



# Autoland Sachsen

## Autoland Saxony

11/2010

Sächsische Zulieferer sind Technologietreiber

Saxon suppliers are technology drivers

BMW baut das Auto der Zukunft in Leipzig

BMW builds the car of the future in Leipzig

VW Chemnitz: Hervorragendes Innovationsmanagement

VW Chemnitz: Outstanding innovations management

Johnson Controls baut in Zwickau AGM-Batterie-fertigung aus

Johnson Controls in Zwickau expands its AGM-battery production

Voith Chemnitz: Erlebte Ingenieurleistung

Voith Chemnitz: Accessible engineering services

TeMaK: Viel über das eigentliche Ziel hinaus erreicht

TeMaK: Achievements well above the actual targets



Sachsen ist eine automobiler Region mit Herz und Verstand, gastfreundlich, kompetent und innovativ.



In Zwickau werden seit über einhundert Jahren Automobile gebaut. Wir sind gern hier und arbeiten mit Menschen, die für Spitzenleistungen deutscher Ingenieure, für handwerkliche Exzellenz und ihren Teamgeist bekannt und anerkannt sind.

Gemeinsam mit unseren Partnern entwickeln wir intelligente Ideen und bündeln regionale Kompetenzen in einem strategisch angelegten Netzwerk.

Es ist unser Ziel, die automobiler Zukunft Sachsens aktiv mit zu gestalten. Dafür stehen wir mit dem Know-how unserer Belegschaft und mit unserer Begeisterung für moderne Automobile und Motoren.

Mehr als 3,5 Millionen Volkswagen und rund 10 Millionen Motoren sind bis heute in Sachsen gebaut worden.

Wir danken allen unseren Kunden für dieses Vertrauen.

Damit das so bleibt, nehmen wir die Herausforderungen der Zukunft an, gemeinsam, jetzt!

**Volkswagen Sachsen GmbH**

08048 Zwickau

Telefon: 0375/550

Telefax: 0375/552300



# Aus dem Inhalt – Some of the articles inside

Neue Speichertechnologien aus Sachsen New storage technologies from Saxony	6	AGITA schließt eine Lücke in Deutschland AGITA closes a gap in Germany	22–23	montara: Hochproduktive Technik auch für Dritte montara: Highly productive technology for third parties too	34–35
FES: Mit Gecko zum elektrischen Antrieb FES: With Gecko to electric drive	7	Magnetto: Von Sachsen aus wird das Schrittmaß mit bestimmt Magnetto: The pace is being set in Saxony	24–25	XENON: Der Automatisierer für die Mechatronikfertigung XENON: Automator for Mechatronics Manufacturing	36–37
Hohe Ehrung für Zwickauer Zulieferer Prestigious award for Zwickau supplier	12	Schnellecke: Kein Nachlassen beim Innovationstempo Schnellecke: No let up in the speed of innovation	28–29	Minda: Vom Know-how her ein Tier One Minda: Expertise from a tier-one supplier	38–39
Ausgezeichneter Ausrüster Superb supplier	13	Sicherer kommissionieren More secure order picking	30	Intelligente Textilien für Fahrzeuginnenraum Intelligent textiles for vehicle interiors	42–43
Verzugsminimierung durch Simultan-Laserschweißen Minimal distortion thanks to simultaneous laser welding	16–17	Studenten erschließen Logistikpotenziale Students develop logistics potential	31	Messejahr 2011 beginnt Leipzig The 2011 trade show season kicks off in Leipzig	52–53
Jubiläums-Airbag Airbag anniversary	20–21	Erfolgreiche Messepremiere Successful trade fair debut	32		

## Anzeige/advertisement

VON DER IDEE ZUM SOP<sup>+</sup>  
FROM CONCEPT TO SOP

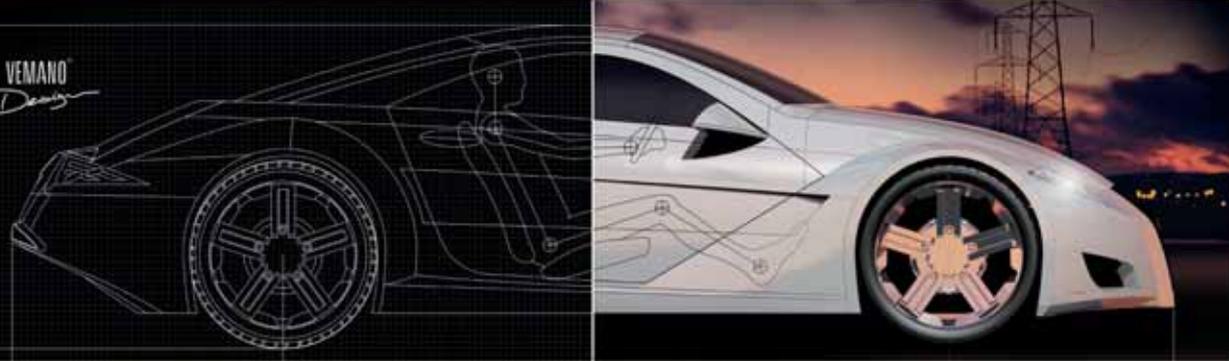


**Verbundinitiative  
Automobilzulieferer Sachsen  
Saxony Automotive  
Supplier Network**

Verbundinitiative Automobilzulieferer Sachsen  
RKW Sachsen GmbH Dienstleistung und Beratung  
Niedelassung Chemnitz  
Annaberger Straße 240 · D-09125 Chemnitz  
Telefon +49 371 5347-344 · Telefax +49 371 5347-294  
E-Mail info@amz-sachsen.de · [www.amz-sachsen.de](http://www.amz-sachsen.de)

IMPARTNERSTÄNDIGEN FÜR WIRTSCHAFT UND VERKEHR SACHSEN im Auftrag des Sächsischen Staatsministeriums für Wirtschaft, Arbeit und Verkehr on behalf of the Saxon State Ministry of Economic Affairs, Labour and Transport

Projekträger: RKW Sachsen GmbH Dienstleistung und Beratung Lead organization: RKW Sachsen GmbH Service and Consulting

www.a-form.de · www.adform-ag.com · www.ais-automation.com · www.ake-systemtechnik.de · www.alles-in-metall.de · www.amc-systems.de · www.anchorlamina.de · www.audacia-chemnitz.de · www.baeringhaus-lunger.de · www.bergi-plast.de · www.bertrandt.com · www.bfw-blechformwerke.de · www.brainware-solutions.de · www.brune1.de · www.cartrim.de · www.carot-gmbh.de · www.cawi-stanztechnik.de · www.control-e.de · www.dekra.de · www.dietrich-wetzel.de · www.digades.com · www.diy-ag.com · www.dmb-metall.de · www.dresden-elektronik.de · www.dualis-it.de · www.ec124.de · www.ekt-thalheim-gmbh.de · www.ee-ag.com · www.falzundkannenberg.de · www.fepz.de · www.fes-aes.de · www.finzel.com · www.flesitex.de · www.fdi-lorenz.de · www.ftm-gmbh.com · www.fusionsystems.de · www.gebrueder-kunze.de · www.gillet.com · www.grupoantolin.com · www.heinemann-personal.de · www.heifatex.de · www.hqm-gmbh.de · www.hugstiehl.de · www.ibes.de · www.idh-glauchau.de · www.iktresden.de · www.ima-dresden.de · www.inik-automotive.de · www.indikat.de · www.interior-world.com · www.ise-automotive.com · www.jkl-kunststofflackierung.de · www.kautasit.de · www.kieselstein-gmbh.com · www.klaeger-plastik.de · www.ktsn.de · www.kunex.de · www.kupfer-rot.de · www.kuz-leipzig.de · www.laseryorm.com · www.lim-automotive.de · www.logsul-gmbh.de · www.lts-affalter.de · www.markieren-antrieben.de · www.maxkon.de · www.mechanik-taucha.de · www.metrom.com · www.montara.de · www.msa-chemnitz.com · www.nupis.de · www.nzwi.de · www.oris-gmbh.de · www.peguform.de · www.plaumen-it.de · www.pgm-automotive.de · www.polartherm.de · www.pro-beam.com · www.proconcept-engineering.de · www.portec.biz · www.qualitas-gmbh.de · www.vonardene.biz · www.quadrantcomposites.com · www.rnk-group.de · www.schaumplast.de · www.schnellecke.de · www.schoehner-mu.de · www.sigma-chemnitz.de · www.silbitz-guss.de · www.sitac-chemnitz.de · www.snk-vfabrik.com · www.soehnegroup.com · www.sotttrim.de · www.stenke-gmbh.de · www.synteks-umformtechnik.de · www.traduityou.de · www.inf.tu-freiburg.de · www.ult.biz · www.ukm-gruppe.com · www.unicontrol.de · www.usk-utz.de · www.voith-engineering-services.de · www.vonardeme.biz · www.wenzel-cmn.com · www.wesoba.de · www.yacht-teccon.de · www.zeibina.de · www.zenker-consult.de

# Sächsische Zulieferer sind Technologietreiber

**Mit Unterstützung von AMZ komplette Wertschöpfungsketten entwickelt und hohen Vernetzungsgrad erreicht**

Sachsens Automobilzulieferer entwickeln sich zu Treibern für Schlüsseltechnologien wie Elektromobilität und Leichtbau. Sie haben beträchtliche Kompetenzen in Forschung und Fertigung aufgebaut und bilden heute durchgängige Wertschöpfungsketten für die Entwicklung und Herstellung von Fahrzeugmodulen wie eine komplette Karosserie oder ein vollständiges Elektroniksystem ab. Zu dieser Einschätzung gelangten Wissenschaftler der Professur Fabrikplanung und Fabrikbetrieb an der TU Chemnitz. Sie untersuchten die Arbeit der Verbundinitiative Automobilzulieferer Sachsen (AMZ) insbesondere in den Jahren 2008 und 2009 und bewerteten deren Wirkung auf die Branche.

**M**it Unterstützung von AMZ ist es gelungen, das Know-how von Unternehmen und Forschungseinrichtungen so zu bündeln, dass sich regionale Zentren für wesentliche automobiler Kompetenzfelder herausbildeten. Produktentwicklung, Werkzeug- und Anlagenbau, Fertigung, Beschichtung, Qualitätssicherung, IT und Logistik für den Karosseriebau sind im Raum Chemnitz-Zwickau-Erzgebirge konzentriert. Hinzu kommen Forschungseinrichtungen sowie Anbieter von Spezial- und Sonderwerkstoffen besonders im Raum Freiberg-Dresden, die an zukunftsweisenden Leichtbaumaterialien und -technologien arbeiten. Dresden und Chemnitz sind Zentren für Elektronikentwicklung und -fertigung. Rund 50 Prozent der Wertschöpfung werden hier bereits vor der eigentlichen Serienproduktion erbracht. Dieser forschungsintensive Bereich bildet zugleich eine gute Basis, um das Thema Elektromobilität voranzutreiben. Entwicklung und Fertigung für Energiespeicher, E-Maschine, Leistungselektronik und Energiemanagement heißen dabei wesentliche Herausforderungen. Dafür besitzen sächsische Zulieferer gute Voraussetzungen. Wichtige Partner hierbei sind die Unternehmen im Kompetenzfeld Antrieb, die ebenfalls vorrangig in der Chemnitzer und der Dresdner Region angesiedelt sind. Im Vogtland hat sich



Zur AMZ-Lounge Ende Januar im Horch Museum Zwickau erläuterte IndiKar-Geschäftsführer Ronald Gerschewski das Konzept des Trabant nT, der u. a. über einen elektrischen Antrieb verfügt.

*At the end of January in the Horch Museum Zwickau IndiKar-Managing Director Ronald Gerschewski explained to the AMZ-Lounge the concept of the Trabant nT which has an electric drive chain system, and other features.*

ein regionales Cluster für die Wertschöpfungskette Fahrzeugsitz herausgebildet. Unternehmen und Forschungseinrichtungen arbeiten hier an Innovationen, die sich durch Komfort, Leichtbau und eine immer höhere Elektronikintegration auszeichnen.

## **Zu bewährten kommen immer wieder neue Partner hinzu**

Die seit dem Jahr 2000 stetig gewachsene Vernetzung ermöglicht es, dass sich um Schlüsselunternehmen herum sowohl bewährte als auch immer wieder neue Partner zusammenfinden, um gemeinsam an marktgerechten, zukunftsweisenden Projekten zu arbeiten. „Wir werden diese Entwicklung weiter begleiten gemäß unserer Handlungsdevise ‚Von der Idee zum SOP‘, also von der Idee zum Serienstart. Neben einer Schlüsseltechnologie wie dem elektrischen Antrieb gilt unsere Aufmerksamkeit aber genau so innovativen Themen im Bereich der Verbrennungsmotoren. Diese Antriebsart wird noch längere Zeit unsere Mobilität bestimmen und bietet viel Potenzial für Wirkungsgradsteigerung, Kraftstoff- und Emissionsreduzierung. Wir werden also

das Eine tun, ohne das Andere zu lassen“, erklärt AMZ-Projektmanagerin Dr. Claudia Scholta.

## **Veranstaltungen und Informationen äußerst nützlich**

AMZ greift die Empfehlungen auf, welche die Wissenschaftler der TU Chemnitz in ihrem Evaluierungsbericht gaben, und konzentriert sich weiter auf die Stärkung der Entwicklungskompetenzen der sächsischen Zulieferer, dem Ausbau ihrer internationalen Geschäftsbeziehungen sowie der Sicherung der notwendigen Fachkräfte für alle Aufgaben. Vorantreiben wird sie die vorwettbewerblichen, branchenorientierten Leistungen der Information, Vermarktung und Vernetzung der sächsischen Automobilzulieferindustrie auf regionaler und überregionaler Ebene, letzteres u. a. in enger Zusammenarbeit mit dem Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD). Bei der Untersuchung durch die TU Chemnitz gaben befragte Unternehmer an, dass sie die Aktivitäten von AMZ in den Bereichen Veranstaltungen sowie Informationen/Veröffentlichungen als äußerst nützlich bewerteten. [www.amz-sachsen.de](http://www.amz-sachsen.de)

# Saxon suppliers are technology drivers

With the support of AMZ complete supply chains are developed and a high level of interlinking is achieved



In einer Wanderausstellung in den Industrie- und Handelskammern Chemnitz, Dresden, Leipzig und Zwickau sowie im Technologie- und Gründerzentrum Annaberg stellte AMZ die in zehn Jahren erreichten Leistungen vor.

In a travelling exhibition in the chambers of commerce and industry in Chemnitz, Dresden, Leipzig and Zwickau and also in the Technology and Foundation Centre in Annaberg, AMZ presented the results they have achieved in ten years.

Fotos/Photos: Ina Reichel

Saxony's automobile suppliers are becoming a force in key technologies such as electric mobility and lightweight construction. They have built up considerable expertise in research and manufacture, and today form universal supply chains for the development and manufacture of vehicle modules such as complete body work and a fully electronic system. This was the conclusion which researchers carrying out a professorship in factory planning and factory operations at TU Chemnitz arrived at. They examined the work of the Saxony Automotive Supplier Network (AMZ), in particular in the years 2008 and 2009, and assessed their impact on the sector.

With support of the AMZ there has been success in bundling the expertise of businesses and research institutes in such a way that regional centres develop tangible fields of expertise for the automobile sector. Product development, tools and equipment construction, production, coating, quality assurance, IT and logistics for bodywork construction are

concentrated in the Chemnitz-Zwickau-Erzgebirge area. There are also research institutes as well as suppliers of special and specific materials in the Freiberg-Dresden area in particular which are working on forward-looking lightweight materials and technologies. Dresden and Chemnitz are centres for electronics development and manufacturing. Around 50 percent of the supply chain is produced here even before actual series production. This research intensive area also forms a good basis to push forward the issue of electromobility. Development and manufacture for energy stores, e-machine, performance electronics and energy management are fundamental challenges. Suppliers in Saxony have the fundamentals for this. Key partners here are companies in the area of expertise which includes power drive units, which has also primarily become established in the Chemnitz and Dresden regions. In Vogtland a regional cluster of supply chain for vehicle seats has evolved. Companies and research institutes here work on innovations which stand out due to comfort, lightweight construction and an increasingly high level of electronic integration.

## Reliable new partners are always coming along

These networks which have been continually on the increase since 2000 have made it possible for key companies, as well as approved and new partners, to get together in order to work on projects which are in line with the market and which are forward looking. „We will continue to support this development as per our procedural motto ‚From concept to SOP‘, that is, from the concept to the start of production. In addition to a key technology such as power drive units, our attention to innovative themes in combustion engines also applies. This type of drive is set to determine our mobility for a long time to come and offers a lot of potential for increasing efficiency, and reducing fuel and emissions. So we can achieve something which won't be detrimental to anything else“, explains AMZ-Project Manager Dr. Claudia Scholta.

## Extremely useful information

AMZ picks up on recommendations which researchers at the TU Chemnitz provided in their evaluation report, and are concentrating further on strengthening the development expertise of Saxon suppliers, expanding their international business connections as well as ensuring there are the necessary skilled personnel for all tasks. They will promote pre-competitive, industry-oriented services in information, marketing and networking of the Saxon automobile supplier sector on a regional and trans-regional level, the latter amongst others in close cooperation with the Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD). In research carried out by TU Chemnitz, companies questioned indicated that the activities of AMZ with regard to events and also information/publications were extremely useful.

[www.amz-sachsen.de](http://www.amz-sachsen.de)

# Neue Speichertechnologien aus Sachsen

HOPPECKE etabliert Forschungs- und Entwicklungszentrum am Standort Zwickau

## New storage technologies from Saxony

HOPPECKE sets up research and development centre in Zwickau



Bei der Grundsteinlegung: Die Geschäftsführer von Hoppecke Batterien, Dr. Marc Zöllner und Friedhelm Nagel, der Projektleiter Forschung & Entwicklung, Helmut Hemesath, und der Technische Leiter Gerhard Lehmann von HOPPECKE Advanced Battery Technology sowie Landtagsabgeordneter Gerald Otto und Zwickaus Oberbürgermeisterin Dr. Pia Findeiß (v. l.).

*Laying the foundation stones: Managing Director of Hoppecke Batteries, Dr. Marc Zöllner and Friedhelm Nagel, Project Manager for Research & Development, Helmut Hemesath, and Technical Manager Gerhard Lehmann from HOPPECKE Advanced Battery Technology along with Member of Parliament Gerald Otto and Zwickau's Mayor Dr. Pia Findeiß (from left).*

Den Grundstein zum Bau eines Forschungs- und Entwicklungs-Centers mit Fertigungshalle für neuartige Batteriesysteme hat die HOPPECKE Advanced Battery Technology GmbH (ABT) Ende April in Zwickau gelegt. An dem sächsischen Standort spezialisiert sich der Batteriehersteller auf die Entwicklung von Prozess- und Produktionstechnologien für Energiespeichersysteme in industriellen Anwendungen im Bereich der Elektromobilität.

In dem neuen Forschungszentrum sollen Batteriesysteme auf der Basis von Nickelmetallhydrid- und Lithium-Ionen-Technik entwickelt werden. Vorgeesehen sind Investitionen von zirka fünf Millionen Euro für Gebäude- und Infrastruktur sowie weitere zehn Millionen für die Produktions- und Verfahrenstechnik der neuartigen Batteriesysteme. Bis zu 40 neue Arbeitsplätze im Bereich F&E sowie

im Systembau sollen geschaffen werden.

Die HOPPECKE ABT hat ihre Arbeit an definierten Forschungs- und Entwicklungsprojekten in Kooperation mit wissenschaftlichen Institutionen und Kunden bereits aufgenommen. Dazu gehört die Entwicklung von modularen, wirtschaftlichen und wettbewerbsfähigen Energiespeichersystemen in Lithium-Ionen- und Nickel-Metall-Hybrid-Technologie für industrielle Antriebskonzepte.

**At the end of April HOPPECKE Advanced Battery Technology GmbH (ABT) laid the foundations in Zwickau for the construction of a research and development centre with a production hall for innovative battery systems. At this location in Saxony the battery manufacturer specialises in developing process and production technologies for energy storage systems in industrial**

**applications for the electromobility sector.**

Battery systems based on nickel-metal hydride and lithium-ion technology are to be developed in the new research centre. An investment of around five million Euros is anticipated for buildings and infrastructure as well as an additional ten million for the production and process engineering of innovative battery systems. Up to 40 new jobs in the research and development and systems engineering sector are to be created. HOPPECKE ABT has already started work on defined research and development projects in cooperation with scientific institutes and clients. Modular, economic and competitive energy storage systems in lithium-ion and nickel-metal hybrid technology for industrial drive concepts are also being developed.

[www.hoppecke.com](http://www.hoppecke.com)

# Mit Gecko zum elektrischen Antrieb

Zwickauer Fahrzeugentwickler haben umfangreiches Elektromobilitäts-Know-how aufgebaut

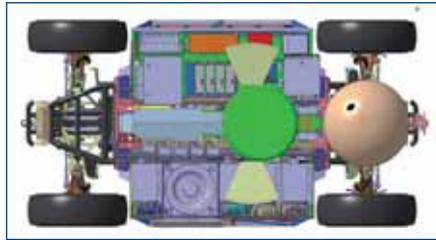
## With Gecko to electric drive

Zwickau vehicle developer builds up an extensive expertise in electromobility

Als der Begriff Elektromobilität noch nicht in den Alltagssprachgebrauch Einzug gehalten hatte, gehörte er bei Zwickauer Fahrzeugentwicklern bereits fest zur unternehmerischen Praxis. Seit 2004 arbeiten die FES GmbH Fahrzeug-Entwicklung Sachsen und die Auto-Entwicklungsring Sachsen GmbH an der Entwicklung elektrischer Antriebe.

Reichlich Erfahrungen sammeln dafür konnten sie mit „Gecko“. Der Name des äußerst anpassungsfähigen Schuppenkriechtiers steht für ein Forschungsprojekt der Bundeswehr, das auf die Entwicklung eines unbemannten Landfahrzeuges für Transport-, Aufklärungs- und Sicherungsaufgaben zielt. Für den satellitengesteuerten Demonstrator haben die Zwickauer Unternehmen das Fahrzeugsystem entwickelt. Angetrieben wird „Gecko“ über vier elektrische Radnabenmotoren mit integrierter Feststellbremse. Bei diesem seriellen Hybrid lädt ein stationärer Dieselmotor den Lithium-Ionen-Akku.

„Wir haben dank dieses Projekts viel Know-how für den Bereich elektrischer Antrieb aufgebaut. Unser Team konnte weitreichende Kompetenzen auf diesem relativ jungen Zweig der Fahrzeugentwicklung erwerben. All das hat beigetragen, dass wir diese Erkenntnisse auch bereits zivil umsetzen konnten – für die Entwicklung eines Elektrofahrzeuges eines namhaften deutschen Automobilherstellers“, berichtet Geschäftsführer Frank Weidenmüller. Die Zwickauer Fahrzeugentwickler beherrschen von der Konzepterarbeitung und Grundauslegung des elektrischen Fahrens über die vollständige Entwicklung und Integration aller notwendigen Komponenten wie Elektroenergiespeicher, Batteriemanagement, Elektronik- und Softwareentwicklung bis hin zu Aufbau und Erprobung von Prototypen das gesamte Leistungsspektrum für dieses Zukunftsfeld. „Wir bauen unsere Elektromobilitätskompetenz für das Gesamtfahrzeug



Die Zwickauer Unternehmen FES GmbH Fahrzeug-Entwicklung Sachsen und Auto-Entwicklungsring Sachsen GmbH haben das Fahrzeugsystem des unbemannten Landfahrzeuges „Gecko“ entwickelt.

Illustrationen: FES-AES

Zwickau-based businesses FES GmbH Fahrzeug-Entwicklung Sachsen and Auto-Entwicklungsring Sachsen GmbH have developed a drive system for an unmanned land vehicle, the „Gecko“.

Illustrations: FES-AES



weiter aus und sind interessiert, uns mit weiteren Know-how-Trägern in Sachsen noch intensiver zu vernetzen“, formuliert Frank Weidenmüller ein wesentliches Ziel der Zwickauer Fahrzeugentwickler. Die Region besitze viel Potenzial auf diesem Technologiefeld. „Wir müssen diese Ressourcen passgenau zusammenführen, um bei Entwicklung und Produktion für das elektrische Fahren vorn mitzuspielen“, so der Geschäftsführer.

**When the concept of electromobility had not yet found its way into daily conscious, for this Zwickau vehicle developer it was already an established company practice. Since 2004 FES GmbH Fahrzeug-Entwicklung Sachsen and Auto-Entwicklungsring Sachsen GmbH have been working on the development of an electric drive.**

They were able to gather a substantial amount of experience for this with „Gecko“. The name of this extremely adaptable reptile denotes a research project carried out by the German armed forces which was aimed at developing an unmanned land vehicle for transport-, reconnaissance and safety duties. The company based in Zwickau developed the vehicle system for the satellite-controlled demonstrator. „Gecko“ is driven via four electric wheel hub motors with an integrated parking brake. In this series hybrid a stationary diesel engine charges the lithium-ion battery.

„Thanks to this project we have built up a lot of expertise in the electric drive sector. Our team was able to gain extensive expertise in this relatively new branch in vehicle development. All this has contributed to the fact that we have also been able to implement this knowledge into civilian life – by developing an electro vehicle for a renowned German automobile manufacturer“, says Managing Director Frank Weidenmüller. The Zwickau vehicle developer sees to the entire scope of service for this future-oriented sector, from concept preparation and the fundamental layout of the electrical drive via the complete development and integration of all the necessary components, such as electro energy storage, battery management, electronics and software development all the way through to the construction and testing of prototypes. „We are further consolidating our expertise in electromobility for complete vehicles, and are interested in networking more intensively with other specialists in Saxony“, states Frank Weidenmüller as the fundamental aim for this Zwickau vehicle developer. The region has a lot of potential in this field of technology. „We have to bring together these resources precisely in order to play a part in the development and production of electric drives“, says the Managing Director. [www.fes-aes.de](http://www.fes-aes.de)

# BMW baut das Auto der Zukunft in Leipzig

## Megacity Vehicle entsteht im sächsisch-bayerischen Produktionsnetzwerk Elektromobilität

Der BMW-Konzern baut sein sächsisches Werk in Leipzig für die Fertigung eines Elektroautos aus. Zum Produktionsnetzwerk Elektromobilität gehören weiterhin mehrere bayerische Standorte.

In einem Joint Venture mit SGL Carbon, SGL Automotive Fibers GmbH & Co KG, werden in Wackersdorf zukünftig Carbonfasergelege gefertigt, die im BMW Werk Landshut zu CFK-Komponenten für das neue Fahrzeug weiterverarbeitet werden.

Norbert Reithofer, Vorsitzender des Vorstands der BMW AG, bekennt sich eindeutig zum Industriestandort Deutschland: „Die BMW Group baut das Automobil der Zukunft in Leipzig, mit

innovativer Hochtechnologie aus Bayern. Wesentliche Gründe für diese Entscheidung sind die Qualitäten des Standorts Deutschland: Hier verfügen wir über ein eingespieltes Produktionsnetzwerk und können auf ein hohes Ausbildungsniveau mit hervorragenden Kompetenzen zurückgreifen.“

Die BMW Group bereitet mit den getroffenen Standortentscheidungen für Leipzig, Landshut und Wackersdorf die Serienproduktion des unter dem Projektnamen Megacity Vehicle bekannten Fahrzeugs vor. Mit dem Fahrzeug will BMW eine innovative Lösung für nachhaltige Mobilität im urbanen Umfeld anbieten. Es soll 2013 als emissionsfreies Elektrofahrzeug für städtische Ballungsräume auf den Markt kommen.



Designskizze des Megacity Vehicle von BMW, das ab 2013 als Elektrofahrzeug für städtische Ballungsräume auf den Markt kommen soll.

