 270 und 1.016 mm bei Wanddicken von bis zu 60 mm richten und expandieren. Auch hier liefert der Zirkular-Laser die Innenkontur des Rohrendes, die für die Ansteuerung des Druckzylinders genutzt wird.

Denis Albayrak, Senior Sales Engineer bei D&D, setzt auf die präzise Lasermessung: „Die Anforderungen an die Qualität von Rohren – speziell an ihre optimale Rundheit – sind in den vergangenen Jahren stetig gewachsen und stellen die Rohrhersteller vor enorme Herausforderungen. Mit der Pipe Sizing Technologie ersetzen wir „Versuch und Irrtum“ durch exakte Messwerte. Die fertigen Rohre haben nach dem Sizen die perfekte Kreisform, der vorgegebene Nenndurchmesser bleibt unverändert.“

Die erste Maschine, die D&D zurzeit fertigt, richtet und expandiert die Rohrenden.

Das an der Stirnseite des Pipe Sizers angebrachte Messsystem arbeitet nach dem Laser-Triangulationsprinzip: Ein Zirkular-Laser projiziert eine Linie über den gesamten Innenumfang des Rohres. Eine Kamera erfasst die Linie mit 3.200 über den Rohrumfang verteilten Punkten, was einer Winkelauflösung von rund 0,17 Grad entspricht. Bei Rohrdurchmessern bis zu 1.600 mm (64 Zoll) beträgt die Auflösung der Konturmessung 0,1 mm, bei Systemen für Nenndurchmesser bis 1.000 mm liegt sie bei 0,05 mm.

Aus den Ergebnissen berechnet die Software die Vorgabewerte für die Spreizbacken und übermittelt sie an die Prozesssteuerung. Beim Sizen mit den PST-PE und den PST-FB Ausführungen werden die sechs über den Umfang des Rohres verteilten Spreizsegmente von Hydraulikzylindern je nach der Geometrie des Rohres individuell angesteuert.

Software berechnet Werte

Ist der erste Sizingprozess abgeschlossen, wird das Rohr erneut vermessen. Mit diesen Konturdaten ermittelt die Software den Rückfederungswert des Rohrmaterials und rechnet ihn in den zweiten Sizingprozess ein. So werden die individuellen Materialeigenschaften jedes Rohres für das zielgerichtete Sizen genutzt. □

Beim Full-Body-Sizen wird das Rohr auf der gesamten Länge bearbeitet. (Fotos: Dango & Dienenthal Maschinenbau GmbH)

Ein Blick in die Endmontage bei Röcher zeigt die unterschiedlichen Hydraulikpressen, die bei dem Unternehmen in Netphen konstruiert und gebaut werden.

Röcher GmbH & Co. KG

75 Jahre: Maschinen - zusammen - bauen

Was haben Backformen, Antriebswellen für Autos, LKW-Krane, Off-Shore-Windkrafttürme, Behälterböden, Doppel-T-Träger für Wolkenkratzer, Aluminiumräder, Schiebedächer, Fassdeckel, Abgasteile, Helme, Gaszähler, Lautsprecher, Küchenherde, Rohre, Papierverpackungen, Ketten für Rolltreppen, Elektronikgehäuse, Katalysatoren, Isolatoren für Hochspannungsleitungen, Getriebewellen, Bremssysteme, Federn und Schleifscheiben gemeinsam? Alles wird mit Bauteilen aus Röcher-Maschinen hergestellt. Im Schwerpunkt fertigt das Unternehmen hydraulische Pressen und Sonderanlagen für die Blechumformung, Rohrumformung und spanlose Metallumformung.

Ein aktuelles Beispiel: eine Hydraulikpresse mit 2000 kN Presskraft zur Umformung von Edelstahlbauteilen. Das entspricht einem Druck von 200 Tonnen. Weitere Zusatzeinrichtungen wie Ziehkissen 1250 kN (125 Tonnen), Schnittschlagdämpfung, Werkzeugwechseleinrichtungen und ein Roboter-Handlingsystem gehören ebenfalls zum Projektumfang. „Diese Presse gehört nicht zu den größten Maschinen, die wir

bauen, zurzeit befindet sich beispielsweise eine 3000 to. – Presse (30.000 kN) in der Produktion. Sie ist aber schon etwas Besonderes, denn sie ist mit einem sehr modernen Energiesparantrieb ausgestattet. Dabei handelt es sich um einen patentierten drehzahlvariablen Pumpenantrieb, der sehr schnelle und genaue Regelungen direkt über die Pumpen möglich macht“, erläutert Heiko Röcher. Er ist zusammen mit Frieder Lingemann Inhaber der Röcher GmbH & Co. KG in Netphen einem Unternehmen, das vor kurzem auf sein 75-jähriges Bestehen zurückblicken konnte. Während Frieder Lingemann sich um Unternehmensentwicklung, Organisation und fallweise auch um Sonderthemen kümmert, ist Heiko Röcher als Geschäftsführer für das operative Geschäft, inklusive Konzepterstellungen, Vertrieb und Auftragsabwicklung, zuständig. In der Firma der beiden Ingenieure werden nicht nur Hydraulikpressen unterschiedlicher Größen und Anwendungsvarianten hergestellt, sie ist auch ein typisches Beispiel für einen mittelständischen Maschinenbaubetrieb im Siegerland. Nicht sehr groß, Röcher hat etwas mehr

Etwas mehr als 40 Beschäftigte

als 40 Beschäftigte, aber sehr flexibel, innovativ und technisch auf hohem Niveau. Das ist nicht nur ein Markenzeichen des Unternehmens, sondern auch ein wesentlicher Wettbewerbsvorteil. Heiko Röcher erläutert: „Gut Zweidrittel unserer Kunden kennen uns schon. Da ist die Aquise nicht ganz so aufwändig. Kommen neue Kunden hinzu, wird der Aufwand größer. Da geht es dann nicht nur darum, ein individuelles Gesamtpaket zu schnüren, sondern auch die mit der Sonderfertigung verbundenen Risiken genau abzuwägen.“

„Bei dem Auftrag, den wir beschrieben haben, ist der Kunde auf uns zugekommen. Das ist häufig so, insbesondere in den Nischenmärkten, in denen wir unterwegs sind. Wir sind dort als Spezialanbieter bekannt“, erläutert Heiko Röcher die Hintergründe der Auftragsvergabe.

Auftragsbezogene Einzelfertigung, das ist das Kerngeschäft der Firma Röcher. Bereits in den Gesprächen mit potenziellen Kunden werden die besonderen Anforderungen an die Maschinen und deren Auslegung besprochen sowie deren mögliche Realisierung. „Dabei kommt uns zugute, dass wir alles aus einer Hand liefern, Hydraulik, Mechanik, Elektrik und Steuerung. Das erleichtert die Projektvorbereitung enorm“, unterstreicht Heiko Röcher. Die Maschinen von Röcher sind keine Massenware. Sie sind auch keine Serienprodukte, auch wenn sie später in vielen Serienfertigungen zum Einsatz kommen.

Baukastensystem für Konstrukteure

Ist der Auftrag dann unter Dach und Fach, beginnt für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Betrieb in Netphen die eigentliche Arbeit. Im Fall der eingangs beschriebenen Maschine wurden zunächst die Grunddaten in der mechanischen Konstruktion in ein dreidimensionales Computermodell übertragen. Dabei können die Konstrukteure auf ein Baukastensystem zugreifen, passen die Maschinenauslegung dann aber auf die individuellen Anforderungen des Kunden an. Ebenso ermöglicht die Software bereits die Simulation der auftretenden Kräfte und so die korrekte Dimensionierung der Bauteile. Aus dem dreidimensionalen Modell werden dann die einzelnen Zeichnungen abgeleitet und erstellt. Alle benötigten Fertigungs- und Zukaufteile werden in Stücklisten erfasst.

Weiter auf Seite 6

Im Bild die 200-Tonnen-Presse, die im Beitrag beschrieben wird. Sie wurde inzwischen an den Kunden ausgeliefert.

