

imteam



Unternehmer
in der Pflicht Seite 4

Gutes
zieht große Kreise Seite 33

Kunststoffs Werk
und ECONs Beitrag Seite 36

Editorial

Und plötzlich ist alles ganz anders!

Eigentlich hätte diese Ausgabe von imteam schon wesentlich früher erscheinen sollen, tatsächlich erleben wir seit mehr als einem halben Jahr eine, in dieser Ausprägung noch nie dagewesene Veränderung unseres Lebens. Wir werden in der vorliegenden Ausgabe von imteam nicht unsere Augen vor der Entwicklung von Covid-19 verschließen, dennoch wollen wir inhaltlich keinen Covid-19 Schwerpunkt setzen, sondern über die Leistungsfähigkeit unserer Unternehmen und Mitarbeiter berichten.

Außergewöhnliche Zeiten erfordern außergewöhnliche Maßnahmen: in dieser Situation haben wir uns als GAW Gruppe sehr rasch mit den neuen Rahmenbedingungen zurechtgefunden. Home Office, verstärkter Einsatz von Video-Konferenzen, aber natürlich auch Kurzarbeit und Urlaubsabbau haben uns geholfen, die coronabedingten Verwerfungen bis jetzt gut zu meistern. Es wäre vermessen zu sagen, dass in der Entwicklung unserer Unternehmensgruppe Corona nicht sichtbar wäre. Aber genau in Zeiten wie diesen, zeigt sich Stärke und tragfähige Substanz einer nachhaltig und langfristig von Unternehmen aufgebauten und geführten Gruppe. Es gehört schon ein beträchtlicher unternehmerischer Weitblick und eine gewisse Risikobereitschaft dazu, eine Unternehmensgruppe aufzubauen, die in sehr unterschiedlichen Industriesegmenten international professionell arbeitet. Unsere unternehmerische Vielfalt trägt wesentlich zu unserer Krisenresilienz bei, da nicht alle Industriesegmente international im gleichen Ausmaß von coronabedingten Folgen betroffen sind. In dieser Ausgabe kommen daher auch die Herren Jochen und Jörg Pildner-Steinburg zu Wort, um ihr Verständnis und ihre Gedanken zur Unternehmerverantwortung beziehungsweise zur Positionierung der GAW Gruppe vorzustellen.

Was wir aber auch in dieser außergewöhnlichen Zeit wahrgenommen haben, ist der Spirit und der Kooperationswille, den unsere Mitarbeiter bei der gemeinsamen Bewältigung der anstehenden Aufgaben eingebracht haben. Die Bereitschaft, Urlaub abzubauen, aus dem Home Office zu arbeiten, Kurzarbeit zu akzeptieren und sich diszipliniert an neue Regeln des Zusammenseins zu halten, zeigen das hohe Commitment und Verantwortungsbewusstsein unserer Kollegen in allen Unternehmen der Gruppe.

Unternehmerverantwortung funktioniert nur mit Mitarbeitern, die eine hohes Maß an Eigenverantwortung und Identifikation mit dem Unternehmen mitbringen und umgekehrt.



Diese außergewöhnliche Symbiose ist ein wesentlicher Grundpfeiler unserer Stabilität und zukünftigen Entwicklung.

Auch wenn wir den Eindruck haben, dass das (wirtschaftliche) Leben eine wesentliche Zeit lang stillgestanden hat, ist bei uns viel weitergegangen. Der Aufbau zukunftsorientierter neuer Geschäftsfelder ist zügig vorangegangen – so konnten wir trotz Lock-Down in Deutschland die erste europäische Recycling-Anlage für Mehrschicht-Verpackungsfolien in Betrieb nehmen – eine Kooperation zwischen LÖMI und GAW technologies und zukünftig ein wichtiger technologischer Baustein für die Kunststoff-Kreislaufwirtschaft. Wir haben die Zeit genutzt, um unsere hohe Kompetenz im Bereich Wasser- und Prozessmedienaufbereitung im neuen Geschäftsfeld „GAW water technologies“ als Kooperation zwischen OSMO und GAW technologies zu etablieren. UNICOR konnte durch Einführung einer Datenbrillentechnologie in Zeiten des Lock-Downs Kundenanlagen z.B. in Serbien in Betrieb nehmen, ohne vor Ort sein zu müssen. Innovationen halten uns fit und Corona hält uns nicht auf!

In diesem Sinne möchten wir uns herzlich bei allen Mitarbeitern für den Einsatz bedanken und wünschen Ihnen auf diesem Weg weiterhin Gesundheit, alles Gute und die Zuversicht, dass wir diese Ausnahmesituation in absehbarer Zeit gemeinsam und gestärkt überwinden können. Viel Freude bei der Lektüre der vorliegenden Ausgabe von imteam.

Robert Assl-Pildner-Steinburg

Alexander Rinderhofer



Inhalt

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die gleichzeitige Verwendung männlicher und weiblicher Sprachformen verzichtet. Sämtliche Personenbezeichnungen, sofern nicht einer bestimmten Person zugeordnet, gelten für beide Geschlechter.

GAW Group

Editorial	1
Unternehmer in Verantwortung – Unternehmertum verpflichtet.	4
Führung schafft die Führungskraft.	9
Interview Martin Pildner-Steinburg	11
Schnelligkeit, Reaktionsfähigkeit, Teamgeist.	12
Für alle Zeit, in Ewigkeit.	16
Wir leben Unternehmerverantwortung!	20

OSMO & GAW technologies

Als der Kreis zu laufen begann.	22
Zeit für Veränderung – Palm investiert.	24

ROBOOPTIC SYSTEMS

Was ewig bindet, will präzise geprüft sein.	26
--	----

ECON, UNICOR, LÖMI

The Blast of the Plast.	28
Gutes zieht große Kreise.	33
Der Kreis beginnt zu laufen.	33

ECON

Kunststoffs Werk und ECONs Beitrag.	36
--	----

UNICOR

FRATCO – "First Mover" kommen schneller vorwärts.	40
--	----

LÖMI & GAW technologies

Schicht für Schicht – zurück ins Licht.	42
--	----

THOMAS & FERSTL

Lage, Lage, Lage.	46
------------------------	----

AutomationX

Aus Tradition innovativ.	50
-------------------------------	----

GAW Group worldwide	52
People	53

Unternehmer in Verantwortung – Unternehmertum verpflichtet.

Text: Marc Pildner-Steinburg

Fotografie: Crocodile Trophy (Regina Stanger), GAW

Unternehmerverantwortung im 21. Jahrhundert. Wo beginnt und wo endet sie? Warum übernehmen Unternehmer zunehmend gesellschaftliche Verantwortung? Was erhoffen sie sich davon, was treibt sie dazu an? Diesen Fragen wollen wir gruppenintern auf den Grund gehen, werfen dazu einen Blick in die Gruppenunternehmen und fragen, wie diese Verantwortung gelebt wird.







"Teambuilding" anno dazumal:

Mit dem Bus ins Grüne,
so einfach kann es gehen.

Unternehmerverantwortung – was ist das überhaupt? Ist das nicht dieses von nach Beifall heischenden Publikums-gesellschaften betriebene „Greenwashing“, im Sinne von „Behaupte Gutes und rede lauthals darüber“, egal was dann tatsächlich passiert?

Das ist es mit Sicherheit nicht. Zumindest was uns, die GAW Gruppe, betrifft. Aber einmal der Reihe nach, zurück zum Ursprung, dort wo alles begann.

Heute ist gestern nur morgen – von Gründerideen geleitet

Das, was wir heute als Unternehmen verantworten, kann bis zu der von Erhart Pildner-Steinburg erdachten Unternehmensphilosophie zurückverfolgt werden.

Bereits vor beinahe 70 Jahren entwickelt er ein nachhaltiges Geschäftsmodell, das auf dem Leitbild des Ehrbaren Kaufmanns* aufbaut. Lange, bevor sich der Staat aus der gesellschaftlichen Verantwortung zurückzieht, lange, bevor von Quartalszahlen getriebene Aktiengesellschaften das Feigenblatt der Corporate Social Responsibility (CSR) entwerfen und lange, bevor der Begriff der Nachhaltigkeit** zum Modewort mutiert.

Ooni Lüt gat nüt!

Für Erhart Pildner-Steinburg steht stets die gesellschaftliche Verantwortung eines Familienunternehmens im Vordergrund. Sein Ansatz ist simpel und gilt der dauerhaften Wertschöpfung, für alle beteiligten Interessensgruppen, ohne sich dabei lediglich auf die Kontrolle der Auswirkungen auf die Umwelt zu

beschränken. Information, Wissen und Ideen gelten für ihn als die wichtigsten Ressourcen der Wertschöpfung. Träger dieser Ressourcen sind die Mitarbeiter, die so zum Garanten des unternehmerischen Erfolges werden. Kunden der GAW sollen von der Erfahrung und Innovationskraft unserer Mitarbeiter profitieren, was vice versa eine sichere und gute Zukunft für unsere Mitarbeiter bedeutet. Ein Schweizer Unternehmer hat das dann einmal so formuliert: „Ooni Lüt gat nüt!“

In den späten 80ern setzt in Europa eine Entwicklung ein, die man vielleicht am Besten als Abkehr vom Wohlfahrtsstaat hin zum Sozialinvestitionsstaat, in dem privaten Verantwortungen und Engagements wieder mehr Freiraum gegeben ist, bezeichnen kann. Dieser Rückzug des Staates aus vielen Bereichen des gesellschaftlichen Lebens hinterlässt ein Vakuum, welches Unternehmer, in unserem Fall sind das nun Erharts Söhne, Jochen und Jörg Pildner-Steinburg, füllen und diese gesellschaftliche Verantwortung wahrnehmen.

Ihr gesellschaftliches Engagement reicht bei Weitem über gängige Corporate Social Responsibility Maßnahmen hinaus. Es offenbart neben dem wirtschaftlichen Entrepreneur vor allem auch den gesellschaftlichen Createur: Ihr unternehmerischer Gestaltungswille findet damit nicht nur im wirtschaftlichen, sondern zu einem erheblichen Teil auch im gesellschaftlichen Raum statt.

Es wäre naheliegend gewesen, sich lediglich mit Aktivitäten in der Nähe des Kerngeschäfts zu positionieren – etwa der Unterstützung des Papiermachermuseum in Steyermühl oder diverser Fachverbände – aber die Brüder Pildner-Steinburg dachten weiter, größer und sozial umfassender.

Stets vom lokalen Bedarf geleitet, bekennen sie sich zu den Menschen in ihren Unternehmen und versuchen die Regionen rund herum kulturell attraktiver zu gestalten. So engagieren sie sich in der Förderung von Bildung und Wissenschaft, der Förderung des Gemeinschafts- und Sportsgeists – sowohl in der Breite als auch in der Spitze –, sowie der Förderung der Hoch- und Volkskultur. Ihnen ist klar, wovon der langfristige Erfolg am Standort in Österreich abhängt. Und so gelingt es ihnen, ihrer gesellschaftlichen Verantwortung in besonderer Weise gerecht zu werden und die Reputation des Unternehmens hoch zu halten.

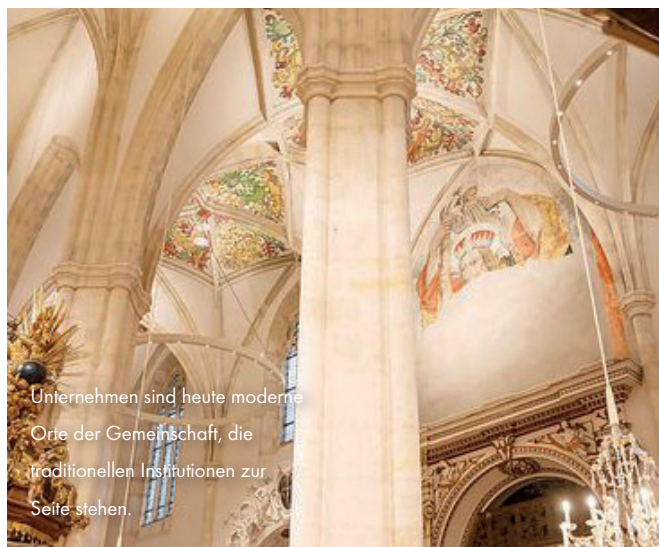


Museen machen Geschichte erlebbar. Unternehmer unterstützen bei deren Erhaltung.

**Seit dem Mittelalter gibt es in Europa das Leitbild des Ehrbaren Kaufmanns, das den einzelnen Kaufleuten die Einhaltung von bestimmten Verhaltensnormen auferlegte, die unter anderem dem gesellschaftlichen Gleichgewicht in den Städten dienten. Ein herausragendes Beispiel sozial engagierten Unternehmertums aus der Zeit des Frühkapitalismus ist die bis heute existierende Fuggerei in Augsburg. Aus den Ehrbaren Kaufleuten des europäischen Bürgertums wurden in der Industrialisierung ab dem 18. Jahrhundert Unternehmerpersönlichkeiten, für die gesellschaftliches Engagement ebenfalls zur Selbstverständlichkeit gehörte. Sie traten als Mäzene und Stifter auf und kümmerten sich um die Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen ihrer Mitarbeiter, indem sie beispielsweise Wohnhäuser bauten.*

***Exkurs: Am Beispiel des Begriffs „Nachhaltigkeit“ kann man immer öfter beobachten, wie eine an sich vernünftige Idee durch inflationäre Verwendung in PR-Texten und Werbung entwertet wird. Ein diesbezüglicher Höhepunkt sind wohl Werbetexte, in denen die ökologische Obszönität eines „Riesenschnittzels mit Pommes zum Minipreis von 2,50 Euro“ mit den Worten „beste Qualität und Nachhaltigkeit“ verteidigt werden. Logischer nächster Schritt wäre dann noch, dass die von Internetriesen praktizierte Steuertrickserie als Beitrag zu Nachhaltigkeit maltesischer Briefkastenfirmen verkauft wird.*

Für uns kommen solche rhetorischen Kniffe nicht in Frage und wenn wir von Werten und Nachhaltigkeit sprechen, dann leben wir diese auch.



Unternehmen sind heute moderne Orte der Gemeinschaft, die traditionellen Institutionen zur Seite stehen.



Die Förderung von Bildung und Wissenschaft ist eine der ureigenen unternehmerischen Aufgaben.



Unsere Unternehmen sind als
Orte der Begegnung konzipiert.
Beim Reden kommen die Leute
zusammen.

Unternehmerverantwortung im 21. Jahrhundert – das Schaffen gemeinsamer Erfahrungen

Unternehmen sind heute moderne Orte der Gemeinschaft. Traditionelle Institutionen und Organisationen wie Schulen, Kirchen, Verbände und Parteien haben ihre Bindungskraft für die gesellschaftliche Inklusion vielfach eingebüßt. All dies führt dazu, dass Vertrauen und Nähe bei Kolleginnen und Kollegen am Arbeitsplatz gesucht werden und diese so eine wichtige Rolle für das gesamte Leben bekommen. Hierzu gehört der tagtägliche Austausch über familiäre Angelegenheiten genauso wie die gemeinsame Gestaltung der Freizeit außerhalb des Betriebs.

Die Welt der GAW – Gemeinsam schafft

Heute ist die GAW Gruppe ein weltweit agierender Technologiekonzern, der aus vielen eigenständigen Gruppenunternehmen besteht. Wie dieses gesellschaftlich wichtige Thema in den einzelnen Unternehmen gelebt wird und wie sich unser Minderheitsgesellschafter, die RAG-Stiftungsbeteiligungsgesellschaft, dieser Verantwortung widmet, darüber versuchen wir auf den folgenden Seiten einen Überblick zu verschaffen.