Abbildung: BMW

Anzeige/advertisement


Automotive Deutschland GmbH

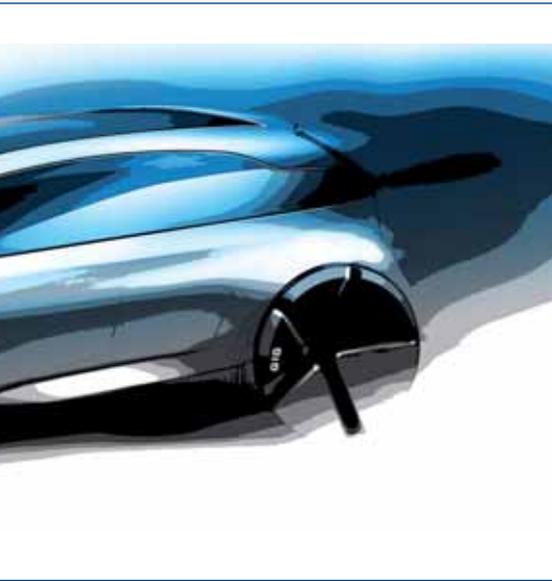


## IHR ZUVERLÄSSIGER SYSTEMPARTNER FÜR:

- Karosseriebaugruppen
- Platinenschneiden
- Blechumformung
- Projektmanagement



Treuerer Höhe 1 \* D-08233 Treuen \* Telefon +49 (0) 37468 680 0 \* Fax +49 (0) 37468 680 122 \*  
 \* e-mail: info@de.ma.gruppocdn.com \* www.gruppocdn.com \*



*Design sketches of the Megacity Vehicle by BMW which is to come on to the market from 2013 as a zero-emission electro-vehicle for congested urban areas.*

*Image: BMW*

# BMW builds the car of the future in Leipzig

**Megacity Vehicle is being developed in the Saxon-Bavarian electromobility production network**

**BMW expands its Saxon factory in Leipzig to manufacture an electric car. Several locations in Bavaria are to be part of the electromobility production network.**

**I**n a joint venture with SGL Carbon, SGL Automotive Fibers GmbH & Co KG, carbon fibre fabrics are to be manufactured in Wackersdorf in the future, which are to be further processed in the BMW Landshut plant to create CFRP components for the new vehicle.

Norbert Reithofer, chairman of executive committee at BMW AG, is clearly committed to Germany as an industrial location: „The BMW Group are building the car of the future in Leipzig, using innova-

tive high-technology from Bavaria. The fundamental reasons for this decision lie in the qualities which Germany has as a location: We have a good production network available to us here and are able to depend on a high level of education with excellent expertise.“

The BMW Group, with the targeted location decisions of Leipzig, Landshut and Wackersdorf are preparing the series production of the famous vehicle under the project name Megacity Vehicle. With the vehicle BMW wants to provide an innovative solution for sustainable mobility in an urban environment. It is to come on to the market in 2013 as a zero-emission electro-vehicle for congested urban areas.

Anzeige/advertisement

## Our mission – your safety.

**Wir träumen von einer Zukunft ohne Unfälle.  
In der Zwischenzeit gehen wir auf Nummer sicher.**

Bei Takata sorgen über 28.400 Mitarbeiter dafür, dass Sie sicher ans Ziel kommen. Denn im Fall der Fälle sind wir zuverlässig an Ihrer Seite.

Als einer der weltweit führenden Anbieter von Insassenschutzsystemen sorgen wir mit Innovation und Engagement für ein immer höheres Sicherheitsniveau.

Unser Produktportfolio umfasst Lenkräder, Airbags, Sicherheitsgurte, Elektronik und Sensorik sowie Innenraumverkleidungen und Kindersitze.

**Takata – wir bringen Sie mit Sicherheit ans Ziel!**

TAKATA-PETRI (Sachsen) GmbH  
Standorte: Elterlein – Freiberg – Döbeln  
Scheibenberger Straße 88  
D - 09481 Elterlein  
Telefon: +49 (0) 3 73 49 18 - 58 88  
[www.takata.com](http://www.takata.com)





Stellvertretend für die gesamte Mannschaft nahmen Heinrich Nottbohm, Leiter des Motorenwerks Chemnitz, und Betriebsratsvorsitzender René Uttoff kürzlich in Ludwigsburg einen wichtigen Preis entgegen: Das Werk Chemnitz der Volkswagen Sachsen GmbH war von der Unternehmensberatung A.T. Kearney und der Fachzeitschrift „Produktion“ zur „Fabrik des Jahres 2009“ in der Kategorie „Hervorragendes Innovationsmanagement“ gekürt worden.

Representative for all the team, Heinrich Nottbohm, Manager of the Chemnitz motor assembly plant, and Works Council Chairman René Uttoff are to accept the important prize shortly in Ludwigsburg: Volkswagen Sachsen GmbH's plant in Chemnitz has been selected by the management consultants A.T. Kearney and the specialist journal „Produktion“ as „Factory of the year for 2009“ in the „Outstanding innovations management“ category.

Foto/Photo: Volkswagen

## Hervorragendes Innovationsmanagement

### VW-Motorenwerk Chemnitz als „Fabrik des Jahres 2009“ geehrt

Das Motorenwerk Chemnitz der Volkswagen Sachsen GmbH wurde Mitte März von der Unternehmensberatung A.T. Kearney und der Fachzeitschrift „Produktion“ als „Fabrik des Jahres 2009“ in der Kategorie „Hervorragendes Innovationsmanagement“ ausgezeichnet. Mit einer in Chemnitz entwickelten Produktneuheit, dem „Monolithischen Haubenmodul mit integrierter Nockenwelle in der Zylinderkopfhaube“, und einem eigens dafür geschaffenen Montageverfahren haben die Chemnitzer Motorenbauer die Jury überzeugt.

Die Kombination aus Produkt- und Prozessinnovation minimiert die Reibleistung im Motor. Das führt zu Kraftstoffeinsparung und reduziertem CO<sub>2</sub>-Ausstoß. Durch den modularen Aufbau verringern sich außerdem Gewicht und Herstellkosten. Bisher wurden Nockenwelle und Haube separat gefertigt und zusammengeführt. Das neue System besteht aus einzelnen Nocken, dem Rohr und der Haube. Deren Montage erfolgt auf kleinstem Raum. Bei der Entwicklung von Produkt und Verfahren konnte das VW-Motoren-

werk auf kompetente Unterstützung aus der Region zurückgreifen. Partner waren u. a. das Engineeringunternehmen IAV GmbH Chemnitz sowie der Montagetechnikspezialist USK Karl Utz Sondermaschinen GmbH Limbach-Oberfrohna. Prof. Werner Neubauer, Mitglied des Markenvorstands Volkswagen, lobte die Neuheit als „Paradebeispiel für erfolgreiches Innovationsmanagement“. Mit dieser Weltneuheit „made in Chemnitz“ unterstreiche Volkswagen seine Technologieführerschaft bei effizienten Verbrennungsmotoren. Die Chemnitzer Motorenbauer und ihre Partner, die in Netzwerken wie AMZ sowie dem Autocluster Sachsen zusammenarbeiten, haben die Innovation in mehreren Stufen bis zur Serienreife geführt. Die enge Kooperation zwischen Wirtschaft und Wissenschaft sowie ein konsequentes Innovationsmanagement waren wesentliche Punkte dafür.

Kontinuierliche Prozessoptimierung steht im Motorenwerk Chemnitz immer auf der Tagesordnung. Im Rahmen des Volkswagen Produktionssystems werden mittels regelmäßig durchgeführter Workshops effiziente Arbeitsabläufe identifiziert und Verbesserungspotenziale

erschlossen. Ausgehend von jedem Arbeitsplatz erfolgt die Betrachtung aller Prozesse von innen nach außen bis hin zu den Lieferanten. Die Zusammenarbeit wird bereichsübergreifend intensiviert, und gemeinsam werden Ideen für eine optimale Nutzung aller Ressourcen generiert. Sie münden in Produktivitäts- und Qualitätsverbesserungen.

Der Standort Chemnitz mit seinen rund 1100 Mitarbeitern fährt eine „Strategie der Balance zwischen Serie und Innovation“. Das Werk ist u. a. führend im Anlaufmanagement für neue Produkte. Seit nunmehr zehn Jahren nimmt es eine Vorreiterrolle bei der Einführung von Produkt- und Prozessinnovationen ein. Im Jahr 2000 erhielt es den Zuschlag als Exklusiv-Lieferant für die neu entwickelten FSI- und 2005 für die TSI-Motoren. Sie bilden heute die tragende Säule im Produktspektrum des Standorts. 2007 begann Chemnitz als erster Konzernstandort mit der Produktion von Turbodieselaggregaten mit CommonRail-Technologie. Ebenso lief hier 2008 die Serienproduktion des EcoFuel-Motors an – des weltweit ersten Erdgasantriebs mit effizienter Twincharge-Technologie.

[www.volkswagen-sachsen.de](http://www.volkswagen-sachsen.de)

# Outstanding innovations management

**VW Motor Assembly Plant Chemnitz named „Factory of the year for 2009“**

The Volkswagen Sachsen GmbH motor assembly plant in Chemnitz received an award in mid-March from the management consultants A.T. Kearney and the specialist journal „Produktion“ as „Factory of the year for 2009“, in the „Outstanding innovations management“ category. The engine builders from Chemnitz won over the judging panel with their new product developed in Chemnitz, the „Monolithic hood module with integrated camshaft in the cylinder head cover“, and their own assembly method to match.

This combination of product and process innovation minimises friction in the engine. This leads to lower fuel consumption and reduced CO<sub>2</sub> emissions. The modular construction also reduces weight and manufacturing costs. To date camshafts and hoods have been manufactured and brought together separately. The new system consists of individual cams, a pipe and the hood. Assembly can be done in the smallest of spaces. The VW Motor Assembly Plant was able to depend on expert support in the region in the development of the product and the procedures. Among the partners were the engineering firm IAV GmbH Chemnitz and assembly technique specialist USK Karl Utz Sondermaschinen GmbH in Limbach-Oberfrohna. Prof. Werner Neubauer, member of the Board of Management of the Volkswagen brand, praised the innovation as a „prime example of successful innovations management“. With this world first „made in Chemnitz“ Volkswagen is underlining its technological leadership in efficient combustion engines. The Chemnitz engine manufacturers and their partners who work together in networks such as AMZ and Autocluster Saxony, have lead innovation in several stages all the way through to readiness for the start of production. Close coope-

ration between the economic and the scientific sectors and also rigorous innovations management were fundamental matters for this.

Continual process optimisation is always on the agenda in the Chemnitz motor assembly plant. As part of the Volkswagen production system, workshops were held regularly which identified efficient workflows and opened up the potential for improvements. Starting from every work station all processes were considered from the inside to the outside, all the way through to suppliers. Cooperation is being intensified across various sectors and together concepts for optimal use of all resources are being generated. This has led to improvements in productivity and in quality.

The site in Chemnitz which has around 1100 employees is driving a „strategy of balance between series and innovation“. The factory is, among other matters, a leader in start-up management for new products. For more than ten years now it has assumed a pioneering role in the introduction of product and process innovations. In the year 2000 it was awarded the contract as an exclusive supplier for the newly developed FSI and in 2005 for the TSI engines. Today these are the supporting pillar in the site's product range. In 2007 Chemnitz as the first of the Group's sites started production of turbo diesel units using common rail technology. Similarly in 2008 series production for the EcoFuel engine was carried out here – the first natural gas drive system in the world using efficient Twincharge technology.



Vertrieb • Service  
Vermietung  
Fahrerschulung  
Spezialtransporte  
Arbeitsschutzberatung

F.-O.-Schimmel-Straße 1  
09120 Chemnitz  
Telefon: 0371 52338-0  
Telefax: 0371 52338-30

[www.sander-foerdertechnik.de](http://www.sander-foerdertechnik.de)

[www.volkswagen-sachsen.de](http://www.volkswagen-sachsen.de)

# Hohe Ehrung für Zwickauer Zulieferer

HQM Sachsenring mit „Volkswagen Group Award 2010“ ausgezeichnet

## Prestigious award for Zwickau supplier

HQM Sachsenring awarded the „Volkswagen Group Award 2010“



HQM-Chef Dr. Siegfried Krüger (M.) nahm aus den Händen von VW-Vorstandsvorsitzenden Prof. Dr. Martin Winterkorn (l.) und VW-Vorstand Dr. Francisco Javier Garcia Sanz den VW Group Award entgegen.

*HQM chief Dr. Siegfried Krüger (M.) accepts the VW Group award from VW Chairman of the Board Prof. Dr. Martin Winterkorn (l.) and VW-committee member Dr. Francisco Javier Garcia Sanz.*

Foto/Photo: Volkswagen



HQM-Sachsenring-Geschäftsführer Dirk Vogel (M.) bei Mitarbeitern in der Montage.

*HQM-Sachsenring Managing Director Dirk Vogel (M.) with employees in the assembly area.*



Zum modernen Prüffeld gehört eine neue Hydropulsanlage.

*A new hypodropulse plant is part of the modern test field.*

Fotos/Photos: HQM Sachsenring

Die HQM Sachsenring GmbH Zwickau gehört zu den besten Lieferanten des Volkswagen-Konzerns. Als einer von weltweit insgesamt 17 Preisträgern erhielt das Unternehmen den „Volkswagen Group Award 2010“.

**G**eehrt wurde der in der Tradition von Horch und Audi stehende Automobilzulieferer für seine Leistungen als JIS-Lieferant und für seine Innovationskraft. HQM Sachsenring beliefert seit 1996 das VW-Werk Zwickau „just in sequence“ mit Hilfsrahmen, dem Zentralmodul der Vorderachse, für die Modelle Golf und Passat. Darüber hinaus hat das Unternehmen seit der Übernahme durch die Leipziger HQM-Gruppe im Jahr 2006 seine Entwicklungs- und Produktionsaktivitäten im Bereich Fahrwerkskomponenten deutlich verstärkt. „Wir spezialisieren uns auf Verbindungselemente zwischen Achse und Rad und setzen unsere eigenen Patente in neue innovative Produkte um“, erläutert Dirk Vogel, Geschäftsführer der HQM Sachsenring GmbH. Mit namhaften Automobilherstellern befinden sich gegenwärtig Projekte für Serienanläufe in der Umsetzung.

Der Zwickauer Automobilzulieferer mit knapp 200 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von rund 90 Millionen Euro setzt jährlich mehr als eine Million Euro für Forschung und Entwicklung ein. Dazu kommen mehrere Millionen für neue Fertigungsanlagen. Zu den jüngsten Anschaffungen zählen moderne Test- und Prüfeinrichtungen wie eine 5-Komponenten-Hydropulsanlage und Dichtheitsprüfstände.

Neben HQM Sachsenring in Zwickau gehören weitere Automotive-Standorte in Leipzig, Chemnitz und Tröbitz, Härterei-Standorte in Leipzig und Wuppertal sowie Mess-, Prüf- und Werkstoffzentren in Leipzig, Chemnitz und Zwickau zur HQM-Gruppe. Insgesamt sind rund 700 Mitarbeiter für den in Leipzig ansässigen Unternehmensverbund tätig.

HQM Sachsenring GmbH Zwickau is among the best Volkswagen group suppliers. As one of a total of 17 prize-winners worldwide, the company received the „Volkswagen Group Award 2010“.

**T**he automobile supplier was honoured for its services as a JIS-supplier and for its innovative strength, in the tradition of Horch and Audi. Using the „just in sequence“ system, HQM Sachsenring has been supplying the VW plant in Zwickau with subframes, the central module of the front axle, for Golfs and Passats, since 1996. In addition the company has clearly strengthened its developmental and production activities in the vehicle components sector since take over by the Leipziger HQM group in 2006. „We specialise in connection elements between axle and wheel and implementing our own patents in new innovative products“, explains Dirk Vogel, Managing Director of HQM Sachsenring GmbH. Current projects in production start-ups are being implemented with renowned automobile manufacturers.

The Zwickau automobile supplier which has around 200 employees and an annual turnover of around 90 million Euro, invests more than one million Euro every year in research and development. There is also several million put into new manufacturing facilities. Among the most recent purchases are modern testing and inspection facilities, along with a 5-component hydro-pulse plant and leak test rigs.

In addition to HQM Sachsenring in Zwickau other automotive locations in Leipzig, Chemnitz and Tröbitz, hardening plants in Leipzig and Wuppertal along with measurement, inspection and materials centres in Leipzig, Chemnitz and Zwickau are a part of the HQM group. In total around 700 employees work for this group of companies which is based in Leipzig.

[www.hqm-gmbh.de](http://www.hqm-gmbh.de)

# Ausgezeichneter Ausrüster

Continental ehrt Sondermaschinenbauer USK als Lieferant des Jahres 2009

## Superb supplier

Continental honours USK specialist machine engineers as supplier of the year for 2009

Die USK Karl Utz Sondermaschinen GmbH hat für den Bereich Production Equipment (Produktionsausrüstung) den „Supplier of the Year Award 2009“ der Automotive Group von Continental erhalten. Das Unternehmen aus Limbach-Oberfrohna ist damit eine von insgesamt zwölf ausgezeichneten Firmen.

Qualität, Innovationskraft, Wettbewerbsfähigkeit, Liefertreue, technologische Kompetenz und Stabilität waren die wichtigsten Kriterien beim Auswahlverfahren zum Lieferanten des Jahres. Im Ergebnis eines differenzierten Bewertungsprozesses von mehr als 1000 Zulieferern, in den alle Standorte der Automotive Group von Continental weltweit einbezogen waren, wurden die besten Lieferanten in sechs Bereichen ermittelt. Alleiniger Gewinner im Bereich Production Equipment wurde die USK.

Das Unternehmen stellt Sondermaschinen und Industrieanlagen der Montage-, Handhabungs- und Prüftechnik für die Branchen Automotive, Elektrotechnik/Elektronik und Photovoltaik her. Seit 1992 liefert es automatisierte Montagetechnik von der Einzelstation bis zu vollautomatischen Montagelinien an die weltweiten Standorte der Continental Automotive Group – vorrangig in den Bereichen Bremssysteme (Brake Systems), Dieseleinspritzsysteme (Engine Systems) und Automobilsensorik, aber auch Anlagen zur Montage von Pkw-Kombiinstrumenten (Instrument Clusters) und Luftfedern wurden bereits realisiert.

Nach der Wahl zum Lieferanten des Jahres 1997 durch ITT Automotive und 2002 durch Continental Teves ist der Supplier of the Year Award 2009 für den innovativen Sondermaschinenbauer USK die dritte Auszeichnung in einer langjährig erfolgreichen Geschäftsbeziehung zwischen Weltkonzern und Mittelstand.



USK-Geschäftsführer Frank Walther (3. v. r.) und USK-Entwicklungsleiter Dr. Thilo Richter (4. v. r.) mit der Auszeichnung von Continental. Weiter auf dem Foto v. l.: Peter Heift, Guenter Fella, Dr. Ralf Cramer, Thomas Wagemann und Markus Wachtveitl, alle Continental.

USK Managing Director Frank Walther (3rd from right) and USK Development Manager Dr. Thilo Richter (4th from right) with the award from Continental. Others in the photo, from left: Peter Heift, Guenter Fella, Dr. Ralf Cramer, Thomas Wagemann and Markus Wachtveitl, all from Continental.

Foto/Photo: Continental

**USK Karl Utz Sondermaschinen GmbH has received the „Supplier of the Year Award 2009“ in the Production Equipment section from the automotive group of Continental. The firm from Limbach-Oberfrohna is one of twelve companies in total to be honoured.**

Quality, innovative strength, competitiveness, delivery reliability, technological expertise and stability were the most important criteria in the selection procedure for supplier of the year. As a result of a differentiated evaluation process of more than 1000 suppliers, which included all sites worldwide of the automotive group Continental, the best suppliers were determined in six areas. Sole winner in the Production Equipment sector was USK.

The firm manufactures special machinery and industrial facilities for assembly,

handling and equipment testing technology for the automotive, electrotechnical-electronic and photovoltaic sectors. Since 1992 it has been supplying automated assembly technology from individual stations through to the fully automatic assembly lines at the worldwide locations of the Continental Automotive Group – predominantly for brake systems, diesel engine systems and automotive sensor technology. Facilities for assembling car instrument clusters and air springs have also been put in place.

Upon selection as supplier of the year for 1997 by ITT Automotive and by Continental Teves in 2002, the Supplier of the Year Award 2009 for innovative USK specialist machine engineers is now the third award to mark many years of successful business connection between a global corporation and a medium-sized company.

[www.usk-utz.de](http://www.usk-utz.de)

# Fleißig wie eine Biene und langlebig wie eine Schildkröte

**Johnson Controls baut in Zwickau AGM-Batteriefertigung aus VW-Award für nachhaltigen Energiespeicher**

Die steigende Nachfrage nach AGM-Batterien deckt Johnson Controls mit einer Kapazitätserweiterung im sächsischen Werk in Zwickau. Dank einer neuen Produktionslinie sollen in diesem Jahr 1,9 Millionen dieser langlebigen und kraftstoffsparenden Batterien gefertigt werden. Für 2011 sind ca. 2,4 Millionen Energiespeicher vorgesehen. Eine Erweiterung auf 3,2 Millionen Stück befindet sich bereits in der Planung.

Die AGM-Batterie von Johnson Controls basiert auf einem speziellen Mikroglasvlies, der „Absorbent Glass Mat“ (AGM). Das Vlies und der darin fixierte Elektrolyt ermöglichen eine bessere Ausnutzung des Zellenvolumens für eine bis zu dreifach erhöhte Kaltstartkraft und extreme Rüttelfestigkeit. „Die Batterie sammelt Energie fleißig wie eine Biene und ist langlebig wie eine Schildkröte“, beschreibt Matthias Horn, Leiter des Werkes Zwickau, deren Leistungsfähigkeit. Die Akkumulatoren bewähren sich in Fahrzeugen mit Start-Stopp-Modus. Im Gegensatz zu

anderen Batterien sorgen sie für eine schnellere Wiederaufladung durch Rückgewinnung von Bremsenergie. Die Kraftstoffeinsparung beziffert Matthias Horn auf einen Liter pro 100 Kilometer. Johnson Controls besitzt bei Energiespeichern für Start-Stopp-Systeme einen Marktanteil von 80 Prozent.

## Für den wachsenden Energiehunger von Pkw

Die AGM bedient laut Horn „den wachsenden Energiehunger von Pkw“. Für kleinere und leichtere Fahrzeuge, für Micro- und später auch für Mild Hybride werde sie immer mehr eine Rolle spielen. Das Marktpotenzial sei riesig. Die Batterie bringt gegenüber einem herkömmlichen Akkumulator bei gleicher Leistungsfähigkeit fünf Kilogramm weniger auf die Waage. Sie ist vollkommen abgedichtet, auslaufsicher und absolut wartungsfrei. Daher lässt sie sich in jeder Lage einbauen und sorgt in Verbindung mit der höheren Leistung für ein Höchstmaß an Sicherheit und Zuverlässigkeit. Für die Entwicklung der Batterie wurde



**Offizielle Einweihung der neuen AGM-Batterie-Produktionslinie bei Johnson Controls Zwickau.**  
Foto: Frank Reichel

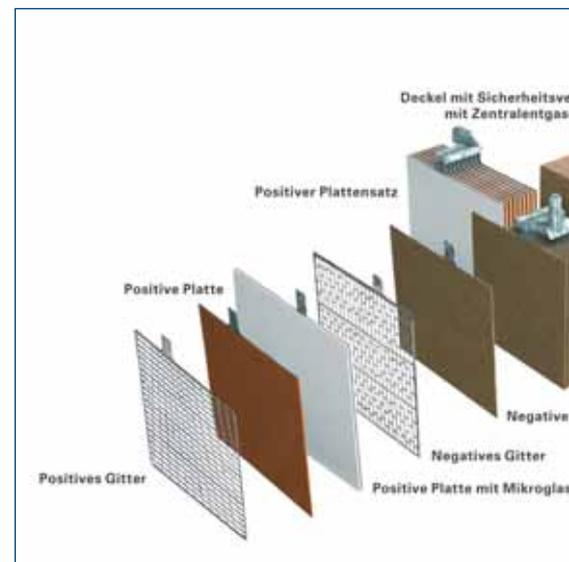
der amerikanische Automobilzulieferer mit dem „Volkswagen Group Award 2010“ ausgezeichnet. Johnson Controls ist der weltweit führende Anbieter von Bleibatterien und Energiespeichersystemen für Hybrid- und Elektrofahrzeuge. In 30 Werken werden mehr als ein Drittel der weltweit hergestellten Bleibatterien für namhafte Automobilhersteller und Ersatzteilanbieter produziert. Das Joint Venture von Johnson Controls und dem französischen Unternehmen Saft ist weltweit das erste Unternehmen, das Lithium-Ionen-Batterien für Hybridfahrzeuge in Großserien produziert.

[www.johnsoncontrols.de](http://www.johnsoncontrols.de)



**Kontrolle der korrekten Widerstandsschweißung und der Polausrichtung in der AGM-Batteriefertigung bei Johnson Controls in Zwickau.**

*Monitoring the correct resistance welding and pole alignment in AGM battery manufacture at Johnson Controls in Zwickau.*



**Als aktueller Marktführer im Bereich Start-Stopp-Technologie hat Johnson Controls zusammen mit Volkswagen eine besonders leistungsstarke Batterie für Start-Stopp-Fahrzeuge entwickelt.**



**Official opening of the new AGM battery production line at Johnson Controls Zwickau.**  
Photo: Frank Reichel

Johnson Controls is meeting the need for an increasing demand for AGM batteries is by increasing capacity in their plant in Zwickau, Saxony. Thanks to its new production line this year 1.9 million of these long-life, fuel-saving batteries will be manufactured. Around 2.4 million energy storage components are planned for 2011. An increase to 3.2 million items is already in the planning stages.

The AGM battery by Johnson Controls is based on a special micro fibre glass mat, „Absorbent

## Busy as a bee and as long-lived as a tortoise

**Johnson Controls in Zwickau expands its AGM-battery production  
VW-Award for sustainable energy storage**

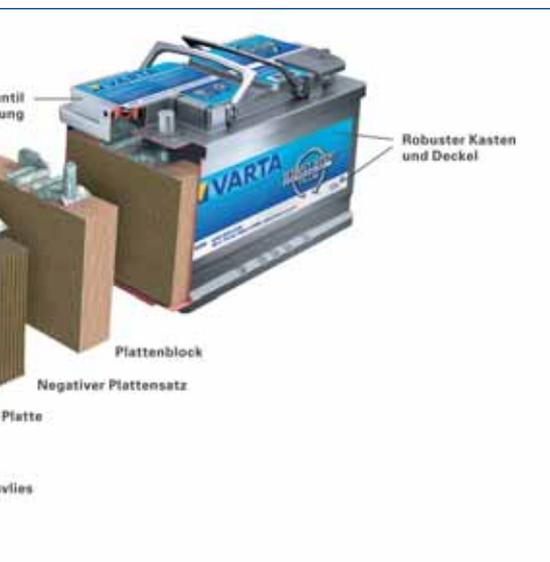
Glass Mat“ (AGM). The mat and the fixed electrode in it improve utilisation of the cell volume thus providing a one to three-fold increase in cold start performance and extreme vibration resistance. „The battery gathers energy industriously just like a bee and is as long-lived as a tortoise“, is how Matthias Horn, manager of the Zwickau plant, describes its efficiency. The accumulators have been installed in vehicles which have a start/stop mode. In contrast to other batteries it provides speedier recharging by recovering braking energy. Matthias Horn estimates fuel savings of one litre for every 100 kilometres. Johnson Controls has a market share of 80 percent for energy stores for start/stop systems.