Hintergrund

1946, in schwierigen Zeiten, gründeten Emil und Karl Röcher Senior das Unternehmen in Eisern und begannen mit der Fertigung von Drehteilen für die Industrie des Siegerlandes. Rasch wurde das Angebot um Frästeile, Schweißkonstruktionen und Montagetätigkeiten erweitert. Nach einem Umzug nach Eiserfeld konzentrierte man sich darauf, komplette Maschinen herzustellen. Seit den sechziger Jahren liegt der Schwerpunkt in der Entwicklung und Fertigung hydraulischer Pressen. 1988 ist die Firma nach Deuz und 2011 nach Dreis-Tiefenbach umgezogen. Heute ist das Familienunternehmen Röcher ein moderner Maschinenbauer, der seit dem Jahre 2000 in der 3. Generation geführt wird. Neben hydraulischen Pressen gehören auch Sondermaschinen für die Umformtechnik und Automobilzulieferindustrie zum Lieferumfang. Kunden aus der Region liegen dem Unternehmen besonders am Herzen. Pressenservice, Umbau, Modernisierungen und Nachrüstungen von energiesparenden Pumpenantrieben werden bei zahlreichen Firmen auch an Fremdfabrikaten durchgeführt. Durch eine hohe Fertigungstiefe, umfassende Erfahrung sowie wertvolles Know-how in Mechanik, Hydraulik und Elektrosteuerungen, einschließlich Softwareentwicklung, ist in den vergangenen 75 Jahren ein modernes, leistungsfähiges Unternehmen entstanden, das solide im Markt steht und Kunden mit führenden Lösungen unterstützt.

GEORG Querteilanlage steigert Performance

Die Heinrich Georg Maschinenfabrik hat kürzlich im „Metal-Service-Center“ Alfun in Bruntál, Tschechische Republik eine Hybrid Querteilanlage mit Besäumschere für Bleche aus Aluminium, Edelstahl und Stahl in Betrieb genommen. Mit hohem Automatisierungsgrad und einer Vielzahl konstruktiver Details erzielen die Anlagen eine außerordentlich hohe Produktivität.

Das 1999 gegründete Alfun Metal Service Center liefert eine breite Palette von Flach- und Langprodukten aus Aluminium, Edelstahl, Stahl und Kupfer. Ein Schwerpunkt sind Bleche für die Automobilindustrie, die höchste Anforderungen an die Oberflächenqualität erfüllen. Außerdem stellt das Unternehmen Bleche aus Edelstahl für „weiße Ware“ her, zum Beispiel für Wäschetrommeln, bei denen es auf präzise geschnittene Kanten und exaktes Einhalten der Rechtwinkligkeit der einzelnen Tafeln ankommt. Seit 2015 betreibt Alfun eine Querteilanlage von GEORG für Bänder mit einer Dicke zwischen 0,3 und 3,0 mm und einer Breite von bis zu 2.000 mm. Sie schneidet Tafeln mit einer Länge von bis zu 6.000 mm.

Wegen des beständig steigenden Auftragseingangs musste die Produktionsmenge erhöht werden. Um maximale Flexibilität in der Produktivität zu erzielen, sollte eine neue Hybrid-Anlage Bänder aus Stahl und aus Aluminium sowohl besäumen als auch querteilen. Ein wichtiges Kriterium bei der Entscheidung für eine neue Anlage war die Qualität der Schnittkanten, denn viele der fertigen Tafeln werden bei den Kunden von Alfun mit Lasern geschweißt.

Aufgrund der guten Erfahrungen mit der ersten Anlage und der Langlebigkeit hat das Management von Alfun sich auch bei der zweiten Anlage für GEORG entschieden. Sie ist auf höchste Performance ausgelegt: Die hochautomatisierte Anlage besäumt und teilt Aluminiumband mit einer Breite von bis zu 2.300 mm und Edelstahlband mit einer Breite von 2.050 mm bei einer Geschwindigkeit von bis zu 60m/min.

Im Gegensatz zur ersten von GEORG gelieferten Anlage verfügt die neue über ein Drehkreuz für Coils mit vier Positionen. Es erhöht die Flexibilität der Produktion, denn Ringe müssen nicht exakt in der Reihenfolge verarbeitet werden, in der sie angeliefert werden. Das Einfädeln bis zur Richtmaschine erfolgt automatisch; es entlastet die Bediener und spart Zeit. Die an den angelieferten Coils befestigten Barcodes werden gescannt und mit den Auftragsdaten zusammengeführt, daraufhin stellt die Prozesssteuerung die Parameter für die nachfolgenden Anlagenkomponenten bis hin zum Stapler automatisch ein. Ein Beispiel ist der Messerspalt, dessen Breite sich nach der Materialfestigkeit, der Dicke und der Breite des Bandes richtet.

Flexibilität der Produktion erhöht

Da die Anlage sowohl Aluminium als auch Stahl und Edelstahl verarbeitet, hat GEORG für die Hochleistungs-Richtmaschine drei Richtkassetten geliefert, die an die Materialwerte und Oberflächenbeschaffenheit des jeweiligen Werkstoffes angepasst sind. Der Wechsel der Kassetten erfolgt vollautomatisch mit nur einem Knopfdruck innerhalb von wenigen Minuten.

Der Saumschrottschneider ist mit der „GEORG Shimless

75 Jahre: Maschinen – zusammen – bauen

In der hydraulischen Konstruktion erfolgt die Festlegung der Pumpenleistung, der benötigten Öl-Fördermengen, der Drücke sowie der Ventilregelungen oder, wie im Fall der beschriebenen Presse, der drehzahlvariablen Pumpen. Die Mitarbeiter der elektrischen Konstruktion erstellen schließlich die Stromlaufpläne und legen somit die Verschaltungen fest. Dabei werden auch Zusatzkomponenten wie Manipulationssysteme usw. berücksichtigt. Für die Steuerung der Presse setzt das Unternehmen eine selbst entwickelte Grundsoftware ein, die aber in jedem Fall von den eigenen Programmierern individuell angepasst wird.

Stücklisten, Zeichnungen und Materialbeschaffung werden bei Röcher über ein modernes EDV-System gesteuert. Dabei ist jederzeit abrufbar, welches Bauteil sich wo befindet und was daran noch getan werden muss. „Das gibt uns einen guten Überblick über den Stand des Projektes und die Kostenkalkulation“, so Frieder Lingemann. Es gibt eine hausinterne Bauteilfertigung in welcher Mitarbeiter Schweiß-, Dreh-, Bohr- und Frästeile herstellen. Sind alle Bauteile gefertigt oder zugekauft, werden zunächst einzelne Baugruppen der Maschine (z.B. Hydraulikaggregate, Schaltschränke usw.) vormontiert und auf ihre Funktionalität geprüft. In der Endmontage wird die Maschine dann einmal komplett zusammengebaut, mit Hydraulikrohren versehen, verkabelt, die Software aufgespielt und alle Funktionen durchgetestet. Ist alles in Ordnung, erfolgt die Demontage und die Auslieferung an den Kunden.

Funktionalität prüfen

Die Zusatzkomponenten wurden bei dieser Hydraulikpresse erst beim Kunden angebaut, installiert, eingerichtet und getestet.

Als Frieder Lingemann und Heiko Röcher die Firma im Jahr 2000 übernahmen und investierten, befand sie sich in einer existenzbedrohenden Krise. Die beiden freuen sich und sind dankbar, dass das Unternehmen inzwischen solide und gesund dasteht. Dieser Umstand und das 75-jährige Jubiläum sind Ihnen Anlass auch an Menschen zu denken, für die das tägliche Brot nicht selbstverständlich ist. Daher wird zum Jubiläum ein Betrag von 75.000,-- Euro an die Hilfsorganisation „Brot für die Welt“ gespendet.

Natürlich stellt die aktuelle Krise Unternehmen und Mitarbeiter wieder vor besondere Herausforderungen. Man ist jedoch zuversichtlich, dass auch die nächste Generation weiter Maschinen (zusammen)bauen wird. □

Tooling“ Technologie ausgestattet. Sie macht beim Wiedereinbau abgeschliffener Schneiden das Einlegen von Passblättern überflüssig und reduziert die Stillstandszeit bei einem Messerwechsel deutlich. Um beim Querteilen höchste Schnittqualität zu erzielen, hat Georg eine kontinuierlich schneidende Exzenterschere geliefert. Ihr Messer besitzt eine adaptierte Kontur, die speziell beim Schneiden von hochempfindlichem Edelstahl höchste Präzision gewährleistet.

