

IMPRESSUM

Herausgeber

KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
www.edelstahl-aktuell.de

Redaktionsleitung

Sjef Roymans MA
s.roymans@kci-world.com

V.i.S.d.P.

Donald D.F. Wiedemeyer
d.wiedemeyer@kci-world.com

Redaktion

Frank Wöbbeking
Vivian Klein
Maya George
Michael Vehreschild
Marcus Rohrbacher
Tel. + 49 2821 711 56 16/17
f.woebeking@kci-world.com

Redaktion International

John Butterfield
j.butterfield@kci-world.com

Korrespondent USA

Joe Machney

Korrespondent China

Xin Zheng

Informationen/Anzeigen

Marcus Rohrbacher
Tel. + 49 2821 711 45 49
m.rohrbacher@kci-world.com

Nicole Nagel

Tel. +31 575 585 281
n.nagel@kci-world.com

Robert-Jan à Campo

Tel. +31 575 585 275
r.a.campo@kci-world.com

Abonnementservice

Marita Heckmann
Tel. +49 2821 711 45 40
m.heckmann@kci-world.com

Erica Riethorst

Tel. +31 575 585 271
e.riethorst@kci-world.com

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.

Design & Layout

Günni Hendricks
Arts Studio Hendricks Kleve

Satz

Claire Smeets,
Mediamixx, Kleve

Druck

Linsen Druckcenter GmbH, Kleve

Fotos:

ArcelorMittal, Arinox, Arthur Price, Bauen mit Stahl e.V., BMW, Boeing, Bystronic, Deutsches Museum, Franke, Gira, Insaptrans, Je Design, Klass Metall, Lorch Schweißtechnik, MSC Tuttlingen, rephlex, Schmidt + Clemens, Spectro, Rolls Royce, Walter Schauderna,

Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen.

Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – verwendet werden.



„Wir werden schneller, größer, breiter“

Im Spotlight: Arinox

Arinox, der Experte für kaltgewalztes Präzisionsband, hat in den vergangenen beiden Jahren rund 70 Millionen Euro investiert, um sich im wahrsten Sinne des Wortes „breiter“ aufzustellen. Das Unternehmen baute eine komplett neue Produktionslinie in der weltweit für Präzisionsband einmaligen Breite bis 1270 mm auf. Das Materialportfolio wurde ebenso vergrößert und zusammen mit dem ergänzenden Oberflächen-Service haben Arinox-Kunden nun noch flexiblere Möglichkeiten.

Arinox ist ein vergleichsweise junges Unternehmen, das sich aber sehr schnell am Markt etabliert hat, berichtet Ralf Altenfeld, Geschäftsführer der Arinox Deutschland GmbH mit Sitz in Neukirchen-Vluyn (NRW). Gegründet wurde Arinox 1989 von Giovanni Arvedi, Alleineigner der italienischen Arvedi-Firmengruppe. Der erste Präzisionsband-Coil lief 1990 am Produktionsstandort Sestri Levante, 50 km südlich von Genova (Italien) vom Band. Und bereits knapp acht Jahre später war die Vollaustattung erreicht: 18.000 Tonnen Band fertigte Arinox jährlich auf seinen beiden Produktionslinien mit der Standard-Breite bis 650 mm. Arinox entschied sich für Expansion in zukunftsweisender Form – mit Anlagen, die im Dickenbereich von 0,075 bis 1,00 mm bis zu einer Breite von 1270 mm produzieren können.

Zu der neuen Produktionsgruppe gehören ein Walzgerüst, eine Glühanlage mit integrierter Streckbiegerichtanlage und zwei Spaltanlagen, die inzwischen erfolgreich ihren Dienst in Italien versehen. Damit stehen bei Arinox insgesamt drei Walzanlagen, drei Glühanlagen, zwei Streckbiegerichtanlagen und sechs Spaltanlagen zur Verfügung. Außerdem eine Arrondieranlage, eine Querteilanlage und zwei Verpackungsstraßen. Es können nun Dicken von 0,05 mm bis 2,5 mm und Breiten von 2,5 bis zu besagten 1270 mm gefertigt werden. Die neue Jahreskapazität beläuft sich auf rund 50.000 Tonnen. Bis 2012 will das Unternehmen diese Auslastung erreichen. Die erste Zwischenbilanz sieht gut aus, mit rund 23.000 Tonnen wurde das Jahresziel für 2008 erreicht. Im Zuge der Expansion wurde auch die Deutschland-Niederlassung vergrößert.

Doch warum der Sprung in der Breite? Für Arinox gab es drei Gründe: „Die derzeit nachgefragten Breiten können wir auf dieser Linie kostenneutraler produzieren, weil wir weniger Verschnitt haben und in gleicher Geschwindigkeit die doppelte Materialbreite wie bisher fertigen können“, legt Ralf Altenfeld einen Vorteil dar. Auch die Umweltbilanz der neuen Glühanlage ist aufgrund gesteigerter Energieausnutzung besser. Arinox steht nicht umsonst, die ISO 9001 in der Tasche, kurz vor dem Erhalt des Umweltzertifikats ISO 14001. Dazu trägt auch eine Photovoltaikanlage bei, die gerade installiert wird und 10 Prozent des Energiebedarfes der Arinox SpA liefern soll. Schließlich kann das Unternehmen mit der zusätzlichen Breite den Weg zu neuen denkbaren Anwendungsmöglichkeiten für Präzisionsband öffnen. „Unsere Kunden haben jetzt noch mehr Spielraum für ihre Weiter- und Neuentwicklungen“, betont der Geschäftsführer. Und wo gerade von Wicklungen die Rede ist: Ab Januar 2009 sind Arinox-Bänder nicht mehr nur als Coils zu haben, sondern auch in Spulenform. Spulen bis zu 1.500 kg reduzieren die Rüstzeiten der Anwender um ein Vielfaches.