### For an increasing appetite for energy in cars

According to Mr Horn this also takes care of an „increasing appetite for energy in cars“. For smaller and lighter vehicles, for micro- and shortly too for mild hybrids, they are set to play more of a role. The market potential is huge. In

contrast to a standard accumulator with the same capability, the battery is five kilograms lighter. It is completely sealed, leak proof and completely maintenance-free. It can therefore be incorporated into any location and in connection with its higher performance, provides the highest level of safety and reliability. The American automobile supplier was awarded the „Volkswagen Group Award 2010“ for developing this battery. Johnson Controls is a leading global supplier of lead-acid batteries and energy storage systems for hybrid and electric vehicles. 30 plants produce more than a third of the lead-acid batteries manufactured in the world for renowned automobile manufacturers and replacement part suppliers. The joint venture of Johnson Controls and the French company Saft is the first in the world to produce high volumes of lithium-ion batteries for hybrid vehicles.

[www.johnsoncontrols.de](http://www.johnsoncontrols.de)



As current market leader in the area of start/stop technology Johnson Controls, together with Volkswagen, has developed a special high performance battery for start/stop vehicles.



Nach der Formation werden die Batterien mit Schwefelsäure befüllt und mit Strom geladen. Die Schwefelsäure reagiert mit dem Blei-Oxid der Paste.

After formation batteries are filled with sulphuric acid and charged. The sulphuric acid reacts with the lead oxide paste.  
Fotos/Photos: Johnson Controls

# Verzugsminimierung durch Simultan-Laserschweißen

## Verfahren bei Schaltgabelherstellung bewährt

Das MAG-Schweißen ist bislang eine bei der Schaltgabelherstellung gebräuchliche Technologie, die allerdings mit dem Nachteil des erheblichen Wärmeverzuges verbunden ist. Das Laserschweißen hat sich als Alternative zur Verringerung des Wärmeeintrags bewährt.

Legt man beim Laserschweißen jedoch gleiche Konstruktionsprinzipien der Schaltgabeleinzelteile wie beim MAG-Schweißen zugrunde, so ist der Verzug zwar geringer, aber immer noch außerhalb der geforderten Toleranzen, so dass erheblicher Aufwand zum nachträglichen Richten der Bauteile erforderlich ist.

In der Zusammenarbeit zwischen KOKI TECHNIK Transmission Systems GmbH und der SITEC Industrietechnologie GmbH entstand ein neues Bauteildesign speziell zugeschnitten für das Simultan-Laserschweißen mit zwei Schweißköpfen sowie die Umsetzung dieser Technologie in ein universell einsetzbares flexibles Anlagensystem. Das Ergebnis ist eine deutlich verbesserte Bauteilfestigkeit und eine wesentliche Verringerung des Verzugs und den damit verbundenen Einsparungen nachfolgender Richtprozesse.

Im Laserapplikationszentrum der SITEC wurden zu Beginn der Entwicklungsphase erste Versuchsschweißungen durchgeführt. Die Bauteile zeigten bereits nach diesen Prinzipuntersuchungen deutliche Verbesserungen der Maßhaltigkeit. Auf Grund dieser ermutigenden Ergebnisse wurde eine Anlage aus dem Laserapplikationszentrum zusätzlich mit zwei motorisch schwenkbaren, CNC-gesteuerten Laserschweißköpfen nachgerüstet. Unter Nutzung eines 6 kW-Scheibenlasers von Trumpf Lasertechnik mit zwei 50-Prozent-Strahlabgängen konnte der Simultanschweißprozess somit im Energy-Sharing-Modus realisiert werden.

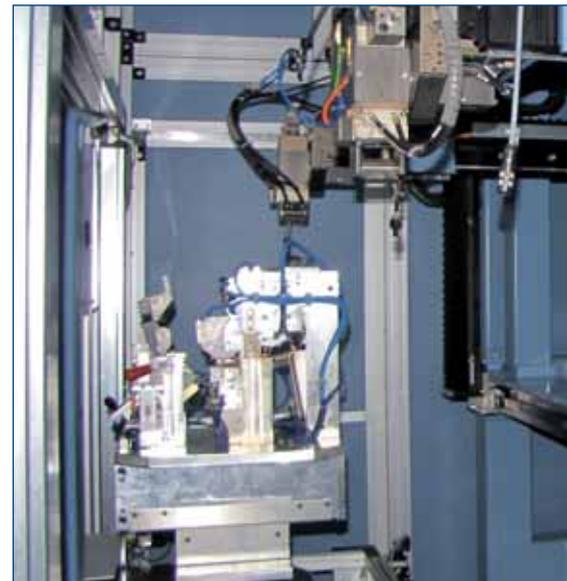
Parallel dazu erfolgten das Design, die Konstruktion und der Bau der Serienvorrichtungen sowie deren Integration in die Testanlage. In dieser Konstellation

konnten erste Prototypen bis hin zu Vorserienbauteilen gefertigt, vermessen und erprobt bzw. Belastungstests unterzogen werden. Ergebnis waren Verzugswerte, welche ohne nachträgliche Richtprozesse innerhalb der Toleranz liegen. Des Weiteren zeigten die dynamischen Belastungsversuche im Pulsator, dass Ermüdungsbrüche generell außerhalb der Schweißnaht auftreten.

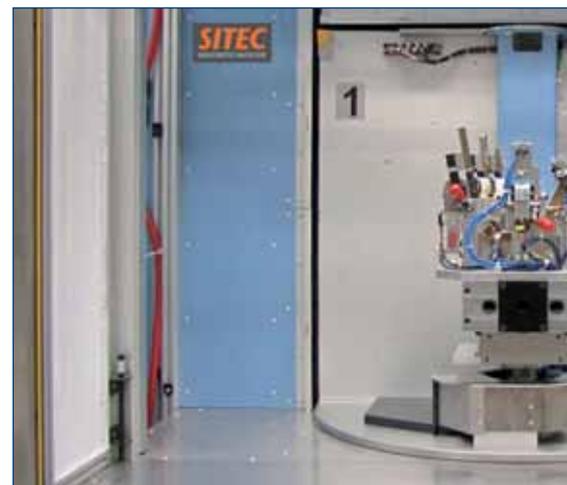
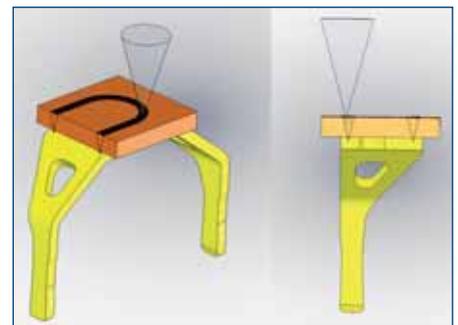
Nach Abschluss dieser erfolgreichen Bemusterung wurde eine Maschine für die Serienfertigung konzipiert, welche unter dem Aspekt einer schrittweisen Kapazitätserhöhung entsprechend dem Kundenbedarf stand. Es entstand ein Doppelachssystem für die 4-Achsen-Positionierung beider Schweißköpfe völlig unabhängig voneinander, welche durch eine zweikanalige CNC-Steuerung zentral angesteuert werden.

Das Maschinenkonzept basiert zunächst auf einer manuellen Beschickung der Vorrichtung mit den spezifischen Einzelteilen durch einen Werker. In der Endausbaustufe wird eine zweite Schweißanlage sowie ein automatisiertes Einwechselsystem der Vorrichtungen und den darin gespannten Bauteilen ermöglicht. Hier kommt ein hochgenaues automatisches Nullpunktspannsystem für höchste Wechselgenauigkeit zu Einsatz. Eine Adaption von Elektroversorgung, Kühlwasser und Druckluft ist ebenso integriert wie eine Vorrichtungserkennung. Somit kann vorrichtungsspezifisch das notwendige NC-Programm automatisch angewählt und die Maschine in einem chaotischen Fertigungsfluss betrieben werden. Umrüstaufwand entfällt somit vollständig. Zur Qualitätssicherung kommt ein Schweißüberwachungssystem LWM der Fa. Precitec zum Einsatz.

Mit diesem universellen Anlagenkonzept steht dem Kunden ein System zur Verfügung, welches auch zukünftige Sortimente nur durch Erweiterung mit geeigneter Vorrichtungstechnik abdecken kann und somit der notwendigen Flexibilität durch immer kürzer werdende Produktlebenszyklen entgegen kommt.



Arbeitsraum mit zwei Laserbearbeitungsköpfen.



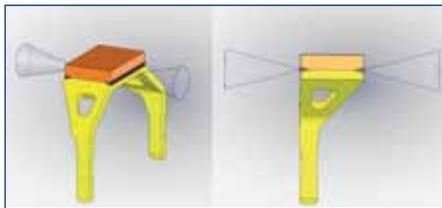
Einlegeposition zur manuellen Beschickung.

### Die Autoren/The authors

Dipl.-Ing. Jens Hahn, Dipl.-Ing. Michael Lau, Dipl.-Ing. Uwe Demmler, Dr. Schulze  
SITEC Industrietechnologie GmbH  
Chemnitz, Koki Technik GmbH  
Niederwürschnitz



Working area with two laser processing heads.



Nahtgestaltungsbeispiele konventionell (l.) und optimiert (o.).

Weld design examples conventional (left) and optimised (top).



Insert position for manual feed.



[www.sitec-chemnitz.de](http://www.sitec-chemnitz.de)

# Minimal distortion thanks to simultaneous laser welding

Procedure tried and tested during gearshift fork manufacture

**MAG welding is a technology which has long been used in the manufacture of gearshift forks; however one disadvantage is considerable heat distortion. Laser welding has proven to be an alternative in reducing heat input.**

**W**hen the same engineering principles used for MAG welding are used during laser welding the distortion is indeed less, yet is still outside the required tolerances, which subsequently means that considerable expense to straighten the components is required.

In cooperation between KOKI TECHNIK Transmission Systems GmbH and SITEC Industrietechnologie GmbH a new component design has been developed and is especially customised for simultaneous laser welding using two welding heads, and also implements this technology into a universally useable, flexible and complete system. The result is clearly improved component strength and a fundamental reduction in distortion, and with that savings in subsequent straightening processes.

In SITEC's laser application centre initial test welds have been carried out at the start of the development phase. After these principle tests the components exhibited clear improvements in dimensional stability. Based on these encouraging results a system from the laser application centre has been equipped with two motor-driven, swivel, CNC-controlled laser welding heads. Using a 6 kW disk laser from Trumpf Lasertechnik, with two 50 percent exit laser beams, a simultaneous welding process in energy-sharing-mode was able to be implemented.

In parallel with this the design, engineering and construction of the serial devices and their integration took place in the test facility. In this arrangement the first prototypes, right the way through to the pre-production components, were able to be manufactured, gauged and tested and load tests carried out.

The results were distortion rates which required no subsequent straightening processes, or which were within the tolerance level. Moreover, dynamic load testing in the pulsator revealed that fatigue break ages generally occurred outside the weld seam.

Following completion of this successful sampling a machine was designed for series production which met with customer requirements in terms of an incremental increase in capacity. A twin axle system was created for the 4-axis positioning of both welding heads to be completely independent of one another, which would be centrally controlled by a two-channel CNC-controller.

The machine design has for the time being been based on an operator manually feeding specific individual components into the mechanism. The final completion phase will enable a second welding system and an automated substitute system for the equipment and the components tensioned therein. For this a high-precision, automatic zero-point clamping system will be used for the highest changeover accuracy. An adaptation for power supply, coolant and compressed air has also been integrated as is a device recognition system. As a result a device-specific required NC programme can be selected automatically and the machine operated in a chaotic manufacturing process. This means there is absolutely no need to change tools. A LWM weld monitoring system from Precitec is used for quality assurance.

With this universal engineering system the customer has a system which can also cover future product lines by merely upgrading to a suitable fixture system, and therefore accommodate the flexibility required by ever shorter product life cycles.

Blick in das Technikum bei Voith Chemnitz. Herzstück ist eine hochgenaue 5-Achs-Fräsmaschine, die Bauteile bis drei mal zwei Metern bearbeiten kann.

*View of the technical college in Voith Chemnitz. The centrepiece is a high precision 5-axe milling machine which is able to process components which measure up to three by two metres.*

*Foto/Photo: Voith Industrial Services*



Mit einem symbolischen Knopfdruck wird das Technikum eröffnet. V. l. n. r.: Dr. Volkmar Vogel, Geschäftsführer der Voith Engineering Services GmbH Chemnitz; Ministerialrat Christoph Zimmer-Conrad vom Sächsischen Staatsministerium für Wissenschaft und Kunst, und Markus Glaser-Gallion, Mitglied der Geschäftsführung der Voith Industrial Services Holding.

*The technical college was opened with a symbolic touch of a button. From left to right: Dr. Volkmar Vogel, Managing Director of Voith Engineering Services GmbH Chemnitz; Christoph Zimmer-Conrad Head of Department in the Saxon Ministry for Arts and Sciences and Markus Glaser-Gallion, member of the board of managers at Voith Industrial Services Holding.*

*Foto/Photo: Frank Reichel*

## Erlebbarere Ingenieurleistung

**Voith Engineering Services Chemnitz vervollständigt mit Technikum für Prototypenbau seine Wertschöpfungskette**

Ein Technikum für Straßen- und Schienenfahrzeugprototypen hat die Voith Engineering Services GmbH Road & Rail Ende Juni in Chemnitz offiziell eröffnet. Dank der Anfangsinvestition von mehr als einer Million Euro ist das Unternehmen in der Lage, die komplette Engineering-Wertschöpfungskette bis hin zu voll funktionsfähigen Prototypen und Mock-ups im Maßstab 1:1 anzubieten.

Für Geschäftsführer Dr. Volkmar Vogel liegen die Vorteile dieser mit in der Krise getätigten Investition klar auf der Hand: „Mit dem Technikum können wir den Nachweis erbringen, dass die angebotenen Engineeringleistungen funktionieren. Die Auftragswahrscheinlichkeit steigt, wenn man als Ingenieurunternehmen die vollständige Wertschöpfungskette abbildet.“ Die Reaktionen der Kunden geben ihm recht. Sowohl von der Automobil- als auch von der Schienenfahrzeugindustrie liegen Anfragen vor, die ohne das neue Technikum nicht in vollem Umfang im eigenen Hause zu erfüllen wären.

Das zum Bereich Voith Industrial Services gehörende Chemnitzer Unternehmen hat u. a. für Voith Turbo ein Speichermodul für die Hybridisierung von Bussen entwickelt. Für dieses Supercap sind Kühlkonzept und A-Muster komplett in Chemnitz entstanden. „Mit

Netzwerken wie der Automobilzulieferinitiative AMZ und der BTS Bahntechnik Sachsen konnten wir alle Leistungen in der Region generieren. Jetzt werden das B- und das C-Muster hier gefertigt“, sagt Dr. Vogel und verweist darauf, dass auch für eine Serienproduktion alle Voraussetzungen in Sachsen gegeben sind, beispielsweise bei der Voith Turbo Verdichtersysteme GmbH & Co KG in Zschopau.

Zum Leistungsumfang gehört weiterhin die Entwicklung von Fahrzeugkomponenten in neuen Materialien, u. a. für BMW Motorrad und für Gumpert, den Hersteller des Sportwagens Apollo.

Ein weiteres Feld, bei dem Voith mit dem neuen Technikum punkten kann, sind Entwicklung und Inbetriebnahme von Betriebsmitteln. Für das VW-Motorenwerk Chemnitz wird eine Anlage realisiert und getestet, die Geometrieänderungen sowie Restkörper in geometrisch komplizierten Gussteilen erkennt. Für die Fahrzeugfertigung in Zwickau und Emden entstehen Lehren für die Karosseriefertigung. Für den Zulieferer Grammer wird eine roboterintegrierte Fertigungszelle für neue Anforderungen modifiziert.

Voith Chemnitz beschäftigt zurzeit rund 230 Mitarbeiter. Zehn sind im Technikum tätig, 2011 soll sich diese Zahl bereits verdoppelt haben.

[www.voith.com](http://www.voith.com)



Zehn neue Arbeitsplätze sind im neuen Voith-Technikum unter Leitung von Thomas Manecke (4. v. l.) entstanden. 2011 soll sich diese Zahl bereits verdoppelt haben.

Ten new jobs have been created in the new Voith Technical College managed by Thomas Manecke (4th from left). In 2011 this number is set to double.

Foto/Photo: Voith Industrial Services

## Accessible engineering services

**Voith Engineering Services Chemnitz put the finishing touches to their supply chain with a technical college for prototype construction**

At the end of June Voith Engineering Services GmbH Road & Rail officially opened a technical college for road and rail prototypes in Chemnitz. Thanks to an initial investment of more than one million Euros the company is in the position to offer a complete engineering supply chain, right the way through to fully functional prototypes and mock-ups to a 1:1 scale.

For Managing Director Dr. Volkmar Vogel the advantages of this investment in the middle of the crisis are clear for all to see: „With the technical college we are able to prove that the engineering services we offer do work order probabilities for an engineering firm increase when they are able to map the entire supply chain.“ Customer reactions have borne this out. Requests from the automobile and rail sector would not be able to be fulfilled fully in-house without the new technical college. The Chemnitz company which is a part of Voith Industrial Services has developed, among others for Voith Turbo, a storage module for the hybridisation of buses. For this supercap the cooling concept and A-sample have all originated in Chemnitz. „With networks such as the automotive supplier initiative AMZ and BTS Bahntechnik Sachsen we have

been able to generate all services in the region. The B- and C-samples are now being manufactured here“, says Dr. Vogel and this indicates that all the pre-requisites are available in Saxony for a series production, for instance at Voith Turbo Verdichtersysteme GmbH & Co KG in Zschopau.

Also a part of this scope of service is the development of vehicle components in new materials, among others for BMW motorbikes and for Gumpert, manufacturer of the Apollo sports car.

One further area in which Voith is able to pick up points with the new technical college is in the development and in the start-up of production facilities. A facility has been implemented and tested for the VW engine manufacturer in Chemnitz which detects geometrical changes and residual bodies in geometrically complex cast pieces. Instruction in car body manufacturing has been implemented for vehicle production in Zwickau and Emden. An integrated robotic manufacturing cell is being modified to meet new requirements for supply company, Grammer.

Voith Chemnitz currently employs around 230 employees. Ten people work in the technical college and this number is set to double in 2011.

www.voith.com



Carbon-Lufthutze für einen Sportwagen (l.) und Speichermodul für die Hybridisierung von Bussen von Voith Chemnitz.

Carbon air scoop for a sports car (left) and storage module for the hybridisation of buses by Voith Chemnitz.



Komponenten für Motorräder entstehen im Technikum. Im Prototypenbau für Komplettfahrzeuge besitzt der Standort Tradition.

Components for motorbikes are designed in the technical college. The location has a tradition of building prototypes for complete vehicles.

Fotos/Photos: Frank Reichel

# Jubiläums-Airbag

## 60 Millionen Lebensretter seit 1996 aus Elterlein

Mitte Juni lief im Werk Elterlein der Takata-Petri Sachsen GmbH der 60-millionste Airbag vom Band. Es war ein Seitenairbag für den Audi Q5. In einer kleinen Feierstunde würdigte Werkleiter Mathias Ullmann den täglichen Beitrag seiner Mitarbeiter für die Verwirklichung des Traumes einer Welt ohne Verkehrstopfer.

Das Werk wurde 1996 auf der „grünen Wiese“ errichtet und produziert heute mit ca. 430 Mitarbeitern Module für Fahrer-, Beifahrer-, Seiten-, Knie- und Kopfschutzairbags. Die Gasgeneratoren kommen dabei größtenteils aus der Takata-Petri-Fabrik im sächsischen Freiberg. Täglich verlassen auf 52 Montagelinien rund 35.000 Lebensretter für alle namhaften Autohersteller das Werk in Elterlein. Die Airbag-Technologie ist heute zu einem Teil eines umfassenden Sicher-

heitskonzepts geworden. Aktive und passive Sicherheit wachsen zusammen. Früherkennung eines drohenden Unfalls, Positionserkennung von Passagieren sind heute die Themen. Viele Airbags zählen bereits zur „intelligenteren“ Art: Sie passen sich der Art des Aufpralls an.

Das Werk Elterlein ist für den Takata-Konzern zu einer tragenden Säule dieser weltweiten Insassensicherheitsphilosophie geworden. Hochqualifizierte Teams, intelligente Prozesse und absolute Top-Qualität sind seit nahezu 15 Jahren ein Garant dafür, dass die Produkte aus dem Erzgebirge Menschenleben schützen.

Takata Petri ist die Europa-Zentrale der japanischen Takata Corp. Sie zählt mit einem Umsatz von 3,1 Milliarden Euro und über 28.000 Mitarbeitern in Asien, Europa und den USA zu den weltweit führenden Entwicklern und Produzenten umfassender automobiler Insassenschutzsysteme. [www.takata.com](http://www.takata.com)



Das Team mit dem Jubiläums-Airbag: Nico Prager, Ulrike Wagner, Antje Schaller, Jana Kühne (Meister), Peter Illert (Produktionsleiter) und vorn Mathias Ullmann (Werkleiter) sowie Mario Hertel.

Foto: Takata-Petri

Anzeige/advertisement

## **SCHNELLECKE GROUP**

*... in Sachsen und Thüringen*

**Stärke durch Vernetzung**

- Logistik
- Produktion
- Transport

**SCHNELLECKE SACHSEN GMBH** NIEDERLASSUNG LEIPZIG

**SCHNELLECKE** MODUL- UND LIEFERANTENZENTRUM GMBH

**KWD** AUTOMOBILTECHNIK

**SCHNELLECKE SACHSEN GMBH** NIEDERLASSUNG DRESDEN

**BMG** BAUGRUPPEN- UND MODULFERTIGUNG GMBH

**SACHSENTRANS ZWICKAU**

**MMT** MODUL- UND MONTAGETECHNIK GMBH & CO. KG

Zentrale Sachsen:  
 Büthenstraße 4  
 08058 Zwickau  
 Tel.: +49 / 375 - 27 11 500  
 Fax: +49 / 375 - 27 11 509

[www.schnellecke.com](http://www.schnellecke.com)



The team with the anniversary airbag: Nico Prager, Ulrike Wagner, Antje Schaller, Jana Kühne (Foreman), Peter Illert (Production Manager) and at the front Mathias Ullmann (Plant Manager) with Mario Hertel.

Photo: Takata-Petri

# Airbag anniversary

## 60 million lives saved since 1996 from Elterlein

In mid June at the Takata-Petri Sachsen GmbH plant in Elterlein the 60-millionth airbag left the production line. It was a side airbag for an Audi Q5. In a little ceremony plant manager Mathias Ullmann praised the daily contribution of his employees in realizing the dreams of a world without road casualties.

The plant was set up in 1996 on a „green field“ site and today its around 430 employees produce modules for driver, passenger, side, knee and head protection airbags. The gas generators come for the most part from Takata-Petri-Fabrik in Freiberg, Saxony. Every day on the 52 assembly lines around 35,000 lifesavers leave the plant in Elterlein destined for well-known car manufacturers.

Airbag technology has today become a part of a comprehensive safety concept.

Active and passive securities are growing together. The topics today are early detection of an imminent accident and passenger position recognition. Many airbags already belong to a „more intelligent“ genre – they are adapted to suit the type of impact.

The Elterlein plant has become a mainstay for Takata in this worldwide vehicle passenger safety philosophy. Highly qualified teams, intelligent processes and the utmost top quality have for almost 15 years guaranteed that products from the Erzgebirge region are protecting lives. Takata Petri is the European headquarters for the Japanese Takata Corp. With a turnover of 3.1 billion Euro and more than 28,000 employees in Asia, Europe and the USA, it is one of the leading global developers and producers of comprehensive automobile passenger protection systems.

[www.takata.com](http://www.takata.com)

Anzeige/advertisement



# Anchor Lamina



PRESTIGE  
GROSSER PREIS  
DES MITTELSTANDES  
2008




---

Partner für: Werkzeugbau / Maschinenbau / Automobilindustrie Partner for Tool Making / Machine Building / Automotive Industry

Sonderfertigung

Special Manufacturing



Sonderplatten  
Special Plates



Sonderstülengestelle  
Special Die Sets



Stahl-Schweißkonstruktionen  
Welded Steel Constructions



Stickstoff-Federsysteme  
Manifold Systems

---

Platinenschneidwerkzeuge

Blanking Dies



Sonderanlagen

Special Facilities









---

Werkzeugbau - Normalien & Komponenten

Tool Making - Standard Parts and Components



Keilschieber  
Cams



Gewindeformeinheit  
in Die Tapping Units



Accu-Bend™  
Rollbieger  
Accu-Bend™






**Anchor Lamina GmbH**  
An der Wiesenmühle 19  
D - 09224 Chemnitz, OT Grüna  
Germany

☎ +49 (0)371/8 42 45- 0  
☎ +49 (0)371/8 42 45-50  
✉ [info@anchorlamina.de](mailto:info@anchorlamina.de)  
[www.anchorlamina.de](http://www.anchorlamina.de)

Sie finden uns auf der  Halle 27, Stand F05



Modulare Schalt- und Anzeigesysteme.  
Modular switch and display systems.



CAN-BUS-Modul.  
CAN-BUS module.



Das Lenksäulensystem AGITA ist frei konfigurierbar. Miunske liefert es nach Kundenwunsch komplett montiert, geprüft und einbaufertig.

Abbildungen: Miunske

## AGITA schließt eine Lücke in Deutschland

### Neuentwicklungen für die Nutzfahrzeugelektronik von der Fahrzeugtechnik Miunske

Mit zahlreichen Neuentwicklungen aus eigenem Haus reist die Fahrzeugtechnik Miunske GmbH aus Großpostwitz bei Bautzen im September zur Automechanika nach Frankfurt am Main und zur IAA Nutzfahrzeuge nach Hannover. Die Produktinnovationen belegen den Wandel vom Bauteil-Fertiger zum Systemanbieter für Nutzfahrzeugelektronik.

Zu den Neuheiten gehört das Lenksäulensystem AGITA. Die vier verschiedenen Baureihen sind modular aufgebaut und frei konfigurierbar. „Wir schließen damit eine Lücke, denn in Deutschland gibt es keinen Hersteller von freistehenden Lenksäulen“, verweist Geschäftsführer Johannes Miunske auf die geschaffene Alleinstellung. Bei Präsentationen auf der Landtechnikausstellung agritechnica im Herbst vergangenen Jahres und der Baumaschinenmesse bauma im Frühjahr dieses Jahres zog die Fahrzeugtechnik Miunske damit viel Aufmerksamkeit auf sich. Auch Hersteller von Staplern, Radladern sowie Flughafentechnik zeigen

Interesse an diesen funktionell erweiterbaren Produkten.

#### Interessant für die Kleinen und für die Großen

Die Lenksäulen-Baureihen resultieren wie die weiteren Neuheiten auch aus mehrjährigen Entwicklungsarbeiten an einem kompletten Cockpitsystem für Nutzfahrzeuge. Entstanden sind u. a. ein CAN-fähiges und modulares Schalt- und Anzeigesystem sowie verschiedene CAN-BUS-Module, welche zur Vernetzung und Steuerung aller elektronischen Komponenten im Nutzfahrzeug dienen. Mit den individualisierten, dezentralen und bezahlbaren CAN-Lösungen erreicht Miunske viele Kunden: „Wir sind sowohl für diejenigen interessant, die bereits CAN-fähige Fahrzeugelektronik einsetzen und bieten ebenso denjenigen einen kostengünstigen Einstieg, die noch mit konventioneller Technik arbeiten. Und nicht zu vergessen: Gleichzeitig können wir den ‚Großen‘ in der Nutzfahrzeugbranche zeigen, dass wir für Spezialentwicklungen ein kompetenter An-

sprechpartner sind“, nennt Johannes Miunske gleich mehrere Effekte. Für die Produktentwicklung, die noch spezifischer als im Pkw-Sektor ist, hat das 30 Mitarbeiter zählende Unternehmen sein Know-how im Hard- und Softwarebereich ausgebaut und zwei weitere Ingenieure eingestellt. Ab September beginnen zwei Studenten ihr kooperatives Informatikstudium an der TU Dresden. Das Unternehmen beteiligt sich finanziell an der Ausbildung und sichert sich dadurch seine zukünftigen IT Fachkräfte. Auch in der Produktion selbst erweitert das Unternehmen seine Kompetenzen. „Wir erhöhen unsere Eigenfertigung und damit die Wertschöpfung. Dazu haben wir in den verschiedenen Entwicklungsprojekten nicht zuletzt dank der Unterstützung der sächsischen Automobilzulieferinitiative AMZ Partner aus der Region gefunden, mit denen wir auch künftig zusammenarbeiten. Die Kooperationen erstrecken sich vom Produktdesign bis zur Kunststoffteile-Fertigung“, beschreibt Johannes Miunske die weitreichende Kette.