Für die HochleistungsRichtmaschine hat GEORG drei Richtkassetten geliefert, die an die Eigenschaften der unterschiedlichen Werkstoffe angepasst sind. (Foto: Heinrich Georg GmbH Maschinenfabrik)

Am Auslauf der Anlage können Tafeln bis zu einer Länge von 6.000 mm auf einer Stapelstelle oder bis zu 3.000 mm lange Bleche auf zwei Paletten gestapelt werden. Dabei kann bei voller Anlagengeschwindigkeit ohne Unterbrechung und ohne neues Justieren fliegend gewechselt werden. Dies reduziert nicht nur unproduktive Nebenzeiten: Darüber hinaus entstehen in der Richtmaschine keine Markierungen oder Ablaufspuren auf dem Band, die einen Stillstand verursachen könnten – ein wichtiger Aspekt speziell bei Edelstahl mit hochglänzender Oberfläche.

Nach einer umfangreichen Schulung der Mitarbeiter in der GEORG Akademie in Kreuztal ging die neue Anlage im Sommer 2019 in Betrieb. Da die intuitive Bedienerführung der neuen Anlage derjenigen der vorhandenen sehr ähnlich ist, waren die Bediener schnell mit dem Betrieb vertraut. Seit der Inbetriebnahme arbeitet die Anlage mit Ausnahme der Weihnachtsferien permanent im Zweischichtbetrieb. Bisher gab es keine durch die Anlage verursachten Produktionsausfälle.

Alle Projektziele sind erreicht: Die neue Anlage arbeitet extrem präzise und erzielt die angestrebte hohe Produktivität, was sich unter anderem in geringen Betriebskosten zeigt. Mit der Kombination aus „exzellent gerichtet“ und „sehr gut geschnitten“ liefert Alfun Bleche, die die Erwartungen der Kunden in Bezug auf Maßhaltigkeit, Qualität der Schnittkanten und der Oberflächen voll und ganz erfüllen.

Die umfassende Automatisierung hat die Produktivität im Vergleich mit den anderen im Werk vorhandenen Anlagen deutlich gesteigert. Auf der Basis der Auftragsdaten stellt die Prozessteuerung die Parameter der gesamten Anlage automatisch auf die Erfordernisse des jeweiligen Materials ein. Dies trägt auch dazu bei, dass die Qualität der ausgelieferten Tafeln tagein, tagaus – unabhängig von der jeweiligen Schicht – reproduzierbar hoch ist.

Bewährt hat sich auch die automatische Messerklemmung der Exzenterschere: Auf einen Knopfdruck hin nimmt der Messerbalken eine Wechselstellung ein. Das Messer wird mit wenigen Handgriffen gewechselt, ohne dass Zug- oder Druckschrauben gelöst oder andere Komponenten demontiert werden müssen. Nach weniger als zehn Minuten nimmt die Anlage die Produktion wieder auf. Dieser Prozess hatte in der Vergangenheit an vergleichbaren Anlagen einen Stillstand von einer halben Schicht verursacht.

Die Integration des Vakuum-Staplers in die Prozesssteuerung trägt wesentlich zum geringen Energiebedarf der Anlage bei: Aus Dicke, Breite und Länge der Bleche sowie den Materialeigenschaften, errechnet die Prozesssteuerung, welcher Unterdruck für das Aufnehmen erforderlich ist. So ist gewährleistet, dass jede Tafel nur mit dem zum sicheren Anheben nötigen Unterdruck angehoben und äußerst schonend transportiert wird, nicht jedoch durch zu hohe Saugkräfte zu viel Energie aufgewendet wird. Da das Hydraulikaggregat nicht immer mit voller Leistung arbeitet und außerdem eingehaust ist, sind die Lärmemissionen gering.

Die hohe Produktivität der Anlage lässt sich unter anderem mit dem Personaleinsatz konkret beziffern: Im Vergleich zur ersten von GEORG gelieferten Anlage kann bei der neuen GEORG Anlage auf etwa 20 Prozent der Bedienerkapazität verzichtet werden.

Mit der neuen Anlage ist Alfun auch für die Zukunft gut aufgestellt, steigende Anforderungen seiner Kunden zu erfüllen und weitere Marktsegmente zu erschließen. So ist zum Beispiel der Platz für ein Oberflächeninspektionssystem, elektrostatische Einölmaschine und weitere Folierstationen bereits vorgesehen. □

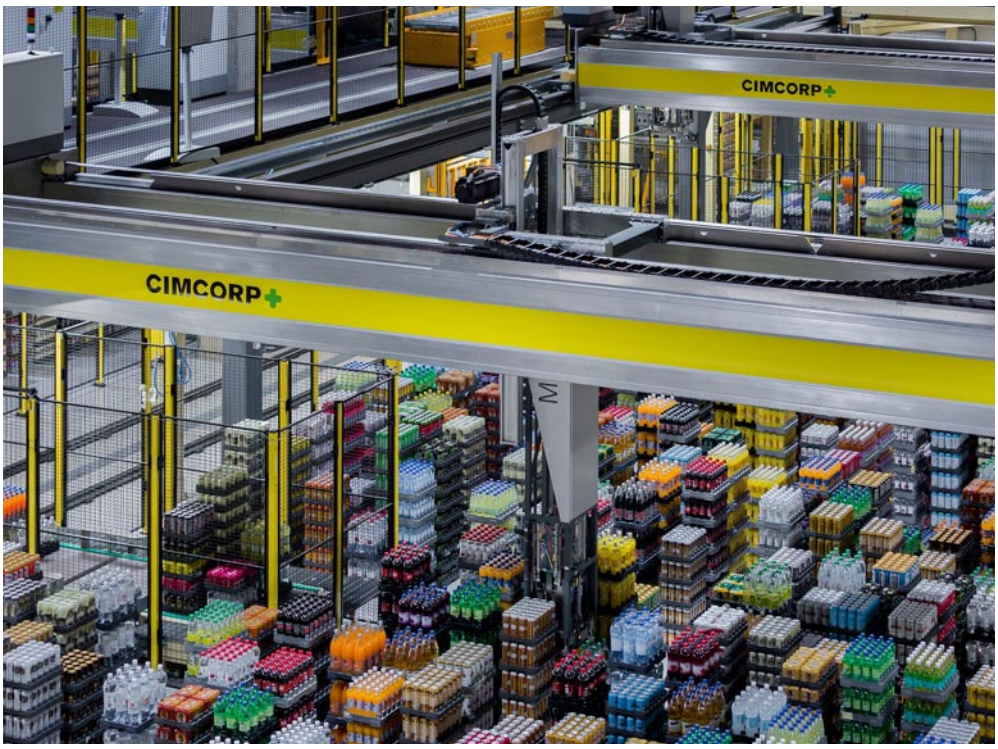
Wirtschaft im Web

Wirtschaft regional ist die druckfähige PDF-Ausgabe von Wirtschaft regional online. Auf unserer Website www.wirtschaft-regional-online.de finden Sie noch mehr interessante Berichte und Reportagen aus unserer Wirtschaftsregion. Ein Besuch lohnt sich. Für die schnelle Information bieten wir Ihnen auch unsere App Wirtschaft regional an. Sie finden Sie bei Google Play und im Apple App Store.

Hochleistung durch Energieführungsketten

Die verfahrbaren Portaleinheiten von Cimcorp sind wahre Problemlöser bei der Auftragsbearbeitung in Produktions- und Distributionszentren. Damit die geforderten Taktzahlen erreicht werden, muss jede Komponente Hochleistung bringen – auch die verbauten Energieführungssysteme von TSUBAKI KABELSCHLEPP. Sie machen es möglich, dass sich die Leitungen und Schläuche trotz hoher Beschleunigungen sicher bewegen.

