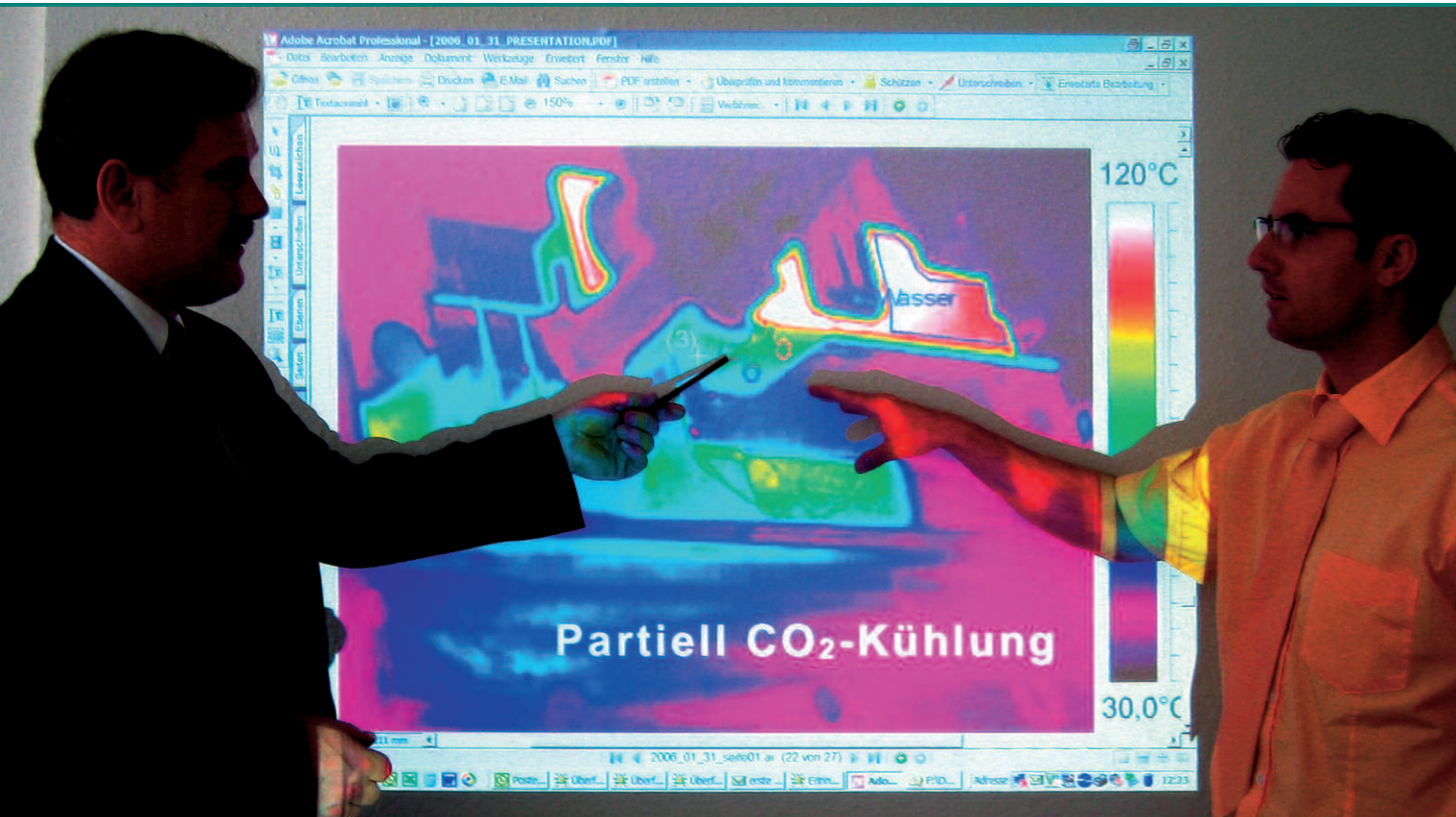



**Porsche Panamera
kommt aus Leipzig**
Seite 3

**Institut für Automobil-
technik Dresden (IAD)**
Seite 4

**Interview mit
Frank Löschmann**
Seite 5

**WEIGL Group
4. Standort in Sachsen**
Seite 7


Rudolf Müller-Krey und AMZ-Manager Matthias Faust diskutieren die Ergebnisse einer innovativen Kühlung von Werkzeugen für Spritzgussautomaten. Durch die geregelte CO₂-Temperierung kann die Abkühlzeit im Spritzguss erheblich reduziert werden. Die Cottendorfer Firma Hugo Stiehl GmbH Kunststoffverarbeitung wird das System als Pilotkunde einsetzen.

Bis zu 50 Prozent weniger Abkühlzeit im Spritzguss

Produktivitätssteigerungen durch „Rapid Cooling System“ - Pilotanwendung bei Hugo Stiehl

Bei der Spritzgießtechnologie haben die Werkzeuge einen entscheidenden Einfluss auf die Effektivität des Prozesses. Insbesondere beeinflusst die Kühlung der Werkzeuge die Qualität der Teile und die Zykluszeit. Erst wenn der Werkstoff genügend abgekühlt ist, kann die Form geöffnet, das Werkstück entnommen und ein neuer Fertigungszyklus eingeleitet werden. Zu diesem Zweck wird das Werkzeug aktiv gekühlt – Kühlmedium ist in der Regel Wasser. Mit dieser bisher verwendeten konventio-

nellen Kühlung können jedoch aus konstruktiven Gründen nicht alle Bereiche des Werkzeuges erreicht werden, so dass je nach Komplexität des Werkstückes heiße Zonen im Werkzeug verbleiben. Diese so genannten „Hot Spots“ sind zykluszeitbestimmend und damit wesentlicher Kostenfaktor. Mit der innovativen Prozessentwicklung „Rapid Cooling System“ der RMK GmbH gelingt es, diese heißen Zonen des Werkzeuges zusätzlich zu kühlen und damit die besonders in der Automobilindustrie zunehmend komple-