„Unternehmertum verpflichtet‘ – so formulieren wir unseren Anspruch auf Förderung einer Gesellschaft, in der Personen und Institutionen Rechte wahrnehmen, aber auch Pflichten nachkommen. Verantwortung für die Gesellschaft zu übernehmen ist gerade angesichts des Reformdrucks in Österreich ein Thema, das jeden Einzelnen angeht. Alle, die in Wirtschaft, Politik und Gesellschaft Verantwortung tragen, müssen sich dieser Herausforderung stellen.“

Robert Assl-Pildner-Steinburg & Alexander Rinderhofer

Führung schafft die Führungskraft.

Mit der frisch gegründeten Akademie legt UNICOR den Fokus der Personalarbeit auf die interne Entwicklung ihrer Fach- und Führungskräfte. Die Kooperation zwischen den GAW Gruppenunternehmen ermöglicht diesen den leichten Zugang zur Akademie.

Text: UNICOR Führungskräfte

Fotografie: UNICOR

Von Zeit zu Zeit heißt es:
"Zusammenrücken!"





Gelassen und dennoch in
Spannung verbunden.

Gesellschaftliche Verantwortung der UNICOR

UNICOR ist ein Unternehmen mit Tradition. Seit über 35 Jahren agieren wir als einer der größten Arbeitgeber in der fränkischen Region Haßberge und nehmen dabei automatisch Verantwortung für die Region, die dazugehörigen Gemeinden, Vereine, Einrichtungen und die hier lebenden Menschen wahr. Wir sind Teil des sozialen Lebens und beteiligen uns aktiv daran. Uns ist es wichtig, der Gesellschaft etwas zurück zu geben und Gutes zu tun.

Verantwortung gegenüber unseren Mitwelten

Zuallererst tragen wir Verantwortung gegenüber unseren Kunden. Wir sind 35 Jahre im Markt und können so unsere Kunden nachhaltig unterstützen. Wir verstehen es als Verpflichtung unseren Kunden gegenüber, unser Know-How für eine nachhaltige Zukunft einzusetzen.

Wir sind in Verantwortung zu unseren Lieferanten und anderen Mitwelten. Solange wir verantwortungsvoll, nachhaltig, kostenbewusst und richtig arbeiten, solange stehen wir als Kunde zur Verfügung.

Wir stehen in besonderer Verantwortung zu unseren Mitarbeitern und deren Familien. Sie zählen auf uns und bauen ihr Leben respektive ihre Entwicklung auf der unsrigen auf. Und wir tragen Verantwortung gegenüber unseren Kapitalgebern. Sie verlassen sich darauf, dass wir mit ihrem eingesetzten Kapital richtig

umgehen und ihnen eine entsprechende Rendite zurückgeben. Alle diese Mitwelten können sich darauf verlassen, dass wir mit dem uns von ihnen geschenkten Vertrauen und ihren eingesetzten Ressourcen verantwortungsvoll umgehen.

Aus- statt Einbildung

Seit unserer Gründung bilden wir junge Menschen aus und schaffen ihnen eine hervorragende Grundlage für ihr weiteres Berufsleben. Mit eigener Ausbildungswerkstatt und einem hauptberuflichen Ausbilder konnten so schon über 200 junge Menschen erfolgreich ihre Ausbildung bei uns abschließen. Wir sind stolz darauf, dass zahlreiche Azubi-Generationen in unserer Belegschaft vertreten sind. Die Ausbildung sichert un-

„Schmerz und Unlust sind keine Gründe, aufzuhören. Nennen Sie einen anderen Grund und diskutieren Sie diesen mit einer weiteren Person. Das Gespräch ist der Schlüssel zur Lösung.“ Klaus Battistata

Interviewer: Herr Pildner-Steinburg, wie sind Sie auf das Führungskräfteentwicklungsprogramm der UNICOR Akademie gestoßen?

M. Pildner-Steinburg: Frau Jakowetz und Herr Battistata haben mich dann auf die Möglichkeit zu Teilnahme aufmerksam gemacht. Der Zugang zum Programm war niederschwellig. Nach erfolgter Anmeldung ging es auch schon los.

Wie können wir uns den Ablauf des Programms vorstellen?

Die Teilnehmer kommen in regelmäßigen Intervallen an abwechselnden Standorten der GAW Gruppenunternehmen zusammen. Bis jetzt waren wir bei der UNICOR in Haßfurt und bei der ECON in Weißkirchen. Vor Ort wird uns dann bei einer Betriebsführung Einblick in die jeweiligen Unternehmen und deren Arbeitsprozesse gewährt. Danach folgen Seminareinheiten und ein geselliger Teil. Man lernt also Unternehmen, Leute und deren Arbeitsmethoden kennen. Momentan ist die Ausbildung zwar unterbrochen aber Covid wird uns nicht bremsen.

Klingt so, als würde man dabei voneinander lernen können?

Ja, das trifft es gut. Es ist ein inspirierender Austausch zwischen Mitarbeitern der Gruppenunternehmen, der die weitere Zusammenarbeit enorm erleichtert, und der mit hilfreichen Seminaren rund um das Thema Führungskräfte ausgebaut ist.



GAW Beteiligungsgesellschaft, Assistent der Geschäftsführung:
Im Zuge seines Trainee Programms durchläuft Martin Pildner-Steinburg die Stationen Controlling, Projektcontrolling, Finanzbuchhaltung sowie Supply Chain Management.

seren Fach- und Führungskräftebedarf. Derzeit haben wir drei unserer Nachwuchsführungskräfte in leitenden Positionen.

Frau oder Mann – wir fördern, wer kann

Unsere Verantwortung für die ganz jungen Generationen beginnt früh. Geschlechterspezifische Rollenbilder in der Industrie sind für uns von vorgestern. So beteiligen wir uns begeistert am „Girlsday“, der jungen Mädchen Einblicke in technische Berufe geben soll und ermöglichen Schülern, Schnupperpraktika bei uns durchzuführen oder führen Schulklassen durch unseren Betrieb.

Und unsere Verantwortung geht weit darüber hinaus. Durch die Kooperation mit Hochschulen arbeiten wir an Förderprojekten (z. B. Uni Linz) und setzen bei uns auch gezielt Studenten (Bachelor, Master, Dual) zur Nachwuchsförderung ein. Zudem sind wir Kooperationspartner des neu entstehenden Kunststoffkompetenzzentrums in Haßfurt.

Wir fördern gezielt die Weiterbildung unserer Mitarbeiter. Die neu gegründete UNICOR Akademie legt den Fokus unserer Personalarbeit auf die Entwicklung unserer Fach- und Führungskräfte. Wir möchten dadurch zur langfristigen Beschäftigungssicherheit unserer Mitarbeiter beitragen. Dabei kooperieren wir mit der GAW, um auch anderen Unternehmen der GAW Gruppe den Zugang zu unserer Akademie zu ermöglichen.

Gesund in der Arbeit – Gesund im Alter

Auch das Thema gesundes Arbeiten und Altern ist uns wichtig. Wir unterstützen unsere Mitarbeiter bei dem Thema Gesundheitsmanagement, indem wir in-house Sportkurse organisieren, elektrisch höhenverstellbare Tische und ergonomische Stühle zur Verfügung stellen und perspektivische Gesundheitstage in Kooperation mit Krankenkassen durchführen möchten. Damit einher geht auch das Thema gesunde Ernährung, welches wir mit unserer Initiative „frische Äpfel für alle Mitarbeiter“ fördern. Zudem nehmen wir auch das Thema Arbeitsschutz ernst und bilden unsere Mitarbeiter kontinuierlich im Arbeitsschutz aus. So führen wir beispielsweise regelmäßige Ersthelferschulungen durch. Dieses Wissen kommt wiederum der Gesellschaft zu Gute.

Gesellschaft – die Gesellen schafft

Gesellschaftlich engagieren wir uns in den lokalen, sozialen, kulturellen und sportlichen Einrichtungen wie der Theaterwerkstatt Haßfurt, dem Haßfurter Strassenfest, der jährlichen Spende eines Hausaufgabenheftes und den Jahresberichten für Schulen, der Zusammenarbeit mit Behindertenwerkstätten und dem ESC Haßfurt (Eishockey).

Schnelligkeit, Reaktionsfähigkeit, Teamgeist.



Die Jugendmannschaften der
Graz 99ers - Schule fürs Leben.

Im Sport und in der Industrie führen diese Eigenschaften zum Ziel. Warum wir uns bemühen, diese von klein auf zu fördern, fragen wir die Eigentümer Jörg & Jochen Pildner-Steinburg.



Ursprünglich wollten wir an dieser Stelle mit den Eigentümern Jochen und Jörg Pildner-Steinburg über ihre Unternehmerverantwortung in den letzten vier Jahrzehnten sprechen und eine Retrospektive dazu unternehmen. Die aktuelle Situation rund um Covid-19 und seine Auswirkungen auf die Gesellschaft überlagert diesen Rückblick jedoch so stark, dass wir versuchen beide Themen ineinander zu verweben.

Zuallererst. Wie geht es Euch? Wie habt Ihr die letzten Monate verbracht?

IPS: Danke. Den Umständen entsprechend gut. Bin gesund und zeige keine Anzeichen von Covid-19 bis zum heutigen Tag. In der unsicheren Zeit von Ende Februar bis Juni hatte ich meinen Arbeitsplatz ins Home Office verlegt. Seitdem bin ich allerdings froh wieder hier im Büro wirken zu können und vor allen den persönlichen Kontakt zu den Mitarbeitern zu pflegen.

MPS: Unter Bedachtnahme des Alters und der aktuellen Umstände relativ gut, Danke. So weit wie möglich hab ich versucht einen halbwegs normalen Tagesablauf zu absolvieren. Das Home Office und die Einschränkungen des öffentlichen Lebens haben erfreulicherweise mit sich gebracht, dass ich unser Haus und Garten nach sehr vielen Jahren wieder einmal kennenlernen und genießen konnte. Vermehrtes Fitnessstraining war dabei ein ständiger Begleiter.

Wie bewertet Ihr den Umgang der Regierung mit Covid-19?

IPS: Prinzipiell war die Arbeit der Bundesregierung zu Beginn der Pandemie zufriedenstellend und zielgerichtet. Mit Fortdauer herrscht allerdings Kopflosigkeit vor. Es gilt jetzt einmal vorrangig die Zuständigkeiten klar zu ordnen, und innerhalb dieser bestmöglich zu agieren. Die verwaschenen Zuordnungen der Kompetenzen zwischen Sozial-, Wirtschafts-, und Arbeitsministerium, der Wirtschaftskammer und dem AMS erzeugenden Eindruck von Chaos, Führungsschwäche und Intransparenz. Diese Zersplitterung zeigt, dass kein Gesamtkonzept besteht.

MPS: Wenn wir uns vergegenwärtigen,

dass das Virus für so ziemlich alle neu war, wurde zwar zu spät, aber richtig reagiert. Ob allerdings alle Maßnahmen in ihrer Intensität und Dauer gerechtfertigt waren und sind, darüber lässt sich streiten. Nun, nachdem sich die Nebel etwas gelichtet haben, ist zu hoffen, dass Maßnahmen auf Basis von Fach- und Sachkenntnis gesetzt werden. Jedenfalls ist die ständige Angstmache gewisser Gruppen und Medien absolut nicht geeignet, eine derartige Krise so zu bewältigen, dass die Menschen auch noch ausreichend Hoffnung und Kraft für das, was danach kommt, schöpfen können. Kurz gesagt: mit Angst gewinnt man keine Zukunft.

Nachdem Ihr vom Tagessgeschäft bereits weiter weg seid, könnt Ihr der Gesamtsituation ja gelassen und mit Ruhe begegnen. Welche Stimmung in der Gesellschaft nehmt Ihr dabei wahr? In der Industrie im Besonderen?

MPS: Wie gesagt, die Menschen sind irritiert und verlieren an Hoffnung und Kraft. Sie sind in Angst um ihre Arbeitsplätze. Viele von der Krise hart Betroffene, entweder gesundheitlich oder wirtschaftlich, fürchten um ihre Existenz. Die nächsten 4-6 Monate werden die Stimmung hoffentlich nicht zum Kippen bringen.

IPS: Aufgrund des vorhin angesprochenen Fehlens eines Gesamtkonzepts weiß die Bevölkerung nicht, was auf sie zukommt. Klarerweise ist sie verunsichert. In der Industrie, machen wir uns da nichts vor, wird die Arbeitslosigkeit ansteigen, sodass im Winter mit einer massiven Pleitewelle zu rechnen ist. Bereits angeschlagene Unternehmen werden mit den zu hohen Kosten zu kämpfen haben. Und wenn kein Geld mehr vorhanden ist, helfen auch die Investitionsprämien nicht mehr viel. Betriebe, die bereits in wachsenden Märkten tätig sind und über ausreichend Liquidität verfügen, werden sich mit Sicherheit leichter tun.

Von der Krise in die Krise. Nach der Finanz- und Wirtschaftskrise 2008, wird nun bereits von der schwersten Wirtschaftskrise seit dem Zweiten Weltkrieg gesprochen. Habt Ihr in Eurem an unternehmerischen Erfahrungen reichen



Leben bereits vorher etwas annähernd Ähnliches erlebt?

IPS: Nein, so etwas haben auch wir noch nicht erlebt. Ein wirtschaftliches Auf und Ab, klar, das gab es bei uns öfter, so wie in vielen anderen guten Unternehmen. Mit Besonnenheit und den entsprechenden Maßnahmen konnten wir noch jede Krise meistern.

MPS: Ich habe schon viele Krisen miterlebt, teilweise auch hausgemachte, aber Derartiges habe ich noch nicht erlebt.

Ihr seid hier aufgewachsen und als Unternehmer stark mit der steirischen Wirtschaft verknüpft. Könnt Ihr vielleicht eine regionale Betrachtung anstellen?

MPS: Die steirische Wirtschaft ist gesamthaft bis jetzt noch nicht so stark betroffen, wie anfangs befürchtet wurde. Dabei hat uns vor allem die starke Exportorientierung der steirischen Industrie geholfen. Uns, der GAW Gruppe, kommt der Umstand zu Gute, dass die Märkte in Asien sehr bald wieder Fuß fassen konnten, auch wenn die praktische Geschäftsabwicklung sehr viel schwieriger geworden ist.

Allerdings sind Branchen wie der Handel,



Ing. Jörg Pildner-Steinburg (IPS, links) und Mag. Jochen Pildner-Steinburg (MPS), beide Eigentümer und CEO GAW Holding.

Städtetourismus, personelle Dienstleister bereits jetzt stark in Mitleidenschaft gezogen worden. Wir müssen zudem davon ausgehen, dass wir noch starke Einbußen bis weit ins nächste Jahr 2021 zu erwarten haben. Das wahre Ausmaß der Coronakrise ist bis heute noch bei Weitem nicht absehbar. Dazu kommen die nach wie vor vorhandenen strukturellen Schwächen der steirischen Wirtschaft, die die Krise regional in den nächsten Monaten verstärken werden.

IPS: Als Forschungs- und Entwicklungsland sehe ich für Steiermark und deren Wirtschaft harte Zeiten zukommen, bin jedoch optimistisch, dass diese Krise mit gewissen Einschränkungen zu lösen ist. Es hilft kein Klagen, sondern wir müssen alle anpacken, und aus der Krise herauszukommen, auch wenn es manchmal wehtut.

Wie genau? Welcher Weg führt Unternehmen und den Standort aus der Krise?

IPS: Nicht den Kopf in den Sand stecken, mutig und optimistisch sein und versuchen, so viel wie möglich in Forschung und Entwicklung zu investieren. Vor allem nicht auf die Jugend vergessen.

Die ansteigende Jugendarbeitslosigkeit ist vordringlich zu bekämpfen. Und der Lehrstoff in den höheren Schulen, HTLs, FHs und Universitäten muss sich endlich an die heutigen Erfordernisse anpassen. Was unsere Unternehmensgruppe betrifft, so fokussieren wir auf Zukäufe und Entwicklungen in zukunftsträchtigen Branchen wie der Kreislaufwirtschaft.