Cimcorp ist ein Systemintegrator für die Intralogistik-Automatisierung, dessen Lösungen und Dienstleistungen stets strenge Qualitätsstandards erfüllen. Ein Lieferant, der bereits seit über 15 Jahren diesen hohen Anforderungen gerecht wird, ist TSUBAKI KABELSCHLEPP. Die fortschrittlichen Energieführungssysteme des Unternehmens kommen unter anderem in den Roboterlösungen von Cimcorp zum Einsatz. Die verfahrbaren Portaleinheiten werden über Vorschubantriebe, von denen je einer auf jeder Seite des Portals angebracht ist, gesteuert. Mit diesem modularen, hängenden Portalkonzept können die Roboterlösungen große Arbeitsbereiche abdecken. Die Systeme von Cimcorp werden in Produktions- und Distributionszentren in über 40 Ländern auf sechs Kontinenten eingesetzt.



In den Roboterlösungen für die Intralogistik von Cimcorp kommen fortschrittliche Energieführungssysteme von TSUBAKI KABELSCHLEPP zum Einsatz. (Foto: Cimcorp)

Um die Abwicklungs- und Bereitstellungszeiten in der Intralogistik zu senken, müssen die Systeme mit hohen Geschwindigkeiten und Beschleunigungen zuverlässig verfahren.

Hier kommen die Energieführungsketten von TSUBAKI KABELSCHLEPP ins Spiel. Sie sorgen dafür, dass die Leitungen und Schläuche unter Berücksichtigung der anspruchsvollen Parameter sicher bewegt werden. Die langen Verfahrwege der Portal-Einheiten sind mit einer gleitenden MC0650-Kette in Hybridausführung bestückt: Die Kombination aus einem Kunststoffkettenband mit einem RS-Aluminiumprofil bietet maximale Stabilität und Zuverlässigkeit. Zudem nutzt Cimcorp spezielle Offroad-Gleitschuhe, die den Verschleiß der Energieführungskette reduzieren.

Die benötigten Medien zur Steuerung der 3D Shuttle-Einheiten, welche als Greifer für Waren und Produkte fungieren, werden je nach Baugröße mit Energieführungsketten der Serie BasicLine sicher geführt. Hier setzt Cimcorp auf die Energieführungsketten Uniflex Advanced 1455 & 1555. „Wir sind froh, TSUBAKI KABELSCHLEPP als Partner an unserer Seite zu haben“, so Mika Laine, Product Manager Gantry Robots bei Cimcorp. „In all den Jahren gab es mit den Energieführungssystemen kaum Probleme – und wenn doch einmal irgendetwas hakte, war der Service schnell und gut.“ □

Service schnell und gut

Krombacher hilft

„Der Krieg in der Ukraine macht auch uns fassungslos. Wir sind aber nicht tatenlos. Um schnell und unkompliziert zu helfen, spendet die Krombacher Gruppe 250.000 Euro an Aktion Deutschland Hilft und an das Deutsche Rote Kreuz. Damit wollen wir als Unternehmen unseren Teil dazu beitragen, dass Menschen, die großes Leid ertragen müssen, geholfen werden kann. Darüber hinaus macht es uns sehr froh, dass viele Menschen in unserer Unternehmensgruppe bereits selbst aktiv sind und helfen, wo sie können. Unter anderem wurden bereits viele Sachspenden gesammelt und diese sollen jetzt so nah wie möglich an die Krisengebiete transportiert werden. Wir werden uns auch weiterhin im Rahmen unserer Möglichkeiten dafür einsetzen, Menschen in Not zu helfen.

Des Weiteren haben wir unsere Exportaktivitäten nach Russland bereits vor einigen Tagen komplett gestoppt“, das hat die Krombacher Brauerei jetzt in einer Presseveröffentlichung mitgeteilt.

Neue Chance mit einer Ausbildung

Im Bild (v.l): Mustafa Erkoc, Berufsberater Agentur für Arbeit Siegen; Christian Krummel, Umschüler Hees Bürowelt; Gregor Kölsch, Ausbildungsleiter Hees Bürowelt; Jan Schöne, Leiter Marketing und Kommunikation Hees Bürowelt (Foto: Agentur für Arbeit Siegen)

Ein Hochschulabschluss eröffnet viele berufliche Möglichkeiten. Aber was tun, wenn das Studium doch nicht der richtige Weg ist? Vor dieser Frage stand auch Christian Krummel aus Siegen. Der 34-jährige hat zwölf Semester Lehramt studiert, auch wenn er recht schnell gemerkt hat, dass dies nicht sein beruflicher Weg sein wird.

„Ich, wollte mir nicht eingestehen, dass es besser wäre das Studium abzubrechen und einfach nur abschließen. Durch Corona hatte ich plötzlich noch mehr Zeit, um über meine berufliche Zukunft nachzudenken. Ich brauchte Hilfe bei meiner Orientierung und habe bei der Agentur für Arbeit angerufen“. Gemeinsam mit Mustafa Erkoc, Berufsberater der Siegener Arbeitsagentur und Ansprechpartner im Projekt NAVI, hat er im vergangenen Jahr seinen Weg gefunden – eine betriebliche Umschulung zum Informationselektroniker bei Hees Bürowelt. Neben dem Studium hat Krummel bereits einige Jobs in der IT ausgeübt und praktische Erfahrungen gesammelt. „Das konnte ich gut und das hat mir gefallen. Ich wollte gerne eine Ausbildung machen, wusste aber nicht, ob ich in meinem Alter noch die Chance bekommen würde.“

Inzwischen gibt es zehn Standorte

Mit inzwischen zehn Standorten und rund 400 Mitarbeitern befasst sich die Hees Unternehmensgruppe mit allen Themen, die ein modernes Büro ausmachen. Von Möbeln über Bürobedarf, bis hin zu moderner IT-Technik und Webseitenerstellung. Gregor Kölsch, Ausbildungsleiter bei Hees, ist sich sicher, bei Krummel eine gute Entscheidung getroffen zu haben: „Wir stellen gerne Abiturienten oder Fachabiturienten für unsere Ausbildungen ein. Studienabbrechern geben wir aber auch gerne eine Chance. Herr Krummel bringt schon Lebenserfahrung mit. Er hat vieles bereits im Studium und in seiner Nebenbeschäftigung erlernt und kann das hier bei uns gut einbringen.“ Die Agentur für Arbeit fördert die Umschulung im Ausbildungsberuf Informationselektroniker. Zusätzlich dazu ermöglicht die Hees Bürowelt GmbH ihm weitere hochqualifizierende Zusatzausbildungen – Geprüfter Fachmann für kaufmännische Betriebsführung und den Ausbilderschein. „Damit verfügt Herr Krummel dann bereits über die Hälfte seiner für die Meisterprüfung benötigten Module. Als Meister hätte er dann sogar einen Abschluss, der dem ursprünglich angestrebten Bachelorabschluss gleichgestellt ist. Eine tolle Perspektive“, erklärt Kölsch.

NAVI ist eine unabhängige Beratungsstelle für Studienzweifler und Studienabbrecher angesiedelt in der Agentur für Arbeit Siegen. Zweck dieser Einrichtung ist es, Studienzweifler zu beraten und ihnen Berufsperspektiven zu eröffnen. Weitere NAVI-Partner sind die Universität Siegen,

Berufsperspektiven eröffnen

die Handwerkskammer Südwestfalen, die IHK Siegen sowie die Bildungsberatung des Kreises Siegen-Wittgenstein. Ratsuchende können sich telefonisch oder per E-Mail an die Beratungsstelle wenden.