xeren Kunststoffteile qualitätsgerecht und kostenoptimal herzustellen. Zielstellung ist es, eine Kühlzeitreduzierung von 10 bis 50% und eine damit verbundene Kostenreduzierung bei gleichzeitig verbesserter Qualität der Spritzgießteile zu erreichen. Die Neuentwicklung einer geregelten Werkzeugkühlung nutzt zusätzlich zur Wasserkühlung für die besonders neuralgischen Punkte expandierendes Gas (CO₂). Dabei kommt das System, das zusammen mit dem Heißkanalhersteller Plastic Service GmbH





Matthias Faust,
Projektmanager

Messen, Kongresse und Feste

Im Juni stehen zwei Höhepunkte im Kalender: zum einen die Zuliefermesse Z 2006 mit dem Jahreskongress der Automobilindustrie, zum anderen die Jahrestagung mit Sommerfest unseres Gesellschafters RKW Sachsen e. V.

Vom 20. bis 22. Juni vermarkten Zulieferer aus ganz Europa industrielle Zulieferleistungen für den Automobil- und Fahrzeugbau sowie für den Anlagen-, Maschinen- und Werkzeugbau auf dem Leipziger Messengelände. Eine feste Größe sind die Einkäuferfeste. Mit diesem Service organisiert die Messeleitung Gespräche zwischen Zulieferern und Einkäufern. Die Einkäuferfeste haben sich seit Jahren als ein wirksames Instrument zur Geschäftsanbahnung bewährt. Im begleitenden Fachprogramm findet darüber hinaus der „10. Internationale Jahreskongress der Automobilindustrie in der Mitte Europas“ statt.