MPS: Auch wenn es leichter gesagt, als getan ist. Wir müssen mit verbesserten Geschäftsmodellen, Innovation, Mut und Zuversicht an der Bewältigung der Krise arbeiten. Geschäftsprozesse müssen optimiert und die Produktivität gesteigert werden.

Dazu sind die strukturellen Schwächen des Standorts zu beheben und die konstruktiven Potenziale der Digitalisierung und Umwelttechnik zu heben, damit der Neustart in eine bessere wirtschaftliche Zukunft gelingt.

Schließlich geht es vermehrt um Bildung und Weiterbildung. Die gute Ausstattung des Standorts mit Universitäten und die sehr gute Ausbildung unsere Fachkräfte können wir als Basis dafür bestens verwenden.

Der Fähigkeit zur Innovation wird eine gewichtige Rolle zukommen und da setze ich natürlich ganz auf die Innovationsfähigkeit der Mitarbeiter in unseren Gruppenunternehmen. Gerade jetzt, in Coronazeiten, muss eine mitarbeiterorientierte Unternehmenskultur aufrecht bleiben, damit Vertrauen für die Zukunftsfähigkeit der Unternehmen vermittelt wird.

Ihr habt selber miterlebt wie sich der Staat in den 1980er Jahren aus vielen Bereichen des gesellschaftlichen Lebens zurückgezogen und dabei ein Vakuum hinterlassen hat, das von verantwortungsbewussten Unternehmern gefüllt wurde. Wie sind da die momentanen Versprechen des Staates, „Koste es was es wolle“, Geld für jeden und alles, vom Taxi-Gutschein bis zu den diversen Solidaritäts-, Kunst- und Gemeinde-Milliarden zu sehen?

Denn bei Gesamtbetrachtung können wir uns des Eindrucks nicht verwehren, dass die Unternehmerverantwortung gerade in Krisenzeiten noch stärker gefordert ist?

IPS: So ist es. Jetzt ist es als Unternehmer notwendig, den Mitarbeitern eine Zukunftsperspektive und Sicherheit zu geben. Als Familienunternehmen versuchen wir bereits seit nahezu 70 Jahren diesen Weg zu gehen.

MPS: In Krisenzeiten ist die Verantwortung der Unternehmer und des Managements besonders gefordert. Echte Unternehmer lassen sich nicht durch raue Zeiten und Stürme von Ihren Zielen abbringen und werfen Ihre Verantwortung für Mitarbeiter, Kundenbeziehungen, Lieferantenbeziehungen und das geschaffene Kapital so einfach über Bord. Im Besonderen Familienunternehmer, so wie wir es seit Generationen sind, wissen vor allem in stürmischen Zeiten, wie sie ihrer besonderen Verantwortung gerecht zu werden haben.

Wie seid Ihr Zeit eures Lebens mit dieser Unternehmerverantwortung umgegangen?

MPS: Es war immer so, wie ich es vorhin beschrieben habe, auch in vielen Krisensituationen der Vergangenheit. Und es wird sich daran auch nichts ändern, solange wir die Eigentümerfunktion innehaben.

IPS: Als Unternehmer haben wird diese Verantwortung ernst genommen, gemeinsam vorgelebt und den Mitarbeitern ebenso Verantwortung übertragen.

Zu guter Letzt, das leider etwas zu kurz gekommene Thema. Warum setzt Ihr mit der GAW Gruppe neben der Förderung von Bildung und Wissenschaft, sowie der Förderung der Hoch- und Volkskultur auf Präsenz im Sportbereich?

MPS & IPS: Schnelligkeit, Reaktionsfähigkeit und Teamgeist als Anforderungen im Sport sind Eigenschaften, die auch in einem Unternehmen maßgebend sind. Aus diesem Grund leistet die GAW Gruppe ihren Beitrag im Sportbereich.

Für alle Zeit, in Ewigkeit.

Text: RAG Stiftung, Marc Pildner-Steinburg

Photo: GAW, Pixabay CC

Wie unser Mitgesellschafter, die RAG-Stiftung Beteiligungsgesellschaft, die Ära des Nachbergbaus einläutet und in seiner unternehmerischen Verantwortung das Ruhrgebiet transformiert.







2007 entstand Evonik durch eine Umfirmierung der RAG Beteiligungs AG. Der Konzern geht eine Partnerschaft mit Borussia Dortmund ein. Immer wieder wird das Duo als globales „role model“ in Sachen Sportsponsoring genannt.

Die RAG-Stiftung Beteiligungsgesellschaft ist seit 2017 Mitgesellschafter und vertrauensvoller und zuverlässiger Partner bei der strategischen Unternehmensexpansion der GAW Industrieholding.

Deren Muttergesellschaft, die RAG-Stiftung, wurde 2007 mit nicht mehr und nicht weniger als zwei zentralen Zielen gegründet: den Steinkohlenbergbau in Deutschland sozial verträglich zu beenden und nach Fördereinstellung der letzten Bergwerke die sogenannten Ewigkeitsaufgaben zu finanzieren.

Nahtloser Übergang in die Nachbergbauära

Die erste Aufgabe kann die RAG-Stiftung mit der symbolischen Übergabe des letzten in Deutschland geförderten Stücks Steinkohle bereits Ende 2018 meisterhaft abschließen.

Mit der zweiten – und damit der Zukunftsaufgabe – steht die Stiftung am Beginn. Nun geht es darum, den Menschen in den ehemaligen Steinkohlenrevieren eine gute Zukunft zu ermöglichen. Und das dafür nötige Fundament will wohl überlegt gegossen werden.

Denn mit dem Abschied vom deutschen Steinkohlenbergbau ändern sich auch die Anforderungen an die Förderaktivitäten in den Bereichen Bildung, Wissenschaft, Sport und Kultur. Jetzt, wo der aktive Steinkohlenbergbau bald nur noch in der Erinnerung präsent ist, geht es mehr denn je darum, sein Erbe in die Zukunft zu tragen.

Doch wie kann das gelingen? Die RAG-Stiftung zeigt es einmal vor und nimmt im vorigen Geschäftsjahr einen Förderetat von insgesamt 30 Millionen Euro in die Hand.

Zukunft früh sichern

Besonders die Förderung von Bildung gehört zu den Traditionen des Bergbaus und bildet weiterhin einen der Schwerpunkte in der unternehmerischen Verantwortung der RAG-Stiftung. Denn eines ist für die Stiftung unumstößlich: Alle Kinder und Jugendliche – gerade aus chancenbenachteiligten Familien – sollen Zugang zu den vielfältigen Bildungsangeboten im Revier bekommen. Leider bestimmt im Ruhrgebiet, und nicht nur dort, nach wie vor die soziale Herkunft maßgeblich über den Bildungserfolg und das muss sich ändern.

Armutsprävention ist und bleibt somit die zentrale gesellschaftliche Aufgabe, und somit wohl auch unternehmerische Aufgabe. Insbesondere bei Kindern bedarf es früher Unterstützung, um den Folgen von Kinderarmut präventiv und wirksam begegnen zu können. Mit dem Bewusstsein dieser Chancenungleichheit hat die RAG-Stiftung gemeinsam mit der Gelsenkirchener Kindertagesbetreuung (GeKita) das Pilotprojekt „Zukunft früh sichern“ initiiert. Dabei werden drei Jahre lang unter enger wissenschaftlicher Evaluierung mehr als 500 Kinder in Gelsenkirchen-Ückendorf beim Übergang in die Grundschule begleitet.

„Mehr als die Vergangenheit interessiert mich die Zukunft, denn in ihr gedenke ich zu leben.“ Albert Einstein

Ein weiteres, besonders beachtenswertes Projekt der RAG-Stiftung sind die „RuhrTalente“. Dabei fördert die Stiftung Jugendliche ab der achten Klasse bis zu ihrem Übergang in Ausbildung oder Studium. Es ist das größte Schülerstipendienprogramm in Nordrhein-Westfalen, und stellt den Ruhrtalenten ein lückenloses Angebot von der weiterführenden Schule bis zum Studienabschluss zur Verfügung.

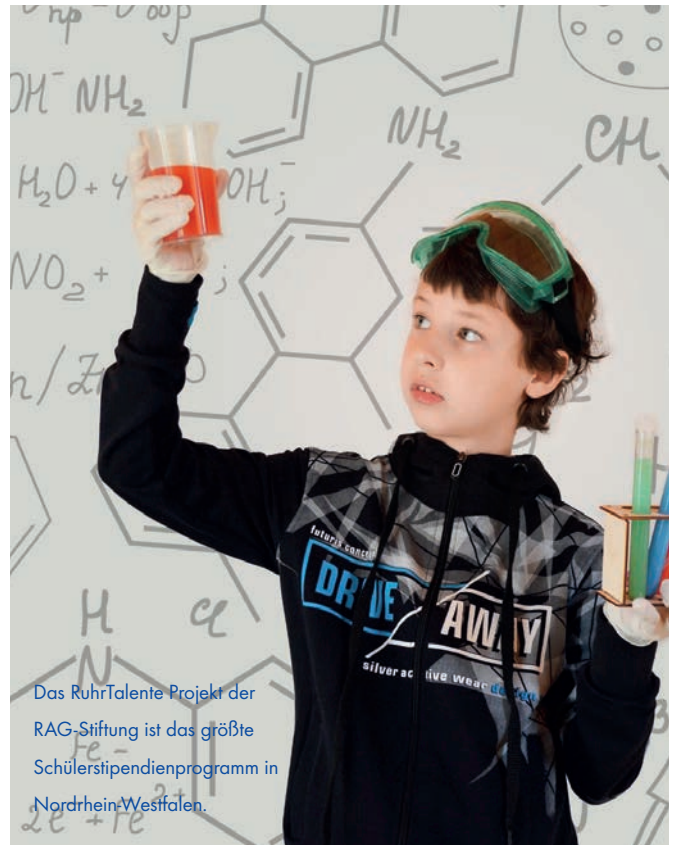
Daten, die Kohle der Zukunft

Klarerweise steht mit dem Ende der Steinkohlenförderung das gesamte Ruhrgebiet vor massiven strukturellen Veränderungen. Es bedarf einer Vielzahl an vitalen Impulsen für eine sich neu kreierende Region, um die für nationale und internationale Gründer so wichtige Anziehungskraft zu entwickeln.

Zu den Projekten der RAG-Stiftung, die zur Transformation des Ruhrgebiets beitragen, gehört es daher auch, die Ansiedlung von datengetriebenen Unternehmen zum Beispiel im Technologie- und Logistikbereich voranzutreiben und eine Aufbruchstimmung zu erzeugen. Diese Aktivitäten werden in der Gründerallianz Ruhr gebündelt, die von den Schwesterunternehmen RAG und Evonik gemeinsam mit dem Sozialpartner IG BCE ins Leben gerufen wurde.

Data Hub Ruhr: Start-ups für Big Player aktiv

Den Unternehmergeist der Nachbergbauära spürt man im Data Hub Ruhr, ein Schlüsselprojekt der Gründerallianz, ganz intensiv. Die Idee dahinter: Viele der etablierten Unternehmen verfügen über eine Menge an Daten, eine Sammlung, die ständig wächst, aber bislang zu selten genutzt wird. Hier kommen die Start-ups ins Spiel: In einer dreimonatigen Projektphase suchen Unter-



Das RuhrTalente Projekt der RAG-Stiftung ist das größte Schülerstipendienprogramm in Nordrhein-Westfalen.

nehmen und Start-ups gemeinsam nach Lösungen für konkrete Anwendungsfälle. Zudem steht der Data Hub den kommunalen Einrichtungen aus der Region offen und führt zu produktiven Partnerschaften. Unter anderem beteiligt sich die kommunale Müllentsorgung mit einem Anwendungsfall: der Optimierung der Sperrmüllabfuhr mittels modernster Datentechnologie.



In der Gründerallianz Ruhr wird die Ansiedlung von datengetriebenen Unternehmen im Technologie- und Logistikbereich gefördert.

Und zu all diesen strahlenden Projekten und Initiativen, derer wir an dieser Stelle nur einen Bruchteil vorstellen können, führt die RAG-Stiftung sämtliche Förderaufgaben der Vergangenheit ohne Brüche fort. Sei es bei der Technischen Hochschule Georg Agricola, dem Deutschen Bergbau-Museum Bochum, der Stiftung Industriedenkmalpflege und Geschichtskultur, oder den Klangkörpern des Bergbaus wie beispielsweise dem Ruhrkohle Chor oder den Knappenvereinen.

Summa summarum setzt die RAG-Stiftung alles daran, dass die ehemaligen Bergbauregionen gerade für junge Menschen ein attraktiver Ort zum Leben, Studieren und Arbeiten sind. Dabei bleibt das Erbe des Bergbaus auch weiterhin das Fundament für die Identität vieler Menschen.

Und wie regionale Identitätsstiftung über den Rasensport erfolgt, sei hier am weltbekannten Beispiel von Borussia Dortmund (BVB 09) und EVONIK, einem Unternehmen der RAG-Stiftung, nur zu guter Letzt und am Rande erwähnt.

Glück auf Zukunft!



Wir leben Unternehmerverantwortung!



Palm – als der Kreis zu laufen begann.

Eine Geschichte von mutigen und verantwortungsbewussten Unternehmern, auf ihrem Lauf von Rekord zu Rekord.

Text: Palm, Sigrid Tertinegg, Marc Pildner-Steinburg

Fotografie: Palm, OSMO



Palm ist einer der führenden Hersteller von Zeitungsdruck- und Wellpappenrohropapieren aus 100% Altpapier. An fünf Standorten in Europa werden nahezu 1 Mio. Tonnen Zeitungsdruck- und 1,3 Mio. Tonnen Wellpappenrohropapier hergestellt. Die Rohstoffe werden zu einem wesentlichen Anteil selbst gesammelt und in eigenen Anlagen verarbeitet. Ebenso fertigt Palm in 28 Wellpappenwerken Kartanagen für Verpackungslösungen.

Bei Durchsicht der Firmengeschichte des 1872 von Adolf Palm gegründeten Unternehmens kann man durchaus ins Schwärmen geraten. So erzählt dessen Historie wohl all das, was eine erfolgreiche Gründung ausmacht.

Da ist ein junger Unternehmer, der mit Weitsicht die Zeichen der Zeit erkennt: Er erwirbt eine mit Wasserkraft betriebene Fabrik zur Herstellung landwirtschaftlicher Eisenprodukte und rüstet diese zügig zu einer Produktion um, in der er Papier aus Sekundärfasern produziert – somit ein sehr früher Betrieb der Kreislaufwirtschaft.

Dabei bearbeitet Adolf Palm einen Ausgangsstoff, der bereits im alten China zur Papierherstellung genutzt wurde: Bastrupfen – günstig erworben aus Rückständen der heimischen Textilindustrie. Mit „prima zäh naturbraunem Bastpapier“ als Verpackungsmaterial stellt der Betrieb ein innovatives und wettbewerbsfähiges Produkt her. Im heutigen Unternehmerjargon nennt man Adolf Palm wohl einen Innovationsleader.

Seine beiden Söhne, Otto und Hermann, investieren 1921 in eine Papiemaschine der Firma Voith und es gelingt ihnen die Jahresproduktion auf damals imposante 10.000 Tonnen/Jahr zu steigern, was der darauf folgenden Generation die Anschaffung einer weiteren Voith Papiermaschine ermöglicht.

Bei der Anschaffung der dritten Papiermaschine erbringt die dritte Generation Palm, Wilfried und Gottfried, eine wahre Pionierleistung und sie implementieren die erste deutsche Wellpappenroh-papiermaschine mit einer zweibahnigen Breite. Danach folgt die erste Testliner-Papiermaschine in Deutschland sowie die Inbetriebnahme ihrer fünften Papiermaschine, der damals schnellsten Rundsiebformermaschine der Welt.