**Fahrzeugtechnik Miunske GmbH**  
 Oberlausitzer Str. 28 • 02692 Großpostwitz  
 Telefon +49 (0) 3 59 38/98 00-0  
 Fax +49 (0) 3 59 38/98 00-98  
 info@miunske.com • www.miunske.com



*The AGITA steering column system is freely configurable. Miunske, as per customer requirements, supplies this fully assembled, tested and ready-to-install.*

*Images: Miunske*



*Neu entwickelter wassergeschützter Halter für Mini-Val-Sicherungen.*

*Newly developed waterproof holder for Mini-Val backups.*

## AGITA closes a gap in Germany

**New developments in utility vehicle electronics by Fahrzeugtechnik Miunske**

With numerous new developments in-house, Fahrzeugtechnik Miunske GmbH from Großpostwitz near Bautzen will be travelling to Frankfurt am Main in September for Automechanika and to Hanover for the IAA Nutzfahrzeuge trade fair. Product innovations cover the change from component finisher to system provider for utility vehicle electronics.

**A**GITA's steering column system is amongst the innovations. The four different series have a modular design and are freely configurable. „We are closing a gap since in Germany there are no freestanding steering column manufacturers“, says Managing Director Johannes Miunske on the unique position this creates. Fahrzeugtechnik Miunske gained a lot of attention during presentations to the agricultural machinery exhibition agritechnica in autumn last year and to the construction machinery exhibition bauma in spring this year. Manufacturers of fork-lift trucks, wheel loaders and

also airport technology showed an interest in these functionally expandable products.

### Attractive for small and large

Steering column model ranges, like other innovations, are the result of several years of developmental work on a complete cockpit system for utility vehicles. Among others a CAN-capable and modular switching and display system, along with various CAN-BUS modules which are used to network and control all electronic components in a utility vehicle, have been developed.

Miunske reaches out to many customers with individualised, decentralised and affordable CAN-solutions: „We are interested in those who are already using CAN-capable vehicle electronics and also offer those who are still working with conventional technology a cost-effective way to get started. And not forgetting – we are also able to show the ‚big wigs‘ in the utility vehicle sector that we are a competent contact partner for

special developments“, states Johannes Miunske of several similar effects.

For product development, which is more specific than in the car sector, this company with 30 employees has extended its expertise in the area of hard- and software and has recruited two more engineers. From September two students will start their co-operative IT studies at TU Dresden. The company is making a financial contribution to training and is thereby ensuring that it has IT specialists in future. In production too the company is expanding its competencies. „We are increasing products manufactured inhouse and with that adding value. In addition, in various development projects, not least thanks to the support of the Saxony Automotive Supplier Initiative AMZ we have found a partner from the region with whom we can also work with in the future. Cooperation extends over product design right the way through to plastic components manufacture“, says Johannes Miunske when describing the extensive chain.

# Von Sachsen aus wird das Schrittmaß mit bestimmt

**Treuen eines der führenden Werke im italienischen Magnetto-Konzern – Nachfrage hat wieder deutlich angezogen**

Nach einem „guten, schwarzen Ergebnis 2009“ spürt die MA Automotive Deutschland GmbH (Magnetto) in Treuen wieder ein deutliches Anziehen der Nachfrage. Das Unternehmen der italienischen Magnetto-Gruppe bestimmt mit den Werken in Polen und Südamerika das Schrittmaß in dem international agierenden Konzern, wie Geschäftsführer Dieter Pfortner auf der Bilanzpressekonferenz Anfang Juni in Treuen informierte.

Mit der konsequenten Umsetzung von Maßnahmen zur internen Produktivitätsentwicklung, einem straffen Kostenmanagement und der Akquisition neuer Aufträge bei bestehenden und neuen Kunden ist es dem Hersteller von Karosseriemodulen gelungen, gut durch das Jahr 2009 zu steuern. „Wir sind das Jahr mit viel Sorgfalt angegangen. Es verlief deutlich besser als geglaubt. Gegenüber 2008 verzeichnen wir zwar einen Umsatzrückgang von neun Prozent. Aber damit können wir ganz gut leben“, sagte Dieter Pfortner.

## Keine Stunde Kurzarbeit

Magnetto ist ohne eine Stunde Kurzarbeit durch die Krise gekommen. Dazu hat das Unternehmen alle Instrumente der Arbeitszeitflexibilisierung genutzt. „Einige Wochen haben sogar Mitarbeiter aus technischen und Verwaltungsbereichen in der Produktion mitgeholfen, und die Erfahrungen, die wir dabei gemacht haben, waren durchaus positiv“, beschreibt der Geschäftsführer die mitunter außergewöhnlichen Wege und dankt der gegenwärtig 228 Mitarbeiter zählenden Belegschaft für das hohe Engagement und die uneingeschränkte Flexibilität.

Bereits im zweiten Halbjahr 2009 verspürte Magnetto einen sprunghaften Anstieg bei den Kundenabrufen. Das hat sich 2010 noch verstärkt. „Jetzt läuft alles wieder auf vollen Touren“, so der

Geschäftsführer. Die Umsätze von Januar bis Mai haben die Planung weit übertroffen. Statt 24,7 Millionen Euro Umsatz wurden 35,1 Millionen Euro erreicht. Am Jahresende sollen 69,6 Millionen Euro zu Buche stehen - nach 65,1 Millionen Euro 2009 und 71,2 Millionen Euro 2008. „Es ist uns gelungen, Aufträge für neue Baureihen bei unseren Kunden zu erhalten. Ebenso haben wir den Markteinstieg im Nutzfahrzeugbereich geschafft und beliefern ab 2011 einen süddeutschen Hersteller mit zwei Karosseriemodulen“, informierte Dieter Pfortner. Für diesen Auftrag investiert Magnetto in drei weitere Rohbaulinien. Geplant ist auch die Anschaffung einer Transferpressenlinie. „Wir reagieren damit auf Erfordernisse des Marktes, der mehr kleinere Bauteile verlangt, und erhöhen unsere technische Flexibilität. Damit können wir produktiv bleiben“, erklärte der Geschäftsführer.

## Aktiv in Indien und Südafrika

Viel Flexibilität legt Magnetto Treuen auch bei den Globalisierungsaktivitäten des Konzerns an den Tag. Die Gruppe hat 2009 ein Presswerk im indischen Pune errichtet und beliefert von dort aus einheimische als auch vor Ort ansässige ausländische Automobilhersteller. Sowohl Werksaufbau als auch Produktionsstart und die Vermittlung der notwendigen Qualitätsstandards haben Spezialisten aus Treuen über Monate aktiv begleitet. Für die jüngst von der Magnetto-Gruppe erworbenen Werke in Südafrika mit einer Produktionsfläche von mehr als 100.000 Quadratmetern hat Treuen die Patenschaft übernommen. Ein Automobilhersteller, der sowohl von Treuen aus beliefert wird als auch in Südafrika vor Ort arbeitet, hatte diesen Vorschlag unterbreitet. „Für uns ist es eine große Herausforderung, die südafrikanischen Werke schnell und effektiv in das Magnetto-Netzwerk zu integrieren“, betonte Dieter Pfortner.

[www.magnetto.de](http://www.magnetto.de)



Rohbau bei Magnetto Treuen.

Fotos: Magnetto



Blick in die Pressenhalle.



Shell construction in Magnetto Treuen.

Photos: Magnetto



View of the pressing hall.

# The pace is being set in Saxony

**Treuen – one of the Italian group Magnetto's leading plants – demand is once again clearly on the up**

After a „good result in the black in 2009“ MA Automotive Deutschland GmbH (Magnetto) Treuen has once again experienced an increase in demand. The company, which is part of the Italian Magnetto group has, with its plants in Poland and South America, set the pace in this internationally operating group, as Managing Director Dieter Pfortner informed a press conference of financial results in Treuen at the start of June.

With the consistent implementation of measures to develop internal productivity, strict cost management and the acquisition of new orders from existing and new customers the manufacturer of bodywork components successfully navigated its way through 2009. „We started the year with a great deal of assiduousness. Things have clearly gone better than expected. In contrast to 2008 when we recorded a drop in turnover of nine percent. But we can live with that“, says Dieter Pfortner.

## No short-time work

Magnetto has got through the crisis without one hour of short-time work. The company has also utilised all methods in flexible working time. „For a few weeks staff from the technical and administrative sectors even helped out in production and the experiences they gleaned there were wholly positive“, is how the Managing Director explains the methods, which are somewhat unusual, and thanked the current 228 members of staff for their high level of commitment and their boundless flexibility. In the second half of 2009 Magnetto experienced a rapid surge in customer orders. That boosted 2010. „Everything is now in full swing again“, says the Managing Director. Turnover from January to May has far exceeded plans. Instead of 24.7 million Euro turnover, 35.1 million Euro was achieved. At the

end of the year 69.6 million Euro is set to be achieved – after 65.1 million Euro in 2009 and 71.2 million Euro in 2008. „We have been successful in gaining customer orders for new product ranges. We have also entered the utility vehicle market and from 2011 will supply a south German manufacturer with two bodywork modules“, states Dieter Pfortner. Magnetto has invested in three more bodyshell assembly lines for this contract. Plans are also being made to purchase a transfer press line. „We are thereby reacting to market requirements, which is demanding smaller components, and we are increasing our own technical flexibility. This means we can remain productive“, explains the Managing Director.

## Active in India and South Africa

Magnetto in Treuen also reveals a great deal of flexibility in its globalisation activities. In 2009 the group set up a pressing plant in Pune, India and from there supplied local automobile manufacturers and also foreign manufacturers based there. Specialists from Treuen have over the months been there to oversee the construction of the plant and the start of production, and have imparted the required quality standards. Treuen has taken the most recent member of the Magnetto group's acquired factories in South Africa under their wing, which have a production surface area of more than 100,000 square metres. An automobile manufacturer which supplies from Treuen and also works on site in South Africa has submitted a proposal. „For us it has been a big challenge to integrate the South African plants quickly and effectively into the Magnetto network“, stresses Dieter Pfortner.

# Viel über das eigentliche Ziel hinaus erreicht

## TeMaK mit positiver Bilanz – Gebündeltes Know-how in Magnesium-Tür-Demonstrator

Vor drei Jahren waren 16 Unternehmen und Forschungseinrichtungen aus Sachsen und Thüringen angetreten, den Leichtbauwerkstoff Magnesium für die Karosseriefertigung fit zu machen. Zum Abschluss-Workshop am 30. April in Dresden konnten die Akteure des Wachstumskerns TeMaK-Technologieplattform zum Einsatz von Magnesium-Knetlegierungen für den Fahrzeugbau im Produktlebenszyklus – ein überaus positives Fazit ziehen.

**H**ans-Peter Vogt, TeMaK-Sprecher und Geschäftsführer der MgF Magnesium Flachprodukte GmbH Freiberg, betonte: „Wir haben viel gearbeitet und viel erreicht, auch über das eigentliche Ziel hinaus.“ Er dankte den Partnern des vom Bundesministerium für Bildung und Forschung geförderten, vom Projektträger Jülich betreuten und von der RKW Sachsen GmbH koordinierten Wachstumskerns für ihre Leistungen.

Deutlich wird das Erreichte an einem Pkw-Tür-Demonstrator aus Magnesium. Nicht nur der Gewichtsvorteil spricht für sich. Mit 4,62 Kilogramm ist der Demonstrator bedeutend leichter als eine vergleichbare Stahltür mit 10,7 Kilogramm. Vielmehr bündeln sich in diesem Produkt alle Kompetenzen zu Herstellung, Bearbeitung und Recycling von Magnesium-Flachmaterial in einer Komplexität, die dem Markt bisher nicht vorlag. Das reicht von der Fertigung des Ausgangsmaterials, über die Konstruktion, die umform- und fügetechnische Auslegung der einzelnen Komponenten, den Werk-

zeugbau für die Warmumformung, die Korrosionsschutz- und Oberflächenbehandlung einschließlich notwendiger Reparaturtechnologien bis hin zu Recyclingstrategien für die Wiederverwertung. Bewusst wurde eine Fahrzeurtür als Demonstrator gewählt, denn ihre Fertigung erfordert viele Technologien und stellt geometrisch, fügetechnisch sowie qualitativ höchste Anforderungen. Die Partner lösten alle gestellten Aufgaben in hervorragender Weise. Das beginnt bei der Herstellung des Magnesiumblechs mittels eines innovativen Gießwalzverfahrens, für das aus der TeMaK-Arbeit heraus zwei Patente angemeldet wurden. Gegenwärtig wird eine Warmwalztechnologie erarbeitet, die eine Dickenreduzierung des Blechs auf 1,2 Millimeter erlaubt. Dieser Schritt erfolgt bereits über das eigentliche Ziel des Wachstumskerns hinaus. Mit den ermittelten Kennwerten für die Umform- und Fügeprozesse sowie der dafür notwendigen Werkzeuge sind die TeMaK-Partner der industriellen Fertigung von Magnesium-Komponenten für Pkw-Karosserien ein deutliches Stück näher gekommen. Jetzt wird – auch über die vorgesehenen Ziele hinaus – weiter an stabilen Serienfertigungsprozessen gearbeitet.

Wesentliche Erkenntnisse gewannen die Akteure ebenfalls für Korrosionsschutz und Oberflächenbeschichtung, die Reparatur von Magnesiumblechen sowie deren Recycling. Aus einer im Verbund entwickelten Reparaturtechnologie resultiert eine weitere Patentanmeldung.

Dass die Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten rund um diesen Leichtbauwerkstoff in Sachsen eine gute Basis besitzen, belegt auch die Ende März 2010 erfolgte Gründung des Zentrums für hochfeste und duktile Magnesium-Werkstoffe an der TU Bergakademie Freiberg. Wesentliche Vorarbeiten für TeMaK hat die von der RKW Sachsen GmbH gemanagte Verbundinitiative Automobilzulieferer Sachsen (AMZ) geleistet. Sowohl mit Untersuchungen zum Einsatz von Magnesiumblech im Automobilbau als auch mit Bildungskonzepten zur Kompetenzentwicklung trug sie bei, sächsische Zulieferer für die Nutzung dieses Leichtbaumaterials zu qualifizieren.



Dieser Demonstrator einer lackierten Pkw-Tür aus Magnesium entstand im Wachstumskern TeMaK.



Präsentation von Werkzeugen und Teilen, die im Wachstumskern TeMaK entstanden sind, bei der KWD Karosseriewerke Dresden GmbH in Radebeul.

Fotos: Ina Reichel

### Die TeMaK-Partner

KWD Karosseriewerke Dresden  
MgF Magnesium Flachprodukte  
imq, STZ, SMZ, COEXAL  
SWZ Siebenwurst Werkzeugbau  
Benseler Beschichtungen Sachsen  
ERZ Entsorgung und Recycling  
Voith Engineering Services  
EMA-TEC, pro-beam, E.S.C.H.  
Fraunhofer IWU  
Westfälische Hochschule  
INNOVENT

# Achievements well above the actual target

TeMaK with a positive result – a package of expertise in the magnesium door concept



*This demonstrator of an enamelled car door made from magnesium was made in the TeMaK growth centre.*



*Presentation of tools and components which have been made in the TeMaK growth centre at KWD Karosseriewerke Dresden GmbH in Radebeul.*

*Photos: Ina Reichel*

Three years ago 16 businesses and research institutes from Saxony and Thüringen lined up to make the lightweight material magnesium appropriate car body manufacturing. At the final workshop on 30th April in Dresden the actors from the regional area of core growth, the TeMaK technology platform, were able to use magnesium wrought alloy for vehicle construction in the product life cycle – drawing a wholly positive result.

Hans-Peter Vogt, TeMaK spokesman and Managing Director of MgF Magnesium Flachprodukte GmbH Freiberg, stressed: „We have done a lot of work and have achieved a lot, even beyond the actual target.“ He thanked partners from the Federal Ministry for Education and Research, supervision by project administrator Jülich and RKW Sachsen GmbH coordinated growth core for their services.

Clear progress has been made in creating a car door demonstrator made out of magnesium. It is not just the weight advantage which speaks for itself. At 4.62 kilograms the demonstrator is significantly lighter than a comparable steel door at 10.7 kilograms. In fact bundled together in this product is all the expertise on the manufacture, processing and recycling of magnesium sheet material in a complexity which has not been present in the market until now. This ranges from the manufacture of the basic raw material, to the construction, metal forming and joining construction of individual components, tool making for hot stamping, corrosion protection and surface treatment including the necessary repair technologies, right the way through to recycling strategies for reprocessing. A vehicle door was consciously selected as a demonstrator since its manufacture requires many technologies and requires high quality geometrical, joining technologies. Partners have responded to all the set tasks excellently. It starts with the manufacture of magnesium sheeting using an innovative casting procedure, for which two patents for the work done by TeMaK have been

applied for. At the moment hot roller technology is being worked on which will enable the sheet thickness to be reduced to 1.2 millimetres. This step is beyond the actual goal of core growth. With the parameters for forming and joining processes and the tools required for this ascertained, TeMaK partners are clearly one step closer to the industrial manufacture of magnesium-components for car bodies. Now – again beyond the intended goals – more work is being done on stable series production processes.

The actors gained key findings in corrosion protection and surface coating, repairing magnesium sheets and also their recycling. Another patent has been applied for in connection with the repair technology which has been developed.

That there is a good basis for research and development activities for this lightweight construction material in Saxony, was also proven at the end of March 2010 when a centre for high-strength and ductile magnesium materials was set up in TU Bergakademie Freiberg. Managed by RKW Sachsen GmbH, Saxony Automotive Supplier Network (AMZ) has also carried out fundamental preliminary work for TeMaK. With research into the use of magnesium sheeting in automobile construction and educational concept to develop expertise, it has contributed to providing Saxon suppliers with the skills required to use this lightweight material.

## The cooperation partners of TeMaK

KWD Karosseriewerke Dresden  
MgF Magnesium Flachprodukte  
imq, STZ, SMZ, COEXAL  
SWZ Siebenwurst Werkzeugbau  
Benseler Beschichtungen Sachsen  
ERZ Entsorgung und Recycling  
Voith Engineering Services  
EMA-TEC, pro-beam, E.S.C.H.  
Fraunhofer IWU  
Westfälische Hochschule  
INNOVENT

# Kein Nachlassen beim Innovationstempo

Schnellecke hat seit 1990 rund 175 Millionen Euro in Sachsen investiert



**Einfacher kommissionieren mit Pick by Voice.**

*Easy picking using Pick by Voice.*

**Kontinuität und Nachhaltigkeit prägen seit zwei Jahrzehnten das Engagement der Schnellecke Group in Sachsen. Heute sind an acht Standorten 1800 Mitarbeiter in den Sparten Spedition, Logistik und Produktion tätig.**

Seit 1990 hat der Logistikdienstleister rund 175 Millionen Euro in Sachsen investiert. Dies entspricht einem Investment je nachhaltigem Arbeitsplatz von ca. 200.000 Euro in der Produktion und ca. 50.000 Euro in der Logistik/Spedition. „Die Zukunftssicherheit geschaffener Arbeitsplätze hängt entscheidend von ihrer Wettbewerbsfähigkeit ab. Innovationen, welche die Prozessqualität erhöhen und zugleich Kosten reduzieren, sind ein wesentlicher Stellhebel dafür“, so Vorstandsmitglied Prof. Dr. Werner Olle. Bei der zum Unternehmensverbund gehörenden BMG Baugruppen- und Modulfertigung GmbH Glauchau drückt Schnellecke auf das Innovationstempo. Die folgenden Test- und Umsetzungsbeispiele belegen dies, ebenso wie die jüngste Personalauscheidung. Mit Ralph Hoyer tritt zum 1. August 2010 der bisherige Leiter der Zentralen Planung und Prozessoptimierung in die BMG-Geschäftsführung ein. „Dies ist ein zusätzliches Signal für die innovative Weiterentwicklung der BMG“, so Dr. Olle.

## Pick by Voice

Anstatt mit ausgedruckten Kommissionierlisten oder Datenfunkterminals findet die Kommunikation zwischen Kom-

missioniersystem und Kommissionierer mittels Sprache statt. Der Kommissionierer arbeitet mit einem kabelgebundenen oder kabellosen Bluetooth Headset, das an einem mobilen Computer angebunden ist. Die Aufträge werden vom Lagerverwaltungssystem mittels Funk an den Kommissionierer gesendet. Er hört die Pickanweisungen über einen Kopfhörer und bestätigt seinen Arbeitsschritt per Spracheingabe ins Mikrofon. Gegenüber herkömmlichen Kommissionierlösungen bietet Pick by Voice den wesentlichen Vorteil, dass die Arbeitsschritte im Pickprozess reduziert werden und der natürliche Arbeitsfluss nicht unterbrochen wird wie bei Papier oder Scanner.

## Neues Batterieladesystem

Eine neu entwickelte, intelligente Ladetechnik macht Batteriewechsel bei Flurförderfahrzeugen teilweise überflüssig. Das Konzept beruht auf wiederholten, kurzen Ladevorgängen, die im sogenannten optimalen Bereich durchgeführt werden. Der Fahrer fährt eine beliebige Ladestation an und verbindet im Plug&Play-Verfahren den Stapler mit der Ladestation. Die Ladezeiten werden mit dieser Technik komplett auf die Pausenzeiten und Schichtwechsel reduziert. Das sogenannte BMID (Battery Monitor and Identifier) liest den Batterietyp und dessen Zustand aus. Daraus werden die erforderlichen Ladeinstellungen erstellt. Während des Ladevorgangs werden laufend die Temperatur und die Spannung der Batterie in Echtzeit übertragen, wodurch eine stetige Änderung der passenden Ladespannung gewährleistet wird. Einmal pro Woche findet eine automatische Ausgleichladung statt, die den Ladestand aller Zellen auf optimalem Niveau hält. Die Batterien werden geschont und weisen gegenüber herkömmlichen Ladesystemen eine deutlich längere Lebensdauer auf.

## Intelligente Behälter

iBox steht synonym für intelligente Behälter. Das gleichnamige Projekt macht Behälter durch die Integration von RFID-Tags „intelligent“ und zielt damit auf die Optimierung des Behältermanagements und die Reduzierung der Behäl-



**Schnellecke-Vorstand Prof. Dr. Werner Olle stellte zur Jahrestagung des RKW Sachsen die Unternehmensentwicklung vor.**

*Schnellecke management board member Prof. Dr. Werner Olle presents business developments at the RKW Saxony annual conference.*

terkosten. Untersucht wurde, wie durch die Statuserfassung von Behältern mittels RFID Behältermengen reduziert und Behälterströme besser gesteuert werden können. Die Informationen werden in einer Datenbank, dem iBox-Cockpit, gespeichert und ausgewertet. Gleichzeitig wird die Funktionsfähigkeit der RFID-Technik getestet, in dem die Erfassung der Behälter an den einzelnen Lesestellen überprüft und im iBox-Cockpit nachvollziehbar abgebildet wird. Eine Pilotinstallation untersetzt die Projektergebnisse. Dabei werden Gestelle für Radtriebe mit RFID-Tags ausgestattet und auf ihrem Weg aus der Montageanlage in Glauchau bis in den Wareneingang in Emden und wieder zurück nach Glauchau erfasst. Das System ist seit mehr als vier Monaten bei der BMG im Einsatz.

Bei den vorgestellten Projekten arbeitet die BMG mit Partnern, vor allem aus der Region, intensiv zusammen. „Die projektbezogenen Kooperationen mit Unternehmen wie Carnet, fabrik-ID und ICS sowie die Einbeziehung von Hochschulen wie der TU Chemnitz gewährleisten eine zielorientierte Vorgehensweise und nachhaltige Projektergebnisse. Dabei ist auch die Unterstützung durch die vom RKW Sachsen gesteuerte Initiative AMZ, speziell bei Finanzierung und Förderung der Beispielprojekte, ein wesentlicher Pfeiler für den Projekterfolg.“, so BMG-Geschäftsführer Dr. Lutz Meyer. [www.schnellecke.com](http://www.schnellecke.com)

# No let up in the speed of innovation

Since 1990 Schnellecke has invested around 175 million Euro in Saxony



Ralph Hoyer verstärkt ab 1. August 2010 die BMG-Geschäftsführung.

From 1st August 2010 Ralph Hoyer will join the BMG management team.

**Continuity and sustainability have characterised the commitment of the Schnellecke Group in Saxony for two decades. Today at eight locations, 1800 employees are employed in the shipping, logistics and production sectors.**

Since 1990 the logistics provider has invested around 175 million Euro in Saxony. This corresponds to an investment for every sustainable workspace of around 200,000 Euro in production and around 50,000 Euro in logistics/shipping. „The guaranteed future of work spaces created is very much dependant upon its competitiveness. Innovations which increase process quality and reduce costs at the same time are pivotal for this“, says member of the executive board Prof. Dr. Werner Olle. At BMG Baugruppen- und Modulfertigung GmbH Glauchau which belongs to the corporation, Schnellecke is pushing for speedy innovation. The following test and implementation examples show this, as does the recent decisions with regard to personnel. Ralph Hoyer will be joining the BMG management team on 1st August 2010, he is a previous manager of central planning and process optimisation. „This is yet another indication of further innovative development at BMG“, says Dr. Olle.

## Pick by Voice

Instead of printed picking lists and data radio equipment, communication between the picking system and the picker is done via voice control. The picker works with a wired or wireless Bluetooth headset which is connected to a mobile computer. Orders are sent from the warehouse management system to the picker via radio. S/he listens to the pick instructions via headphones and confirms the processing step by speaking into a microphone. In contrast to conventional picking solutions Pick by Voice offers one fundamental advantage in that the processing steps in the picking process are reduced and the natural work flow is not broken, as it is using paper and scanners.

## New battery charging system

A newly developed, intelligent charging technique makes battery changing for industrial trucks for the most part redundant. The concept is based on repeated, short charging processes which are to be carried out in a so-called optimal area. The driver drives to their preferred charging station and in the Plug&Play procedure links the forklift truck to the charging station. With this technology charging times are entirely reduced to rest periods and shift changes. The so-called BMID (Battery Monitor and Identifier) selects the battery type and its status. From this the required charge settings are set. During the charging process the temperature and voltage of the battery are continually shown in real time, assuring a continual change in the charging voltage required. Once a week an automatic equalization charge takes place which keeps the charge status of all the cells at an optimal level. The batteries are looked after and have a longer life span compared to conventional charging systems.

## Intelligent containers

iBox is synonymous with intelligent containers. The project of the same name makes containers by integrating RFID tags ‚intelligently‘ and is therefore aimed at optimising container



Mit dem Projekt iBox werden das Behältermanagement optimiert und die Behälterkosten reduziert.

With the iBox project container management is optimised and container costs reduced.

Fotos/Photos: Schnellecke (3), Frank Reichel

management and reducing container costs. Research has been carried out on how container amounts can be reduced and container flows can be better managed using the status detection of containers with RFID. Information is stored and analysed in a database, the iBox cockpit. At the same time the functionality of RFID technology is tested, in which the logging of containers on individual reading locations is verified and shown in an understandable format in the iBox cockpit. A pilot installation is put underneath the project results. In so doing, a frame for the drive wheel is provided with RFID tags and recorded en route from the assembly plant in Glauchau to arrival in Emden and back again to Glauchau. The system has been in use at BMG for more than four months.