Kontaktdaten:
Tel.-Nr.: 0271 2301 333
E-Mail: navigator@navi-studienabbrecher.de

Weitere Informationen unter: www.navi-studienabbrecher.de

Zug bringt Kalamitätsholz nach Wilhelmshafen

Die Initiatoren der Anbindung von Südwestfalen an den JadeWeserPort in Wilhelmshaven (v.l.n.r.): Ingo Meidinger, Sales Director, JadeWeserPort-Marketing GmbH & Co. KG, Christian Betchen, Geschäftsführer KSW und SWCT, Sebastian Kolb, Leitung Regionalbereich West, TFG Transfracht GmbH, Heiko Heupel, Geschäftsführer SWCT, Stefan Meyer, Gesamtleiter Intermodal Deutschland, Kühne + Nagel AG & Co.) KG, Oliver Bergk, General Manager Sales, EUROGATE GmbH & Co. KGaA, KG, Carsten Bodmann, Abteilungsleiter Export Timber, Kühne + Nagel AG & Co.) KG, Philipp Best, Leiter Vertrieb, TFG Transfracht GmbH. (Foto: KSW)

Die Sperrung der Rahmedetalbrücke auf der A45 bei Lüdenscheid stellt die heimische Wirtschaft vor große Probleme und macht alternative Transportkonzepte zwingend erforderlich – insbesondere für den Gütertransport. Das Container-Terminal Südwestfalen in Kreuztal und die Bahn-Tochter TFG Transfracht haben solch eine Alternative jetzt auf die Schiene gebracht. Und das innerhalb von nur 14 Tagen! Transportiert wird Kalamitätsholz aus Siegen-Wittgenstein zum JadeWeserPort in Wilhelmshaven. Von dort geht das Holz per Schiff in den Export. Bis zur Brückensperrung wurde das Schadholz aus unserer Region per LKW zu Terminals ins Ruhrgebiet gebracht und von dort weitertransportiert. Jetzt geht es direkt vom Container-Terminal in Kreuztal zum jüngsten Tiefwasserhafen Deutschlands.

Jeder Zug besteht aus 22 Waggons mit insgesamt 44 40´-Seecontainern. Der gesamte Zug hat eine Länge von 670 Metern inklusive Lokomotive. Der Zug kommt montags im Laufe des Tages mit leeren Containern an. Diese werden in Kreuztal zwischengelagert, während der Zug mit den befüllten Containern aus der Vorwoche beladen wird. Noch am gleichen Abend verlässt er das Terminal wieder Richtung Wilhelmshaven. Im Laufe der folgenden Tage werden die leeren Container per LKW in die Wälder gebracht, dort mit Schadholz befüllt und dann mit dem nächsten Zug zum JadeWeserPort transportiert.

Landrat Andreas Müller freut sich über die gelungene Kooperation: „Für die heimische Holzwirtschaft konnten wir mithilfe des Terminals für kombinierten Verkehr nach den umfassenden Kalamitätsschäden der letzten Jahre zumindest die Auswirkungen durch die Sperrung der Rahmedetalbrücke abmildern und leisten dabei zusätzlich einen aktiven Beitrag zur Reduzierung der Schadstoffbelastungen durch LKW-Transporte in der Region.“

Mitte Januar hatte die TFG angefragt, ob solche Holztransporte ab Kreuztal möglich sind. Schon 14 Tage später, am 31. Januar, ging ein erster Probezug auf die Strecke. Inzwischen fährt jede Woche ein Zug. Noch im März wird wöchentlich ein zweiter hinzukommen. Christian Betchen, Geschäftsführer der Kreisbahn und des Container-Terminals: „Es freut uns, die TFG von den Standortvorteilen des Südwestfalen Container-Terminals überzeugt und gemeinsam die

Testsiegel für GEDIA

GEDIA wurde im Februar 2022 vom Technikmagazin CHIP das Testsiegel „Top Arbeitgeber für IT-Jobs 2022“ verliehen. Dieser Auszeichnung ist eine von der unabhängigen Globis GmbH durchgeführte Studie zu Top IT-Arbeitgebern in Deutschland vorausgegangen. Die Studie basierte auf drei Bereichen: Recruiting-Prozesse, Transparenz des Unternehmens sowie Bewertungen ehemaliger und aktueller Mitarbeiter. Die Untersuchung wurde von April 2021 bis September 2021 mit 2.861 Unternehmen durchgeführt, 474 (ca. 17 Prozent) von ihnen wurden ausgezeichnet. Nur die Arbeitgeber, die in allen drei Bereichen überzeugen konnten und mindestens 70 Prozent Zielerreichung aufweisen können, erhielten das Siegel.

Das Qualitätssiegel gibt allen, die sich für unser Unternehmen interessieren, eine neutrale Orientierungshilfe. Zugleich bestätigt es uns intern, dass wir mit der von uns permanent gelebten Unternehmenskultur auf einem auch extern anerkannten Weg sind.

SMS Group nimmt Ukraine-Flüchtlinge auf

Vor dem Hintergrund des Krieges in der Ukraine und des damit verbundenen menschlichen Leids hat die SMS group ihr Geschäft in Russland und Weißrussland mit Ausnahme von sicherheitsrelevanten Wartungsarbeiten eingestellt. Neue Aufträge werden nicht angenommen. Ebenso beteiligt sich SMS an keinen weiteren Ausschreibungen. Die Arbeiten an den insgesamt elf Baustellen bei acht Kunden wurden bereits geordnet heruntergefahren. Alle Dienstleistungen an den Standorten der Kunden werden in Rücksprache mit diesen auf die arbeitssicherheitsrelevanten Wartungsprozesse wie z. B. im Flüssigstahlbereich beschränkt.

SMS wird kurzfristig 100 Familien aus der Ukraine an den deutschen Standorten in Hilchenbach und Mönchengladbach aufnehmen und mit allem Nötigen versorgen. (Foto: SMS group GmbH)

Burkhard Dahmen, CEO von SMS: „Wir sind nach wie vor tief bestürzt und verurteilen den Angriff auf die Ukraine auf das Schärfste. Wir hoffen weiterhin auf eine Einstellung der Kampfhandlungen und eine Rückkehr zur Diplomatie. Aber solange in der Ukraine ein heißer Krieg tobt, werden wir unsere Geschäftstätigkeiten in Russland bis auf die sicherheitsrelevanten Prozesse in der Wartung einstellen."

SMS ist seit über 100 Jahren in Russland tätig und beschäftigt dort knapp 1.700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in zwei Büros in Moskau und Tscheljabinsk sowie in verschiedenen Servicecentern an Kundenstandorten. SMS hat keine Produktionsstandorte in Russland.

„Wir haben zu unseren Kunden in Russland ein langjähriges, partnerschaftliches Verhältnis. Aber angesichts des fortdauernden Krieges gilt unsere Solidarität den Menschen in der Ukraine. Wir halten den Kontakt mit unseren lokalen Mitarbeiterinnen, Mitarbeitern und deren Familienangehörigen dort aufrecht, soweit dies möglich ist. Für die ausländischen Kolleginnen und Kollegen, die sich noch in der Krisenregion aufhalten, ist die Ausreise organisiert", sagte Burkhard Dahmen.

SMS wird 100 Familien aus der Ukraine an den deutschen Standorten in Hilchenbach und Mönchengladbach aufnehmen und mit allem Nötigen versorgen. Die Abstimmung mit den Kommunen läuft dazu. Die Unternehmen der SMS group haben interne Spendenaktionen gestartet, die von der Gruppe verdoppelt werden. Insbesondere die polnische SMS-Landesgesellschaft bietet an den Grenzübergängen zur Ukraine Unterstützung im technischen Bereich, aber auch durch Sachspenden und persönliche Hilfe vor Ort. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die helfen wollen, erhalten dafür alle Möglichkeiten. □

Interne Spendenaktionen

Zug bringt Kalamitätsholz nach Wilhelmshafen

▶▶

erste maritime Zugverbindung für unsere heimische Holzwirtschaft realisiert zu haben."

Auch Philipp Best, Vertriebsleiter der TFG Transfracht GmbH, lobt die schnelle Umsetzung der neuen Verkehrsverbindung: „Wir sind hoch erfreut, binnen weniger Wochen ein alternatives klimafreundliches Schienenkonzept etabliert zu haben. So können wir die betroffenen Transporte für unseren Kunden Kühne + Nagel weiterhin verlässlich gewährleisten. Ein weiteres Best-Practice-Beispiel für die Flexibilität unseres AlbatrosExpress-Netzwerkes und ein weiterer Beitrag für die Umwelt im Sinne unserer Nachhaltigkeitsstrategie."