Mit Wolfgang Palm tritt in den frühen Achtzigern bereits die vierte Generation der Familie in die

Geschäftsführung ein und die Erfolgsgeschichte wird nahtlos fortgeknüpft. Mit Inbetriebnahme einer Papiermaschine für graphische Papiere ist Palm zum erneuten Male in einer Vorreiter-Rolle: die erste deutsche Papierfabrik, der die Herstellung von Zeitungsdruckpapier erster Qualitätsgüte aus 100% Altpapier gelingt.

Mit der stetigen Erweiterung des Unternehmens um Wellpappen- und Verarbeitungswerke und dem Erwerb der Seyfert Gruppe wird die Expansion im europäischen Verpackungsmarkt konsequent weiter verfolgt.

Zudem baut Palm auf einem ausgedehnten Industrieareal mit Eisenbahn-, Autobahn- und Rheinhafen-Anschluss eine weitere Papierfabrik und nimmt die weltgrößte Papiermaschine mit einer Jahreskapazität von 650.000 Tonnen zur Herstellung von Wellpappenroh-papier in Betrieb.

Die Marktbearbeitung in Großbritannien mit der Inbetriebnahme der weltweit größten Papiermaschine für Zeitungsdruckpapier in King's Lynn, sowie der Aufbau des Geschäftsbereichs Palm Recycling sind weitere schillernde Kapitel im Track Record von Palm. Die Jahreskapazität beträgt 400.000 Tonnen bei einer Arbeitsbreite von 10,63 Meter und einer Produktionsgeschwindigkeit von 2.000 m/min.

Heute spricht man bei Palm mit allen 28 Wellpappenbetrieben sowie seinen drei Wellpappenroh-papierfabriken in Aalen, Würth und Descartes mit Recht von einem systemrelevanten deutschen Unternehmen – denn für die dringende Versorgung der Bevölkerung mit Arzneien, Lebensmitteln und Hygieneprodukten sind Wellpappenverpackungen und damit Wellpappenroh-papier ein unverzichtbarer Bestandteil.

PALM FACTS

5 Papierfabriken

9 Papiermaschinen

**2,2 Mio. Tonnen
Papier/Jahr**

28 Wellpappenwerke

**700.000 Tonnen
Wellpappenverpackungen
/Jahr**

Recyclingunternehmen:
Deutschland
Großbritannien

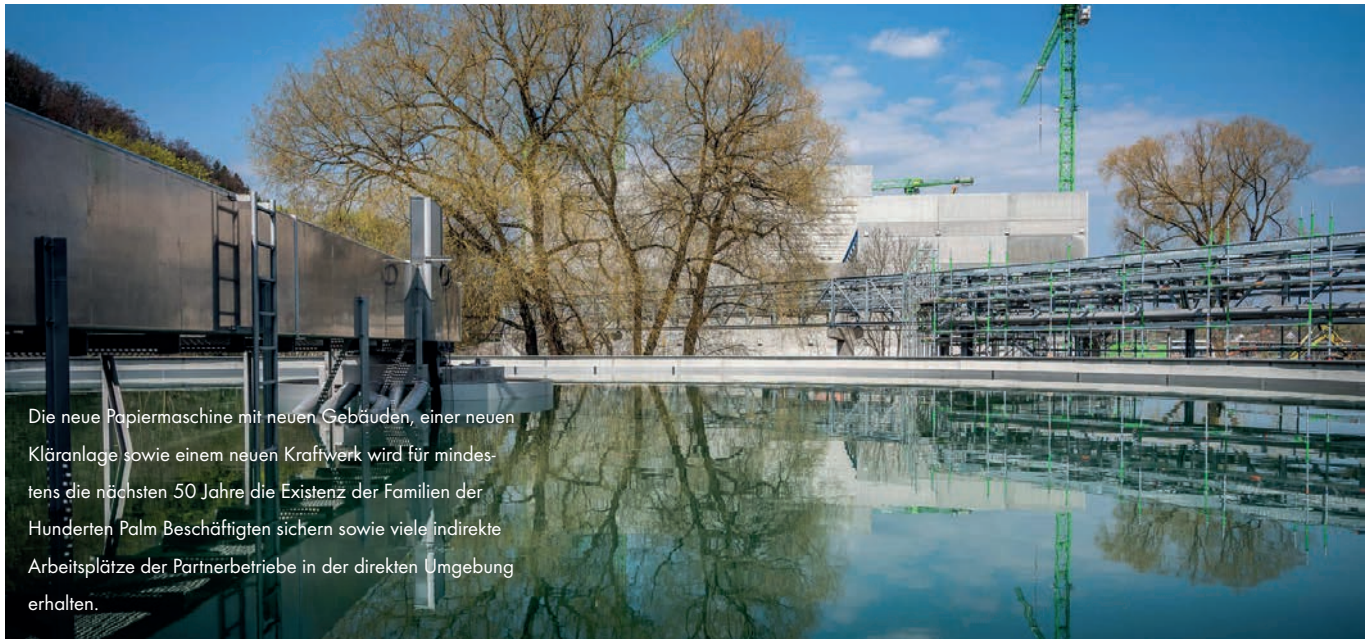
**4.000
Mitarbeiter**

1.000 bei Papier
3.000 bei Verpackung

190
Auszubildende
im technischen und
kaufmännischen
Bereich

1,6 Mrd. EUR
Umsatz in 2019

Zeit für Veränderung – Palm investiert.



Die neue Papiermaschine mit neuen Gebäuden, einer neuen Kläranlage sowie einem neuen Kraftwerk wird für mindestens die nächsten 50 Jahre die Existenz der Familien der Hunderten Palm Beschäftigten sichern sowie viele indirekte Arbeitsplätze der Partnerbetriebe in der direkten Umgebung erhalten.

Das Aalener Familienunternehmen Palm investiert in den Standort Neukochen und macht ihn fit für die Zukunft. Die Investition in eine neue Papiermaschine (PM 5) zur Herstellung von Wellpappenroh-papieren ist eingebettet in ein umfassendes Umwelt-, Verkehrs- und Infrastrukturprojekt.

Die Papierfabrik in Neukochen ist etwas Besonderes. Nicht nur, weil Unternehmensgründer Adolf Palm dort die Papierproduktion mit einer gebrauchten Papiermaschine in bescheidenen Verhältnissen begonnen hat – sie ist bis heute der Sitz der zentralen Führung des inzwischen beträchtlich gewachsenen Unternehmens.

Nachdem die drei von ursprünglich fünf bis dato am Standort betriebenen Papiermaschinen inzwischen in ein Alter gekommen sind, wo ein Ersatz technisch und wirtschaftlich sinnvoll ist, schickt sich der Urenkel des Gründers Dr. Wolfgang Palm, der quasi mitten im Betriebsgelände aufgewachsen ist und dabei ein besonders enges Verhältnis zur Produktion und zu den Beschäftigten entwickeln konnte, nun dazu an, Neukochen fit für die Zukunft zu gestalten.

In mehreren Stufen werden die alten Papiermaschinen durch eine einzige hochmoderne Anlage ersetzt. Diese wird die Produktionsmenge des Werkes verdoppeln und Wellpappenroh-

papier für die Herstellung von Wellpappekartons (z. B. für den Internethandel) herstellen.

Die vollständig neue Papierfabrik wird nach den neuesten technologischen Erkenntnissen errichtet. Alle Gesetze und Vorschriften werden nicht nur eingehalten, sondern in den meisten Fällen deutlich übererfüllt. Palm hat zudem in mehrjähriger intensiver Arbeit ein Design erstellt, das den besonderen Bedürfnissen im engen Kochertal gerecht wird. Die Belastungen durch die neue Papierfabrik werden trotz der Produktionserhöhung deutlich niedriger sein als die der bestehenden Altanlage. Dazu wurden zusammen mit den besten Fachleuten auf ihrem Gebiet ausgeklügelte Konzepte für ein integriertes Umwelt-, Verkehrs- und Infrastrukturprojekt entwickelt.

**GAW und Palm - Partner in Paper –
Partner in Excellence**

Es ist für die GAW ein besonderes Zeichen der Wertschätzung,

dass mit OSMO Membrane Systems und GAW technologies zwei Unternehmen aus unserer Gruppe das Vertrauen zur Mitwirkung an diesem Jahrhundertprojekt geschenkt wurde.

So wurde zum einen GAW technologies mit der Lieferung der Chemikalienaufbereitungs- und Versorgungsanlagen und OSMO Membrane Systems mit der Lieferung einer hochmodernen Flusswasseraufbereitungsanlage zur Erzeugung von feststofffreiem Prozeßwasser basierend auf Ultrafiltrationstechnik für die neue Papierfabrik beauftragt. Weiterhin wurde OSMO Membrane Systems mit der Lieferung der Zusatzwasseranlage sowie der Kondensatreinigungsanlage für das Kesselhaus beauftragt, welche hochwertigste Wasserqualitäten für die neu installierten Gas- und Dampfturbinen liefern werden.

Die neue Papiermaschine PM5 wird zu einer Verdoppelung der Kapazität des Werkes führen und drei bestehende Papiermaschinen ersetzen. Hergestellt werden leichtgewichtige und qualitativ hochwertige Fluting- und Testliner-Qualitäten aus Recyclingfasern. Die Anlage, deren Inbetriebnahme für 2021 geplant ist, hat eine Jahreskapazität von 750.000 Tonnen.

Der GAW technologies Lieferumfang umfasst Systeme zur Pulverentladung, Pulverbevorratung in einer Silotankfarm und die Dosierung verschiedener flüssiger Chemikalien. Hierbei werden drei Kernbereiche der Papierfabrik separat bedient: Kläranlage, Stoffaufbereitung sowie die Papierproduktion selbst.

„Sowohl bei der Papierfabrik Palm als auch bei GAW technologies ist das Qualitätsdenken tief in der Unternehmenskultur verankert. Demzufolge freuen wir uns natürlich sehr, dass Palm bei der Auftragsvergabe unserer technologischen Expertise den Vorzug gegeben hat“, erläutert hierzu die Geschäftsführung der GAW technologies, Mag. Nina Pildner-Steinburg und Dipl.-Tech. Wolfgang Senner.



Zusammenarbeit GAW - OSMO

Im Zuge des Projekts kommt es zu einer weiteren Zusammenarbeit der Synergiepartner GAW technologies und OSMO Membrane Systems, deren Vorzüge der zuständige Projektleiter Christian Monschein beschreibt:

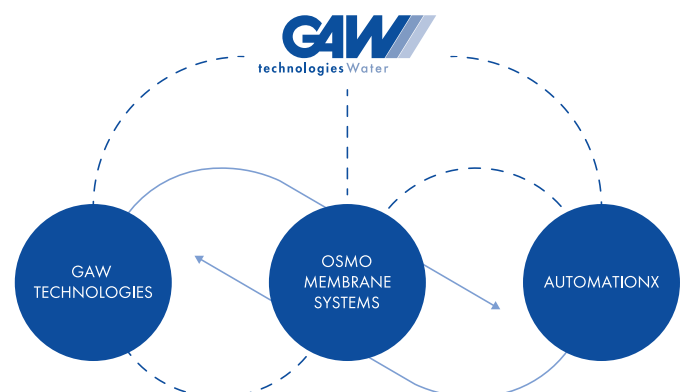
„Die Zusammenarbeit zwischen GAW technologies und OSMO funktioniert reibungslos. Beispielsweise stehen wir OSMO beim Procurement unterstützend zur Seite und planen in unseren Fließschemas diverser Medien bereits Abgänge zu den OSMO Anlagen mit ein. Die kurzen Wege und tadellose Kommunikationskette zwischen den Unternehmen erleichtert viele Arbeitsschritte enorm.“

GAW water technologies

Zu Jahresbeginn wird die GAW water technologies mit dem Ziel, das Geschäftsfeld „Wasseraufbereitungstechnologie in der Papierindustrie“ aufzubauen, in der Organisationsstruktur der GAW Gruppe implementiert.

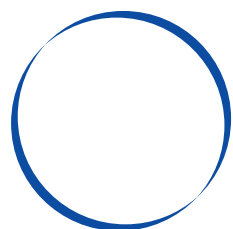
Die unternehmensübergreifend agierende GAW water technologies – eine Joint Business Division von OSMO Membrane Systems, GAW technologies und AutomationX – führt die Kompetenzen der drei Gruppenunternehmen und deren Jahrzehnte an Erfahrung in den Bereichen Papier & Zellstoff, Wasseraufbereitung und Prozessautomatisierung zusammen. Die Kombination von Know-How und dem rein auf den Geschäftsbereich Zellstoff und Papier gerichteten Fokus schafft wertvolle Synergien, die zum Vorteil unserer Kunden eingesetzt werden.

Die GAW water technologies wird von Ralf Krüger geleitet. Herr Krüger hat Maschinenbau sowie Wirtschaftswissenschaften studiert und bringt umfangreiche Internationale Vertriebs- und Marktaufbauerfahrung in leitenden Funktionen von Unterneh-



men wie Linde AG, Hydranautics, Inge GmbH (BASF) sowie Fachkompetenz im Bereich der Wasseraufbereitung und Membrantechnologie mit.

Was bindet, will präzise geprüft sein.



ROBOOPTIC
SYSTEMS

Text: ROBOOPTIC SYSTEMS

Fotografie: ROBOOPTIC SYSTEMS



Mitte Mai dieses Jahres ist uns die Umwandlung der M-Tech zur ROBOOPTIC SYSTEMS gelungen. In deren Zuge wurde das Unternehmen einem Rebranding unterzogen, welches die Stärken und Kernkompetenzen des Unternehmens entlang der strategischen Ausrichtung noch besser zum Vorschein bringt.

Im Anschluss möchten wir Ihnen die Fähigkeiten des Unternehmens anhand eines Geschäftsfalls in der anspruchsvollen Automobilindustrie schildern.

Produktions- und Prüfanlage für OLED-Rücklichter

Die weltweite Automobilindustrie befindet sich in einem Wandel in noch nie dagewesener Form. Beschleunigte Internationalisierung und neue Fertigungsmethoden stellen die Hersteller ständig vor neue Herausforderungen. ROBOOPTIC SYSTEMS trägt mit ihren in modularen und skalierbaren Systemen sowie Produktionsanlagen verpackten Prozesstechnologien zur Lösung genau dieser Anforderungen bei.

So zum Beispiel für ein Automobilzulieferunternehmen in Mexiko, das für einen Kunden neue Rücklichter mit OLED-Modulen produzieren soll. Durch erfolgreiche gemeinsame Projekte in der Vergangenheit wurde die nunmehrige ROBOOPTIC SYSTEMS zur Entwicklung der Produktionslinie hinzugezogen und mit der Aufgabe betraut, eine Anlage für den vollautomatischen Zusammenbau und den 100%-igen End-of-Line-Test von OLED-Rücklichtern zu planen und herzustellen.

100% End-of-Line-Test

Um den Markterfordernissen gerecht zu werden, muss die Anlage einen 100% End-of-Line-Test durchführen. Das bedeutet, dass neben dem auf 0.01 mm genauen Verkleben der OLED-Segmente auf einen Plastikträger auch 100% der Leuchtfläche der Elemente geprüft werden muss. Sollte ein Segment eine zu schwache Leuchtkraft oder einen sogenannten Dark-Spot (nicht leuchtenden Punkt im OLED-Leuchtbereich), der größer als 100 µm ist, aufweisen, hat das OLED-Segment ausgeschieden und ist zu ersetzen.

Poka-Yoke Verfahren

Die einfache Bedienung der Anlage unter Anwendung des POKA-YOKE Verfahrens sowie eine schnelle Taktzeit, um möglichst viele Produkte in einer Schicht produzieren zu können, waren für den Kunden das Um und Auf. Zusätzlich wurde auf die Ergonomie der an der Anlage Arbeitenden besondere Rücksicht genommen.