Eine Woche später, am **27. Juni**, widmet sich die **RKW-Jahrestagung** dem Thema „Produktion am Standort Deutschland – Wertschöpfung im Freistaat Sachsen sichern und ausbauen“. Bei unserem traditionellen **Sommerfest** im Atrium und Wintergarten des neuen MARITIM Hotels „**Erlweinspeicher**“ in Dresden bietet sich die Gelegenheit, mit Entscheidern aus Wirtschaft und Politik in einer ganz besonderen Atmosphäre Ideen auszutauschen und interessante Kontakte zu knüpfen.

Gehören Sie zu den Ersten, die einen Sommerabend im sanierten Erlweinspeicher genießen. Laden Sie auch gern Ihre Geschäftspartner in das 800jährige Dresden ein. Mit einer **Großbildleinwand** sorgen wir dafür, dass Sie gemeinsam die Achtfinalspele der Fußballweltmeisterschaft erleben.

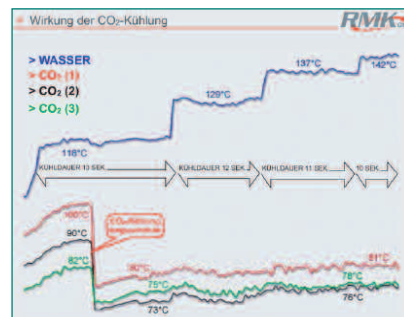
→ www.rkw-sachsen.de

entwickelt wurde, mit haarfeinen Kanälen durch den Werkzeugstahl aus.

Kapillarröhrchen aus Edelstahl mit einem Außendurchmesser von 0,8 oder 1,6 Millimeter und einem Innendurchmesser von 0,4 oder 0,5 Millimeter leiten durch die Kanäle im Werkzeug flüssiges CO₂ zu den „Hot Spots“. Erst am Ende der Kapillarröhrchen verdampft das CO₂ in einem definierten Expansionsraum. Dabei entstehen Temperaturen von bis zu -78°C, die in einem Umkreis von ca. 35 Millimeter eine schnelle lokale Abkühlung bewirken.

RMK-Geschäftsführer Rudolf Müller-Krey: „Durch diese geregelte CO₂-Temperierung können nicht nur engste Bereiche im Werkzeug temperiert werden. Auch eine separate Temperierung dickwandiger Bereiche ist möglich.“ Als weitere Vorteile nennt Müller-Krey eine gleichmäßigere Temperierung der Formteile und mithin eine Qualitätsverbesserung der Bauteile sowie die Flexibilität der Kapillarrohre.

Der Kunststoffspritzguss ist nach Angaben von Müller-Krey übrigens nur die erste einer Vielzahl möglicher Anwendungen. Aktuelle Entwicklungsarbeiten befassen sich mit dem Einsatz der CO₂-Kühlung in den Bereichen Heißenieten, US-Schweißen, Blasformen, Aluminium-Druckguss sowie Niederdruckguss. AMZ unterstützte sächsische Unternehmen



bei der Realisierung der Idee. Dazu gehörte, die richtigen Partner zu finden. Gemeinsam erbrachten sie den Nachweis für die wirtschaftliche und technische Realisierbarkeit und entwickelten das Rapid Cooling System. Es konnte nachgewiesen werden, dass erhebliche Kostensenkungen tatsächlich realisierbar sind.

Zur Unternehmenskooperation gehören neben der RMK GmbH die sächsischen Firmen Hugo Stiehl GmbH Kunststoffverarbeitung, Crottendorf; CPT Präzisionstechnik GmbH, Chemnitz; MV automation systems GmbH, Grünhain-Beierfeld; Krause Industriebedarf GmbH, Crottendorf und Rössel Messtechnik GmbH, Dresden. Weitere Kooperationspartner von RMK GmbH sind Vogel Formenbau, Speikern; Buderus Edelstahl, Wetzlar; und Linde AG, Wiesbaden.