Erste Abwicklung zum Seehafen

Für das Container-Terminal ist es die erste Abwicklung eines Transports zu einem Seehafen seit Inbetriebnahme des Terminals im Jahre 2019. Die Südwestfalen Container-Terminal GmbH verantwortet die Be- und Entladung des Zuges sowie der LKWs, die KSW Kreisbahn Siegen-Wittgenstein die Zustellung des Eingangszuges mit Leercontainer, das Rangieren des Zuges im Terminal zur Entladung/Wiederbeladung in drei Teilen sowie die Zugbildung des wiederbeladenen Ausgangszuges im Güterbahnhof Kreuztal. Um weiteres Ladungsaufkommen für die verladende Wirtschaft im Drei-Länder-Eck aufnehmen zu können, soll der Verkehr perspektivisch auf drei Abfahrten je Woche ausgeweitet werden. □

Unterstützung für betroffene Unternehmen

Der 2. Dezember 2021 stellte für die Menschen in Südwestfalen eine echte Zäsur dar. An diesem Tag musste die Rahmedeltal-Autobahnbrücke der A 45 wegen akuter Einsturzgefahr mit sofortiger Wirkung gesperrt werden. Ein Abriss der Brücke ist unausweichlich. Wann der Verkehr letztendlich wieder

Eine Belastung für Unternehmen

ohne Unterbrechung fließen kann, kann mit Bestimmtheit niemand sagen. Eine echte Belastung für die Unternehmen in der Region. Das Land Nordrhein-Westfalen unterstützt die betroffenen Unternehmen in Südwestfalen daher nun mit zwei beihilferechtskonformen Instrumenten: Einem zinsvergünstigten Universalkredit mit Tilgungsnachlass sowie Zuschüssen aus dem Regionalen Wirtschaftsförderungsprogramm NRW.

„Die Sperrung der A 45 ist eine echte Katastrophe. Für die Stadt Lüdenscheid, die in einem Dauerstau versinkt, für die Menschen in der Region und ganz besonders auch für die Unternehmen in Südwestfalen“, sagt Volksbank-Vorstand Roland Krebs. Sehr schnell sei allen Beteiligten klar gewesen, dass es sich um eine langzeitige Sperrung wahrscheinlich für mehrere Jahre handeln wird. Krebs: „Das ist eine erhebliche Belastung für den Wirtschaftsstandort Südwestfalen und für die dort ansässigen Unternehmen.“ Eine erste Hilfe kommt nun mit Förderprogrammen.

Roland Krebs, Firmenkundenvorstand der Volksbank in Südwestfalen (Foto: Volksbank für Südwestfalen eG)

Der „NRW.BANK Universalkredit A 45“, ein Kredit mit bis zu 100.000 Euro Tilgungsnachlass, soll unmittelbare Härten für die Unternehmen abmildern. Antragsberechtigt sind betroffene kleine und mittlere Unternehmen (KMUs), Handwerksbetriebe und Freiberufler mit Sitz oder Betriebsstandort im Gebiet Stadt Hagen, Märkischer Kreis, Ennepe-Ruhr-Kreis, Kreis Soest, Hochsauerlandkreis, Kreis Siegen-Wittgenstein, Kreis Olpe, Kreis Unna, Stadt Hamm und Stadt Dortmund. Kreditnehmer erhalten einen Tilgungsnachlass von bis zu 20 Prozent der Darlehenssumme (maximal 100.000 Euro je Unternehmen). Die Laufzeit beträgt drei bis zehn Jahre (maximal fünf Freijahre). Als Vergleichsbasis soll der Mittelwert der letzten drei Monate vor der Brückensper-

Frühwarnstufe ist gut und richtig

„Es ist gut und richtig, dass die Bundesregierung heute die erste Stufe des Notfallplans Gas ausgerufen und damit vorsorglich Kriseninstrumente vorbereitet hat. Dies ist angesichts einer nicht auszuschließenden weiteren Eskalation um einen möglichen Lieferstopp russischen Gases eine angemessene und verantwortungsvolle Reaktion. Das hilft, um unser Land auf eine mögliche Unterversorgung bestmöglich vorzubereiten, die Gasversorgungslage in Deutschland täglich neu zu beurteilen und gegebenenfalls notwendige Maßnahmen ergreifen zu können.

Völlig klar ist, dass ein kurzfristiges Ausbleiben russischer Gaslieferungen Deutschland als Wirtschafts- und Industriestandort massiv treffen würde. Es is völlig richtig, dass derzeit alles getan wird, um die Abhängigkeit Deutschlands von russischen Energie- und insbesondere von Gaslieferungen zu verringern. Das geht aber nicht von heute auf morgen. Sollte es kurzfristig in nennenswertem Umfang Lieferausfälle geben, wären die wirtschaftlichen und sozialen Folgen drastisch. Dieser Tragweite müssen wir uns bewusst sein. Schon bei Abschaltung einzelner Wirtschaftsbereiche drohen massive und im Detail noch gar nicht abschätzbare Auswirkungen auf die gesamte Wertschöpfungskette der deutschen Wirtschaft. Stahl-, Chemie-, Glas-, Zement-, Papier-, Verpackungs-, Pharma-, Metall- und Elektroindustrie – alles hängt mit allem in unserer vernetzten und komplexen Wirtschaft eng und größtenteils auch unmittelbar zusammen. Wir müssen uns klarmachen, dass unserem Land ohne eine zu jeder Sekunde sichere Energieversorgung Einschnitte für Wirtschaft und Arbeitsplätze drohen, denen wir seit vielen Jahrzehnten nicht mehr ins Auge blicken mussten.

Vor diesem Hintergrund wird auch die Frage zu beantworten sein, wie die Lasten möglicher Liefereinschränkungen oder gar Lieferausfälle zu verteilen wären. Ich warne davor, Wirtschaft und Industrie auf der einen und private Haushalte auf der anderen Seite gegeneinander auszuspielen. Unser Land würde vor einem gravierenden gesellschaftspolitischen Problem stehen, wenn infolge eines Stillstands der deutschen Industrie schlimmstenfalls Millionen Arbeitnehmer in „Kurzarbeit Null“ gehen müssen oder gar binnen kurzer Zeit arbeitslos werden.“

Arndt G. Kirchhoff, Präsident von unternehmer nrw

Krieg in der Ukraine: MENNEKES spendet

Der Krieg in der Ukraine dauert nun bereits fast zwei Wochen an. Wenige tausend Kilometer von Deutschland entfernt gibt es Zerstörungen, Tote und Leid, wie es in Europa nicht mehr vorstellbar schien. Hunderttausende sind auf der Flucht. Verschiedene Hilfsorganisationen kümmern sich aufopferungsvoll um die Menschen in der Ukraine und um die Geflüchteten, die aktuell vor allem in großer Zahl im ukrainischen

Das große Treppenhausgebäude des Firmensitzes in Kirchhundem, das einen Stecker nachahmt, leuchtet nun täglich abends in den Farben der Ukraine. (Foto Annika Jentsch, Medienwerk)

Hilfsbeitrag leisten

Nachbarland Polen ankommen. MENNEKES unterstützt das „Bündnis Entwicklung Hilft“ und die „Aktion Deutschland Hilft“ jetzt mit einer Spende in Höhe von 100.000 Euro.

„Der abscheuliche Krieg in der Ukraine macht uns gleichermaßen betroffen und sprachlos. Mit unserer Spende können wir hoffentlich einen kleinen Hilfsbeitrag zur Unterstützung der notleidenden Menschen leisten“, sagt Christopher Mennekes, geschäftsführender Gesellschafter des Sauerländer Familienunternehmens, und ergänzt: „Die aktuell an so vielen Stellen gezeigte Geschlossenheit unserer demokratischen Wertegemeinschaft und die große Hilfsbereitschaft auch der deutschen Bevölkerung machen in der dramatischen Lage Hoffnung. Wir alle sind aufgefordert, diese Geschlossenheit und Solidarität in unseren jeweiligen Einflussbereichen zu leben und für Frieden und Freiheit einzustehen.“ Als sichtbares Zeichen der Anteilnahme und Solidarität sind die Standorte des Unternehmens in den ukrainischen Farben beflaggt. Zudem erstrahlt seit Kurzem täglich ab Einbruch der Dunkelheit ein Gebäude am Unternehmenshauptsitz in Kirchhundem in den ukrainischen Nationalfarben. □

Unterstützung für betroffene Unternehmen

rung im Vergleich zum Mittelwert der letzten drei Monate vor Antragsstellung verwendet werden. Als Nachweis der Betroffenheit muss das Unternehmen der jeweiligen Handwerks- oder Industrie- und Handelskammer schriftlich darlegen, dass Umsatzeinbußen (mindestens 20 Prozent) oder höhere allgemeine Betriebs- und Materialkosten (mindestens 20 Prozent) vorliegen.