In the projects presented BMG has been working intensively with partners especially from the region. „Project-related cooperation with businesses such as Carnet, fabrik-ID and ICS and the inclusion of higher education establishments such as TU Chemnitz ensures a goal-oriented strategy and sustainable project outcomes. Support from the RKW Sachsen managed initiative AMZ, especially in the financing and promotion of sample projects, is also a fundamental pillar in the success of the project.“, explains BMG Managing Director Dr. Lutz Meyer.

[www.schnellecke.com](http://www.schnellecke.com)

# Sicherer kommissionieren

KIT-TO-LIGHT-Technologie von LOGSOL Dresden für die Automobilindustrie

## More secure order picking

KIT-TO-LIGHT technology by LOGSOL Dresden for the automobile industry



Dieses innovative System kombiniert Prozesssicherheit mit erhöhter Kommissionierleistung.  
This innovative system combines process security with increased order picking performance.

Foto/Photo: LOGSOL

Kommissionierungsvorgänge immer effizienter, leichter, kostengünstiger und möglichst fehlerfrei zu gestalten, ist eine ständige Herausforderung bei Automobilherstellern und -zulieferern. Angeregt durch Kunden in der Branche hat die LOGSOL GmbH Dresden diese Aufgabenstellung aufgegriffen und ein innovatives Kommissionierungssystem entwickelt, das kürzlich dem ersten Auftraggeber präsentiert wurde.

**K**IT TO LIGHT gestaltet Prozessabläufe sicherer und bietet zugleich hohe Einsparpotenziale. Die auf dem Poka-Yoke-Gedanken zur Fehlervermeidung aufbauende Technologie lässt sich ohne Aufwand in einen bestehenden Prozess implementieren, beispielsweise in einen Kommissionierungswagen. Über WLAN kommuniziert der Wagen mit einem PC, der die Pickaufträge übermittelt. Die Empfangseinheit wandelt die Aufträge in eine optimierte Entnahmeabfolge um. Lichtsignale am Wagen zeigen an, in welche Fächer die Teile zu legen sind. Zusätzlich wird mittels Handscanner die Zuordnung „Standort Mitarbeiter – richtiger Lagerplatz“ überprüft. Erst nachdem der Mitarbeiter den richtigen Entnahmeplatz erreicht hat, wird der Pickauftrag am Wagen angezeigt.

„Durch den Einsatz der KIT TO LIGHT-Technologie am Wagen bleiben die Unternehmen flexibel bezüglich der Veränderungen ihrer Lagerstruktur. Teure Investitionen in regalegebundene Kommissionierungssysteme gehören so der Vergangenheit an“, beschreibt LOGSOL-Geschäftsführer Uwe Wenzel wesentliche Vorteile. Dazu gehören weiterhin die Verringerung von Fehlern und der Wegfall der „Zettelwirtschaft“ beim Kommissionierprozess.

LOGSOL hat sich auf Beratung, Planung und Ingenieurdienstleistungen im Bereich Logistik spezialisiert. Von Dresden aus werden vorwiegend Industriekunden europaweit betreut. Neben dem eigenen Innovationsmanagement ist dem Unternehmen die Einbindung in Netzwerke wichtig. So engagiert es sich u. a. als Mitglied der Arbeitsgruppe Automobilzulieferer Sachsen im RKW Sachsen e.V. „Wir können auf diese Weise unsere Kompetenzen ‚vor der Haustür‘ noch stärker bekannt machen und Partner für den Ausbau der lokalen Wertschöpfung finden“, so Uwe Wenzel.

**Developing order picking processes which are ever more efficient, easier, more cost-effective and as accurate as possible is a constant challenge for automobile manufacturers and suppliers.**

Encouraged by customers in the sector, LOGSOL GmbH Dresden has taken up this task and has developed an innovative order picking system which was recently presented to the first client.

**K**IT TO LIGHT organises process workflows which are more secure and which also provide a great deal of potential savings. This technology for error prevention which is based on the Poka-Yoke concept can be implemented into an existing process, without any expenditure, in an order picking vehicle for instance. The vehicle communicates with a PC via WLAN, which transfers the pick orders.

The receiving unit converts the orders in an optimised pick-up sequence. Light signals on the vehicle show in which compartments the components are to be placed. Using a hand scanner the „Employee location – correct storage place“ allocation is also verified. Only after the employee has reached the correct pick-up place will the pick order be shown in the vehicle.

„Using KIT TO LIGHT technology on the vehicle the company remains flexible with regard to changes in its stock structure. Costly investment in aisle-bound picking systems are therefore a thing of the past“, is how LOGSOL Managing Director Uwe Wenzel describes the fundamental advantages. As well as this, there is also a reduction in errors and no more „bits and pieces of paper“ in the order picking process.

LOGSOL specialises in consulting, planning and engineering services in the logistics sector. From Dresden they see to the needs of predominantly industrial clients throughout Europe. As well as their own innovation management, involvement in networks is important to the company. It is involved as a member of the working group in Saxony Automotive Supplier Network, RKW Sachsen e.V. „In this way we are able to further strengthen our areas of expertise ‚on our doorstep‘ and find partners to expand the local supply chain“, says Uwe Wenzel. [www.logsol-gmbh.de](http://www.logsol-gmbh.de)

# Studenten erschließen Logistikpotenziale

Schnellecke-Innovationspreise für hervorragende Diplomarbeiten vergeben

## Students develop logistics potential

Schnellecke award innovation prizes for excellent degree dissertations

Innovationspreise für hervorragende studentische Arbeiten im Bereich Logistik vergibt der Logistikdienstleister Schnellecke seit 2009 jährlich in Sachsen.

Die Schnellecke-Preise 2010 erhielten Tony Auerswald und Stefan Streitberger, beide Absolventen der Berufsakademie Glauchau. Tony Auerswald hat in seiner Diplomarbeit eine Entscheidungshilfe für den Einsatz der RFID-Technologie zur Behälterverfolgung entwickelt. Stefan Streitberger befasste sich mit der Optimierung eines Anstell- und Personalkonzeptes im Bereich einer Motorkomponentenfertigung. Der Wegfall von Fahrwegen und Nebentätigkeiten sowie eine optimierte Materialbereitstellung waren wesentliche Ergebnisse.

Die Preisverleihung fand während einer Veranstaltung der Regionalgruppe Südwestsachsen/Oberfranken der Bundesvereinigung für Logistik bei Richter & Heß Verpackungen in Chemnitz statt.

Since 2009 in Saxony, logistics service provider Schnellecke has awarded annual innovation prizes for excellent student dissertations in the area of logistics.

The Schnellecke prizes for 2010 have been awarded to Tony Auerswald and Stefan Streitberger, both graduates of Berufsakademie Glauchau. In his dissertation Tony Auerswald developed an aid for decision making for use in RFID technology in container tracking and tracing. Stefan Streitberger looked at optimising a deployment and human resource concept in the engine components manufacture sector. The discontinuation of road ways and secondary activities, along with optimised provision of materials, were the fundamental outcomes.

The prize-giving took place during an event held by the South west Saxony/Upper Franconia regional group of the Federal Union for Logistics, at Richter & Heß Verpackungen in Chemnitz.



Dr. Lutz Meyer von der Schnellecke Sachsen GmbH (M.) überreichte die Schnellecke-Innovationspreise an Tony Auerswald (r.) und Stefan Streitberger.

Dr. Lutz Meyer from Schnellecke Sachsen GmbH (M.) presents the Schnellecke innovation prizes to Tony Auerswald (r.) and Stefan Streitberger.



Die Professoren Klaus Böhm (links vorn) und Wolfgang Liebschner von der Berufsakademie Glauchau gratulieren ihren erfolgreichen Studenten.

Professors Klaus Böhm (front left) and Wolfgang Liebschner from Berufsakademie Glauchau congratulate the students on their success.

Fotos/PHotos: Frank Reichel

Eine umfangreiche Palette an Flurförderzeugen, darunter einen Linde Brennstoffzellenschlepper (r.), stellte die Sander Fördertechnik GmbH auf der SIT Chemnitz vor.

An extensive range of industrial trucks, among them a Linde fuel cell tow tractor (r.), was presented by Sander Fördertechnik GmbH at SIT Chemnitz.

Fotos/Photos: Frank Reichel



## Erfolgreiche Messepremiere

Linde Vertragshändler Sander Fördertechnik erstmals Aussteller auf der SIT in Chemnitz

## Successful trade fair debut

Linde, Sander Fördertechnik, first time exhibitor at SIT in Chemnitz

Die Messepremiere der Sander Fördertechnik GmbH Chemnitz auf der Sächsischen Industrie- und Technologiemesse SIT Ende Juni in Chemnitz ist gelungen. Der Linde Vertragshändler konnte seine Kundenkontakte weiter vertiefen.

Eine gute Resonanz erfuhren insbesondere die Angebote für Mietgeräte. Von den rund 70 Kundenkontakten führten bereits einige auf der Messe zu Aufträgen. Ebenfalls wurden im Nachgang Langzeitmietverträge abgeschlossen.

Sander nutzte die auf sein Vertriebsgebiet zugeschnittene Regionalmesse, um zahlreiche Neuheiten aus dem Linde-Fuhrpark vorzustellen. Dazu gehörte die Weltneuheit Linde Citi-Truck, ein Hubwagen, mit dem Schwellen und Kopfsteinpflaster leicht und geräuschlos zu überwinden sind. Weiterhin fand ein als Technologieträger konzipierter Brennstoffzellenstapler viel Interesse.

### Vorbereitungen für Stapler-Cup

Gegenwärtig laufen bei dem Linde Vertragshändler die Vorbereitungen für den regionalen Vorausscheid im Stapler-Cup 2010. Am 14. August ermittelt die Firma Sander die zwei besten Fahrer, die dann



Impression vom Stapler-Cup 2009 bei Sander Fördertechnik.

Image from the Forklift Cup 2009 at Sander Fördertechnik.

bei den Deutschen Meisterschaften am 24. und 25. September in Aschaffenburg antreten. Neben einem Theorieteil müssen die Teilnehmer verschiedene Parcours bewältigen. Des Weiteren erwartet die Fahrer und Zuschauer ein interessantes Rahmenprogramm, z. B. mit Kinderanimation, Oldtimer-Parcours und einer Trial-Show.

**Sander Fördertechnik GmbH Chemnitz successfully made their trade fair debut at the Saxon industry and technology trade fair SIT at the end of June in Chemnitz. The Linde appointed dealer has been able to further strengthen its customer contacts.**

Offers for hire units in particular met with a good response. Of the around 70 customer contacts at the trade fair, some have already resulted in contracts. Long-term rental contracts have also subsequently been concluded.

Sander made use of the regional trade fair which is tailored to its sales territory in order to present numerous innovations from the Linde fleet. The global innovation Linde Citi-Truck is a part of this, a lift truck which deals with barriers and cobbles easily and silently. In addition there was a lot of interest in the new technology featured in the fuel cell forklift.

### Preparations for the Forklift Cup

At the moment preparations are underway at the Linde appointed dealer for the regional heat of the Forklift Cup 2010. On the 14th August Sander will determine the two best drivers who will then line up at the German championships on 24th and 25th September in Aschaffenburg. Along with a theory component participants have to tackle a variety of courses. Moreover, an interesting programme of supporting events awaits drivers and spectators, e.g. children's entertainment, an old-timer course and a trials show.

[www.sander-foerdertechnik.de](http://www.sander-foerdertechnik.de)

# Passt wie angegossen. Ist aber gepresst.

Wir wollen unsere Kunden gern bestechen: mit Perfektion. Die erreichen wir durch die Kombination hochmoderner Verfahren wie der Servotechnologie von H&T ProduktionsTechnologie mit unserer langjährigen Erfahrung im Bereich der Produktentwicklung und Produktherstellung. So entstehen unter dem Namen Westfalia hochwertige Produkte für die Automobilindustrie von bestechend guter Form.



**WESTFALIA**  
Presstechnik

Gewerbering 26, 08451 Crimmitschau  
Telefon 03762 940-0, Fax 03762 940-100  
info-wpc@westfalia-group.com  
www.westfalia-group.com



**H&T Produktions Technologie**

Gewerbering 26 b, 08451 Crimmitschau  
Telefon 03762 707-100, Fax 03762 707-101  
info@ht-pt.com  
www.ht-pt.com

Unternehmen der



**HEITKAMP & THUMANN  
GROUP**



Die neue Wasserstrahlschneidanlage bei montara gestattet das dreidimensionale Schneiden von Konturen.

*The new water jet cutting machinery at montara enables three-dimensional contour cutting.*

*Fotos/Photos: montara*

## Hochproduktive Technik auch für Dritte

**Verpackungsspezialist montara hat in Wasserstrahlschneid- und Bandstanzanlage investiert**

Die größte Einzelinvestition in ihrer 20-jährigen Geschichte hat die montara GmbH Siebenlehn Ende 2009 getätigt. Der Verpackungsspezialist investierte rund eine Million Euro in neue Wasserstrahlschneid- und Stanztechnik sowie den dafür nötigen Umbauten.

Die neue Wasserstrahlanlage schneidet mit reinem Wasser und abrasiv dreidimensionale Konturen in Kunststoffe, Holz, Keramik, Stahl und Verbundwerkstoffe. „Das Besondere sind die zwei fünfachsig-igen Schneidköpfe, die verschiedenste Geometrien ermöglichen. Ebenso können wir mit der Technik jetzt deutlich mehr

Werkstoffe als vorher bearbeiten“, erklärt Geschäftsführer Christoph Dimer die Vorzüge dieser in Deutschland eher selten anzutreffenden Technik. Mit der vollautomatischen Bandstanze erweitert das Unternehmen ebenfalls seine Technologie in diesem Bereich. Auf beiden Anlagen bietet montara auch die Lohnfertigung für Dritte an.

Im eigenen Haus trägt die neue Technik bei, die wieder anziehende Nachfrage aus der Automobil- und der Geräteindustrie noch effizienter abzudecken. montara hat sich erfolgreich auf die weltweite Entwicklung, den Musterbau, die Herstellung, den Vertrieb und den Service für ein- und mehrwegfähige Verpackungen für beide Branchen spezialisiert.

Beliefert werden beispielsweise Volkswagen, Daimler, BMW, Audi, Porsche und Siemens.

Neben Investitionen in moderne Technik und optimierte Produktionsabläufe engagiert sich das rund 50 Mitarbeiter zählende Unternehmen für kluge Köpfe. Zwei Verpackungsmitteltechniker haben gerade ihre Lehre mit sehr guten bzw. guten Resultaten beendet und werden übernommen. „Wir suchen weitere junge Leute, die sich für solch eine Ausbildung sowie für eine Lehre als Industriekaufmann bzw. -mann interessieren. Ebenso brauchen wir befähigte Praktiker, die sich zum Konstrukteur weiterentwickeln wollen“, so der Geschäftsführer.

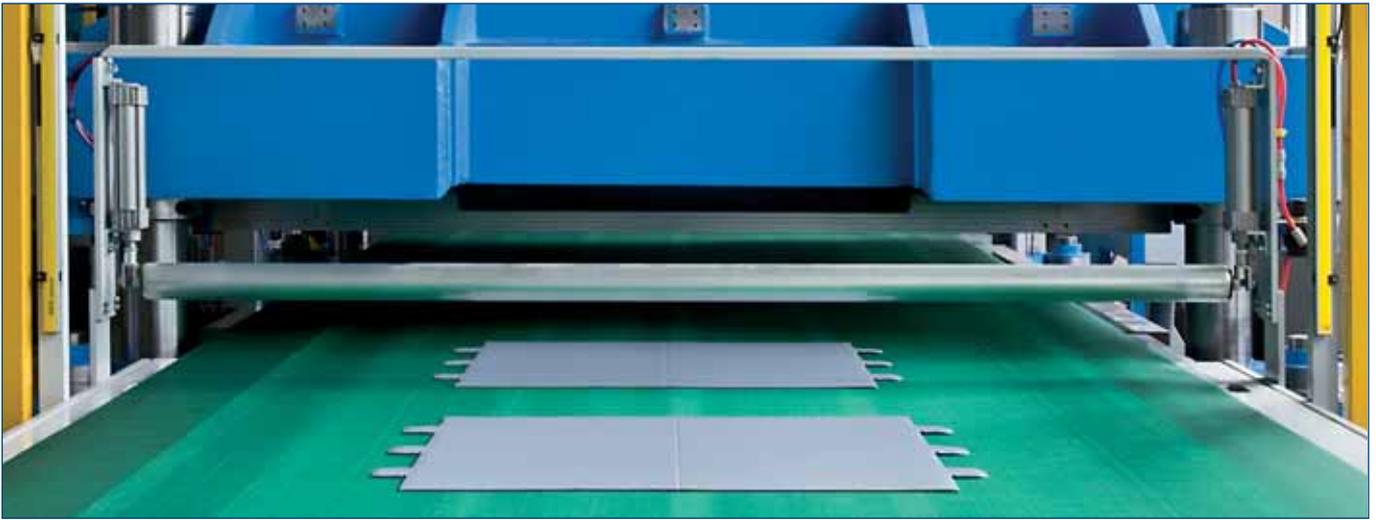
[www.montara.de](http://www.montara.de)



Fünfachsig-ige Schneidköpfe zeichnen die neue Anlage aus.  
*Five-axis cutting heads are a feature in the new facility.*



Gleichzeitiges Schneiden mit zwei Schneidköpfen.  
*Simultaneous cutting with two cutter heads.*



Höchste Schneidpräzision und Druckkraft bis zu 300 Tonnen zeichnet die neue Bandstananlage bei montara aus.

*The highest level of cutting precision and pressure forces of up to 300 tonnes are a feature of the new coil punching machines at montara.*

## Highly productive technology for third parties too

**Packaging specialist montara has invested in water jet cutting and coil punching machines**

At the end of 2009 montara GmbH Siebenlehn made the biggest single investment in its 20-year history. The packaging specialist invested around one million Euro in new water jet cutting and coil punching machines, and also in the building alterations required for this.

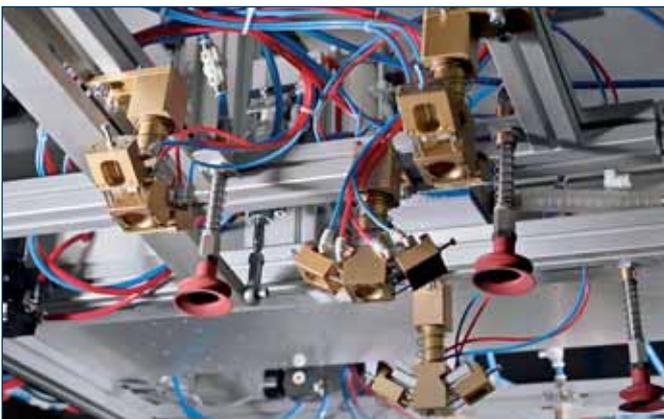
The new water jet system cuts with pure water and abrasives, three dimensional contours in plastics, wood, ceramics, steel and composite materials. „The two five-axis cutting heads are a special feature, and make very varied geometries a possibility. With this technology we have also been able to process considerably more materials

than previously“, explains Managing Director Christoph Dimer about the advantages of this technology which is rarely found in Germany. With the fully automatic coil puncher the company is also extending its technology in this sector. At both facilities montara also offers job order productions for third parties.

Within the company the new technology has contributed to covering the renewed rise in demand from the automobile and appliance industry more efficiently. montara has been successful in specialising in the global development, prototyping, manufacture, sales and servicing of single and reusable packaging in both sectors. They supply Volkswagen, Daimler, BMW, Audi, Porsche and Siemens.

In addition to investments in modern technology and optimised production processes, the company employees around 50 bright sparks. Two packaging technicians have just finished their training and received both very good and good results, and are being taken on. „We are looking for more young people who would be interested in doing training like this and also training to be industrial managers. We also require qualified practitioners who want to train further to become design engineers“, says the Managing Director.

[www.montara.de](http://www.montara.de)



Vollautomatische Beschickung von Platten und Blöcken.  
*Fully automatic feeding of sheets and blocks.*



Rollenware in bis zu vier Lagen kann gleichzeitig gestanzt werden.  
*Rolled products can be punched in up to four locations at the same time.*

# Automatisierer für die Mechatronikfertigung

**XENON Dresden hat sich in 20 Jahren als Partner nicht nur im Automotive-Bereich etabliert**

In den Produktionshallen sächsischer Fahrzeugelektrikhersteller gehören sie mittlerweile zum gewohnten Bild: Montage- und Prüfanlagen mit der schwarz-gelben Marke XENON. Ebenso sind sie bei weiteren deutschen sowie bei internationalen Produzenten zu finden. Seit Gründung am 1. Juni 1990 hat die XENON Automatisierungstechnik GmbH Dresden 850 maßgeschneiderte Automatisierungslösungen weltweit an Kunden in den Branchen Automotive, Elektronik, Photovoltaik und Medizintechnik ausgeliefert.

Automatisierer für die Fahrzeugelektronikfertigung behaupten und insbesondere die automatisierte Sensormontage zu einem Spezialgebiet ausbauen“, so Dr. Freitag.

XENON hat 2009 u. a. eine im eigenen Haus entwickelte vollautomatische Produktionslinie zur Montage und Prüfung von Drucksensoren für den Fahrzeugbau bei der i2s Intelligente Sensorsysteme Dresden GmbH in Dienst gestellt, die laut Urteil des Endkunden Audi zu den modernsten Europas gehört. Durch die kurze Taktzeit der Anlage von kleiner als

fahren werden anstelle der Leiterplatte räumliche Leiterstrukturen in das Kunststoffgehäuse integriert. Alle Montageprozesse galt es 3D, also frei im Raum, zu automatisieren. Neue Montagemodule, unterstützt durch Bildverarbeitung und Robotertechnik, ermöglichen es, beispielsweise kleinste Lotpasten-Dispenspunkte an beliebigen und sogar an senkrechten Flächen mit höchster Genauigkeit zu setzen. Wir hoffen, damit der MID-Technologie in der Automobilindustrie, aber auch in der Medizintechnik zum Durchbruch zu verhelfen.“



**Automotive Kombischalter in 3D-MID Technologie.**

**Automotive Combi-Switch with 3D-MID Technology.**

**Fotos/Photos: XENON**



**Vollautomatische Fertigungsanlage für mechatronische MID-Baugruppen.**

Die weitere Marschrichtung ist für das Führungstrio Tobias Reißmann, Dr. Hartmut Freitag und Dr. Eberhard Reißmann sowie die 125 Mitarbeiter zählende Belegschaft klar: Mit den Kunden, mit dem Netzwerk vor allem regionaler Partner in Wirtschaft und Forschung sowie mit dem Wissen und Können der jungen, kompetenten Belegschaft immer wieder Innovationen entwickeln und in die Praxis umsetzen. „Wir haben XENON stabil durch die Krise geführt und alle Arbeitsplätze gehalten. Das gibt der gesamten Mannschaft Kraft und Selbstvertrauen für die kommenden Aufgaben“, betont Dr. Hartmut Freitag.

Der Automotive-Bereich bleibt dabei das wichtigste Standbein. „Wir wollen uns als

zehn Sekunden können jährlich mehr als zwei Millionen Klimadruckensoren in höchster Qualität produziert werden.

Doch es geht noch schneller. Bei Steckverbindermontagen, einem weiteren XENON-Kompetenzfeld, werden gleich mehrere Kontakte pro Sekunde gefügt. Der Dresdner Automatisierungstechnik-Spezialist hat ein neues Bestückungsmodul entwickelt, das diese Geschwindigkeiten bei höchster Präzision erlaubt.

Mit einer Innovation wartet das Unternehmen auch im Bereich „MID-Montage“ auf. Für die vollautomatische Fertigung von Motorrad-Kombischaltern in MID-Technologie hat XENON die Montageanlage gebaut. MID steht für Molded Interconnect Devices. Dr. Freitag erklärt die Herausforderung: „Bei diesem Ver-

Automatisierungstechnik ist immer mehr im bevölkerungsreichsten Land der Erde, in China, gefragt. Fehlende Arbeitskräfte und wachsende Anforderungen an Qualität und Produktivität sind wesentliche Gründe dafür. XENON sieht in diesem Markt gute Chancen für Fertigung, Montage und Inbetriebnahme von Automationsprojekten direkt vor Ort und hat 2009 mit Partnern das Joint-Venture XENON Automation Asia Ltd. gegründet. Zwei Mitarbeiter aus Dresden unterstützen den Kompetenzaufbau in China. Ebenso können damit XENON-Serviceleistungen in Asien schnell und nah am Kunden angeboten werden.

[www.xenon-dresden.de](http://www.xenon-dresden.de)

# Automator for Mechatronics Manufacturing

Over 20 years XENON Dresden established itself not only as an automobile partner

In the production halls of Saxony's vehicle electronics manufacturers they have become a familiar appearance: assembly and testing systems featuring the black and yellow XENON label. They can also be found at German as well as International manufacturers. Since being founded June 1st, 1990, XENON Automatisierungstechnik GmbH Dresden has delivered 850 custom automation solutions to customers worldwide in the automotive, electronics, photovoltaics and medical technology fields.

electronics production and particularly develop automated sensor assembly into a field of expertise“ Dr. Freitag states.

In 2009 XENON among other things put a fully automated production line for assembling and testing pressure sensors for automotive manufacturing, developed in-house, into service at i2s Intelligente Sensorsysteme Dresden GmbH, which according to the opinion of the end customer Audi is among Europe's most advanced. The system's short cycle time of less than ten seconds allows more than two million top quality air

bly processed needed to be automated 3D, so open space. New assembly modules, supported by image processing and robotics for example allow minimal soldering paste points to be dispensed onto any surface, even vertical once, with extreme accuracy. We hope to help MID technology make a breakthrough in the automotive industry as well as in medical technology.“

Automation technology is seeing an increasing demand in the most populated country of the world, China. A lack of workers and increasing requirements



**Fully automated Assembly Line for mechatronic MID-Parts.**



**Inbetriebnahme einer Maschine bei XENON Automation Asia. Commissioning of a machine at XENON Automation Asia.**

The future direction is clear for the leadership trio Tobias Reißmann, Dr. Hartmut Freitag and Dr. Eberhard Reißmann, as well as the work force of 125 employees: continue developing innovations and implementing them together with the customer, the network of primarily regional partners of business and research, as well as with the knowledge and skills of the young, qualified workforce. „We solidly guided XENON through the crisis and maintained all jobs. This provides the entire team with strength and confidence for the tasks ahead“ emphasized Dr. Hartmut Freitag.

The automotive industry remains the key mainstay. „We want to prove ourselves as the automator in vehicle electro-

conditioning pressure sensors to be produced annually.

But it gets faster. In plug-in connector assembly, a continued area of expertise for XENON, several contacts are assembled per second. The Dresden automation technology specialist developed a new assembly module to allow these speeds with extreme precision. The company also came up with an innovation for „MID Assembly“. XENON built the assembly system for the fully automated production of MID technology motorcycle combination switches. MID stands for Moulded Interconnect Devices. Dr. Freitag elaborates on the challenge: „In this process spatial conductor structures are built into the plastic housing in place of circuit boards. All assem-

for quality and productivity are key causes. In this market XENON sees a good opportunity for the production, assembly and commissioning of automation projects right on site and in 2009 founded the joint venture XENON Automation Asia Ltd. together with partners. Two employees from Dresden are assisting in developing expertise in China. This also allows XENON to quickly provide service in Asia in close proximity to the customer.