Spezielle Produktträger sorgen für 100% Fehlerausschluss

Der Zusammenbau der Rücklichter erfolgt vollautomatisiert. Die Zufuhr der Einzelteile erfolgt auf Wunsch des Kunden jedoch manuell. Hierfür wurden spezielle Produktträger entwickelt, die durch ihre besondere Formgebung nur an der vorgesehenen Position in die Anlage eingebracht werden können. Dadurch ist es unmöglich, die Einzelteile an einer falschen Stelle oder Lage in den Prozess einzubringen. Nach manueller Zuführung der Einzelteile starten die beiden Roboter im Inneren der Anlage mit dem Zusammenbau des Produkts. Für eine präzise Verklebung der OLED-Elemente auf den Kunststoff-Träger werden mehrere Kameras genutzt, die in Zusammenspiel mit den Roboterarmen für die 0.01 mm genaue Positionierung sorgen.

End-of-Line-Station

An der End-of-Line-Station werden die fertig verklebten OLED-Elemente auf Leuchtfarbe, Leuchtkraft, Risse und Kratzer, Pixelfehler sowie Stromverbrauch geprüft. Ist die Prüfung in Ordnung, kann das fertige Produkt an der Vorderseite der Anlage entnommen werden.

Arbeitnehmerschutz

Um die ergonomischen Anforderungen des Kunden zu erfüllen, wurden in Abstimmung mit den Angaben des Produktionsleiters vor Ort die Arbeitshöhe und die Höhe der Bedienpanels auf Kundenwunsch angepasst. Eine einfache Menüführung in der Software und eine Transportunterstützung in Form eines Trollys zur Zuführung der Produktträger zur Maschine wurden ebenfalls zu diesem Zweck mit eingeplant.

Der Kunde ist mit der von ROBOOPTIC SYSTEMS entwickelten Anlage vollauf zufrieden, zumal die hohen Anforderungen hinsichtlich Taktzeit in einem staubfreien und in sich geschlossenen Bearbeitungssystem, vollständiger Überprüfung und automatischem Ausschluss von N-OK Teilen, sowie in puncto Sicherheit vollends erfüllt werden.

The Blast of Plast.

Text: Alexander Rinderhofer, Marc Pildner-Steinburg

Fotografie: GAW

Die ersten Kunststoffe imitierten Elfenbein und Seide und besetzten zunächst nur eine Marktnische. Der Boom begann erst nach dem Zweiten Weltkrieg. Danach eroberte Kunststoff die Welt.





Plastik ist im Alltag von Milliarden von Menschen omnipräsent und wird auch in der Industrie umfangreich genutzt. Jährlich werden weltweit über 400 Millionen Tonnen hergestellt. Aber was genau ist Plastik überhaupt?

Der Begriff bezeichnet umgangssprachlich eine Gruppe von Materialien synthetischen Ursprungs, die sogenannten Kunststoffe. Sie entstehen durch eine als Polymerisation bezeichnete Abfolge chemischer Reaktionen aus organischen Rohstoffen, hauptsächlich aus Erdgas und Erdöl. Durch verschiedene Formen der Polymerisation lassen sich Kunststoffe mit variablen Eigenschaften herstellen: weich oder hart, transparent oder undurchsichtig, fest oder flexibel.

Der erste Kunststoff wird auf der Weltausstellung im Jahr 1862 in London präsentiert. Er heißt „Parkesine“ – nach seinem Erfinder Alexander Parkes, der ihn aus Zellulose ableitete. Dieses organische Material lässt sich formen, während es erhitzt wird, und behält seine Form nach dem Abkühlen bei.

Wenige Jahre später entwickelt John Wesley Hyatt Zelluloid, indem er Nitrozellulose unter Hitze und Druck und Beigabe von Kampfer und Alkohol in einen verformbaren Kunststoff verwandelt. Hintergrund dieses „game changers“ ist das sich damals enormer Beliebtheit erfreuende Billardspiel. Die aus Elfenbein gefertigten Billardkugeln sind nämlich die Ursache für die mahlizöse Dezimierung der Elefantenpopulation zur damaligen Zeit. Ergo wird intensiv an einer Ersatzmöglichkeit geforscht. Mit der Entwicklung von Zelluloid, einem synthetischen aus den Naturmaterialien Baumwolle und Campher erzeugten Werkstoff, sind die Menschen zum ersten Mal von den Werkstoffen, welche die Natur bereitstellt, unabhängig. Er ersetzt Elfenbein und Schildpatt in Billardkugeln oder Kämmen und macht in der Film- und Foto-Industrie Karriere.

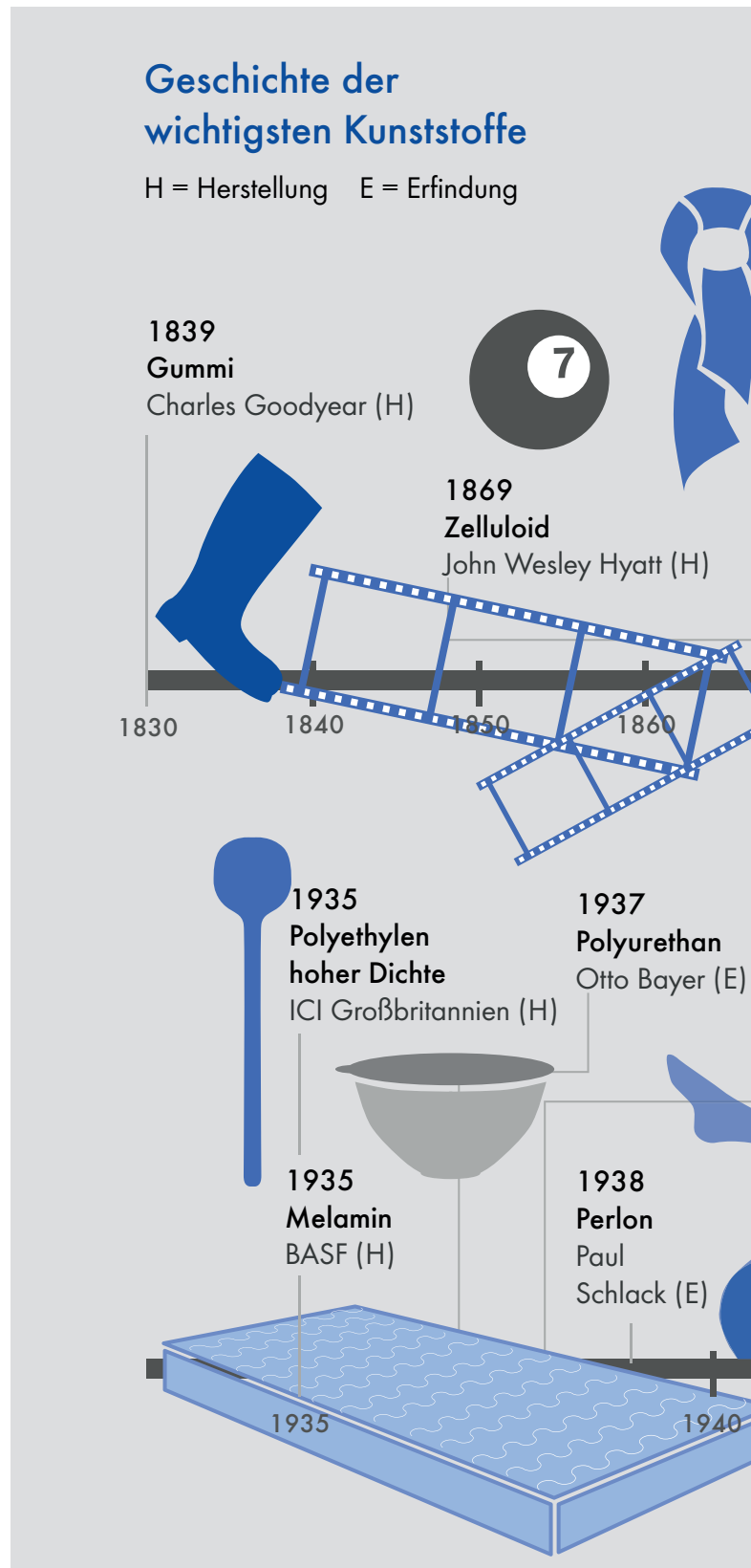
In diesem Moment treten also Kunststoffe in die Geschichte der Menschheit. Die neuen Werkstoffe werden als Retter der Elefanten gefeiert und ermöglichen den Menschen erstmals gezielt die Grenzen natürlicher Werkstoffe zu überwinden.

1884 patentiert der Chemiker Hilaire de Chardonnet eine als Chardonnet-Seide bekannte Kunstseide. Rayon, heute Viskose genannt, ist ein halbsynthetischer Kunststoff aus chemisch behandelter Zellulose – die günstigere Alternative zu Naturprodukten wie Seide. Diese und andere frühe Kunststoffe wurden aus natürlichen Materialien hergestellt. Es sollte noch 40 Jahre dauern, bis ein vollständig synthetischer Kunststoff entwickelt wurde.

Im Jahr 1907 verbessert Leo Hendrik Baekeland die Phenol-Formaldehyd-Reaktionstechniken und erfand Bakelit – den ersten Kunststoff, der keine in der Natur bekannten Moleküle mehr enthält. Bakelit wird als guter Isolator und langlebiges wie hitzebeständiges Material vermarktet.

Fünf Jahre später patentiert Fritz Klatte einen Kunststoff namens Polyvinylchlorid, besser bekannt als PVC oder Vinyl. Bis etwa zur Mitte des zwanzigsten Jahrhunderts besetzen Kunststoffe jedoch nur eine überschaubare Marktnische.

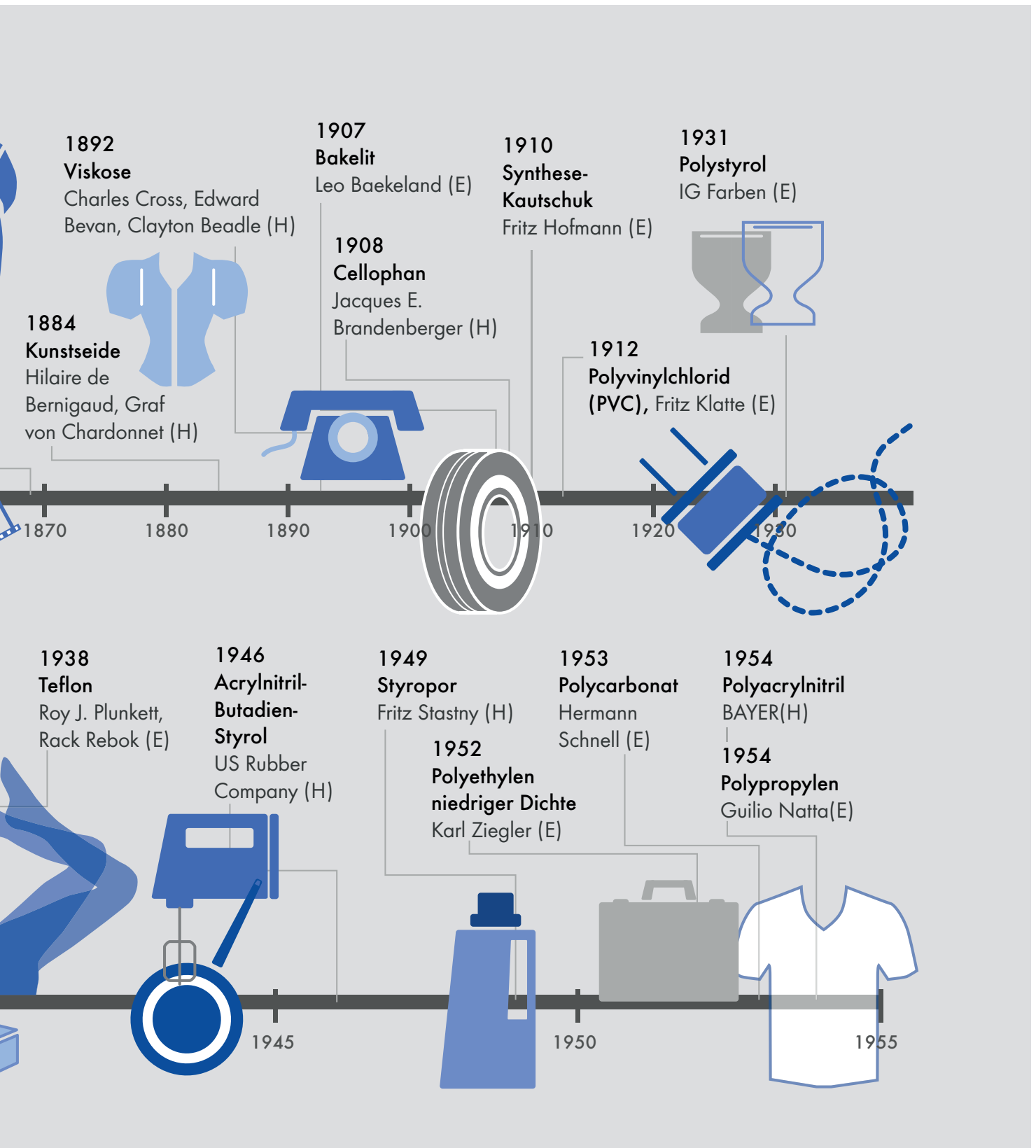
Die Initialzündung für die massenhafte Verbreitung von PVC ist die Entdeckung, dass ein Abfallprodukt der chemischen Industrie genutzt werden kann, um es herzustellen. Das bei der Produktion von Natronlauge anfallende Chlor lässt sich als günstiger Ausgangsstoff verwenden. Damit beginnt der rasante und bis heute ungebrochene Aufstieg von PVC.



Im Zweiten Weltkrieg steigt die Nachfrage deutlich, weil mit dem Stoff die Kabel auf Militärschiffen isoliert werden. Obwohl immer bekannter wird, dass die PVC-Produktion sowohl der Umwelt wie auch der Gesundheit schadet, nutzt die petrochemische Industrie die neu entdeckten Möglichkeiten, um ein Nebenprodukt in Profit zu verwandeln. PVC avanciert zum wichtigsten Kunststoff in einer Vielzahl von Haushalts- und Industrieprodukten.

Neben PVC setzt sich Polyethylen durch. Es wird in den 1930er Jahren erfunden und benutzt, um Getränkeflaschen, Einkaufstüten und Lebensmittelbehälter herzustellen.

1953 wird der Chemie-Nobelpreis an den deutschen Chemiker Hermann Staudinger für dessen Arbeiten zum molekularen Aufbau der Kunststoffe vergeben. Spätestens seit damals ist klar, dass mit den Kunststoffen, chemische Verbindungen und





Realistisch betrachtet ist der komplette Verzicht auf Kunststoff reine Illusion. Ohne Kunststoff ist die gesamte moderne Medizin unvorstellbar.

Moleküle in unser Leben getreten sind, die in der Natur nicht vorkommen und von dieser nicht verwertet werden können.

Einen weiteren Kunststoff mit den Eigenschaften von Polyethylen entdeckt 1954 der Chemiker Giulio Natta: Polypropylen wird in den fünfziger Jahren populär und wird bis heute für eine Reihe von Alltagsprodukten wie zum Beispiel Verpackungen, Kindersitze oder Rohre verwendet.

Nicht zuletzt trägt auch das damalige Image des Materials zum Kunststoff-Boom bei. Plastik gilt als schick, als sauber. Es verdrängt herkömmliche Produkte und dringt nach und nach in nahezu alle Bereiche des Lebens vor.

Wir alle sind heute vertraut mit Nylon (Polyamid = künstliche Seide), Plexiglas (Polymethylacrylat), Teflon (Polytetrafluorethylen), Styropor (Polystyrol), Kunststofffolien/-verpackungen aus Polyethylen und Polypropylen (den häufigsten Massenkunststoffen) und vielen anderen Varianten synthetisch hergestellter Polymere.