„Zusammen mit der Bestätigung der zuständigen Kammer, dass der Firmensitz im betroffenen Gebiet liegt und Umsatzeinbußen von mindestens 20 Prozent gegeben sind, kann das Unternehmen die Förderung ab dem 11. März bei der Hausbank beantragen.

Zuschüsse bereitgestellt

Betroffene Mitglieder und Kunden wenden sich hierfür am besten vertrauensvoll an unseren Fördermittelberater“, so der Volksbank-Vorstand. Die Landesregierung stellt für den „NRW.BANK Universalkredit A 45“ in einem ersten Schritt zehn Millionen Euro Zuschüsse bereit, mit dem 100 Millionen Euro mobilisiert werden können.

Weiter gibt es Zuschüsse aus dem Regionalen Wirtschaftsförderungsprogramm NRW – zusätzlich sind dies 50 Millionen Euro Investitionszuschüsse für die Strukturförderung. „Damit soll der regionalen Wirtschaft eine klare Perspektive für die Zukunft gegeben werden“, sagt Vorstand Roland Krebs. Konkrete Unterstützung bei Fragen rund um die Fördermöglichkeiten für betroffene Unternehmen bieten die Volksbank-Fördermittelberater, Tel.: 02351177-0, Mail: unternehmerportal@vbinswf.de. □

Schlaglicht

Mitte Februar 2022 wurde bei EEW SPC in Rostock, einem Tochterunternehmen der EEW Holding GmbH & Co. KG in Erndtebrück, das erste Monopile für den Offshore Windpark Baltic Eagle stahlbaulich fertig gestellt. Das Pile wiegt 1.363 Tonnen und hat einen Durchmesser von 9 Metern. Baltic Eagle ist bereits das zweite Windparkprojekt des spanischen Energiekonzerns Iberdrola in der deutschen Ostsee. Bis August 2022 werden nun alle 50 Monopiles produziert und anschließend bis November 2022 beschichtet. Da der Windpark in der Ostsee quasi vor der Haustür von EEW SPC liegt, werden die Fundamente ab Frühjahr 2023 schwimmend zum Installationsort transportiert.

EJOT investiert in Finnland

Die neue Immobilie von EJOT Sormat Oy wird den wachstumsbedingten Anforderungen an Produktentwicklung, Fertigung und Lagerhaltung gerecht. (Foto: EJOT)

Das Vertrauen in die finnische Fertigungsindustrie ist bei der EJOT Gruppe mit Hauptsitz in Bad Berleburg groß, denn es wird tatkräftig in die finnische Organisation, EJOT Sormat Oy, investiert. EJOT, das Unternehmen feiert in diesem Jahr sein 100-jähriges Bestehen, ist bekannt für seine qualitativ hochwertigen und innovativen Produkte und als Pionier in der Verbindungselementeindustrie. Nun wird EJOT in neue Maschinen in Finnland sowie in neue Räumlichkeiten und Immobilien für EJOT Sormat Oy investieren.

Mit diesen Maßnahmen wird EJOT der wachsenden Nachfrage ge-recht und stellt sicher, dass die Fertigungsprozesse auch in Zukunft Maßstäbe setzen werden. EJOT Sormat OY ist es gelungen, attraktive Produkte und effiziente Fertigungsprozesse zu entwickeln, zwei wichtige Gründe, die dazu geführt haben, dass rund 70 Prozent der Produktion exportiert werden.

Die neuen, modernen Gebäude liegen verkehrsgünstig an der Straße 8 in der Nähe von Turku. Sie sind ganz auf die aktuellen und zukünftigen Bedürfnisse von EJOT Sormat Oy ausgerichtet. Die neuen Räumlichkeiten werden den wachstumsbedingten Anforderungen an Produktentwicklung, Fertigung und Lagerhaltung gerecht. Die Arbeitsabläufe werden effizienter gestaltet und die Prozesse in jedem Bereich optimiert. Außerdem ist das Büro leichter zu erreichen, die Logistik wird flexibler sein.

”Die Arbeits- und Produktionsabläufe werden sorgfältig geplant, was unsere Produktivität erhöht und unsere Arbeit beschleunigt. So sind wir in der Lage, in kürzerer Zeit mehr zu leisten. Auch die Auswirkungen auf die Umwelt wurden bei der Planung des neuen Objekts sorgfältig berücksichtigt“, sagt Jarmo Aaltonen, CEO von EJOT Sormat Oy.

Die Produktionsanlagen von EJOT Sormat Oy werden

Kapazität wird erhöht

bereits in diesem Sommer modernisiert, auch am jetzigen Standort in Rusko. Mit neuen Maschinen und neuer Automatisierung wird die Produktionskapazität deutlich erhöht. Die Lade- und Rüstzeiten der bestehenden Maschinen werden reduziert, was ebenfalls die Produktionszeiten verkürzt. „Wir sind in der Lage, mehr Teile in kürzerer Zeit zu produzieren, was auch die Produktionsplanung erleichtert. Dies wird sich für die Kunden in einer noch besseren Verfügbarkeit unserer Produkte bemerkbar machen“, so Jarmo Aaltonen weiter.

EJOT Sormat Oy beschäftigt direkt etwa 90 Mitarbeiter und viele weitere bei Subunternehmern und Partnern in verschiedenen Bereichen in Finnland. Die Wachstumsziele sind hoch gesteckt und die Investitionen der EJOT Gruppe stehen im Einklang mit diesen Zielen. “Unsere wichtigsten Projekte im Jahr 2022 sind sowohl die Steigerung des Bekanntheitsgrades der EJOT Produkte als auch die Erhöhung des Marktanteils in unserem Heimatmarkt. Unsere Muttergesellschaft steht fest hinter diesen Zielen und von dort erhalten wir starke Unterstützung für dieses Projekt“, kommentiert Jan Björkbom, Vertriebsleiter bei EJOT Sormat Oy. □

SIEGENIA übernimmt seine Azubis

Die SIEGENIA GRUPPE freut sich über das erfolgreiche Abschneiden ihrer Azubis bei den Abschlussprüfungen im Winter. Insgesamt haben 14 Auszubildende am Hauptstandort Niederdielfen sowie beim Tochterunternehmen KFV in Velbert die Prüfungen erfolgreich bestanden und starten nun in das Berufsleben.

Übernahme in Fachabteilungen

Dreizehn der Nachwuchskräfte nahmen das Angebot einer Übernahme in die verschiedenen Fachabteilungen von SIEGENIA an; ein Dualer Student setzt seinen beruflichen Werdegang ebenfalls innerhalb des Unternehmens fort.

Besonders stolz ist SIEGENIA auf die hervorragenden Leistungen von drei Auszubildenden. Sie erhielten in ihren Berufsschulzeugnissen eine Durchschnittsnote von 1,0.

Timo Köbernik und Nina Franziska vom Bovert setzen ihre berufliche Laufbahn nun am Standort Niederdielfen in der Instandhaltung der Werkzeuge bzw. im Bereich eCommerce fort.

Ganz besonders herausragend war das Abschneiden von Matthias Marinho Lopes: Ihm gelang es, auch die Abschlussprüfung mit der Note ‚sehr gut' (96 Prozent) zu absolvieren.

Zu diesem Anlass gratulierte Wieland Frank, Geschäftsführender Gesellschafter von SIEGENIA, dem angehenden Maschinen- und Anlagenführer persönlich. □

Wieland Frank (rechts), Geschäftsführender Gesellschafter von SIEGENIA, gratuliert Matthias Marinho Lopes persönlich zu seinem hervorragenden Abschneiden bei den Abschlussprüfungen. (Foto: SIEGENIA-AUBI KG)

SVB wieder top als Lokalversorger

Nachhaltigkeit, regionales Engagement, Service, Transparenz und faire Preise. Nach diesen Kriterien vergibt das unabhängige Energieverbraucherportal jährlich das Gütesiegel „TOP Lokalversorger".