Info: Dr. Jürgen Fritsch, 0371 - 53 47 356

AMZ-Unternehmer laden ein: K+L Elektrotechnik GmbH

Automatisierung und Robotersimulation aus Limbach-Oberfrohna

Weltweit setzen Automobilhersteller auf elektrotechnisches Know-how aus Limbach-Oberfrohna, denn hier finden sie die gewünschte Mischung aus handwerklicher Qualitätsarbeit und ingenieurtechnischem Know-how. Anfang April folgte daher die Arbeitsgruppe AMZ in RKW Sachsen e.V. der Einladung von Vereinsmitglied Jan Kermer, um die 80 Mitarbeiter zählende Firma K+L Elektrotechnik GmbH kennenzulernen. Der geschäftsführende Gesellschafter stellte vor Ort die drei Geschäftsfelder vor. Neben der Automatisierung komplexer Fertigungsprozesse gehören 3D-Simulation und Offline-Programmierung von Industrierobotern zum Leistungsspektrum. Hier werden Bewegungsabläufe in einem exakten virtuellen Abbild im CAD simuliert. Bereits im Vorfeld finden Erreichbarkeits-, Kollisions- und Taktzeituntersuchungen statt. Anschließend er-

folgt die Erstellung von Roboterprogrammen direkt am Computer und die spätere Übertragung auf den Roboter. Lange Inbetriebnahme- und Stillstandzeiten der Fertigungsanlage sind somit auszuschließen.

Darüber hinaus hat K+L Elektrotechnik ein eigenes Produkt entwickelt, ein kompakt skalierbares Kamerasystem. Anwendung findet es sowohl zur Bilderkennung, zur optischen Bauteilvermessung als auch zur Zeichenerkennung. Es ist integrierbar in Roboterumgebungen und trotzdem leicht bedienbar. Zusammen mit seinen strategischen Partnern Fanuc Robotics Deutschland GmbH und Vereinsmitglied audacia Industrielle Computer-Anwendungen GmbH betreut das Unternehmen Großprojekte, aber auch kleine Vorhaben. **Das nächste Treffen der Arbeitsgruppe findet auf Einladung von USK Karl Utz Sondermaschinen GmbH in Kändler statt.**

Kooperation ist wichtiger Wettbewerbsfaktor

2. „Bestform in Blech“ beleuchtete Automobilbau in Unternehmensnetzwerken

„Wollen mittelständische Unternehmen ihre Position behaupten, ist die Bildung von Netzwerken eine wichtige strategische Option – auch im Zulieferbereich“, sagte der Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie (BDI), Jürgen R. Thumann, auf der 2. Fachtagung „Bestform in Blech“ Anfang Mai in Meerane. Der BDI-Präsident war zugleich Schirmherr der Tagung. Mehr als 130 in- und ausländische Gäste aus dem Automobilbau, der Zuliefer- und Ausrüsterindustrie sowie dem Engineering und der Forschung waren der Einladung nach Sachsen gefolgt. Zu ihnen gehörte der Präsident des Verbandes der Automobilindustrie e.V. (VDA), Prof. Dr. Bernd Gottschalk, weiterhin Experten u. a. von Audi, BMW, Daimler Chrysler, VW, Magna, T-Systems Enterprise Services, Westfalia Presstechnik und Müller Weingarten. Im Fokus stand die unternehmensübergreifende Zusammenarbeit bei Entwicklungs- und Produktionsprozessen für den Karosseriebau.

In der sächsischen Automobilzulieferindustrie wird der Netzwerkgedanke nicht zu-



„Herbert“ heißt dieser außergewöhnliche Sitz, der Einblick in die Blechteilekompetenz der Westfalia Presstechnik gibt. Wesentliche Akteure der 2. „Bestform in Blech“ waren Schirmherr Jürgen R. Thumann, BDI-Präsident (3. v. l.); Jens Hertwig, N+P Informationssysteme (2. v. r.); Prof. Dr. Volker Thoms, TU Dresden (r.); Mathias Schwarzendahl, Westfalia Presstechnik; sowie Prof. Dr. Karl-Friedrich Fischer, Westsächsische Hochschule Zwickau (v. l.). Als Gast auf dem Abendempfang konnte Frank Löschmann, Sprecher der Geschäftsführung von VW Sachsen, begrüßt werden.
Foto: Bestform in Blech/Sven Gleisberg