Zur Verbesserung seiner Eigenschaften wird Plastik mit chemischen Zusätzen wie Weichmachern, Flammschutzmitteln oder Farbstoffen versetzt. Viele dieser Additive machen Plastik zwar flexibel oder langlebig. Sie schaden aber der Umwelt genauso wie der Gesundheit. Denn sie können aus dem Material austreten, in Wasser oder Luft übergehen und letztlich in unsere Lebensmittel gelangen. Zudem können sie beim Recycling von Plastik freigesetzt werden

Eine neue Generation von Kunststoffen lässt sich aus Biopolymeren wie Maisstärke gewinnen. Darüber hinaus gelang es, aus den Schalen von Krebstieren ein völlig neues Herstellungsverfahren für einen biologisch abbaubaren Kunststoff zu entwickeln. Chitin aus Krustentierschalen wurde zu einem Polymer namens Chitosan modifiziert. Die Entwickler hoffen auf eine glänzende Zukunft, da jährlich sechs bis acht Millionen Tonnen Krustentierabfall anfällt.

Ist die Erfindung des Kunststoffes (Zelluloid) noch unstrittig ein Beitrag zum Umweltschutz, fällt eine Bewertung aus heutiger Sicht wesentlich kritischer aus. Die Vielseitigkeit von „Plastik“ hinsichtlich der Eigenschaften und Formbarkeit, die schier unerschöpfliche Neugierde und Experimentierfreudigkeit der Wissenschaft und Industrie, sowie das beinahe naive Technologievertrauen der Menschen im Verlauf der letzten 150 Jahre haben dazu geführt, dass Plastik weitaus mehr als nur Spuren auf diesem Planeten hinterlässt.

Bilder von plastikverschmutzten Stränden, verendeten Meerestieren mit Kunststoffrückständen oder Mikroplastik sind omnipräsent. Allein im Jahr 2019 produzierte die Welt etwa 450 Millionen Tonnen Kunststoff. Rohstoffgrundlage dafür sind etwa 5-10 % der jährlich geförderten fossilen Rohstoffe, hauptsächlich Erdöl und Erdgas. 150 Jahre Kunststoff zirkulieren heute in unserer Umwelt: „...die ich rief die Geister, werd ich nun nicht los!“?

Gutes zieht große Kreise.

Stoßen wir in der Kunststoffindustrie an unsere Grenzen? Ja, ohne Zweifel, wenn wir an einer linearen Fortsetzung der Entwicklung der letzten Jahrzehnte festhalten. Aber auch ein klares Nein – wenn wir den Einsatz des Werkstoffes Kunststoff differenziert betrachten:

Halten wir uns vor Augen, dass ein kompletter Verzicht auf Kunststoffe nicht nur einer Illusion gleicht sondern die menschliche Zivilisation in ihren Fundamenten erschüttern würde.

So ist beispielsweise die gesamte moderne Medizin ohne Kunststoffe unvorstellbar, die Gewinnung erneuerbarer Energien (Photovoltaic, Windkraft, Brennstoffzellen) erst durch „Plastik“ möglich.

Im Transportwesen (Bahn, Kraftfahrzeug, Flugzeug,) reduzieren Dämmstoffe und Leichtbaukomponenten aus Verbundwerkstoffen den Verbrauch fossiler Energie. Kunststoffe transportieren Trinkwasser auf hygienische und effiziente Weise, schützen die Umwelt vor Schmutzwasser und sorgen für die längere Haltbarkeit unserer Lebensmittel. Damit stellen sie einen wesentlichen Beitrag zum Erreichen der Klimaziele dar. Kunststoffe sind in vielen Anwendungen tatsächlich die nachhaltigere Alternative.

Dafür bedarf es jedoch eines verantwortungs- und wirkungsvollen Umgangs mit dieser Werkstoffklasse. Wie kann dieser gelingen? —

Der Kreis beginnt zu laufen.

Drei scheinbar simple Aufgaben verbergen sich hinter dem immer häufiger gehörten Begriff Kreislaufwirtschaft.





DAS ÖKOSYSTEM REGENERIEREN

Dabei muss uns klar sein:

Wir müssen die Auswirkungen unseres ungezügelter Umgang mit Kunststoff in den letzten Dekaden beseitigen und im Ökosystem des Planeten zirkulierenden Kunststoffabfall einsammeln und einer Verwertung zuführen (Sammeln).

Grundsätzlich geht das nur über eine enge Kontrolle des Recyclingmaterials. Hierfür müssen Wege gefunden werden, die unterschiedlichsten Typen sortenrein zu sammeln bzw. zu sortieren. Dies wird nicht ohne Zutun der Politik von statten gehen können. Es müssen Anreiz-Systeme hierfür geschaffen werden. Alles in den schwarzen Sack zu schmeißen, wird langfristig nicht funktionieren.



KUNSTSTOFFE IN PRODUKTEN ZIELGERICHTET EINSETZEN

Kunststoffe sind nur noch dort einzusetzen, wo sie die beste Alternative sind und ihre spezifischen Vorteile zum Einsatz bringen können (Design, Verarbeitung, Nutzung).

Die Kunststoff-Kreislaufwirtschaft kann nur ein Teil davon sein, das Müllproblem zu lösen. Momentan wird so viel Kunststoff hergestellt und eingesetzt, dass es nicht alleine mit dem Recycling von Kunststoffen getan ist. Es wird immer einen Anteil an Kunststoffen geben, der ungefiltert in die Natur und letztendlich ins Meer gelangt. Daher ist es neben der Etablierung einer echten Kunststoff-Kreislaufwirtschaft unabdingbar, den Einsatz von Kunststoffen durch ein zielgerichtetes und ressourcenschonendes Design der Produkte zu verringern.



EINEN HOCHWERTIGEN MATERIALKREIS- LAUF ETABLIEREN

Ein Materialkreislauf ist zu etablieren, der den Werkstoff Kunststoff in hochwertiger Art und Weise einer mehrfachen Nutzung zuführt (Wiederaufbereiten).

Das Ziel ist es dafür, Verfahren zur Rückgewinnung von Kunststoffen zu entwickeln und in Form von Anlagentechnologie bereitzustellen, die es ermöglicht, alle Einzelbestandteile von Kunststoff-Verbundwerkstoffen komplett und sortenrein wiederzugewinnen.

Die globale Gesellschaft und Wirtschaft ist bei der Bewältigung der komplexen Aufgaben und bei der Etablierung einer Kreislaufwirtschaft noch am Beginn. Gibt es überhaupt berechtigten Anlass für Zuversicht, dass eine nachhaltige Kreislaufwirtschaft etabliert werden kann?

Schwer zu sagen: immerhin hat sich in den vergangenen Jahren ein Problembewusstsein in Gesellschaft und Politik entwickelt. Immer mehr Unternehmer sehen sich in der Pflicht der Verantwortung und greifen die anstehenden Aufgaben auf.

Sei es aus Marketing- oder PR-Gründen, sei es weil sie wirtschaftliches Potential erkennen oder aus gesellschaftlicher Verantwortung. Was immer die Motivatoren sind, spielt im Endeffekt keine Rolle, solange sie die Kunststoffindustrie einer geschlossenen Kreislaufwirtschaft näher bringen.

Wir als GAW Gruppe versuchen bereits jetzt an wesentlichen Abschnitten des Kunststoffkreislaufs unsere Beiträge zum Gelingen zu leisten.

Das Image des Werkstoffes Kunststoff ist, vor allem durch die Leichtsinnigkeit der Vergangenheit, angeschlagen. Mit den Beiträgen in dieser Ausgabe – siehe auch rechts – wollen wir zeigen, dass Kunststoffe nicht nur eine junge Werkstoffklasse sind, sondern, bei richtiger Anwendung, auch der Werkstoff der Zukunft.

Denn heute ist gestern nur morgen!

Sowohl Werkstoffe der Zukunft als auch wieder aufbereitete Kunststoffe werden auf technologisch führender Filtrations- und Granulierttechnologie der ECON für ihren Einsatz in hochwertigen Produkten konfektioniert – dazu mehr auf Seite 36.



Korrugatoren der UNICOR produzieren High-Tech Profile, die als langlebige Abwasser-Rohre den Schutz unserer Umwelt vor Schmutzwasser weltweit sicherstellen, in der Medizin z.B. als Beatmungsschläuche Patienten am Leben erhalten oder als Kabelschutzprofile Elektrofahrzeuge wie Lebensadern durchziehen. Mehr auf Seite 40.



Als eine der modernsten, materialschonendsten Methoden Kunststoffabfälle zu trennen, zu reinigen und wieder für eine neue Verwendung aufzubereiten gilt heute der CreaSolv® Prozess. LÖMI, GAW technologies und AutomationX entwickeln, fertigen und liefern die dafür erforderliche Anlagentechnologie. Näheres auf Seite 42.

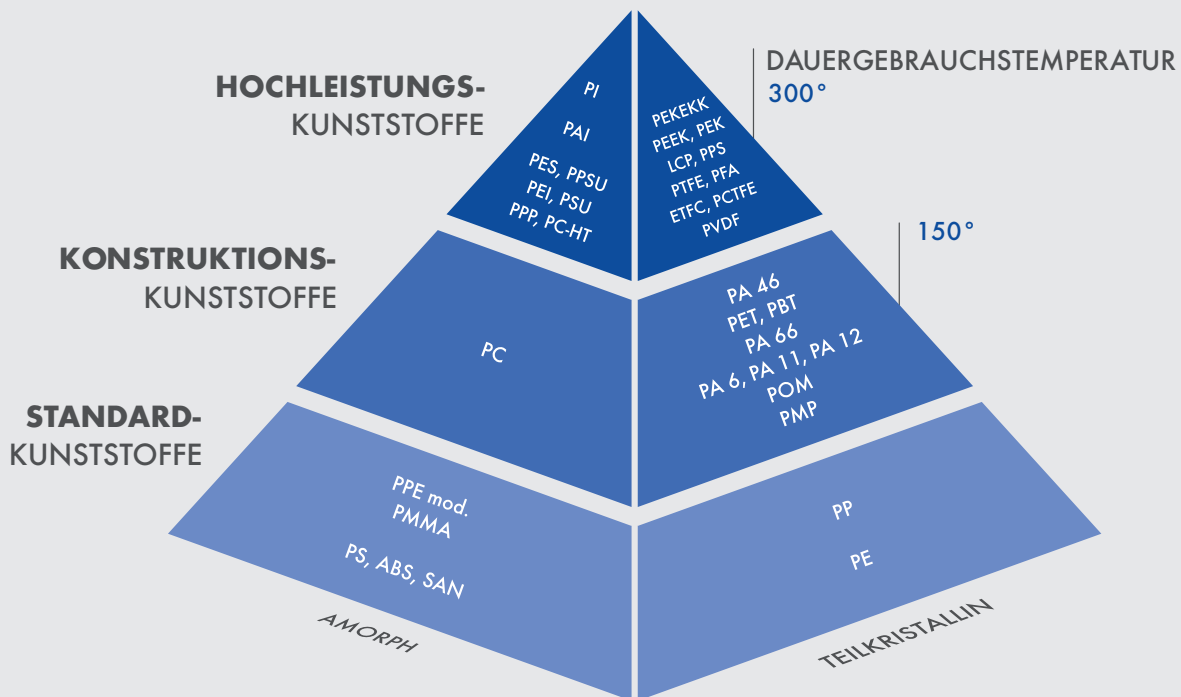


Kunststoffs Werk und ECONs Beitrag.

FÜR ALLE THERMOPLASTE UND SPEZIALANWENDUNGEN

Die innovative Technologie der ECON-Anlagen macht die Granulierung von Kunststoffen möglich, die sonst nicht oder nur schwer granulierbar wären. Mit der patentierten thermischen Trennung können sowohl Kunststoffe mit hohen Temperaturanforderungen, oder einem hohen Grad an Füllstoffen, als auch Materialien mit einer hohen Melt Flow Rate (z.B. PP bis MFR 2.400) verarbeitet werden.

- hohe Temperaturbereiche
- hochgefüllte Kunststoffe
- hohe MFR (Melt Flow Rate)
- gummiartige, klebrige und zähflüssige Kunststoffe
- Mikrogranulat



Hochleistungskunststoffe wie PEEK, PEI, PSU, FEP, PFA und PTFE zeichnen sich durch außergewöhnliche Eigenschaften in unterschiedlichen Bereichen aus. Zum Einsatz kommen Hochleistungskunststoffe vor allem dann, wenn höchste Anforderungen an die Mechanik, an die chemische oder thermische Beständigkeit oder auch an die Gleitfähigkeit der Produkte gestellt werden.

Besonders PEEK ist ein hervorragender Metalleersatz für medizinische Anwendungen, bei denen es auf die Biokompatibilität des Materials ankommt. Hohe Anforderungen an den Kunststoff können beispielsweise die vielfache Reststerilisation mit Heißdampf sein, welche ansonsten nur mit metallischen Werkstoffen möglich ist. Auch die extrem hohen Druckanforderungen bei dünnwandigen Extrudaten können nur mit High Performance Plastics erfüllt werden.

In diesem Beitrag möchten wir Ihnen aufzeigen, wie Hochleistungskunststoffe* die Medizintechnik revolutionieren und welchen Beitrag ECON dabei leistet.

Text: Marc Pildner-Steinburg

Fotografie: ECON

Da Kunststoff nicht nur vielseitig einsetzbar sondern auch ein widerstandsfähiges Material ist, eignet er sich hervorragend zum Einsatz in einer Vielzahl von Anwendungsbereichen.

Doch nirgends ist der Anspruch an Materialien höher, als in der Medizintechnik. Schließlich geht es dort um unsere Gesundheit und dafür wünschen wir uns nur das Beste. Daher gibt es strenge Richtlinien und gesetzliche Bestimmungen, die Hersteller medizinischer Geräte einhalten müssen und die nicht selten auch zu Herausforderungen werden. Für besonders hohe Ansprüche werden dabei Hochleistungskunststoffe eingesetzt, die naturgemäß entsprechend teurer sind.

** Es existieren zahlreiche Synonyme zum Begriff Hochleistungskunststoffe, wie: Hochtemperatur-Kunststoffe, High-Performance-Polymers, Hochleistungsthermoplaste oder auch High-tech-Kunststoffe. Wir verwenden weiterhin den Begriff Hochleistungskunststoffe.*

Hochleistungskunststoffe in der Medizintechnik....

- ... verfügen über die Fähigkeit, durch die hohe Festigkeit nicht zu knicken. Das findet beispielsweise bei der Herstellung von Beatmungsschläuchen Anwendung.

- ... stehen jede Reinigungsmaßnahme schadlos durch. Besonders im sensiblen Bereich der Medizin gehören häufige Desinfektionen und Sterilisationsmaßnahmen zur täglichen Arbeit. Hochleistungskunststoffe können hohen Temperaturen und aggressiven Reinigungsmitteln ohne Probleme standhalten.

- ... sind biokompatibel. Besonders bei medizinischen Produkten, die mit dem Menschen direkt in Kontakt kommen, muss die Biokompatibilität gewährleistet sein. Das bedeutet, dass es zwischen Material und Körpergewebe oder -flüssigkeiten nicht zu schädlichen Wechselwirkungen oder Reaktionen kommen darf. Da das bei Hochleistungskunststoffen der Fall ist, werden sie häufig zur Herstellung von Implantaten verwendet.

- ... sind verträglich mit Arzneistoffen. Ein weiterer großer Vorteil der Hochleistungskunststoffe ist die nicht vorhandene Reaktionsfreude in Verbindung mit Arzneistoffen. Dadurch wird gewährleistet, dass es zu keiner Veränderung der Zusammensetzung oder der Wirkungsweise des Arzneistoffes kommt, was fatale Folgen haben könnte.

- ... sind einfach zu verarbeiten. Neben all den Voraussetzungen, die vor allem zum Schutz des Menschen dienen, erfüllt der Hochleistungskunststoff aber auch noch einen anderen Anspruch: Er lässt sich ausgezeichnet verarbeiten. Dadurch sind auch das Formen von komplizierten Geometrien, z. B. für minimalinvasive Geräte, möglich.