**Paul Dominik Czarnecki, Präsident von Minda Europe und Geschäftsführer der Minda KTSN Plastic Solutions GmbH & Co. KG in Pirna (M.), sowie KTSN-Werkleiter Andreas Lorenz (l.) erläutern dem sächsischen Umweltminister Frank Kupfer Produkte und Produktion, hier eine Kunststoff-Ölwanne für Nutzfahrzeuge.**

*Paul Dominik Czarnecki, President of Minda Europe and Managing Director of Minda KTSN Plastic Solutions GmbH & Co. KG in Pirna (M.), and KTSN plant manager Andreas Lorenz (l.) explain about products and production to the Saxon environment minister Frank Kupfer, here: a synthetic oil sump for utility vehicles.*



## Vom Know-how her ein Tier One

**Indische Minda Group hat Europa-Aktivitäten neu strukturiert – KTSN Pirna Teil der Gruppe**

**Der indische Automobilzulieferer Minda hat seine Europa-Aktivitäten neu geordnet. In der Minda Europe sind die Standorte in Deutschland, Tschechien und Polen zusammengefasst. Dazu gehört die Minda KTSN Plastic Solutions im sächsischen Pirna.**

**P**aul Dominik Czarnecki, Präsident der Minda Europe, erläuterte anlässlich eines Gespräches im April dieses Jahres in Pirna: „Wir haben Positionen wie Finanzen, Personal, Einkauf, Vertrieb und Qualitätssicherung zentralisiert und insgesamt eine wettbewerbsfähigere Struktur geschaffen. Dazu trugen auch jüngste Zukäufe bei.“

### **KTSN Spezialist für kinematische Baugruppen im Innenraum**

Zur Gesellschaft mit Sitz in Esslingen gehört die dort ebenfalls ansässige Minda Schenk Plastic Solutions GmbH, die vor allem Kunststoff-Interieur für Daimler und BMW sowie Komponenten für Elektrogeräte verschiedenster Hersteller wie Stihl und Bosch entwickelt und herstellt. Sie wurde 2008 von Minda erworben. Bereits 2007 kaufte der indische Zulieferer den sächsischen Spritzgusshersteller KTSN, der u. a. den VW-Konzern mit kinematischen Teilen für den Fahrzeuginnenraum beliefert sowie Kunststoff-Ölwannen für das Lkw-Segment und weitere Teile für den Kfz- und Nfz-

Motorraum produziert. Die heutige Minda KTSN Plastic Solutions GmbH & Co. KG verfügt ebenfalls über ein eigenes Entwicklungszentrum. Hier wurden u. a. Teile für den Polo entwickelt, die lokal in Indien für den VW-Standort in Pune gefertigt werden. KTSN beschäftigt in Pirna rund 240 Mitarbeiter.

### **Aktivitäten in Tschechien und Polen**

Das Minda-Werk im tschechischen Liberec, die Minda Schenk Plastic Solutions s.r.o., führt neben 1- und 2-K Kunststoffspritzguss schwerpunktmäßig Montagen für hochkomplexe Fahrzeugbauteile aus, beispielsweise für Mittelarmlehnen. Im November 2009 wurde der Spezialist für Lüfterräder, die ALU Automotive GmbH Hemhofen aus der Insolvenz übernommen. Weiteres Minda-Mitglied in Europa ist die Minda Schenk Plastic Solutions Sp. z o.o., ein Formenbauer und Kunststoffverarbeiter im polnischen Bydgoszcz, bis Dezember 2009 bekannt unter Tectro Polska Sp. z o.o. Zum 1. Juli dieses Jahres erwarb Minda Schenk das Werk Köngen des insolventen Zulieferers AKsys. Dort werden vorwiegend faserverstärkte Kunststoffformteile auf Basis von GMT-, GLF-, IMC und SMC-Technologie im Press- und Spritzgussverfahren hergestellt. Zur Produktpalette gehören Unterbodenverkleidungen, Frontend-Montageträger, Reser-

veradmulden, Motorkapseln, Laugenbehälter für Waschmaschinen, Geräuschschutzkapseln sowie Strukturbauteile. Minda hat 184 Arbeitsplätze übernommen und wird die vorhandene Forschungs- und Entwicklungsabteilung weiter ausbauen. Das Unternehmen sieht den Erwerb als strategische Investition zur Erweiterung des Produkt-, Technologie- und Kundenportfolios.

### **Von Wettbewerbsfähigkeit Deutschlands überzeugt**

„Wir haben unsere Kompetenzen als Anbieter von Systemlösungen für Kunststoffmodule weiter erhöht. Der Kunde kommt zu uns mit seinem Problem und erhält ein Komplettpaket. Nicht unsere Größe, sondern vielmehr unser Know-how macht uns zum Tier-One-Lieferanten“, so Paul Dominik Czarnecki. Minda Europe plant für 2010 einen Umsatz von 105 Millionen Euro. Vorgeesehen ist ein Splitting von rund 90 Prozent im Automotive-Bereich und 10 Prozent bei den Technischen Teilen. In der Gruppe sind fast 1000 Mitarbeiter beschäftigt, davon mehr als 700 an den deutschen Standorten. „Wir wollen weiter wachsen, aber nicht auf Kosten der Arbeitsplätze in Deutschland. Wir sind von der Wettbewerbsfähigkeit dieses Standorts überzeugt und planen in Esslingen und Pirna weitere Investitionen“, betont der Präsident.



Baumpflanzungen sind fester Bestandteil des Minda KTSN-Umweltprogramms. Umweltmanagementbeauftragte Marita Wiese mit Minda Europe-Chef Paul Dominik Czarnecki und dem sächsischen Umweltminister Frank Kupfer (M.).

*Planting trees is a core part of the Minda KTSN environmental programme. Environment management representative Marita Wiese with Minda Europe boss Paul Dominik Czarnecki and Saxony's Minister for the Environment Frank Kupfer (M.).*

Fotos/Photos: Frank Reichel

## Expertise from a tier-one supplier

**Indian Minda Group has re-structured European activities – KTSN Pirna part of the group**

**Indian automobile supplier has re-arranged its European activities. Within Minda Europe sites in Germany, the Czech Republic and Poland are in brought together. Minda KTSN Plastic Solutions is located in Pirna, Saxony.**

**P**aul Dominik Czarnecki, President of Minda Europe, explained things at a talk held in April this year in Pirna: „We have centralised positions such as finance, personnel, purchasing, sales and quality assurance and collectively have created a more competitive structure. The most recent acquisitions have also contributed to this.“

### **KTSN is a specialist in kinematical structural components in interiors**

Minda Schenk Plastic Solutions GmbH is also a part of this company, whose headquarters is in Esslingen, and they develop and manufacture plastic composite interiors for Daimler and BMW along with components for electrical devices for various manufacturers such as Stihl and Bosch. They were acquired by Minda in 2008. In 2007 the Indian supplier bought Saxon injection moulding manufacturer KTSN, who supplied the VW group among others with kinematic components for vehicle interiors as well as plastic oil sumps for the truck sector, and other components for the motor and utility vehicles sector. Minda KTSN

Plastic Solutions GmbH & Co. KG today also has its own development centre. Here, among others, components for the Polo are developed which are manufactured locally in India for the VW site in Pune. KTSN employs around 240 members of staff in Pirna.

### **Activities in the Czech Republic and Poland**

The Minda plant in Liberec in the Czech Republic, Minda Schenk Plastic Solutions s.r.o., in addition to 1- and 2-K injection moulding, also primarily engineers assemblies for highly complex vehicle components, for central arm rests for instance. In November 2009 the specialist in fan-wheels ALU Automotive GmbH Hemhofen was taken over in insolvency proceedings. Other Minda members in Europe are Minda Schenk Plastic Solutions Sp. z o.o., a mould maker and plastics processor in Bydgoszcz, Poland, which until December 2009 went under the name of Tectro Polska Sp. z o.o.

On 1st July this year Minda Schenk acquired the Köngen plant of the insolvent supplier AKsys. There it was predominantly fibre-reinforced moulded plastic components which were manufactured based on GMT-, GLF-, IMC and SMC-technologies by pressing and injection moulding. The product range includes underbody panels, front-end assembly carriers, spare wheel wells, engi-

ne capsules, wash tubs for washing machines, noise protection capsules along with structural components. Minda has taken over 184 jobs and will continue to further extend the available research and development department. The business regards acquisition as strategic investment in the extension of its product, technology and client portfolios.

### **Convinced by Germany's competitive ability**

„We have further increased our expertise as a supplier of systems solutions for synthetic material modules. The customer comes to us with a problem and then receives a complete package. It is not our size, it is much more our expertise which makes us a tier-one supplier“, says Paul Dominik Czarnecki.

Minda Europe is planning a turnover of 105 million Euro in 2010. Splitting of around 90 percent in the automotive sector is planned and 10 percent in technical components. There are almost 1000 employees working in the group, of which more than 700 are employed at sites in Germany. „We want to grow further, but not at the expense of jobs in Germany. We are convinced of the competitive ability of the location and are planning further investment in Esslingen and Pirna“, emphasises the President.

# Erstklassige Adresse

## Dresdner Leichtbau-Modell zum Leitbild entwickelt

Dank des Wirkens des Instituts für Leichtbau und Kunststofftechnik (ILK) der TU Dresden und der Leichtbau-Zentrum (LZS) GmbH ist Dresden eine erstklassige Adresse auf dem Gebiet des Leichtbaus. Das von ILK-Direktor Prof. Dr. Werner Hufenbach und seinem Team entwickelte Dresdner Modell eines „Funktionsintegrativen Systemleichtbaus in Multi-Material-Design“ wurde zum Leitbild für weitere Forschungseinrichtungen und Hochtechnologiebranchen.

Die speziellen Kompetenzen haben u. a. dazu geführt, dass Porsche die TU Dresden als eine Schwerpunkt-Universität zum Thema Leichtbau auserkoren hat. Auch mit weiteren Automobilherstellern wie Audi und Volkswagen bestehen enge Verbindungen. Ein Beispiel für die ergebnisorientierte Zusammenarbeit ist eine Leichtbau-Sitzschale für Pkw aus textilverstärktem Thermoplast, die bis zu 45 Prozent weniger Gewicht als konventionelle Stahl-Sitzschalen besitzt. Die Wissenschaftler am ILK realisierten mit dem Volkswagen-Konzern nicht nur die Produktentwicklung, sondern ebenso die Prozesse für eine Großserienfertigung. Langjährige Kooperationsbeziehungen existieren ebenfalls mit dem Thyssen-Krupp-Konzern.

Stark engagieren sich ILK und LZS auf dem Gebiet Elektromobilität. „Dem effizienten Leichtbau kommt hierbei eine Schlüsselrolle zu“, betont Prof. Hufenbach, der Anfang Mai zum Expertenkreis des Elektromobilitätsgipfels bei Bundeskanzlerin Angela Merkel gehörte. Nach dem Rennsportwagen E1, den die Forschungsallianz aus ILK, LZS, Li-Tec Battery und e-Wolf entwickelte, stellte das ILK auf der Hannover Messe im April das neue Leichtbau-Chassis e-Trust vor. Durch konsequente Ausnutzung werkstofftechnischer und konstruktiver Leichtbaupotenziale bringt es mit 200 Kilogramm gegenüber dem Vorgängermodell E1 nochmals 50 Kilogramm weniger auf die Waage. Als Fahrzeugsystemträger ist es für die Erprobung neuartiger Antriebskonzepte geradezu prädestiniert, beispielsweise für neue Generationen von Elektro- und Hybridfahrzeugen. Deutlich wird die führende Rolle des ILK auf dem Gebiet des Leichtbaus auch als Veranstalter des Dresdner Leichtbausymposiums, das in diesem Jahr zum 14. Mal in Folge stattfand und sich zum führenden europäischen Branchentreffpunkt entwickelt hat. Namhafte Vertreter führender deutscher Automobilhersteller gehörten erneut zu den Referenten des Symposiums, dass unter dem Motto „Nachhaltigkeit als Innovationstreiber im effizienten Systemleichtbau“ stand.



Hochkarätig besetztes Podium zum 14. Dresdner Leichtbausymposium im Juni: Heinrich Timm (Leiter des Audi-Leichtbau-Zentrums), Dr. Detlef Müller-Wiesner (Chief Operation Officer Innovation bei EADS), Dr. Hubert Jäger (Leiter Konzernforschung der SGL Group) und ILK-Direktor Prof. Dr. Werner Hufenbach. Foto: Frank Reichel



Ein Besuchermagnet auf der Hannover Messe: das neue Leichtbau-Chassis e-Trust mit Carbonfelgen. Foto: ILK

Anzeige/advertisement




**metaWERK** entwickelt umfassende Standortkonzepte für die Wachstumstreiber der Wirtschaft und setzt diese in eigener unternehmerischer Verantwortung partnerschaftlich um.

**Wir** begreifen Investitionen als strategische Herausforderungen, die von uns zukunftsorientiert geplant und zeitgerecht zu fixen Kosten umgesetzt werden.

**metaWERK** entwickelt flexible, modulare und branchenübergreifende Lösungen für Unternehmensexpansionen, Wertsteigerungen und die Neukonfiguration bestehender Standorte, z.B. in den Bereichen Automotive- und Science-Industrie, Logistik, IT und Kommunikation, Forschung und Bildung, Gesundheit und Soziales.



**metaWERK Aktiengesellschaft**

Französische Straße 47  
10117 Berlin

Telefon: 030 / 20 61 320 20  
Telefax: 030 / 20 61 320 22

info@meta-werk.de  
www.meta-werk.de

# First-rate location

## Dresden lightweight construction model becomes a model



**Top-class podium at the 14th Dresdner Leichtbausymposium in June: Heinrich Timm (manager of the Audi lightweight construction centre), Dr. Detlef Müller-Wiesner (Chief Operation Officer for Innovation at EADS), Dr. Hubert Jäger (manager of corporate research at the SGL Group) and ILK director Prof. Dr. Werner Hufenbach.**

Photo: Frank Reichel



**A magnet for visitors at Hanover trade fair: the new lightweight construction chassis e-Trust with carbon rims.** Photo: ILK

Thanks to the work of the **Instituts für Leichtbau und Kunststofftechnik (ILK) at TU Dresden and the Leichtbau-Zentrum (LZS) GmbH, Dresden is a first-rate location in the lightweight construction sector. The Dresden model developed by ILK director Prof. Dr. Werner Hufenbach and his team of a „functionally integrated lightweight construction system in multi-material design“ has become the model for other research institutes and high-tech industries.**

**S**pecialist expertise has also led to Porsche selecting TU Dresden as a core university in the area of lightweight construction. There are close ties too with other automobile manufacturers, such as Audi and Volkswagen. One example of this results-oriented co-operation is a lightweight construction seat shell for cars made from textile-reinforced thermoplastic, which is up to 45 percent lighter than conventional steel seat shells. Researchers at ILK not only carried out product development with the Volkswagen group but also the processes for large scale production. Many years of cooperative relations with the ThyssenKrupp group have also been in place. ILK and LZS are heavily involved in the electromobility area. „Efficient

lightweight construction also has a key role to play here“, stressed Prof. Hufenbach, at the beginning of May to a body of experts at the „Electromobility summit“, which Chancellor Angela Merkel was present at. After the E1 sports racing car which developed a research alliance between ILK, LZS, Li-Tec Battery and e-Wolf, ILK presented the new lightweight construction chassis at the Hanover trade fair in April. Consistently making use of innovative materials and constructive lightweight construction potentials, at 200 kilograms, it is 50 kilograms lighter than the previous model, the E1. As a vehicle system unit it is almost predestined for the testing of innovative drive concepts, for instance for the new generations of electric and hybrid vehicles. It is clear that ILK has a leading role to play in the area of lightweight construction and also as the organiser of the Dresdner Leichtbausymposium, which took place this year for the 14th time in a row, and has become a leading European industry platform. Renowned representatives from leading German automobile manufacturers were once again the contributors at the symposium, whose motto was „Sustainability as a driver for innovation in efficient light weight construction systems“.

Anzeige/advertisement



**WEKAL**  
MASCHINENBAU - AUTOMATIONSTECHNIK

WEKAL MASCHINENBAU GmbH

PLATANENSTRASSE 19  
09350 LICHTENSTEIN

TELEFON: + 49 (0) 3 72 04/6 39-0  
TELEFAX: + 49 (0) 3 72 04/6 39-16  
e-mail: info@wekal-lichtenstein.de  
internet: http://www.wekal.de

### • Automations- und Fördertechnik

- mit Konstruktion, Fertigung und Montage von
- WEKAL-Paletten-System
- Rollenbahnen
- Kettenförderer
- Edelstahlwaschanlagen für Kleinteile
- allg. Maschinenbau und Schweißkonstruktionen

• **CNC-Bearbeitung** (Bohrwerk, Fräs- und Drehmaschinen)

• **CNC-Blechbearbeitung** (Laserschneiden, Stanzen, Kanten)



**3. Unternehmer-Treff Interieur bei Peguform Meerane. In diesem Werk wird u. a. das Cockpit-Modul für den VW Phaeton hergestellt.**

**3. Entrepreneur meeting on Interiors at Peguform Meerane. The cockpit module for the VW Phaeton is being manufactured in this plant.**

Foto/Photo: Ina Reichel



## Intelligente Textilien für Fahrzeuginnenraum

**Unternehmer-Treffs Interieur bei Peguform Meerane und auf der mtex Chemnitz**

Besichtigung und Informationsaustausch bei Peguform Meerane sowie auf der Fachmesse für Mobiltexilien mtex in Chemnitz prägten die Arbeit des Kompetenzclusters Interieur im Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD) im ersten Halbjahr 2010. Die Veranstaltungen finden gemeinsam mit dem Interieur-Stammtisch des Automobilclusters Sachsen statt und werden von der Verbundinitiative Automobilzulieferer Sachsen (AMZ) organisiert. Deren Projektmanagerin Dr. Claudia Scholta ist zugleich auch Sprecherin des ACOD-Kompetenzclusters Interieur.

Wer ein Auto der Oberklasse fährt, der soll sich darin so wohlfühlen wie in seinem Wohnzimmer. Diesen Anspruch verbindet die Peguform GmbH mit der Entwicklung von Interieurkonzepten für das Premiumsegment. Welche Anforderungen daraus erwachsen, erläuterte Ralf Bittner aus dem Bereich Vorentwicklung Innenraum zum 3. Unternehmer-Treff Interieur am 29. April in Meerane.

Er zeigte auf, dass die Verbindung von kostengünstiger Technik und angenehmen Oberflächen einen immer größeren Stellenwert gewinnt. Kunststoff erweise sich dabei als Problemlöser für den „unsichtbaren“ Bereich wie in Türinnenverkleidungen. Bei sichtbaren Oberflächen gelten hohe Veredlungsansprüche. Sogenannte „one shot“-Pro-

zesse, bei denen ein Bauteil in einem Schritt gefertigt wird, tragen bei, Innovations- und Kostenpotenziale zu erschließen.

Wie hochwertige Innenraumgestaltung praktisch funktioniert, davon konnten sich die Teilnehmer beim Rundgang durch das Peguform-Werk Meerane überzeugen. Dort wird u. a. das Cockpitmodul für den VW Phaeton hergestellt. Hierfür waren 460 Konstruktionsteile zusammenzuführen. 60 Lieferanten sind zu koordinieren und zu integrieren sowie 82 Unterbaugruppen zu fertigen, um dem Kunden rund 150 Liefervarianten für das Modul in höchster Qualität und termingerecht zur Verfügung zu stellen.

Der 4. Unternehmer-Treff Interieur fand inmitten zahlreicher Innovationen für den Fahrzeuginnenraum statt. Die Teilnehmer kamen am 9. Juni auf der mtex in Chemnitz zusammen. Bei einem geführten Rundgang konnten sie sich mit neuesten Entwicklungen in diesem Bereich vertraut machen. Deutlich wurde, dass Interieur-Textilien immer intelligenter werden. Viele Anwendungen stellten Elektronikintegrationen vor, beispielsweise zum Beheizen von Sitzen, zur Beleuchtung des Innenraums oder zur Steuerung von Pedalen.

Innovative Innenraumkonzepte standen auch im Mittelpunkt der anschließenden Vorträge. Jörg Steuernagel, Leiter und Executive Director des Karmann design-Studios der Wilhelm Karmann GmbH,

erläuterte, dass Design nicht nur die ansprechende Hülle ist, sondern ebenso die sinnvolle Integration von Funktion, von Technik. Er stellte Studien seines Hauses vor, in denen die Vorzüge eines SUV und eines Cabrio verbunden werden. Ebenso informierte er über E3, das gemeinsame Projekt mit dem Energieversorger EWE. Ziel ist, das Energiemanagement von Elektroautos im Feldversuch zu erproben. Karmann hat dafür Prototypen entwickelt, die auch vom Design her den Anforderungen an ein Elektrofahrzeug gerecht werden.

„Ist Weiß das neue Grün?“, fragte Markus Uhlig, Industrial Design Account Manager der Faurecia Interior Systems GmbH, in seinem Vortrag und sprach damit den Spagat zwischen höherer Wertigkeit von Fahrzeugen einerseits und immer geringerem Gewicht sowie daraus resultierendem sinkenden CO<sub>2</sub>-Ausstoß andererseits an. Innovative Lösungen dafür hat Faurecia in der Studie „Light Attitude“ erarbeitet. Die Neuentwicklungen für eine selbsttragende Instrumententafel, für die Kombination von Luftzufuhr und ambienter Beleuchtung oder für einen leichteren Sitz ermöglichen eine Gewichtsreduzierung von ca. 30 Kilogramm und eine Senkung des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes von 2,2 Gramm pro Kilometer. Die Antwort auf die eingangs gestellte Frage lautet für Faurecia übrigens clean = sauber, um Ansprüche an Komfort, Funktion und Ökologie sinnvoll zu verbinden.



**Der 4. Unternehmer-Treff Interieur fand inmitten zahlreicher Innovationen für den Fahrzeuginnenraum statt. Die Teilnehmer kamen am 9. Juni auf der mtex in Chemnitz zusammen, der Fachmesse für Mobiltextilien.**

*The 4th industrialist meeting on Interiors took place in the midst of numerous innovations for vehicle interiors. Participants came together on 9th June at mtex in Chemnitz, the specialist trade fair for mobile textiles.*

*Foto/Photo: Frank Reichel*

## Intelligent textiles for vehicle interiors

**Entrepreneur meeting on Interiors at Peguform Meerane and at mtex Chemnitz**

A tour and exchange of information at Peguform Meerane and at the specialist trade fair for mobile textiles mtex in Chemnitz typified the work of the competence cluster for Interiors at the Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD) in the first half of 2010. The events took place along with the regular meeting on Interiors for Automobilclusters Sachsen and were organised by the Saxony Automotive Supplier Network (AMZ). Project manager Dr. Claudia Scholta is also a spokesperson for the ACOD competence network on Interiors.

Anyone driving a luxury class vehicle should feel as though they are in their living room when they are in it. Peguform GmbH combines this requirement with the development of interior designs for the premium segment. At the 3rd industrialist meeting on interiors held on 29th April in Meerane, Ralf Bittner explained the challenges which this presents in the preliminary development sector for interiors.

He pointed out that the link between cost-effective technologies and pleasing surfaces is gaining ever greater importance. Synthetic materials have proved to be problem solvers for „hidden“ areas such as interior door panels. Visible surfaces require high quality finishes. So-called „one shot“ processes,

in which a component is manufactured in one step contribute to potentially accessing innovation and a reduction in costs.

Those taking part in the tour of the Peguform plant in Meerane were shown how high quality interior designs function in practical terms. The cockpit module for the VW Phaeton is being manufactured here. For this 460 construction components were brought together. 60 suppliers are to be coordinated and integrated, and 82 sub-assembly groups manufactured, in order to make around 150 of the highest quality delivery variations for the module available on schedule for customers.

The 4th Interiors meeting took place in the midst of numerous innovations in the vehicle interiors. Participants came together on 9th June at mtex in Chemnitz. On a guided tour they were able to get to grips with the latest developments in this sector. It became clear that interior textiles are becoming increasingly more intelligent. Many applications presented electronic integrations, for instance in the heating of seats, interior lighting and pedal control.

Innovative interior concepts were also to the fore in the subsequent discussions. Jörg Steuernagel, Manager and Executive Director of Karmann designStudios at Wilhelm Karmann GmbH, explained

that design is not only an appealing wrapping, it is also a sensible integration of function, of technology. He presented research done by his company where the advantages of an SUV and a convertible are combined. He also provided information about E3, a joint project with the energy supplier EWE. The aim is to put the energy management of electro cars to the test in field runs. Karmann has developed prototypes for this which meet the requirements of an electro-vehicle, in terms of design too.

„Is white the new green?“, asked Markus Uhlig, Industrial Design Account Manager at Faurecia Interior Systems GmbH, in his discussion and spoke about the balancing act between the greater significance of vehicles on the one hand, and ever lower weight, and with that the resulting lowering of CO<sub>2</sub> emissions on the other. Faurecia have worked on innovative solutions for this in the „Light Attitude“ study. New developments for a self-supporting dash-board, the combination of air supply and ambient lighting, and a lighter seat make weight reductions of around 30 kilograms a possibility, and lower CO<sub>2</sub>-emissions by 2.2 grams per kilometre. The answer to the question posed at the start, for Faurecia is clean = green, to sensibly combine the requirements of comfort, function and ecology.

# Vielfältige Mobilität der Zukunft

## 2. Internationaler AMI-Kongress diskutierte in Leipzig Antriebskonzepte von morgen

## Diverse mobility of the future

### 2nd International AMI Congress in Leipzig discussed tomorrow's drive concepts



Experten auf dem Podium des 2. AMI-Kongresses. V. l.: Prof. Dr. Markwart Kunz von Südzucker, Dr. Carsten Reimann von Nissan, Dr. Gert Hinsenkamp von Daimler, Vincent Bassa von PSA und Prof. Dr. Cornel Stan von der Westsächsischen Hochschule.

Experts at the podium of the 2nd AMI Congress. L to R: Prof. Dr. Markwart Kunz of Südzucker, Dr. Carsten Reimann of Nissan, Dr. Gert Hinsenkamp of Daimler, Vincent Bassa of PSA and Prof. Dr. Cornel Stan from the Western Saxony University of Applied Science.

Foto/Photo: Frank Reichel

In eine Lithium-Ionen-Batterie von 120 Kilogramm passt die Energie von einem Liter Diesel. Mit dieser Feststellung verdeutlichte Prof. Dr. Cornel Stan, welches immense Pensum an Arbeit noch zu leisten ist, um dem Elektroantrieb zum Durchbruch zu verhelfen.

Der Wissenschaftliche Direktor des Forschungs- und Transferzentrums an der Westsächsischen Hochschule Zwickau leitete nach der Premiere 2009 auch den 2. Internationalen AMI-Kongress am 13. April in Leipzig. Unter dem Motto „Antriebe, Mobilität, Innovationen – was treibt uns morgen an?“ diskutierten Experten von ADAC, Daimler, Mazda, Nissan, PSA Peugeot-Citroen, Südzucker, Toyota und Volkswagen zukünftige Antriebskonzepte. Ein Schwerpunkt lag auf der Realitätsnähe verschiedener alternativer Szenarien wie Erdgas-, Flüssiggas- und Ethanolantriebe sowie auf der Elektromobilität und den

unterschiedlichen Hybridvarianten. Klar herausgestellt wurde, dass die Mobilität der Zukunft vielfältig sein wird. Während reine Elektroautos vor allem für Ballungsräume interessant sind, wird es im Überlandverkehr weiter andere Antriebsarten geben wie optimierte Verbrennungsmotoren oder verschiedene Hybride, gespeist mit unterschiedlichen Kraftstoffen.

Der Staatssekretär im Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie, Jochen Homann, beleuchtete das Konferenzthema aus der Sicht der Bundesregierung. Der Staat werde keine Technologie bevorzugen. Der Wettbewerb sei hier der stärkste Treiber. Beim Umbruch zur Elektromobilität sollten die Hersteller die Zulieferer mitnehmen. Der deutsche Mittelstand habe schon oft seine Innovationsfähigkeit bewiesen. Veranstalter des 2. AMI-Kongresses waren der Verband der Internationalen Automobilhersteller (VDIK), die Messe Leipzig, die Berner Deutschland GmbH und die Verbundinitiative AMZ.