Die Siegener Versorgungsbetriebe (SVB) haben auch

Auch 2022 das Siegel erhalten

2022 das begehrte Siegel in den Kategorien Strom, Gas und Wasser erhalten. „Gerade jetzt, wo viele Billiganbieter ihre Kunden buchstäblich auf die Straße setzen, zeigt diese Auszeichnung deutlich, was in unserer Branche Qualität bedeutet", sagt Thomas Mehrer, Geschäftsführer der SVB. Er spielt damit unter anderem auf Energiediscounter an, die angesichts der steigenden Marktpreise die Versorgung ihrer Kunden eingestellt haben. Vertriebsleiter Marc Giesler ergänzt: „Diese Auszeichnung von einem unabhängigen Portal, das nach strengen Kriterien bewertet, bestätigt unser

Vertriebsleiter Marc Giesler und Teamleiterin Kundenservice Sabine Schmidt (von links nach rechts) freuen sich über die Auszeichnung TOP-Lokalversorger in den drei Sparten Strom, Gas und Wasser. (Foto: Siegener Versorgungsbetriebe GmbH)

Geschäftsmodell bestätigt

Geschäftsmodell. Denn wir setzen auf langfristige Kundenbeziehungen." Besonders stolz sind die SVB, dass neben dem guten Service und der fundierten Kundenberatung ihr großes regionales Engagement honoriert wurde. „Wir fördern die Energiewende in der Region und setzen uns auch für soziale Einrichtungen, Vereine, Kultur und Sport im Siegerland ein", betont Thomas Mehrer. □

Unternehmen unterstützen Sanktionen

Seit mehreren Wochen herrscht Krieg in Europa. Russland hat die Ukraine überfallen. Seither wird dort heftig gekämpft. Viele Ukrainerinnen und Ukrainer sind auf der Flucht. Andere haben sich den Verteidigern angeschlossen und kämpfen für ihre Freiheit. „Die Industrie ist erschüttert über die Aggression Russlands. Wir verurteilen den Überfall auf die Ukraine auf das Schärfste. Wir fordern Präsident Putin eindringlich auf, sich an internationales Recht zu halten und die Kampfhandlungen unverzüglich einzustellen. Wir unterstützen alle Entscheidungen und Maßnahmen Deutschlands, der EU und der internationalen Gemeinschaft, auf diesen massiven Bruch des Völkerrechts schnellstmöglich und konsequent zu reagieren. Es muss jetzt alles getan werden, um Menschenleben zu retten. „ So äußerte sich der Präsident des Bundesverbandes der deutschen Industrie (BDI), Siegfried Russwurm, in einer Stellungnahmen zu dem Konflikt.

Massive Sanktionen

Innerhalb kürzester Zeit haben die Mitgliedsstaaten der Europäischen Union sowie viele weitere Länder massive Wirtschaftsaktionen gegenüber Russland beschlossen und aktiviert. Die deutsche Bundesregierung hat ihre politischen Grundsätze ebenfalls um 180 Grad geändert und unterstützt die Ukraine inzwischen aktiv mit Waffenlieferungen und humanitärer Hilfe. Die Folgen des Krieges und die damit verbundenen Sanktionen gegenüber Russland haben Auswirkungen auch auf die deutsche Wirtschaft und auf die Bevölkerung. Eine deutliches Zeichen dafür sind die bereits spürbaren Preissteigerungen im Energiesektor, für jedermann ablesbar u.a. an den Preistafeln der Tankstellen. Bundeswirtschaftsminister Christian Lindner hat dies in einer denkwürdigen Sondersitzung des deutschen Bundestages als „den Preis der Freiheit“ bezeichnet.

Die Arbeitgeberverbände Siegen-Wittgenstein haben vor diesem Hintergrund ihre Mitglieder befragt, inwieweit sie von den Maßnahmen gegenüber Russland betroffen sind und ob sie die Sanktionen dennoch unterstützen. Das Ergebnis fällt eindeutig aus: Alle Unternehmerinnen, Unternehmer und Führungskräfte, die sich an der Umfrage beteiligt haben, unterstützen die Sanktionen gegenüber Russland, obwohl viele auch Geschäftsbeziehungen nach Russland unterhalten haben und nun davon ausgehen müssen, dass diese Geschäftsbeziehungen stark beeinträchtigt werden. Auch die Hilfsbereitschaft für die Bevölkerung in der Ukraine ist groß. Über 60 Prozent planen Hilfsmaßnahmen oder Spendenaktionen. □

Utsch hilft Menschen in der Ukraine

Der Angriff auf die Ukraine erschüttert Europa und macht die Öffentlichkeit fassungslos. Eine Welle der Hilfsbereitschaft versucht auf verschiedenen Wegen, die schlimmsten Kriegsfolgen für die Menschen in der Ukraine zu mildern. Auch die Erich Utsch AG möchte ihren Beitrag für die hart betroffene Bevölkerung im Kriegsgebiet leisten.

Zeitenwende wie zuletzt 1989

„Was hier gerade geschieht, ist mit den militärischen Krisen der letzten Jahre und Jahrzehnte, kaum zu vergleichen. Wir stehen vor einer Zeitenwende wie zuletzt 1989, diesmal allerdings unter dramatischen und sehr gefährlichen Vorzeichen“ so Dominic Höffgen, Vorstandsvorsitzender der Erich Utsch AG, denn: „In Europa tobt ein Angriffskrieg gegen einen souveränen Staat, der die politischen und militärischen Verhältnisse auf diesem Kontinent dauerhaft verändern wird“. Dieser Krieg sei auch ein gewollter Anschlag auf alle demokratischen und humanitären Werte Europas und die internationalen Gepflogenheiten im friedlichen Umgang miteinander. „Hier wird skrupellos und eiskalt das Machtstreben einer einzelnen Person über das Völkerrecht gestellt“.

Aber: Regeln und Gesetze, gewaltfreie Konfliktlösung und Verlässlichkeit seien der Rahmen, in dem sich ein weltweit agierendes Unternehmen wie die Erich Utsch AG bewegen will und muss. Höffgen legt sich hier ganz klar fest: „Wir lehnen gewaltsame Grenzveränderungen und Krieg als Mittel der Politik grundsätzlich ab. Es darf niemals das Recht des Stärkeren gelten – nirgendwo!“

Gegen brutale Gewalt könne und müsse die Zivilgesellschaft nun ein Zeichen der

Zeichen der Hoffnung setzen

Hoffnung setzen: „Auch wir als Unternehmen werden helfen, wo wir nur können“ so Höffgen. Aktuell werde in der Belegschaft diskutiert, welche Hilfen und Maßnahmen kurzfristig umgesetzt werden können, um sowohl den Menschen in der Ukraine selbst, als auch den Flüchtenden zu helfen. Hier vertraue er ganz auf die Kreativität der UTSCH-Mitarbeitenden, denn „Solidarität, Mitgefühl und Hilfsbereitschaft für die Ukraine sind für uns das Gebot der Stunde“. □

Schlaglicht

Die Ökonomin Prof. Dr. Friederike Welter (Universität Siegen/Präsidentin des Instituts für Mittelstandsforschung (IfM) Bonn) ist auf der konstituierenden Sitzung des Förderprogramms „EXIST – Existenzgründungen aus der Wissenschaft“ erneut zur Vorsitzenden des Sachverständigenbeirats gewählt worden. Das Förderprogramm EXIST, das in 1998 initiiert und mittlerweile in mehreren Stufen weiterentwickelt worden ist, wird von einem Beirat aus Sachverständigen begleitet, in dem Vertreterinnen und Vertreter aus Wissenschaft, Wirtschaft und Finanzwelt mitwirken.

Ziel des Förderprogramms des Bundesministeriums für Wirtschaft und Klimaschutz ist es, eine Kultur der unternehmerischen Selbständigkeit an Hochschulen und Forschungseinrichtungen zu etablieren sowie Start-ups bei der Ausgründung aus der Wissenschaft zu unterstützen.