letzt dank dem Wirken von AMZ bereits vielfach gelebt. „Dazu zwingt der Preisdruck sowohl seitens der Hersteller als auch seitens der Materiallieferanten. Dem kann man

nur mit Know-how in Produkt und Prozess begegnen. Ein Weg ist die Fertigung im Verbund mit anderen Know-how-Trägern. Wir praktizieren diese Partnerschaft mit Unternehmen innerhalb und außerhalb unserer Firmengruppe“, so Mathias Schwarzendahl, Geschäftsführer der Westfalia Presstechnik GmbH & Co. KG Crimmitschau.

Wie in einem Netzwerk ein neues Produkt entsteht, stellte Wolfgang Neubert, Geschäftsführer der Anchor Lamina GmbH Chemnitz, vor. Der Dienstleister für den Automobil- und Werkzeugbau hat mit Partnern in einem AMZ-Projekt eine Schneid- und Umformeinheit für Klein- und Mittelserien entwickelt, die direkt in den Rohbau und auch in die getaktete Fertigung am Montageband integriert werden kann. Anchor Lamina spürt zunehmende Marktakzeptanz für diese Innovation.

Der 2. Branchentreff „Bestform in Blech“ wurde organisiert von der N+P Informationssysteme GmbH Meerane, der TU Dresden und der Westsächsischen Hochschule Zwickau. → www.bestform-in-blech.de

AMZ-Beirat im BMW Werk Leipzig



Die Mitglieder des AMZ-Beirats trafen sich Anfang Mai im BMW-Werk Leipzig, um die bisherige Arbeit der Verbundinitiative zu analysieren und daraus Handlungsempfehlungen für die kommenden Jahre abzuleiten.

Zuvor führte Werkleiter Peter Claussen (2.v.r.) durch die Produktion. Im Bild (v.li.): Helmut Müller, RKW Sachsen GmbH; Mathis Tallarek, Faurecia Autositze GmbH & Co. KG; Wolfgang Osterode, FEP Fahrzeugelektrik Pirna GmbH & Co. KG; Matthias Faust, AMZ Sachsen; Joachim Wagner, Sächsisches Staatsministerium für Wirtschaft und Arbeit und Reinhard Pätz, VDMA.

+++ NEWS +++

Porsche baut Panamera in Leipzig

Rund 1200 neue Arbeitsplätze entstehen - Supplier Award für zwei sächsische Firmen

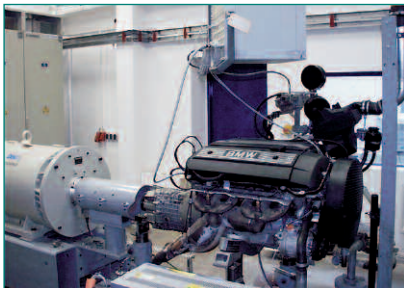
Porsche baut sein viertüriges Sport-Coupé Panamera, das 2009 auf den Markt kommen soll, im Werk Leipzig. Diese Entscheidung verkündete der Vorstandsvorsitzende der Porsche AG, Dr. Wendelin Wiedeking, auf einer Pressekonferenz Mitte Mai in Leipzig. Damit verbunden ist eine Werkerweiterung um das Vierfache. Rund 120 Millionen Euro betragen die Investitionen in Gebäude und Technik. Voraussetzung für die Entscheidung war u. a. die Verlängerung des Haustarifvertrages um weitere fünf Jahre, der ein hohes Maß an Flexibilität gestattet. Zu den jetzigen 400 Arbeitsplätzen kommen weitere 600 hinzu. Etwa die gleiche Größenordnung entstehe bei Zulieferern in der Region, sagte Wiedeking. Für die Güte sächsischer Zulieferer spricht u. a. die erneute Verleihung des Porsche Supplier Awards. Die Radsystem GmbH Zwickau und die SAT Sächsische Autotransport und Service GmbH aus Glauchau gehören zu den zehn besten Porsche-Lieferanten 2005. → www.porsche.com