A 120 kilogram Lithium Ion battery can hold the energy of one litre of Diesel. Using this assessment Prof. Dr. Cornel Stan illustrated the immense task still at hand for electric drives to have a breakthrough.

Following the premiere in 2009, the Science Director at the Research and Transfer Centre at the Western Saxony University of Applied Science at Zwickau also chaired the 2nd International AMI Congress in Leipzig April 13th. Themed „Drives, Mobility, Innovations – what will drive us tomorrow?“ experts from ADAC, Daimler, Mazda, Nissan, PSA Peugeot-Citroen, Südzucker, Toyota and Volkswagen discussed future drive concepts. One focus was the realism of various alternate scenarios such as natural gas, liquid petrol gas and ethanol drives, as well as electric powered vehicles and the various versions of hybrids. What was clearly emphasised is that tomorrow's mobility will be versatile. While purely electric vehicles are of particular interest for metropolitan areas, interurban traffic will continue to have different drive methods such as optimised combustion engines or various hybrids, running on various fuels.

The State Secretary at the Federal Ministry of Economics and Technology, Jochen Homann, shed light on the conference topic from the federal government's view. The government will not prefer one technology over the other. Here competition is the driving force. Manufacturers should include suppliers in their move to electric powered vehicles. German medium-sized businesses have often proven their innovative abilities.

The 2nd AMI Congress was hosted by the Association of International Motor Vehicle Manufacturers (VDIK), Messe Leipzig, Berner Deutschland GmbH and the Saxony Automotive Supplier Network AMZ.

# Moderne Vorrichtung für Platinenauswurf

Anchor Lamina erweitert Produktportfolio mit neuem Platinenausroller

## Modern blank removal facilities

Anchor Lamina expands product portfolio with new sheet roller

Die Anchor Lamina GmbH Chemnitz hat sich als innovativer Sonderfertiger für den Werkzeug- und Formenbau sowie die Automobilindustrie einen Namen gemacht. Seit 2002 entwickelt das Unternehmen u. a. Ausrollvorrichtungen für Platinenschneidwerkzeuge.

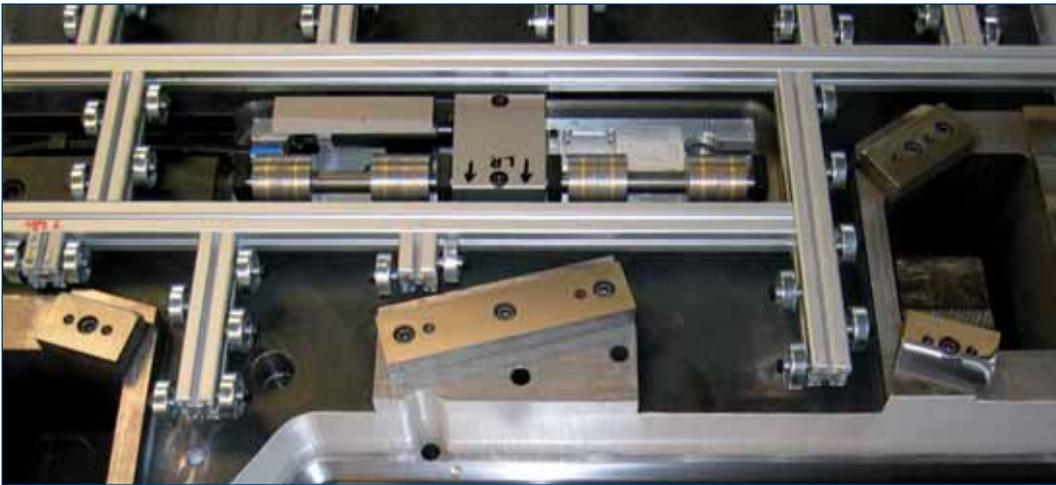
Der erste Standardplatinenausroller wurde 2008 durch eine modulare Baureihe von Platinenausrollern abgelöst. Um den wachsenden Kundenanforderungen noch besser zu entsprechen, entwickelte Anchor Lamina 2010 einen Ausroller für Platinenschneidanlagen mit

für Schneidwerkzeuge/Pressen mit bis zu 60 Hübten pro Minute nutzbar. Dank seines modularen Aufbaus kann er einfach an die jeweiligen Platinenschneidwerkzeuge angepasst werden. Über Verbindungselemente lassen sich einzelne Ausrolleneinheiten miteinander kombinieren.

Mit dieser Neuentwicklung erweitert die Anchor Lamina ihr Produktportfolio im Bereich Platinenausroller und ist somit in der Lage, auch für die neue Generation von Platinenschneidanlagen hochmoderne Vorrichtungen zum Auswurf der Platinen anzubieten.

better. The cyclic traverse of the conveyor belt requires a mechanism which will transport the blanks out of the tool in synchronization with the conveying belts – the only way to implement a process-safe transport of blanks to the cutting dies.

One of the special features of the blank sheet roller is the use of a servo-motor which can be linked up to several roller units. The servo-motor is controlled by means of the press control. The blanks can be removed at a velocity of 200 meters per minute out of the blank cutting dies. The blank roller can be used



Platinenroller von Anchor Lamina, eingebaut ins Werkzeug.

Blank roller from Anchor Lamina, installed in a tool.

Foto/Photo:  
Anchor Lamina

Förderbändern mit zyklischer Steuerung. Der zyklische Lauf des Förderbandes erfordert eine Vorrichtung, welche die Platinen synchron zu den Förderbändern aus dem Werkzeug befördert. Nur so kann ein Prozesssicherer Transport der Platinen an diesen Schneidanlagen realisiert werden.

Der Platinenausroller zeichnet sich u. a. durch den Einsatz eines Servomotors aus, der an mehrere Ausrolleneinheiten angekoppelt werden kann. Die Steuerung des Servomotors erfolgt über die Pressensteuerung. Die Platinen können mit einer Geschwindigkeit von 200 m/min aus dem Platinenschneidwerkzeug transportiert werden. Der Platinenausroller ist

**Anchor Lamina GmbH Chemnitz has made an excellent name for itself as makers of innovative special-purpose production for the tooling, die and mold sectors, as well as the automotive industry. Among the company's developments since 2000 is a roller for sheet cutting dies.**

The first standard blank sheet roller was replaced in 2008 by a modular series of rollers. In 2010 Anchor Lamina developed a roller for blank cutting dies with conveyor belts featuring cyclic controls, in order to be able to meet customer requirements

for cutting dies/presses with up to 60 strokes a minute. Thanks to its modular design, it is simple to align it to the respective blank cutting die and individual roller units can be combined with one another using connecting elements.

The new development expands Anchor Lamina's product portfolio in the blank roller field so that the company is now able to provide highly modern facilities for removing blanks for the new generation of blank cutting dies, too.

# Innovationen bleiben das A und O für die Branche

## 3. ACOD-Kongress zog rund 250 Teilnehmer nach Leipzig

Innovationen bleiben das A und O, um den Automobilstandort Ostdeutschland weiter zu stärken. Dieser Gedanke zog sich wie ein roter Faden durch den 3. ACOD-Kongress. Zur Veranstaltung des Automotive Clusters Ostdeutschland (ACOD) kamen am 17. und 18. Februar dieses Jahres rund 250 Teilnehmer in das Congress Center nach Leipzig.

kleineren und mittleren Unternehmen eine Plattform zum Know-how-Austausch, zur Initiierung von Kooperationen und zur Förderung von Forschung und Entwicklung bietet. Laut Klaus Bräunig, Geschäftsführer des Verbandes der Automobilindustrie (VDA), liegen hauptsächlich hier die Chancen und die strategische Notwendigkeit der deutschen Automobilindustrie: „Nur wer



Gute Resonanz fand die begleitende Fachausstellung zum 3. ACOD-Kongress im Congress Center Leipzig.



Kongressteilnehmer beim Rundgang durch das BMW-Werk in Leipzig.  
Conference participants at the tour of the BMW plant in Leipzig.



Sachsens Ministerpräsident Stanislaw Tillich sprach auf der Abendveranstaltung.  
Saxony's Prime Minister Stanislaw Tillich speaking at the evening event.

Unter dem Motto „Die Zukunft der Automobilindustrie aus internationalem Blickwinkel – Chancen für Ostdeutschland“ referierten renommierte Vertreter aus Wirtschaft, Wissenschaft und Politik über aktuelle Trends und Strategien der Branche. Der Kongress startete mit Unternehmensbesichtigungen bei Porsche, BMW sowie dem Kunststoff-Zentrum Leipzig. Im Anschluss würdigte der Parlamentarische Staatssekretär im Bundesverkehrsministerium, Jan Mücke, die Arbeit des ACOD. Diese Kooperationskompetenz sei nicht nur in der Krise gefragt. Vielmehr bilden solche Netzwerke einen wichtigen Nährboden für Innovationen. Der ACOD-Vorstandsvorsitzende Siegfried Bülow bestätigte diese Aussage und verdeutlichte, dass der Cluster vor allem

Neues erfindet, kann sich als langfristiger Partner etablieren.“ Eindringlich wies Bräunig darauf hin, dass die Finanzwirtschaft ihren Anteil beisteuern und Mittel für die Realisierung der Zukunftschancen bereitstellen müsse.

Den zweiten Kongresstag dominierten Fachvorträge, u. a. von Holger Dietze, Leiter Entwicklungssteuerung des Volkswagen-Konzerns, und Hubert Hödl, Co-CEO der Magna Automotive Holding. In sechs parallelen Fachforen diskutierten die Kongressteilnehmer aktuelle Entwicklungen in den Bereichen Elektrik/Elektronik, Interieur, Leichtbau/Exterieur und Powertrain sowie Chancen und Risiken der Internationalisierung und Zulieferanforderungen hinsichtlich Strategie, Finanzierung und Förderung.

[www.acod.de](http://www.acod.de)



VDA-Geschäftsführer Klaus Bräunig, ACOD-Vorstandsvorsitzender Siegfried Bülow, Sachsens Wirtschaftsminister Sven Morlok bei A-Form-Vorstand Peter Parczyk (v. l.).

# Innovation remains essential for the sector

## 3rd ACOD conference attracts around 250 participants to Leipzig

**Innovation remains essential to further consolidating East Germany as an automobile location. This concept was a recurrent theme at the 3rd ACOD conference. At the Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD) event on 17th and 18th February this year around 250 participants came to the Congress Center in Leipzig.**

sized businesses in particular offered a platform for the exchange of expertise, for initiating co-operation and for promoting research and development. According to Klaus Bräunig, Managing Director of Verbandes der Automobilindustrie (VDA), there are key opportunities here and a strategic need in the German automobile sector: „Only those who come up with something new can esta-



**The associated specialist exhibition was well received at the 3rd ACOD conference in the Congress Center Leipzig.**



**Holger Dietze von VW stellte Trends in der Fahrzeugentwicklung vor.**

**Holger Dietze from VW presents the trends in vehicle development.**



**Besichtigung des Kunststoff-Zentrums Leipzig. Tour of Kunststoff-Zentrums Leipzig.**

**Fotos/Photos: Frank Reichel**



**VDA Managing Director Klaus Bräunig, ACOD CEO Siegfried Bülow, Saxony's Minister for the Economy Sven Morlok at A-Form-Chairman Peter Parczyk (from left).**

With the maxim „The future of the automobile industry from an international perspective – opportunities for East Germany“ renowned representatives from the world of Economics, Science and Politics spoke about the latest trends and strategies in the sector.

The conference began with a guided tour of the Porsche, BMW and also the Kunststoff-Zentrum plants in Leipzig. Following this Parliamentary State Secretary in the Federal Ministry for Transportation, Jan Mücke, praised the work of the ACOD. This expertise in cooperation was not just in demand during the crisis. Networks such as these form important breeding grounds for innovation. ACOD Chairman Siegfried Bülow confirmed this assertion and made clear that the cluster of small and medium

blish themselves as a long-term partner.“ Bräunig pointed out emphatically that the financial sector should make a contribution and provide means for the implementation of future opportunities.

The second day of the conference was dominated by expert lectures from Holger Dietze, Manager of the Development Control at the Volkswagen group and Hubert Hödl, Co-CEO of Magna Automotive Holding, among others. In six parallel specialist forums conference participants discussed the latest developments in the Electric/Electronics, Interiors, Lightweight Construction/Exteriors and Powertrain sectors, as well as opportunities and risks in the internationalisation and supplier requirements with regard to strategy, finance and funding.

[www.acod.de](http://www.acod.de)

# Ostdeutsche Autokompetenz auf der IAA und der IZB

## Präsentationen unter dem Dach des ACOD

Der Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD) organisiert für ostdeutsche Unternehmen und Einrichtungen der Automobilindustrie im zweiten Halbjahr 2010 Präsentationen auf der IAA Nutzfahrzeuge, die vom 23. bis 30. September in Hannover stattfindet, sowie auf der Internationalen Zulieferbörse (IZB) vom 6. bis 8. Oktober in Wolfsburg.

Auf dem rund 300 Quadratmeter großen ACOD-Gemeinschaftsstand auf der IAA werden sich 18 Automobilzulieferer aus den neuen Bundesländern, die Länderinitiativen aus Berlin/Brandenburg, Mecklenburg-Vorpommern, Sachsen, Sachsen-Anhalt und Thüringen sowie die IHK Chemnitz mit ihrem Leistungsspektrum vorstellen.

Nach den Auftritten auf den IAA Pkw 2007 und 2009 sowie der IAA Nutzfahrzeuge 2008 ist es bereits die vierte Gemeinschaftspräsentation unter dem Dach des ACOD. An der IZB nimmt der ostdeutsche Cluster dagegen erstmals teil. Die USA und Kanada sind die Partnerländer der IZB 2010 und außerdem Schwerpunkt des umfangreichen Rahmenprogramms mit Kongressen, Tagungen und Foren zu aktuellen Themen rund um den sich wandelnden Automobilmarkt Nordamerikas.

Der ACOD ist die länderübergreifende Initiative zur nachhaltigen Entwicklung der Automobilindustrie in Ostdeutschland. Die Arbeit zielt darauf, regionale Aktivitäten zu bündeln und Synergien innerhalb der Branche für ganz Ostdeutschland zu erzeugen. [www.acod.de](http://www.acod.de)



Blick auf den ACOD-Messestand zur IAA Nutzfahrzeuge 2008 in Hannover.

Foto: Frank Reichel

Anzeige/advertisement

## Minda Europe a strong part of a strong Group

### Automobilindustrie

- Fond-Mittelarmlehnen
- Sitzverkleidungs-Module
- Tankmulden-Module
- Design- und Funktionsteile für den Innen- und Kofferraum
- Lüfter
- Design- und Funktionsteile für den Motorraum
- Faserverstärkte Kunststoffformteile auf Basis der GMT-, GLF-, SMC- und IMC-Technologie

### Technische Teile

- Funktionsteile
- Flüssigkeits- und Luftfiltersysteme
- Griffe und Gehäuse
- Tankverschluss-Systeme

<p>Minda Schenk Plastic Solutions GmbH Zentrale/Headquarter Teckstr. 60, 73734 Esslingen-Berkheim Germany Tel.: +49 (0)711 34587-0 Fax: +49 (0)711 34587-115 info@schenk-ps.de www.schenk-ps.de</p>	<p>Minda Schenk Plastic Solutions GmbH Werk Köngen Nürtinger Str. 25, 73257 Köngen Germany Tel.: +49 (0)7024 808-0 Fax: +49 (0)7024 808-111 info@schenk-ps.de www.schenk-ps.de</p>	<p>Minda Schenk Plastic Solutions GmbH Werk Hemhofen Eichendorffstr. 21, 91334 Hemhofen Germany Tel.: +49 (0)9195 9449-10 Fax: +49 (0)9195 9449-33 info@schenk-ps.de www.schenk-ps.de</p>	<p>Minda Schenk Plastic Solutions s.r.o. Amperova 493, 462 08 Liberec 2 Czech Republic Tel.: +420 488 055 111 Fax: +420 488 055 150 info@schenk-ps.cz www.schenk-ps.cz</p>	<p>Minda Schenk Plastic Solutions Sp. z o.o. ul. Glinki 144b, 85-861 Bydgoszcz Poland Tel.: +48 52 320 28 00 Fax: +48 52 320 28 05 info@schenk-ps.pl www.schenk-ps.pl</p>	<p>Minda KTSN Plastic Solutions GmbH &amp; Co. KG Fabrikstr. 2, 01796 Pina Germany Tel.: +49 (0)3501 490-0 Fax: +49 (0)3501 490-119 gl@ktsn.de www.ktsn.de</p>
---	--	---	--	---	--



A look at the ACOD stand at IAA Nutzfahrzeuge 2008 in Hanover.

Photo: Frank Reichel

## East German car expertise at IAA and IZB

Presentations under the auspices of the ACOD

The Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD) is organising presentations in the second half of 2010 for East German businesses and institutions of the automobile industry at IAA Nutzfahrzeuge, which is to take place from 23rd to 30th September in Hanover, and at the Internationalen Zulieferbörse (IZB) from 6th to 8th October in Wolfsburg.

At the approximately 300 metres square ACOD joint exhibition stand at the IAA and at IHK Chemnitz, 18 automobile suppliers from the new federal states, state initiatives from Berlin/Brandenburg, Mecklenburg-Vorpommern, Saxony, Saxony-Anhalt and Thüringen are set to present their scope of services. After presentations at

IAA Pkw in 2007 and 2009 and also at IAA Nutzfahrzeuge 2008, this is now the fourth joint presentation under the auspices of the ACOD. However, this is the first time the East German cluster will be taking part in IZB. The USA and Canada are partner countries for IZB 2010 and the emphasis of the substantial programme of supporting events with conferences congresses, and forums, will also be on the current topics in the changing automobile market of North America.

The ACOD is a transnational initiative for the sustainable development of the automobile industry in East Germany. Work is aimed at consolidating regional activities and producing synergies within the sector for the whole of East Germany.

[www.acod.de](http://www.acod.de)

Anzeige/advertisement

## Ihr Termin in Leipzig, 1. – 4. März 2011



**DIE ZULIEFERMESSE**  
11. Internationale Fachmesse für Teile,  
Komponenten, Module und Technologien

Die anerkannte, international geprägte Fachmesse für Zulieferer v. a. für die Fahrzeugindustrie und den Maschinenbau mit kontinuierlich wachsender Resonanz bei Ausstellern und Besuchern.

[www.zuliefermesse.de](http://www.zuliefermesse.de)



13. Fachmesse für Fertigungstechnik,  
Werkzeugmaschinen- und  
Sondermaschinenbau

Der Branchenauftritt 2011 für die metallbearbeitende Industrie – vom High-Tech-Exponat bis zur innovativen Sonderlösung – Kompetenz im Markt.

[www.messe-intec.de](http://www.messe-intec.de)



Leipziger Messe GmbH, Messe-Allee 1, 04356 Leipzig, Germany, Tel.: +49 (0) (3 41) 6 78 - 80 90, [info@zuliefermesse.de](mailto:info@zuliefermesse.de), [info@messe-intec.de](mailto:info@messe-intec.de)

# Tempo wieder forciert

## 14. Jahreskongress der Automobilindustrie in Sachsen

Die Automobilbranche wird wieder an Tempo zulegen. Diese Einschätzung teilten Referenten und Teilnehmer des 14. Internationalen Jahreskongresses der Automobilindustrie Ende März in Zwickau. Knapp 200 Fachbesucher nahmen an der Veranstaltung der Industrie- und Handelskammer Chemnitz teil.

Die weltweiten Automobilmärkte erholen sich, konstatierte Prof. Dr. Ferdinand Dudenhöffer, Direktor des Centers Automotive Research Duisburg, jedoch mit einer Ausnahme und die sei Deutschland. Das Wachstum wandere nach Asien und Osteuropa ab. Deshalb sei es auch für den Mittelstand wesentlich, sich stärker in Auslandsmärkte zu engagieren. Zu den Erfolgsfaktoren gehören weiterhin Flexibilisierungsstrategien. Vor allem die sich im hinteren Teil der Kette befindli-

chen Glieder müssten deutlich mehr Flexibilität an den Tag legen als die im vorderen Bereich. An die deutsche Politik gewandt, appellierte der Automobilexperte, mehr Gas zu geben bei der Forcierung der Elektromobilität.

Toshiki Hiura, Präsident von Changan Ford Mazda China, informierte, dass China seine Industrie mit Milliardensummen bei Forschung und Entwicklung für Elektrofahrzeuge fördert. Zwischen 2010 und 2012 seien 31 Modelle geplant, allein 26 davon aus rein chinesischer Entwicklung.

Im Forum „Marktpotenzial Elektromobilität“ stellten u. a. Experten von Better Place, Daimler und Emitec Lösungswege zur Schaffung der notwendigen Infrastruktur sowie zu weiteren Technologieentwicklungen in diesem Bereich vor. Die stärkere globale Vernetzung von Zulieferern wurde im Forum „Automobilcluster“ thematisiert.



Zu den Referenten des 14. Internationalen Jahreskongresses der Automobilindustrie gehörte Prof. Dr. Ferdinand Dudenhöffer, Direktor des Centers Automotive Research Duisburg.

Foto: Frank Reichel

Anzeige/advertisement

 <b>Lesenzeichen</b>	 <b>Kennzeichen</b>	 <b>Rechenzeichen</b>
Presse- und Öffentlichkeitsarbeit, Produktion von Magazinen, Zeitschriften und Büchern	Entwicklung Corporate Design, Satz und Layout	Analysen, Konzeptionen, Kalkulationen, Sponsoring
 <b>Merkzeichen</b>	 <b>Vorzeichen</b>	 <b>Zeitzeichen</b>
Events, Promotion, Vertrieb, Messen	Öffentlichkeitsarbeit, klassische Gestaltung, Marketingkonzeption und -kalkulation	„Autoland Sachsen“ und „Aufgehört“ erscheinen zwei Mal im Jahr

## Zeichen setzen

Bleiben Sie im Meer der Geschäftswelt ungesehen? Sie müssen nicht in der grauen Masse mitschwimmen! Setzen Sie Leuchtzeichen, die Blicke auf sich ziehen!

Public, Design und Economy der Marketingagentur Reichel setzen sichtbare Zeichen für Sie.

Kleinolbersdorfer Straße 6 • 09127 Chemnitz  
Tel. 0371 7743510 • Fax. 0371 7743511  
mareichel@ma-reichel.de • www.ma-reichel.de

**Marketingagentur Reichel**

**PUBLIC DESIGN ECONOMY**

# Speed being pushed again

## 14th annual Congress of the Automotive Industry in Saxony

The automotive industry will be speeding up again. This assessment was shared by speakers and participants alike at the 14th annual International Congress of the Automotive Industry at the end of March in Zwickau. Just under 200 professional visitors attended the Chemnitz Chamber of Commerce and Industry event.

Automobile markets worldwide are recovering, stated Prof. Dr. Ferdinand Dudenhöffer, Director of the Centre of Automotive Research Duisburg, with one exception - Germany. The growth is moving to Asia and Eastern Europe. That's why for medium sized businesses it's crucial to become more involved in markets abroad. Success factors continue to include flexibilisation strategies. Those at the bottom of the chain must show significantly more flexibility than those at the

top. Turning to the German government, the automotive expert appealed, to step on it in matters of pushing electric powered vehicles.

Toshiki Hiura, President of Changan Ford Mazda in China, relayed China supports its industry with billions dedicated to the research and development of electric vehicles. A total of 31 models are planned for 2010 and 2012, 26 of these being completely Chinese developments.

With the forum „Market Potential Electric Vehicles“ experts at e.g. Better Place, Daimler and Emitec provided solution processes for creating the necessary infrastructure as well as further technological developments in this area. The increased global network of suppliers was addressed in the forum „Automotive Cluster“.



Speakers at the 14th annual International Congress of the Automotive Industry included Prof. Dr. Ferdinand Dudenhöffer, Director of the Centre for Automotive Research Duisburg.

Photo: Frank Reichel

Anzeige/advertisement

**Ein - und Mehrwegverpackungen  
für Automobil- und Geräteindustrie**

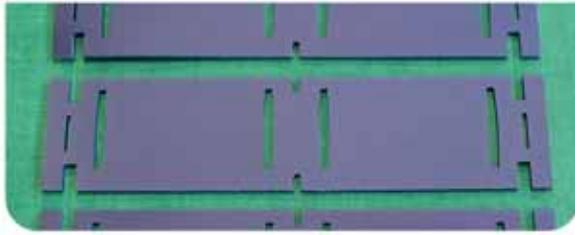


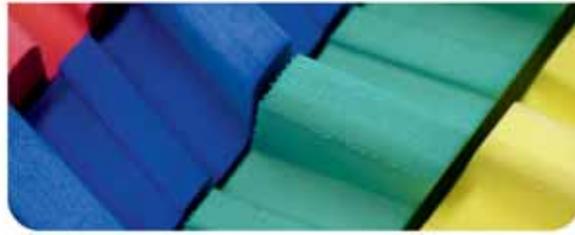
Lohn-Stanzen

Lohn-Wasserstrahl-Schneiden 2D+3D









[www.montara.de](http://www.montara.de)

**Auftritt der Verbundinitiative Automobilzulieferer Sachsen auf der Zuliefermesse Z 2009.**

**Appearance of Saxony Automotive Supplier Network AMZ at the supplier trade fair Z in 2009.**

*Foto/Photo: Ina Reichel*



## Messejahr 2011 beginnt in Leipzig

**Mit Z und intec erneut größte Industrie- und Investitionsgüterschau Ostdeutschlands**

Das Messejahr der metallbe- und verarbeitenden Industrie Deutschlands beginnt 2011 in Leipzig. Vom 1. bis 4. März laden Zuliefermesse Z und Maschinenbaumesse intec erneut zur größten Industrie- und Investitionsgüterschau Ostdeutschlands. Ergänzend zum vielfältigen Angebot in den Ausstellungshallen greift das ambitionierte Fachprogramm brennende Themen der Industrie auf.

Die Kombination der intec als Fachmesse für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinenbau und der Zuliefermesse Z mit ihrem Schwerpunkt Automobil- und Maschinenbau ist in Deutschland einmalig. „Die erfolgreiche Entwicklung beider Veranstaltungen und ihr perfektes Zusammenspiel haben das Messe-Doppel in den vergangenen Jahren zu einer unübersehbaren Größe in der deutschen Messelandschaft werden lassen. Dass unser Konzept aufgeht, belegt vor allem das kontinuierlich wachsende Interesse namhafter Branchenvertreter an der Teilnahme, so auch bereits jetzt für 2011“, erklärt Dr. Deliane Träber, Geschäftsleiterin der Leipziger Messe.

Schwerpunkt der international aufgestellten Z sind Zulieferleistungen für die Automobilindustrie sowie den Maschinen- und Anlagenbau. Der Auslandsanteil ihrer Aussteller liegt bei 30 Prozent. Das Spektrum reicht von Halbzeugen,

Teilen und Komponenten über komplexe Faserverbundkunststoffe und mechatronische Systeme bis hin zu Technologien und Dienstleistungen für die Entwicklung und Fertigung von Bauteilen.

### Schaufenster der Zulieferindustrie

Die Z hat sich seit ihrer ersten Auflage im Jahr 2000 als eine der wenigen europäischen Zuliefermessen erfolgreich etabliert und stellt Leistungsstärke und Innovationskraft der Zulieferer in den Fokus. Ganz gezielt geschieht dies zum Beispiel mit der Innovationsschau. Die Z ist gleichzeitig das Schaufenster der mittelständischen Zulieferindustrie Mitteldeutschlands. Über 50 Prozent der deutschen Aussteller stammen von hier, davon rund 100 aus Sachsen. Gerade die Ansiedlung der Automobilindustrie in dieser Region spielt eine wichtige Rolle für die Entwicklung der Zulieferindustrie in Ostdeutschland. Präsenz im Rahmen eines großen Gemeinschaftsstandes zeigen seit Jahren die ostdeutschen Automobilcluster. Die Verbundinitiative Automobilzulieferer Sachsen AMZ macht auf das Leistungsspektrum der von ihr betreuten Unternehmen außerdem mit einem eigenen Messeauftritt aufmerksam.