HOCHLEISTUNGSKUNSTSTOFFE – ANWENDUNGSGEBIETE IN DER MEDIZINTECHNIK

Da die Einsatzmöglichkeiten von Hochleistungskunststoffen in der Medizintechnik extrem weitläufig sind, der Platz in unserem Magazin jedoch begrenzt ist, gehen wir im Anschluss lediglich auf wenige Beispielbereiche ein.

Implantate und Orthopädie

Hochleistungskunststoffe lassen sich nicht nur gut verarbeiten, sondern sorgen bei Patienten zudem für einen langanhaltenden Bewegungskomfort. Sie verfügen über eine Röntgentransparenz, die besonders für die Verfolgung des Heilungsprozesses von Vorteil ist. Durch diesen Umstand werden häufig Implantate wie Wirbelsäulen- oder Gesichtsimplantate aus Hochleistungskunststoffen hergestellt.

Zahnmedizin

In der Zahnmedizin kommt es nicht nur auf die Biokompatibilität an, sondern auch auf die Ästhetik. Aus Hochleistungskunststoffen hergestellte Kronen ersetzen Funktion, Zahnfarbe und -form des kaputten Zahns und unterstützen den Kiefer durch eine stoßdämpfende Wirkung. Zudem bleibt der unerwünschte metallische Geschmack im Mund aus.

Medizinische Geräte, Instrumente und Arbeitsmittel

Bei vielen Produkten wie Spritzen oder Schläuchen ist bekannt, dass diese aus Kunststoff angefertigt werden. Werden jedoch besonders hohe Ansprüche an die Arbeitsmittel gestellt, kommen Hochleistungskunststoffe zum Einsatz!

Da Hochleistungskunststoffe über eine hohe Strahlungsbeständigkeit gegen Beta- und Gammastrahlen verfügen, werden sie bei medizinischen Geräten eingesetzt, die Röntgenstrahlen ausgesetzt sind.

Aus Hochleistungskunststoffen hergestellte Geräte sind besonders fest, stabil und zuverlässig. Daher trifft man den Werkstoff auch häufig bei Instrumenten im Operationsbereich an. Aber auch der Bereich der Endoskopie und verschiedene Gerätetechnologien, wie beispielsweise bei der Dialyse, setzen erfolgreich Hochleistungskunststoffe ein.

Neben den medizinischen Geräten und Instrumenten kann man die Hochleistungskunststoffe aber auch unter den Arbeitsmitteln und Verbrauchsmaterialien finden. So werden Teile von Kathetern oder Zuleitungen in Laboranwendungen damit hergestellt.

Wir halten also fest:

Hochleistungskunststoffe erfüllen die qualitativen Ansprüche, die besonders an die Materialien der Medizintechnik gestellt werden. Mit Hochleistungskunststoffen hat die Medizintechnik ein besonderes Material gefunden, das in der Zukunft noch viel mehr lebenserleichternde und -rettende Anwendungsmöglichkeiten finden wird.

Dass bei der Aufbereitung dieser hochqualitativen und somit kostenintensiven Werkstoffe der Zukunft höchste Anforderungen an die Filtrations- und Granulierungstechnologie der ECON gestellt sind, versteht sich von selbst.

Denn Hochleistungskunststoffe werden ständig weiter entwickelt und gerade diese Dynamik erfordert umfassendes Know-How in der Produktionstechnik. Daher arbeitet ECON tagtäglich an der Verbesserung ihrer Produkte und Technologien und ist dabei den Anforderungen der Materialentwickler oftmals bereits einen Schritt voraus.

So ist es gelungen, das in der Medizin- (und Energie-)technik bislang bei Granulierungen auftretende Problem der Kontamination mit mikroskopischen Metallteilchen zu lösen. Erhebliche Fehlfunktionen in oder sogar Gesundheitsgefährdungen durch die Endprodukte sind somit passé.

ECON hat dazu Verfahren und Maschinenteknik patentiert, die es ermöglichen, das Messer in einem winzigen Spalt von 0,03 bis 0,08mm über der Lochplatte „fliegen“ zu lassen. Ein direkter Kontakt von Messer und Lochplatte findet nicht mehr statt. Abreibungen und daraus resultierende Kontamination des Materials werden dadurch komplett unterbunden.

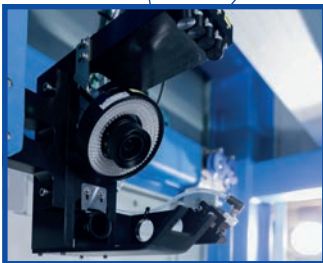
In einem weiteren Entwicklungsschwerpunkt fokussiert das Unternehmen auf Automatisierung, Robotik und maschinelles Sehen. ECONs hierfür patentierte Lösungen lassen bislang arbeitsintensive, manuelle Vorgänge entfallen. Der Kontakt von Bediener und geschmolzenen Kunststoff wird auf ein Minimum reduziert, wodurch ECON entscheidend zu einem sicheren Arbeitsumfeld beiträgt.

Dabei kommt ein maschinell sehendes System zum Einsatz, das den Kunden in die Lage versetzt, die Qualität der Granulate inline zu untersuchen und zu bewerten. Die zu diesem Zweck von ECON entwickelte Trendwert-Erkennung basiert auf Kamerasystemen, die Standardabweichungen unverzüglich feststellen und ein sofortige Systemadaptierung in der Maschinensteuerung veranlassen. Ausschussproduktionen sowie kostenintensive, zeitaufwändige, manuelle Messprozeduren werden dadurch obsolet.

ECONia – Unser Beitrag für eine nachhaltige und automatisierte Produktion im Bereich der Unterwassergranulierung.



ECONia ermöglicht die Produktion von hochwertigem Granulat und lässt die zeitgleiche Steuerung von mehr als zehn Linien Realität werden. ECONia reduziert den Aufwand bei Bedienung, Granulatkontrolle und Prozessstabilisierung auf ein Minimum und vermindert so große Mengen an Off-SpecMaterial.



Ein Inline-Kamerasystem stellt das Endprodukt in der gewünschten Farbe, Größe und Form sicher.

- In den Granulatauslass des Trockners integrierte Kamerasysteme überwachen die Granulate.
- Zusätzliche Kameras überprüfen die Agglomeratbildung beim Anfahren der Maschine, um einen sicheren Startprozess zu gewährleisten.
- Abweichungen der Prozessdaten (Granulatform, Schmelzedruck, Motorstrom etc.) werden in Echtzeit erkannt, auf Basis der gespeicherten Daten angepasst und mittels künstlicher Intelligenz (KI) optimiert.
- Die Korrektur-Algorithmen sind individuell anpassbar. Dazu besteht die Möglichkeit zur Parameteranpassung im Leitstand.



Ein Roboter sorgt für sämtliche Tätigkeiten, die bislang durch einen Bediener durchgeführt werden mussten.

- Der Roboter übernimmt das Reinigen der Lochplatte. Bei sauberer Lochplatte schließt das Gehäuse automatisch.
- Die Vorgänge werden mit höchster Geschwindigkeit und Prozesssicherheit ausgeführt. Ein Verlegen der Schmelzekanäle im Granulierkopf oder ein fehlerhafter Anfahrprozess sind ausgeschlossen.
- Die thermisch isolierte Lochplatte, die selbstständigen Startvorgänge des Prozesswassersystems, das Umschalten des Anfahrventils, die vollautomatische Regelung der Messeranstellungen sowie die Messung des Verschleißweges über den Servoantrieb sind bei ECON Stand der Technik.
- Bei Erreichen der Verschleißgrenze wird der Prozess unterbrochen und der Roboter wechselt den Messerkopf.
- Der Mehrachsen-Roboter stammt von Rethink Robotics, einem Unternehmen der HAHN Gruppe, die wie die GAW Gruppe von der RAG-Stiftung Beteiligungsgesellschaft unterstützt wird.

FRATCO – „First Mover“ kommen schneller vorwärts.

Mit der Inbetriebnahme eines zusätzlichen UC 1800 schreibt die Geschichte zwischen FRATCO und UNICOR einen weiteren Band einer fruchtbaren Partnerschaft, die künftig um das Kapitel UC 5XX erweitert wird.

Text: UNICOR

Fotografie: UNICOR



Der UC 1800 kurz vor der Inbetriebnahme.

Im September dieses Jahres gibt Fratco die Implementierung eines zweiten UC 1800 offiziell bekannt. Mit dieser weiteren wegbereitenden Anlage aus dem Hause UNICOR schnellst Fratcos Produktionskapazität am nordamerikanischen Markt rapide in die Höhe und das Unternehmen schreitet als mutiger Pionier voran.

Das 1923 gegründete, mittlerweile in der vierten Familiengeneration geführte Unternehmen, verfügt über Produktionswerke in Indiana, Illinois sowie Iowa und ist über zahlreiche Großhändler im Mittleren Westen Nordamerikas bestens vernetzt. Seit jeher sieht sich das marktführende Unternehmen der Rohrindustrie in der Verantwortung, seine Kunden mit hochqualitativen Lösungen zur Entwässerung zu versorgen.

In seinem Vorankommen vertraut das Pionierunternehmen voll und ganz auf die gewachsene Partnerschaft mit UNICOR, die es in die Lage versetzt, die höchstmögliche Qualität an hochdichten Polyethylen- und Polypropylen-Wellrohren mit großem Durchmesser zu erzeugen.

„Die Investition in einen zusätzlichen UC1800 Corrugator ermöglicht uns unsere Produktionskapazität entsprechend den wachsenden Markterfordernissen zu steigern“, sagt Chris Overmyer, Präsident und Geschäftsführer von Fratco, und fügt hinzu: „Dass wir neben dem ersten UC 1800 nun bereits neun weitere Anlagen am nordamerikanischen Markt in Betrieb genommen haben, zeigt, welches tiefe Vertrauen wir in die UNICOR Technologie setzen.“



Rohr frei - Keep on moving.



Das Resultat kann sich sehen lassen.

Und das Vertrauen geht soweit, dass vor kurzem bereits der Vertrag zur Investition in einen UC 5XX unterschrieben wurde. Die variable Neuentwicklung ermöglicht es den Produzenten, Märkte mit niedrigen als auch hohen Anforderungen an den Ausstoß zu bedienen. Der UC 5XX versetzt dabei den Hersteller in die Lage, Wellrohre mit Inlinemuffe und einer Verlegelänge von mindestens sechs Metern zu produzieren. Besonderes Augenmerk wurde bei der Entwicklung auf die Produkt- und Prozessdatenerfassung gelegt. So ist es bereits im Starterpaket möglich, sämtliche prozessrelevante Daten aufzuzeichnen und auszuwerten.

Die GAW gruppeninterne Partnerschaft zwischen UNICOR und AutomationX ermöglicht es zudem, komplexe Produktionslinien abzubilden und diverse Komponenten per Open Platform Communications Unified Architecture (OPC UA) einzubinden und linienübergreifend zu verarbeiten. So erkennt der Kunde spielerisch leicht die Zusammenhänge von Prozess- und Rohrparametern und überwacht die Prozesse ganzheitlich.



Schicht für Schicht – zurück ins Licht.

Trotz Lock-Down gelingt es LÖMI und GAW technologies, die erste europäische Recycling-Anlage für Mehrschicht-Verpackungsfolien in Betrieb zu nehmen.

Ein wichtiger technologischer Baustein für die Kunststoff-Kreislaufwirtschaft ist gelegt.

Text: LÖMI, Sigrid Tertinegg, Marc Pildner-Steinburg

Fotografie: GAW, LÖMI

LÖMI entwickelt Anlagentechnologien im Bereich Kunststoff-Rückgewinnung durch Lösemittel-Extraktion. Durch die beinahe 30-jährige Expertise im Bereich Lösemittel ist das Unternehmen gefragter Industriepartner für Universitäten und Forschungseinrichtungen. Gemeinsam mit dem Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV, wurden bereits mehrere Projekte realisiert, beispielsweise zum Recycling von Verbundwerkstoffen aus Metall und Kunststoff oder zur Aufarbeitung von schadstoffhaltigen Altkunststoffen der Elektrogeräte- und Autoaufbereitung.

Nun kommt es in dem von der EU geförderten Pilotprojekt MultiCycle zu einer weiteren fruchtbaren Zusammenarbeit von LÖMI und GAW technologies.

LÖMI ist als Industriepartner Teil des großen Forschungs- und Entwicklungsprojekts »MultiCycle« der Europäischen Union. Eines der zentralen Ziele von MultiCycle ist das Engineering, die Installation und Inbetriebnahme einer Pilotanlage, mit der erstmals Multilayerfolien und faserverstärkte Kunststoffe sortenrein zurückgewonnen werden können. Damit werden sie in die Kreislaufwirtschaft und dadurch in weitere Lebenszyklen überführt. Das Projektkonsortium besteht aus 19 Partnern aus 10 Ländern in ganz Europa und umfasst Forschungs- und Technologieorganisationen, Polymer- und Faser-Produzenten und Recycler, Hersteller und Verarbeiter. LÖMI ist diesem Konsortium als Anlagenhersteller und Experte für lösemittelbasierte Extraktionsverfahren entscheidender Partner für die Herstellung der Pilotanlage.



Bereits im Vorjahr kommt es im Rahmen der Umsetzung einer industriellen Pilotanlage für Unilever zu einer Kooperation der GAW Gruppenunternehmen.



Nach Abschluss des Engineerings fertigt GAW technologies die Skid-Units in Graz vor. Dabei werden sämtliche Anlagenteile aufgebaut, kontrolliert und zur Versandvorbereitung demontiert.

Die neuartige, für den vom Fraunhofer IVV entwickelten CreaSolv® Prozess* ausgelegte Anlagentechnologie dreht sich um die Rückgewinnung von Mehrschicht-Kunststoff-Folienabfällen, wie sie unter anderem bei Lebensmittelverpackungen verwendet werden.

„In bisherigen Recycling-Verfahren konnte jeweils nur ein Gemisch der enthaltenen Kunststoffe zurückgewonnen werden. Das Ergebnis war minderwertiger Kunststoff, der sich beispielsweise nur für die Herstellung von Parkbänken eignete. Mit unserer weltweit neuartigen Anlagentechnologie können die einzelnen Kunststoffe wie PET, PP und PE nun in die Einzelkomponenten aufgetrennt werden. Sie können somit sortenrein zurückgewonnen werden. Das Ergebnis sind erstmals Kunststoff-Granulate mit der Qualität von Neuware, die für die Herstellung hochwertiger Produkte geeignet sind“, zeigen sich die geschäftsführenden Gesellschafter der LÖMI, DI (FH) Christian

Ferreira Marques und DI (FH) José M. Dias Fonseca erfreut.

Im Konkreten wird bei diesem innovativen, lösemittelbasierten Recyclingverfahren ein Zielpolymer aus einem heterogenen Abfallstrom zurück gewonnen. Das gelöste Polymer wird in einer mehrstufigen Filtration von allen Verunreinigungen gesäubert und anschließend getrocknet. Das bei der Trocknung zurückgewonnene Lösemittel kann wieder in dem Prozess verwendet werden.

Im Pilotprojekt MultiCycle arbeitet GAW technologies gemeinsam mit dem Auftraggeber LÖMI an Engineering, Fertigung und Supervision/Start-up einer kompletten Anlage zum Kunststoffrecycling.



Christof Murnig, Verfahrenstechniker und Projektleiter bei GAW technologies: „Die Teamarbeit zwischen LÖMI mit ihrer geballten Expertise im Bereich Kunststoff-Recycling und dem Know-How zu Lösungsmitteln sowie GAW technologies als Garant jahrzehntelanger Erfahrung im industriellen Großanlagenbau und Automatisierung läuft sehr gut. Trotz räumlicher Entfernung der einzelnen Team-Mitglieder wird auf professioneller Ebene zusammen gearbeitet. Überhaupt ist die persönliche Ebene dieser Kooperation enorm zuträglich. Bei gemeinsamen Dienstreisen wird am Abend auch oft bei dem einen oder anderen Getränk dienstlich weiterdiskutiert.“

Wie wir wissen läuft Gutes in großen Kreisen und so mündet die erfolgreiche Kooperation der beiden GAW Gruppenunternehmen bereits in einem Folgeprojekt namens Circular Packaging.