Mehr Spielraum, das setzt sich im Materialportfolio von Arinox fort. „Wir kaufen unser Vormaterial weltweit ein und können daher unterschiedlichste Materiallösungen bieten“, betont Altenfeld. So sei Arinox nicht auf die für Europa bislang üblichen ferritischen und austenitischen Legierungen beschränkt. „Arinox hat sich gesagt, viele Kunden kommen mit diesen Stählen heute nicht mehr aus. Sie suchen einen preislichen Mittelweg zwischen Ferriten und Austeniten.“ Also hat Arinox einige Spezialitäten im Low-Nickel-Bereich auf den europäischen Markt gebracht und seine 200er-Serie jetzt noch einmal ausgebaut. „Maximale Flexibilität für den Kunden hat bei uns oberste Priorität. Wir fertigen stets auftragsbezogen nach den Materialspezifikationen unserer Kunden“, unterstreicht Ralf Altenfeld. Der größte Teil der italienischen Präzisionsbänder wird in der Automobilindustrie benötigt, auch deshalb liefert Arinox zu 60 Prozent in die klassischen Automobilländer Europas, allen voran nach Deutschland. Abnehmer sind aber auch zu finden in der Petrochemie, der Medizintechnik, der Klimatechnik, der Abgastechnik, der Elektro- und Elektronikindustrie und nicht zuletzt auch in der Bauindustrie. Verarbeitet werden dort die Bänder u.a. in Form von Press-, Stanz- und Ziehtteilen, extremen Tiefziehtteilen und Federn.



Doch neue Anwendungsbereiche sind auf dem Vormarsch. Auch dafür hat sich das Unternehmen gerüstet. „Bisher wurde Präzisionsband hauptsächlich im industriellen Bereich benötigt, doch nun wird es immer häufiger dort angewendet, wo es auf Oberflächen ankommt“, erklärt Ralf Altenfeld eine Entwicklung. Sei es im Mobilfunkbereich oder im Interieur des Autos, die Edelstahl-Optik ist stark gefragt. Fast im Wochenrhythmus stellt Arinox dem Markt neue Lösungen für verschiedenste Oberflächendesigns vor.

Mit Hilfe des patentierten SUT®-Verfahrens bereitet Arinox seine Bänder auch für die anspruchsvollsten Anwendungen vor. Jegliche Unreinheiten der Bandoberfläche werden entfernt. Die Bänder zeigen sich im besten Licht und sind aufgrund reduzierten Werkzeugverschleißes zudem besonders geeignet für das extreme Tiefziehen oder auch Streckmetall. Ein weiteres Thema: die Brennstoffzelle. „In fünf bis zehn Jahren wird sich diese Technologie durchgesetzt haben, und dann wird der Bedarf an Präzisionsband extrem steigen“, ist Ralf Altenfeld überzeugt. Die derzeitigen Produktionskapazitäten weltweit werden dann nicht

mehr ausreichen. „Heute sind im Motor vielleicht 0,4 bis 0,5 kg Präzisionsband zu finden, in der Brennstoffzelle nach heutigem Stand der Technik 40 bis 50 kg“, verdeutlicht der Experte. „Der Markt für Präzisionsband wächst.“



Arinox ist darauf eingestellt und verspricht: Hier gibt es keine Lieferengpässe. Der Geschäftsführer: „Arinox war schon in der Vergangenheit schnell und flexibel und ist es nach der Kapazitätserweiterung um so mehr.“ Selbst bei großen Zusatzbedarfen von 50 bis 100 Tonnen gelten Lieferzeiten von durchschnittlich 3 bis 4 Wochen. Die gleiche Flexibilität wie ein Service-Center, aber nicht nur bei Lagerware, sondern auch aus Neufertigung, so lautet das Credo bei Arinox. Möglich wird dies durch schlanke Strukturen und damit große Beweglichkeit im personellen Bereich. „Vom Entschluss für die neue Investition bis zur Fertigung des ersten Coils vergingen gerade einmal 15 Monate“, hält Altenfeld ein Beispiel parat. Das ILS-System (integrated Logistical Service) beinhaltet ein eigenes Büro des eingesetzten Speditors direkt auf dem Arinox-Gelände und gleich vier Überseehäfen liegen im Umkreis von nur 150 Kilometern des Werkes. Auch in Sachen Logistik garantiert Arinox Zuverlässigkeit und Schnelligkeit – in der kompletten Breite.



Daten und Fakten

Unternehmen: Arinox
Mutterkonzern: Finarvedi
Inhaber: Giovanni Arvedi
Produkte:
• Präzisionsband (Dicke 0,05 mm bis 2,5 mm, Breite 2,5 mm bis 1270 mm)
• einschichtig gewickelt oder auf Spulen
• auf Wunsch als Zuschnitt
• SUT®-Oberflächenreinigung
Mitarbeiter: rund 240
Jahreskapazität: 50.000 t

Kontakt

Arinox Deutschland GmbH
D-47506 Neukirchen-Vluyn
Tel. +49 (0) 2845/98140-0
Fax +49 (0) 2845/98140-99
Email: vertrieb@arinox.de
www.arvedi.it