Am Vortag der Z 2011 wird der Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD) auch seinen Jahreskongress in Leipzig durchführen. Am ersten Messetag folgt dann der international besetzte Kongress

„MicroCar“ unter der Leitung von Prof. Dr. Bernd Michel vom Micro Materials Center Berlin am Fraunhofer-Institut für Zuverlässigkeit und Mikrointegration (IZM), Berlin, der bereits zum vierten Mal parallel zur Z durchgeführt wird.

Seit dem Jahr 2007 findet die Zuliefermesse zusammen mit der intec, Fachmesse für Fertigungstechnik, statt. Zu deren Portfolio gehören Werkzeug- und Sondermaschinen, Werkzeuge, Werkzeugsysteme, Vorrichtungen, Baugruppen, Maschinenkomponenten sowie Lasersysteme zur Materialbearbeitung. Die intec hat in den vergangenen Jahren einen regelrechten Entwicklungssprung vollzogen. So hat sich die Ausstellungsfläche seit dem Umzug nach Leipzig im Februar 2007 verdoppelt. Mit inzwischen fast 900 Ausstellern ist sie zu einer der großen Fachmessen für Fertigungstechnik und Werkzeugmaschinenbau in Deutschland herangewachsen.

Die sächsische bzw. mitteldeutsche Werkzeugmaschinenbranche präsentiert sich nahezu geschlossen. Starkes Interesse ist für die bevorstehende Veranstaltung auch erneut aus den Maschinenbauzentren Baden-Württemberg, Nordrhein-Westfalen und Bayern zu verzeichnen. Auch in Ländern wie Japan, Österreich, Polen, der Schweiz und Italien ist die intec als wichtige Präsentationsplattform im Messekalender verankert.

[www.zuliefermesse.de](http://www.zuliefermesse.de)  
[www.messe-intec.de](http://www.messe-intec.de)



**1320 Aussteller und 20.200 Fachbesucher kamen zum Fachmesse-Doppel intec und Z 2009. Es findet im Zwei-Jahres-Rhythmus in Leipzig statt.**

**1320 exhibitors and 20,200 trade visitors came to the dual trade fair, intec and Z 2009. It takes place in Leipzig every two years.**

**Foto/Photo: Leipziger Messe/Tom Schulze**

## The 2011 trade show season kicks off in Leipzig

### With Z and intec once again the biggest industrial and investment goods exhibitions in East Germany

**The trade show season for the metal processing and manufacturing sector in Germany kicks off in Leipzig in 2011. From 1st to 4th March the supplier trade fair Z and engineering trade fair intec are once again inviting you to the biggest industrial and investment goods exhibition in East Germany. Along with the versatile range on offer in the exhibition halls, the ambitious specialist programme takes a look at the burning issues in the sector.**

The combination of intec as a specialist trade fair for manufacturing technology and machine tool manufacture and the supplier trade fair Z, whose emphasis is on automobile and machine engineering, is one of a kind in Germany. „The successful development of both events and their perfect interaction has helped this trade fair duo become an immense force in German trade fairs in the last few years. That our concept has taken off is evident especially in the continued growth in interest from well-known industry representatives who want to take part, already for 2011“, explains Dr. Deliane Träber, Division Manager for Leipziger Messe.

The focal point for the internationally established Z is supplier services for the automobile industry and also machinery and plant engineering. The proportion of overseas exhibitors is 30 percent. The spectrum ranges from semi-finished pro-

ducts, parts and components to complex fibre composite plastics and mechatronic systems right the way through to technologies and services for the development and manufacture of components.

#### Showcase for the supplier sector

Since its first run in the year 2000 Z has successfully established itself as one of the few European supplier trade fairs, and focuses on the levels of performance and innovative strength of suppliers. This is specifically in the innovation exhibition for instance. At the same time Z is a showcase for the medium-sized supplier industry in Central Germany. More than 50 percent of German exhibitors come from here, of which around 100 are from Saxony. The establishment of the automobile industry in this region is already playing a significant role in the development of the supplier industry in East Germany. The East German automobile cluster has for years been a presence, with a large joint exhibition stand. The Saxony Automotive Supplier Network AMZ is drawing attention to the spectrum of services in the businesses which it looks after, with its own trade fair presence too.

On the eve of Z 2011 Automotive Cluster Ostdeutschland (ACOD) will also be holding its annual conference in Leipzig. On the first day of the trade fair a conference with international attendees, „MicroCar“, will take place under the

chairmanship of Prof. Dr. Bernd Michel from Micro Materials Centre Berlin at the Fraunhofer-Institut für Zuverlässigkeit und Mikrointegration (IZM), Berlin, which is being held for the fourth time in parallel with Z. Since 2007 the supplier trade fair has taken place together with intec, the specialist trade fair for engineering technologies.

Their portfolio includes machine tools and special purpose machines, tools, tool systems, appliances, assembly units, machine components as well as laser systems for material processing. In the last few years intec has made a real developmental leap. Exhibition areas have doubled since its relocation to Leipzig in February 2007. Since then, with almost 900 exhibitors, it has grown to be one of the main specialist trade fairs for manufacturing technologies and machine tool manufacturing in Germany.

The machine tool manufacturing sector in Saxony and Central Germany is almost self-contained. There has once again been a great deal of interest in the existing event from machine construction centres in Baden-Württemberg, North Rhine Westphalia and Bavaria. intec is anchored as a key presentation platform in the trade fair calendar in countries such as Japan, Austria, Poland, Switzerland and Italy.

[www.zuliefermesse.de](http://www.zuliefermesse.de)  
[www.messe-intec.de](http://www.messe-intec.de)

# AMI-Familie bekommt erneut Zuwachs

Ab 2011 AMISTYLE als Messe für Fahrzeugindividualisierung, Umrüstung und Service

Die Leipziger Automessen-Familie AMI bekommt 2011 erneut Zuwachs. Nachdem 2010 bereits die AMICOM-Branchenmesse für Unterhaltungs-, Kommunikations- und Navigationstechnik im Fahrzeug das Licht der Welt erblickte, folgt im nächsten Jahr die Geburt der AMISTYLE als Messe für Fahrzeugindividualisierung, Umrüstung und Service. Das Trio wird komplettiert durch die ältere Schwester AMITEC, der Fachmesse für Fahrzeugteile, Werkstatt und Service.

Während die AUTO MOBIL INTERNATIONAL (AMI) 2011 pausiert, laden AMITEC, AMICOM und AMISTYLE vom 9. bis 13. April nach Leipzig ein. Die neu konzipierte AMISTYLE richtet sich gleichermaßen an private Fahrzeughalter wie Fachbesucher. „Mit dieser Messe schaffen wir die Präsentationsplattform für ein weiteres automobiles Thema. Unter dem AMI-Dach haben wir in Leipzig insgesamt eine Produktfamilie entwickelt, in der die Branche umfassend abgebildet wird“, erklärt Martin Buhl-Wagner, Geschäftsführer der Leipziger Messe.

## Eine in Deutschland einzigartige Ausstellung

Mit dem Verbund sei eine für Deutschland einzigartige Messe für Fahrzeug-Enthusiasten und Fachbesucher konzipiert worden, die den gemeinsamen Fokus auf den After-Sales-Bereich richte, so Buhl-Wagner weiter. Damit bleibe Leipzig auch in den ungeraden Jahren den automobilen Themen treu.

## Den automobilen Messestandort Leipzig weiter festigen

Das sieht auch Volker Lange, Präsident des Verbandes der Internationalen Automobilhersteller (VDIK), so: „Als Präsident des ideellen Trägers der AUTO MOBIL INTERNATIONAL freue ich mich, dass es gelungen ist, mit der Einführung der AMISTYLE in 2011 auch im AMI-freien Jahr den automobilen Messestandort Leipzig zu festigen. Dies ist ein guter Übergang, der einen weiteren Anreiz für eine erfolgreiche AMI mit

AMITEC und AMICOM vom 14. bis 22. April 2012 darstellt.“

## Individualisierung ist ein dynamischer Zukunftsmarkt

Das steigende Durchschnittsalter der Fahrzeuge sowie die sich wandelnden Anforderungen an die Ausstattung durch den jeweiligen Halter erhöhen die Bedeutung der Produkte und Leistungen, die auf der AMISTYLE im Mittelpunkt stehen. Dynamische Lebensbedingungen in Familie, Beruf und Freizeit oder wechselnde Ansprüche an Ästhetik und Komfort stärken den Wunsch nach Individualisierung und begründen den After-Sales-Bereich als einen starken Zukunftsmarkt. Diesem Branchentrend trägt die AMISTYLE als erste spezielle Messe Rechnung.

## Deutliche Differenzierung zu reinen Tuningveranstaltungen

Die neue Schau umfasst die Bereiche Individualisierung/Veredelung/Tuning, Teile und Zubehör, Fahrzeugauf- und -umbauten, Anhänger, Umrüstung auf alternative Antriebe, Autopflege sowie Dienstleistungen und Service. „Die AMISTYLE ist keine der sonst üblichen Tuningmessen. Vielmehr sprechen wir hier auch die Fahrzeughersteller mit ihren Individualisierungs-, Originalteile- und Zubehörprogramm sowie die Umrüster an“, sagt Dr. Deliane Träber, Geschäftsbereichsleiterin der Leipziger Messe. Aufgrund dieser Differenzierung zu reinen Tuningveranstaltungen und zu bestehenden Automobilmessen sei ein großes Interesse bei potenziellen Ausstellern vorhanden.

„Auch die Aussteller der AMITEC und AMICOM begrüßen den neuen Messerverbund und verbinden mit den gegebenen Synergien hohe Erwartungen“, äußert Matthias Kober, Projektdirektor bei der Leipziger Messe. 75 Prozent der diesjährigen AMITEC- und 93 Prozent der AMICOM-Aussteller hatten sich unabhängig vom Wechsel er AMI in den Zwei-Jahres-Rhythmus für eine Durchführung der beiden Messen 2011 ausgesprochen.

[www.amistyle-leipzig.de](http://www.amistyle-leipzig.de)

[www.amitec-leipzig.de](http://www.amitec-leipzig.de)

[www.amicom-leipzig.de](http://www.amicom-leipzig.de)



Ein langjähriges Mitglied der Leipziger AMI-Familie ist die AMITEC-Fachmesse für Fahrzeugteile, Werkstatt und Service. Sie findet 2011 im Verbund mit der AMICOM und der AMISTYLE statt.



Premiere feierte 2010 die AMICOM-Branchenmesse für Unterhaltungs-, Kommunikations- und Navigationstechnik im Fahrzeug.

Fotos: Leipziger Messe

# The AMI family is growing again

From 2011 AMISTYLE will be the trade fair for vehicle individualisation, modifications and servicing



A long-standing member of Leipzig's AMI family, AMITEC – the specialist trade fair for vehicle components, servicing and repairs. Set to take place in 2011 in association with AMICOM and AMISTYLE.



Celebrating its premiere in 2010, AMICOM – the industry trade fair for entertainment, communications and navigations technology in vehicles.

Photos: Leipziger Messe

Leipzig's automobile trade fair family, AMI, is set to grow again in 2011. After the AMICOM industry trade fair for entertainment, communications and navigations technology in vehicles saw the light of day in 2010, next year the birth of AMISTYLE will follow, as the trade fair for vehicle individualisation, modifications and servicing. The big sister AMITEC, the specialist trade fair for vehicle components, servicing and repairs, completes the trio.

While AUTO MOBIL INTERNATIONAL (AMI) takes a break in 2011, AMITEC, AMICOM and AMISTYLE invite you to Leipzig from the 9th to the 13th April. The newly set up AMISTYLE is directed at private vehicle owners and also professional visitors. „With this trade fair we are creating a presentation platform for an additional area in the automobile sector. Under the auspices of AMI we have developed a product family collectively in Leipzig, which incorporates everything that is happening in the sector“, explains Martin Buhl-Wagner, Managing Director of Leipziger Messe.

## An exhibition which is unique to Germany

With this network a unique trade fair for vehicle enthusiasts and professional visitors has been set up in Germany, where the cooperative focus is on the after-sales sector, explains Buhl-Wagner further. With this, Leipzig will also remain faithful to the automobile sector in those odd-numbered years.

## Further consolidating Leipzig as a location for automobile trade fairs

Volker Lange, President of the Verbandes der Internationalen Automobilhersteller (VDIK), looks at it this way: „As President of the industry partners for Auto Mobil International I am delighted at the successful launch of AMISTYLE in 2011, which also consolidates Leipzig as a location for automobile trade fairs in the years when the AMI does not take place. This is a good transition, which represents a further incentive for a successful AMI with AMITEC and

AMICOM from 14th to 22nd April 2012.“

## Individualisation is a dynamic future market

The increasing average age of vehicles along with changing requirements in equipment by the respective owners is increasing the significance of products and services which take centre stage at AMISTYLE. Dynamic lifestyles within families, jobs and leisure time and changing requirements in aesthetics and in comfort is strengthening the desire for individualisation and establish in the after-sales sector as a strong future-oriented market. This trend in the sector is something which AMISTYLE, the first special trade fair, has taken into account.

## Clear distinction in pure tuning events

The new exhibition incorporates the sectors of individualisation/finishing/tuning, parts and accessories, vehicle conversions and superstructures, decorative items, conversion to alternative drives, car care and also services and customer service. „AMISTYLE is not the usual tuning trade fair. We also appeal to vehicle manufacturers who have their own individualisation, original components and accessories programmes, and to retrofitters too“, explains Dr. Deliane Träber, Sector Managing Director at Leipziger Messe. On account of this differentiation between being a pure tuning event and the existing automobile trade fairs, there has been a great deal of interest among potential exhibitors. „Exhibitors at AMITEC and AMICOM also welcome this new trade fair and expectations with the present synergies are high“, expresses Matthias Kober, Project Director at Leipziger Messe. 75 percent of this year's AMITEC and 93 percent of AMICOM exhibitors were in favour of both trade fairs being held in 2011 – notwithstanding the change to AMI being held every two years.

[www.amistyle-leipzig.de](http://www.amistyle-leipzig.de)  
[www.amitec-leipzig.de](http://www.amitec-leipzig.de)  
[www.amicom-leipzig.de](http://www.amicom-leipzig.de)

# Schüler an regionale Wirtschaft heranzuführen

## Berufsorientierung mit vielen automobilen Aktivitäten beim Sommer-Camp 2010 in Zwickau

Zu einer guten Tradition entwickelt sich das Sommer-Camp der Fortbildungsakademie der Wirtschaft (FAW) gGmbH in Zwickau. Jugendliche zwischen 12 und 17 Jahren erhalten hier in den Sommerferien die Möglichkeit, sich beruflich zu orientieren und dabei auch jede Menge Freizeitspaß zu haben.

In diesem Jahr nutzten rund 350 Mädchen und Jungen die Angebote der Camp-Company, um unterschiedliche Berufe auszuprobieren. Sie konnten Aufgaben in der Produktion, der Instandhaltung, im Technischen Support, im Management sowie der Unternehmenskommunikation kennen lernen und mehr über betriebliche Zusammenhänge erfahren. Technische Berufe, die insbesondere auch bei Automobilzulieferern gebraucht werden, bilden dabei einen großen Block.

„Es ist wichtiger denn je, Schülern eine Orientierung über die regionale Wirtschaft zu geben, damit sie berufliche Chancen vor der Haustür erkennen und nutzen.“ Das ist für Alexander Ladwig, Leiter der Kompetenzstelle ProfiSACHS bei der RKW Sachsen GmbH und Fachkräfte-Koordinator der Verbundinitiative AMZ, eine wesentliche Erkenntnis aus dem diesjährigen Sommer-Camp.

Das von AMZ mit initiierte sächsische

Fachkräfte-Pilotprojekt ProfiSACHS organisierte zahlreiche Aktivitäten, um den Mädchen und Jungen eine sehr praxisnahe berufliche Orientierung zu geben. Dazu gehörten viele Programmpunkte im Automotive-Bereich. Auf der jeweils montags im Camp stattgefundenen Erlebnismesse konnten die Teilnehmer in Sachsen hergestellte Automobilzulieferteile erfühlen, die in Black Boxes versteckt waren. „Über die Griffe und weitere Innenraumteile ist es schon gelungen, Interesse für die Firmen zu wecken, die diese Produkte fertigen“, konstatiert Alexander Ladwig. AHA-Effekte wurden auch bei den jeweils mittwochs durchgeführten Unternehmensbesichtigungen erzielt. Betriebe wie Westfalia Presstechnik in Crimmitschau, HQM Sachsenring in Zwickau, BMG in Glauchau, Vowalon in Treuen, Brose in Meerane und die Blechformwerke in Bernsbach öffneten ihre Türen, um den Schülern ihre Produktion und die dahinter stehenden beruflichen Aufgaben vorzustellen. „Schule – was dann?“ – unter diesem Motto referierte und diskutierte Alexander Ladwig jeweils donnerstags mit Eltern und Lehrern, um sie über die beruflichen Anforderungen und Möglichkeiten insbesondere in technischen Bereichen in Sachsen zu informieren.

[www.profisachs.de](http://www.profisachs.de)



Alexander Ladwig (r.), Leiter der Kompetenzstelle ProfiSACHS, informierte während der Erlebnismessen im Sommer-Camp der FAW in Zwickau Schüler über die beruflichen Möglichkeiten in der sächsischen Wirtschaft. Der Griff in die Black Boxes auf dem Tisch brachte manchen AHA-Effekt über die in der Region produzierten Automobilteile und die dahinter stehenden Unternehmen.

Anzeige/advertisement

## Industrie-Dienstleistungen-Habel GmbH u. Co. KG



- ➔ Anlagenbau und -montage
- ➔ Betriebsmittel- und Behälterbau
- ➔ Mechanische Anfertigung und Vorrichtungsbau



Meeraner Str. 25 ▲ 08371 Glauchau ▲ Tel: 03763 7786-0 ▲ Fax: 03763 7786-30  
E-Mail: [info@idh-glauchau.de](mailto:info@idh-glauchau.de) ▲ [www.idh-glauchau.de](http://www.idh-glauchau.de)

# School pupils introduced to regional economy

Career guidance with lots of automobile activities at the 2010 Summer Camp in Zwickau



Alexander Ladwig (r.), manager of the competence centre ProfiSACHS, provided information to pupils on the professional opportunities in the Saxon economy during the exhibitions and events in the Summer Camp at FAW in Zwickau. Getting to grips with the black boxes on the table produced aha moments for many with regard to the automobile components produced in the region and the businesses behind them.

The Summer Camp at the Fortbildungsakademie der Wirtschaft (FAW) GmbH in Zwickau has become a great tradition. In the summer holidays young people between the ages of 12 and 17 get the chance to find out about careers here and also really enjoy their time off.

This year around 350 boys and girls have made use of the offers at Camp Company to try out different jobs. They have been able to learn about jobs in production, maintenance, technical support, management and also business communication and experience more about corporate activities. Technical jobs which are particularly needed in automobile suppliers have formed a main block.

„It is now more important than ever before for pupils to be provided with information on the regional economy so they can recognise and make use of the professional opportunities on their doorstep.“ For Alexander Ladwig, manager of the competence centre ProfiSACHS at RKW Sachsen GmbH and skilled personnel coordinator at the Saxony Automotive Supplier Network AMZ, this is the fundamental outcome for this year’s summer camp.

ProfiSACHS, the skilled personnel pilot project initiated in Saxony with AMZ,

organised numerous activities to provide boys and girls very practical experience in careers. There were a lot of programme items based on the automotive sector. At the exhibition and events which took place in the camp on Mondays those taking part were able to get to grips to automobile supply parts which are manufactured in Saxony, and which are hidden in black boxes. „Using handles and other interior components we succeeded in awakening an interest in the companies which produce these products“, stated Alexander Ladwig. Aha moments came about at the company visits held on Wednesdays too. Companies such as Westfalia Presstechnik in Crimmitschau, HQM Sachsenring in Zwickau, BMG in Glauchau, Vowalon in Treuen, Brose in Meerane and Blechformwerke in Bernsbach opened their doors to show the pupils production and the professional tasks behind them. „School – what then?“ – it was with this motto in mind that Alexander Ladwig explained about and held discussions with parents and teachers on Thursdays, informing them about the professional requirements and possibilities in the technical sector in Saxony in particular.

[www.profisachs.de](http://www.profisachs.de)

Anzeige/advertisement

 Wir entwickeln und fertigen für Sie [www.zeibina.de](http://www.zeibina.de)



Reflektoren



Lampenträger für Heckleuchten



Kunststoffteile

**ZEIBINA Kunststoff-Technik GmbH**  
Am Puschwitzer Park 15  
D-02699 Puschwitz

Tel.: +49 (0)35933 37-30  
Fax: +49 (0)35933 37-320  
E-Mail: [info.puschwitz@zeibina.de](mailto:info.puschwitz@zeibina.de)

*Zeibina*   
KUNSTSTOFF - TECHNIK GMBH



Der neugewählte Vorstand des RKW Sachsen e. V. In der Mitte der neue Vorstandsvorsitzende Dr. Jens Trepte, Geschäftsführer der imk automotive GmbH Chemnitz.

The newly elected board of RKW Sachsen e. V. In the centre, the new chairman of the board Dr. Jens Trepte, Managing Director of imk automotive GmbH Chemnitz.  
Foto/Photo: RKW Sachsen/R. Piekara

## Automobilzulieferer engagieren sich

Starke Vertretung im neugewählten Vorstand des RKW Sachsen e. V.

## Automobile suppliers get involved

Strong representation in the newly elected board of RKW Sachsen e. V.

„20 Jahre Aufbau der mittelständischen Wirtschaft im Freistaat Sachsen - RKW Sachsen ein zuverlässiger, kreativer und innovativer Partner“ lautete das Motto der diesjährigen Jahrestagung des RKW Sachsen. Insgesamt würdigten ca. 500 Gäste am 22. Juni diesen Anlass auf Schloss Wackerbarth in Radebeul.

Gleichzeitig wählte der RKW Sachsen e. V. turnusgemäß einen neuen Vorstand, in dem sich zahlreiche Automobilzulieferer engagieren. Vorsitzender ist Dr. Jens Trepte, Geschäftsführer der imk automotive GmbH. Ihm zur Seite stehen als stellvertretende Vorstände Prof. Dr. Silvia Roth, Vice President der

Roth & Rau AG, sowie Dietmar Berger, Verbandspräsident des Mitteldeutschen Genossenschaftsverbandes (Raiffeisen/Schulze – Delitzsch) e. V. Die weiteren Mitglieder sind Ernst Biermann, Geschäftsführer der Car Trim GmbH; Dr. Günter Hielscher, Geschäftsführer der Piccobello Gebäudereinigung GmbH; Prof. Dr. Lothar Otto, Rektor der Hochschule für Technik und Wirtschaft Mittweida; Manja Sellenthin, Deutscher Gewerkschaftsbund, Bezirk Sachsen; Dr. Dietmar Voigt, Hauptgeschäftsführer der Vereinigung der Sächsischen Wirtschaft e. V.; Hans-Joachim Wunderlich, Hauptgeschäftsführer der IHK Chemnitz; Dr. Andreas Brzezinski, Hauptgeschäftsführer der Handwerkskammer Dresden; Ronald Gerschewski, Geschäftsführer der IndiKar – Individual Karosseriebau GmbH; Jens Stiehler, Geschäftsführer der Blechformwerke Bernsbach GmbH; Dr. Hartwig Müller, Geschäftsführer der Quadrant Metal Plastic Solutions GmbH.

„20 years of developing medium-sized companies in the Free State of Saxony – RKW Sachsen is a reliable, creative and innovative partner“ that was the motto for this year's annual conference of RKW Sachsen. On 22nd June around 500 guests in total expressed their appre-

ciation at an event held in Schloss Wackerbarth in Radebeul.

At the same time RKW Sachsen e. V. elected a new board, in which numerous automobile suppliers are involved. Dr. Jens Trepte, Managing Director of imk automotive GmbH, is the chairman. By his side as Deputy Chairwoman is Prof. Dr. Silvia Roth, Vice President of Roth & Rau AG, and Dietmar Berger, Association President of Mitteldeutschen Genossenschaftsverbandes (Raiffeisen/Schulze – Delitzsch) e. V. Other members include Ernst Biermann, Managing Director of Car Trim GmbH; Dr. Günter Hielscher, Managing Director of Piccobello Gebäudereinigung GmbH; Prof. Dr. Lothar Otto, Chancellor of the University of Applied Sciences, Mittweida; Manja Sellenthin, Federation of German Trade Unions, Saxony district; Dr. Dietmar Voigt, Managing Director of the Saxon Economic Development Corporation; Hans-Joachim Wunderlich, Managing Director of IHK Chemnitz; Dr. Andreas Brzezinski, Managing Director of Dresden Chamber of Trade; Ronald Gerschewski, Managing Director of IndiKar – Individual Karosseriebau GmbH; Jens Stiehler, Managing Director of Blechformwerke Bernsbach GmbH; Dr. Hartwig Müller, Managing Director of Quadrant Metal Plastic Solutions GmbH.

### Impressum/Imprint

#### Herausgeber/Publisher:

Ina Reichel, Freie Journalistin  
Kleinolbersdorfer Str. 6, 09127 Chemnitz  
Tel. +49(0)371-7743510  
E-Mail: inareichel@ma-reichel.de

Redaktion/Editor: Ina Reichel

#### Anzeigenakquise/Satz/Layout

Advertising canvasser/typeset/ layout:  
Marketingagentur Reichel

#### Übersetzung/Translation:

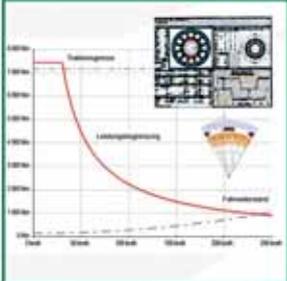
DialogTicket.com Max Grauert GmbH

Druck/Printing: Holtz Druck

Redaktionsschluss/Press date: 26. Juli 2010



Konzept- und Gesamtfahrzeugentwicklung



Entwicklung von Elektroantrieben



Versuchsbau - Rohbau:  
1200-t-Tryout-Press



Versuchsbau - Rohbau:  
5-Achs-Laserbearbeitungszentrum



Versuch:  
Sonnenlichtsimulationskammer



Technische Dokumentation:  
Anleitungen, Visualisierung



## ENTWICKLUNG INDIVIDUELLER MOBILITÄT DER ZUKUNFT

Von der **Konzeptentwicklung** über den **Aufbau von Prototypenfahrzeugen** und der **Komponenten- und Gesamtfahrzeugerprobung** bis zur **Technischen Dokumentation** bieten wir Ihnen alles aus einer Hand.

Konzept Design  
Erprobung Projektmanagement  
Vorentwicklung Prototypenbau  
Elektrische Antriebe Dokumentation

### Engineering-Partner mit Gesamtfahrzeugkompetenz

620 Mitarbeiter stehen für Qualität und Erfahrung in ihren Fachbereichen.

**FES GmbH Fahrzeug-Entwicklung Sachsen  
und Auto-Entwicklungsring Sachsen GmbH**

Crimmitschauer Straße 59  
08058 Zwickau

Tel.: +49 (0) 375/56 60-0  
Fax: +49 (0) 375/56 60-222  
Internet: [www.fes-aes.de](http://www.fes-aes.de)

# OLDTIMER KALENDER 2011

Schenken Sie sich, Ihren Lieben, Ihren Mitarbeitern und Kunden Meisterstücke der sächsischen Automobilbaukunst



Im großzügigen A3-Format wird jeden Monat ein sportliches oder elegantes Fahrzeug sächsischer Bauart aus der ersten Hälfte des 20. Jahrhunderts präsentiert. Die dazu gehörigen technischen Daten mit eindrucksvollen Detailfotos ergänzen das Blatt auf der jeweiligen Rückseite.