* CreaSolv® ist eine eingetragene Marke der CreaCycle GmbH.

Circular Packaging:

Das vom deutschen Bundesministerium für Bildung und Forschung geförderte Circular Packaging Projekt fokussiert ausschließlich auf die Rückgewinnung aus Mehrschichtlaminatfolien. Im MultiCycle Projekt hingegen werden verschiedene Fraktionen von Kunststoffen aus Mehrschichtlaminatfolien als auch Faser-Verbundstoffen zurück gewonnen.

Während das MultiCycle Projekt in Bayern zur Demonstration der Anwendbarkeit im Pilotmaßstab (20x10 Meter bei einem Durchsatz von 25 kg/h) ausgelegt ist, handelt es sich bei dem Circular Packaging bereits um eine Anlage im kommerziellen Maßstab (32x50 Meter bei einem Durchsatz von 750kg/h).

Im Anschluss an die ersten Versuchskampagnen steht die Anlage in München für Kundenversuche offen.



Christof Murnig ist seit 2019 als Verfahrenstechniker und Projektleiter im Bereich Kunststoffrecycling der GAW technologies tätig. Er bringt bereits 13 Jahre Erfahrung im Anlagenbau bei einem international tätigen Recyclingbetrieb mit.

„Verfahrenstechniker sind die Alchemisten der Gegenwart!

Nur ist unser Gold ein wiederverwerteter Rohstoff, der aus Problemstoffen und Abfall gewonnen wird.“

Christoph Murnig, GAW technologies



Das Bestandsgebäude ist in Beton-Modulbauweise gefertigt. Das zusätzliche Obergeschoß ist in Vollholzplatten-Bauweise konstruiert und mit anthrazitfarbenen Aluminiumverbundplatten verkleidet.

Lage, Lage, Lage.

Text: Thomas Frühauf
Fotografie: Dagmar Frühauf

THOMAS & FERSTL



Die Lösungen des Grazer Transport- und Logistik-Unternehmens funktionieren weltweit. Seinen Hauptsitz aber hat das Speditionsunternehmen, das seit seiner Gründung 1987 in Familienbesitz ist, nach wie vor in Graz. Platzmangel machte schließlich eine Erweiterung der Unternehmenszentrale notwendig.

thomas SPERTEL
Herzlich Willkommen!

2.	thomas	IKW Disposition Administration
	ALPHEUS	Zoll
1.	thomas	Beschäftigung Buchhaltung Verkauf
	DN	Di Dimasios Nikolaides
EG	thomas	Seefracht Luftfracht Projekte
	MOSER	Moser Lehmittel GmbH



Eine Erweiterung, die sich sehen lassen kann. „Eine gelungene Mischung aus Design, Funktionalität und großzügigem Platzangebot“, freut sich Thomas Frühauf, Prokurist der Spedition THOMAS. Die Erweiterung und der Umbau wurden innerhalb von sechs Monaten während laufendem Betrieb durchgeführt.

Zwei Bürogeschosse mit quadratischer Grundfläche waren die 1996 erbaute Basis für die Erweiterung. Diese besteht aus einem zusätzlichen Geschoss mit 230 m² Nutzfläche, welche auf der Westseite über das Bestandsgebäude gezogen wurde und somit eine überdachte Abstellfläche für Waren und Fahrzeuge bietet.

Im Zuge des Ausbaus wurde das Bestandsgebäude komplett renoviert. Neue Fenster und Türen, neue Böden, eine abgehängte Decke mit integrierten Tageslichtleuchten und Klimaanlage. 550 m² Gesamtnutzfläche verteilen sich nun auf dreizehn Büros, bei deren Konzeption das Hauptaugenmerk auf die Wünsche der Mitarbeiter gelegt wurde.

So arbeitet die LKW Disposition nun gemeinsam in einem Großraumbüro, welches sich im Bedarfsfall ohne großen Aufwand in bis zu drei Büros aufteilen lässt. Die weiteren Büros sind mit jeweils rund 30m² Nutzfläche großzügig gestaltet und mit modernen Büromöbeln versehen. Für jeweils zwei bis drei Mitarbeiter ausgelegt bieten sie mehr als genügend Platz. Das Gebäude verfügt neben den Büros über ein großes Besprechungszimmer sowie zwei Küchen mit Aufenthaltsbereichen und Essplätzen.



Derzeit arbeiten zwanzig Mitarbeiter der Spedition Thomas sowie bereits drei Mitarbeiter der A. Ferstl GesmbH in der Zentrale. Die Erweiterung des Standorts wurde vorausschauend größer angelegt, um auf die stetige Weiterentwicklung der Unternehmen entsprechend gut vorbereitet zu sein.

Das Erscheinungsbild der Unternehmenszentrale ist in seiner äußeren Anmutung eher unspektakulär, doch die Funktionalität des Gebäudes ist enorm. Der neu aufgebrachte, zwanzig Zentimeter starke Vollwärmeschutz und die neuen Fenster im gesamten Gebäude sorgen für optimales Raumklima, Senkung der Energiekosten sowie Reduktion des ökologischen Fußabdrucks.

„Wir bekennen uns damit langfristig zum Standort Graz“, kommentiert Unternehmensmitedigentümer Karl Frühauf die Investition in den Ausbau der Zentrale mit Sichtweite auf die umliegenden GAW Gruppenunternehmen AutomationX und GAW technologies.





SUDWEST
LIFE FORM RESEARCH

Aus Tradition innovativ.

Die von SÜDWEST entwickelten Farben und Lacke erfüllen schon heute die Anforderungen von morgen. Die Steuerung der Produktionsanlagen tut dies nun ebenso.

Text: AutomationX

Fotografie: Südwest Lacke & Farben

Seit beinahe hundert Jahren entwickelt und produziert SÜDWEST, ein Unternehmen der Sto-Gruppe, unermüdlich Lacke und Farben für unterschiedlichste Anwendungsbereiche und höchste Ansprüche. Das Unternehmen setzt immer wieder neue Maßstäbe und schafft Innovationen, die den Markt begeistern. Logisch, dass selbiges für die eigenen Produktionsanlagen gilt.

Die Steuerung der teilautomatisierten Produktionsanlagen im Werk Böhl-Iggelheim, Rheinland-Pfalz, Deutschland, hat über viele Jahre die Leistungsfähigkeit der Prozesse garantiert. Nun wird sie auf ein modernes Niveau gebracht und somit zukunftsfähig gemacht.

AutomationX wird zu diesem Zweck mit der Erneuerung der Steuerung beauftragt. Auf Basis des automationX Produktionsmanagements für chargenorientierte Batch Anwendungen sowie klassische MES (Manufacturing Execution System) Lösungen wird das Modul aXBatch zur flexiblen Definition der Prozessabläufe implementiert.

Das automationX DCS (Distributed Control System) übernimmt die Steuerung und Visualisierung der Anlage. Die Durchgängigkeit der MES Lösung erlaubt nun die Bedienung von Ebene der Technik bis hin zum Batch Reporting auf einer Plattform.

Das Steuerungskonzept wird gemeinsam mit dem professionellen Technikteam von SÜDWEST

erarbeitet. Besonderer Dank gilt in diesem Zusammenhang Herrn Thilo Meinzer, dem Leiter der Technik bei SÜDWEST, der die alte Steuerung bis ins Detail, quasi wie seine Südwesttasche, kennt und uns zu jeder Zeit mit seiner Expertise unterstützt.

Bei einem beinhaltenen Factory Acceptance Test in der AutomationX Zentrale in Graz, Österreich, testen die Techniker und Produktionsverantwortlichen das System im Simulationsbetrieb auf Herz und Nieren und bringen dabei noch wertvolle Änderungen und Verbesserungen ein.

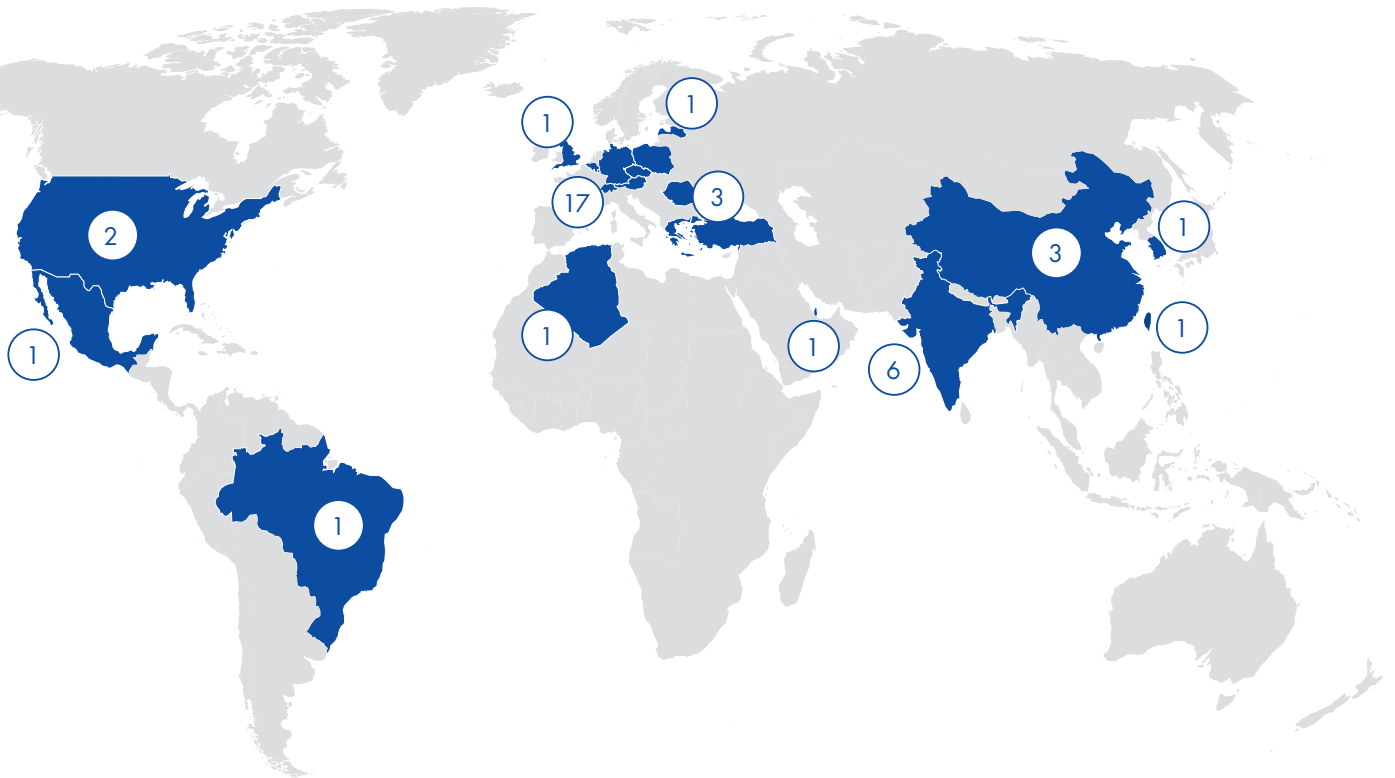
Die Umbauarbeiten im Werk Böhl-Iggelheim gehen reibungslos und geschmeidig von statten, da SÜDWEST die Produkte in weiser Voraussicht im Vorfeld auf Lager produziert, und uns damit eine ganze Arbeitswoche zur Implementierung und Übergabe ermöglicht.

Wahrer „Luxus“ für das Team von AutomationX, dem für Anlagenumstellungen zumeist nur wenige Stunden zur Verfügung stehen.



GAW Group worldwide

Exzerpt – Projekte 2019/2020



AutomationX

Stora Enso Sachsen – eDIP – Optimierung Deinking Anlage, Deutschland

Brothersteller anonymisiert – Retrofit Steuerungs- und Rezepturmanagement, Deutschland

Hagleitner Hygiene – Chemieproduktion – Einführung MES nach GMP, Österreich

Georg Fischer – Traceability System, USA

Georg Fischer – Traceability System, China

MPREIS – Upgrade MES System, Österreich

Panelux – Lagerverwaltung, Rohstoffhandling, MES, Luxemburg

Uzin – MES Bauchemie, Polen

ECON

Bhavin Industries – EUP 600 & ESK 340 C, Indien

Omega Plasto – EUP 600 + EPO 300+ Melt Pump, Indien

Gujarat Fluorochemicals – ELG 10 + ELG 150 + EVS 600, Indien

Polycab India – EPO 600, Indien

Kabra Extrusionstechnik – EUP 600, Indien

Polycompound – EUP 400, Schweiz

GAW technologies

Chen Loong – Stärkeaufbereitung, Taiwan

Palm Aalen – Chemikalienaufbereitung, Deutschland

Moorim Paper – Heat Recovery System, Südkorea

Maren Maras – Wet Grinding System, Türkei

LÖMI

Circular Packaging – BMBF, Deutschland

Horizon 2020 – Multicycle, EU

OSMO

Daimler AG – Wasseraufbereitung, Deutschland

Outokumpu – Umkehrosmoseanlage, Deutschland

Biowanze – Umkehrosmoseanlage, Belgien

Papierfabrik Palm – Wasseraufbereitung, Deutschland

Papierfabrik Palm – Kondensatreinigung, Deutschland

RondoCarton – Prozesswasseraufbereitung, Rumänien

Kali + Salz – Ultrafiltrationsanlage, Deutschland

Solenis – Nanofiltrationsanlage, Mexico

ROBOOPTIC SYSTEMS

Aufgrund bestehender Geheimhaltungsvereinbarungen keine Nennung möglich.

THOMAS & FERSTL

Sandvik – Bergbaumaschinen mit je 70to sowie 10 Container Zubehör, China

Kristl Seibt – 38 Container Prüfanlage Automotive, China

Christof Industries – 24 Container, Algerien

Breitenfeld Edelstahl – 31 Container Stahlblöcke, Indien

CTP – 2 Sondertransporte (4m Breite, 50to) + mehrere LKWs, England

UNICOR

Evopipes – UC 210, Lettland

Kouvidis – UC58, Griechenland

Laffan – UC 800, Qatar

Krona – UC 58, Brasilien

People

Ralf Krüger, Sales Director Wassertechnologie

Ralf Krüger arbeitet seit November 2019 für die GAW Gruppe und soll in seiner Funktion als Sales Director Wassertechnologie die Kompetenzen der einzelnen Organisationen (OSMO, GAW technologies, AutomationX) in diesem Anwendungsfeld zusammenführen und das Geschäftsfeld Wasseraufbereitungstechnologie in der Papierindustrie fokussiert aufbauen.

Er ist auf Grund der unternehmensübergreifenden Verantwortung organi-

satorisch der GAW Beteiligungs GmbH zugeordnet.

Internationale Vertriebs- und Marktaufbauerfahrung in leitenden Funktionen von Unternehmen wie Linde AG, Hydranautics, Inge GmbH (BASF) sowie Fachkompetenz im Bereich der Wasseraufbereitung und Membrantechnologie qualifizieren ihn für diese anspruchsvolle Aufgabe. Herr Krüger hat Maschinenbau und Wirtschaftswissenschaften studiert.



Christian Makari, Sales Manager

Seit Oktober 2019 verstärkt Dipl.-HTL-Ing. Christian Makari als Sales Manager das Vertriebsteam der GAW technologies GmbH.

Herr Makari verfügt über mehr als 20 Jahre Erfahrung im Bereich der Umwelt-, Aufbereitungs- und Verpackungstechnik. In diversen Positionen – unter anderem als Projektleiter, Produktmanager, Vertriebsingenieur und Bereichsleiter / Key Account Manager – konnte er

weltweit Pionierprojekte realisieren und bringt somit eine breite Expertise mit.

Bei GAW technologies übernimmt er die Marktbearbeitung und Kundenbetreuung im zentraleuropäischen sowie asiatischen Raum.