Systempartner der OEMs und Zulieferer in Forschung und Lehre

Mit dem Institut für Automobiltechnik Dresden (IAD) stärkt die TU Dresden ihre Automotive-Ausrichtung

Das bisherige Institut für Verbrennungsmotoren und Kraftfahrzeuge (IVK) der TU Dresden agiert seit Mai unter der neuen Bezeichnung Institut für Automobiltechnik Dresden (IAD). „Mit dem veränderten Namen knüpfen wir einerseits an die mehr als 100-jährige Forschungstradition für die Kfz-Technik hier am Standort an. Andererseits werden wir damit stärker den weiterentwickelten Inhalten gerecht, die bereits seit einigen Jahren Forschung und Lehre für das Automobil bei uns bestimmen“, begründen Prof. Dr. Hans Zellbeck und Prof. Dr. Werner Mischke, die mit Prof. Dr. Bernard Bäker das IAD leiten, den Namenswechsel.



Hochdynamischer Motorenprüfstand Foto: IAD

Im IAD arbeiten die Lehrstühle Verbrennungsmotoren, Kraftfahrzeugtechnik und Fahrzeugmechatronik unter einem Dach. Bereits 1993 hat die TU Dresden mit dem Aufbau dieser interdisziplinären Struktur für die Automobiltechnik begonnen und wurde damit zum Vorreiter unter den Technischen Universitäten Deutschlands. „Mit dem IAD bringen wir den ganzheitlichen Ansatz für die automobilen Lehre und Forschung auf den Punkt. Wir verstehen uns als Systempartner für die Hersteller und Zulieferer und hier insbesondere für die Unternehmen in Sachsen“, betonen die Professoren Zellbeck und Mischke.

Am Lehrstuhl Kraftfahrzeugtechnik, den Prof. Mischke leitet, steht das Gesamtfahrzeug im Fokus. Die Forschungskompetenz erstreckt sich von Rad/Reifen, Fahrwerk und Antriebsstrang über Konzepte und Technologien zu Schwingungen und Komfort, Package-Konzepte bis hin zu Fahrdynamik und Fahrleistungen des Gesamtfahrzeuges. In den Prüffeldern Reifen- und Fahrwerks-technik sowie Reibungstechnik werden insbesondere dynamische Eigenschaften von Komponenten untersucht. Der Reifenprüf-



Prof. Dr. Hans Zellbeck, Prof. Dr. Bernard Bäker und Prof. Dr. Werner Mischke (v. r.) leiten das Institut für Automobiltechnik Dresden an der TU Dresden. Prof. Zellbeck ist seit zehn Jahren Inhaber des Lehrstuhls für Verbrennungsmotoren an der TU Dresden. Nach Maschinenbau-Studium und Promotion an der TU München war er u. a. bei den Firmen Mahle und MTU tätig. Prof. Mischke leitet den Lehrstuhl Kraftfahrzeugtechnik an der TU Dresden seit Oktober 2005. Vorherige berufliche Stationen waren u. a. leitende Positionen in der Karosserieentwicklung bei BMW und als Vorstand Technische Entwicklung bei Audi. Prof. Bäker leitet ebenfalls seit Oktober 2005 den Lehrstuhl Fahrzeugmechatronik. Der promovierte Elektrotechnik-Diplomingenieur hat an der TU Braunschweig u. a. an Forschungsvorhaben in Kooperation mit der Volkswagen AG gearbeitet. Weiterhin war er bis 2005 bei der DaimlerChrysler AG mit Forschungs- und Entwicklungsprojekten an deutschen und amerikanischen Standorten des Konzerns betraut.



Untersuchungen zum Energiemanagement Foto: IAD

stand des IAD ist vom Kraftfahrtbundesamt für Produktzulassungen akkreditiert. Der Lehrstuhl Verbrennungsmotoren unter Leitung von Prof. Zellbeck stellt das dynamische Verhalten von Antriebsaggregaten bei gleichzeitig hohem Wirkungsgrad und niedrigsten Abgasemissionen in den Mittelpunkt seiner Arbeit. Die Wissenschaftler und Studenten forschen u. a. an der Visualisierung und weiteren Verbesserung von Einspritzsystemen und Brennverfahren und zur Aufladung von Verbrennungsmotoren. Auf hochdynamischen Prüfständen werden Motoren sowie Komponenten des Antriebs-

strangs getestet. Auftraggeber sind wie an den anderen Lehrstühlen auch u. a. namhafte internationale Automobilhersteller und Systemlieferanten.

Der Lehrstuhl Fahrzeugmechatronik unter Leitung von Prof. Bäker geht von der steigenden Komplexität und Vernetzung aller Komponenten des Automobils aus und arbeitet an mechatronischen Systemlösungen. Die Forschungsschwerpunkte sind Energie- und Informationsmanagement, Elektrik-/Elektronik-Architekturen mit Funktionsorientierung, Test, Prüfung und Diagnose von E/E-Systemen sowie produktionsgerechtes mechatronisches Fahrzeugdesign. Adressiert



Akkreditierter Reifenprüfstand Foto: IAD

werden die Forschungs-, Produktions- und Werkstattbereiche gleichermaßen.

Für den starken Praxisbezug des Instituts spricht, dass es 2004 Drittmittel im Wert von 3,5 Millionen Euro aus der Industrie eingeworben hat. Gelder, die zum Großteil in modernere Ausstattungen fließen und damit die Forschungs- und Lehrbedingungen weiter verbessern. Prof. Zellbeck spricht in diesem Zusammenhang von einer Win³-Situation. Sowohl die Forschung als auch die Industrie und ebenso das Studium profitieren von diesen Investitionen. Maschinenbau-Studenten mit der Studienrichtung Kfz-Technik aus Dresden sind in der Industrie sehr willkommen. Ein Ziel des IAD ist es dabei, gemeinsam mit sächsischen Unternehmen noch mehr Absolventen als bisher zum Bleiben zu bewegen.

Um den Anforderungen in Forschung und Lehre auch zukünftig auf hohem Niveau gerecht zu werden, plant das IAD eine multifunktionale Fahrzeugversuchshalle. Damit werde die Forschungskompetenz für das Thema Gesamtfahrzeug weiter sinnvoll ausgebaut, so die Professoren Zellbeck und Mischke. → www.ivk.tu-dresden.de



Im Qualitäts-Express nach vorne

Interview mit Frank Löschmann, Geschäftsführer Technik und Sprecher der Geschäftsführung der Volkswagen Sachsen GmbH

Herr Löschmann, die Volkswagen Sachsen GmbH hat im vergangenen Jahr ihr 15-jähriges Bestehen gefeiert. Wie ist das Unternehmen heute im Vergleich zu internen und externen Wettbewerbern aufgestellt?

Der Fahrzeugbau in Mosel und der Motorbau in Chemnitz sind mit ihren Produkten und Fertigungsanlagen für die Zukunft gerüstet. Auf Deutschland bezogen, können sich beide Standorte gut im Wettbewerb behaupten. Wir wissen um unsere Standortvorteile einer exzellent qualifizierten Belegschaft, flexibler Fertigungstechniken und ausgezeichneter Lieferanten, Dienstleister und Ausrüster. Auch unsere Wochenarbeitszeit von aktuell 38 Stunden ist ein entscheidender Wettbewerbsvorteil. Wir wissen aber auch: Wir leben nicht auf einer Insel der Glückseligkeit. Der Wettbewerb hat sich in den vergangenen Jahren deutlich verschärft. Vor allem die Hersteller, die sich in den letzten Jahren in Europa angesiedelt haben, legen ein höllisches Tempo vor. Auch den Kapazitätsaufbau in Asien müssen wir im Auge behalten.

Was setzen Sie dem entgegen? Wo gibt es noch Nachholbedarf?

In den kommenden Jahren sind jeweils Kostenreduzierungen im zweistelligen Prozentbereich notwendig. Diese Kostenziele müssen wir zwingend erreichen, wenn wir unsere Vereinbarungen in unserem Zukunftssicherungs-Tarifvertrag einhalten und Beschäftigung nicht gefährden wollen. Dies gilt insbesondere im Vergleich mit anderen in Europa produzierenden Herstellern, die, was Produktivitätskennzahlen angeht, uns noch voraus sind. Nichts ist so gut, dass man es nicht noch besser machen kann, und

deshalb werden wir unsere Prozesse und Strukturen in Prozessklausuren durchgängig auf den Prüfstand stellen. Und wir werden als Vorreiter ein neues Produktionssystem integrieren. Auch in der Qualitätsarbeit müssen wir besser werden. Das heißt, die Fehlerabstellung muss schneller werden. In der Fehleranalyse sind wir meiner Ansicht nach gut. Das Manko der Geschwindigkeit lässt sich durch schnelle und präzise Fehlerrückmeldung bei uns in der Fertigung sowie eine bessere Prozessbetreuung unserer Lieferanten beheben. Das Ganze steht unter dem Titel „Qualitätsexpress Volkswagen Sachsen“. Ist in Chemnitz und Mosel ein weiterer Ausbau geplant?

Beide Standorte haben die vorgesehenen Ausbaustufen erreicht. Unsere Kernfertigung, zu der Karosseriebau, Lackiererei und Endmontage gehören, wird ergänzt durch ein modernes Presswerk für den Konzernverbund, ein Pilotzentrum und Kompetenzzentren für Aluminiumbauteile und Sonderfahrzeuge. Neben den Karosserien für den Phaeton bauen und lackieren wir inzwischen auch zwei Karosserien für Bentley, und eine dritte wird in diesem Jahr hinzukommen. Auch in Chemnitz sind wir gut unterwegs und haben den Standort auf inzwischen drei Säulen gestellt. Vor diesem Hintergrund werden wir nicht mehr extensiv wachsen, sondern gezielt mit neuen Produkten die Produktivität steigern. Wirkt sich die Umstellung auf Common-Rail-Technik bei Dieselmotoren auch auf die Motorenfertigung in Chemnitz aus?

Ja, da wir aktuell neben den FSI- und TSI-Motoren im Benzinbereich auch Pumpe-Düse-Dieselmotoren fertigen. Die Pumpe-



Frank Löschmann

Düse-Motoren laufen auf einer flexiblen Fertigungslinie, die uns die kostengünstige parallele Einrüstung der Common-Rail-Technik ermöglicht. Damit sind wir in der Lage, die Vorserienmotoren frühzeitig im Serienprozess zu fertigen, den Anlauf der Common-Rail-Technik abzusichern und außerdem weiterhin Pumpe-Düse-Motoren bis zum Auslauf zu fertigen. Auch für kommende, durch schärfere Abgasvorschriften veränderte Common-Rail-Motoren können wir flexibel liefern.

In jüngster Zeit wurden neue Modelle für die Standorte Emden, Wolfsburg und Setubal entschieden. Geht die Volkswagen Sachsen GmbH leer aus?

Wir haben in den vergangenen 15 Jahren gezeigt, dass unsere Mannschaft sich bei vielen neuen Modellen durchsetzen konnte und deren Anläufe exzellent gemeistert hat. Mit dem Golf und Passat haben wir neue Modelle auf unseren Linien, aber wir werden uns auch weiterhin um neue Fahrzeuge bewerben. Allerdings müssen wir uns gegen Standorte durchsetzen, die deutliche Lohnkostenvorteile auf der Habenseite verbuchen können. Da müssen wir uns schon etwas einfallen lassen, um bei den Kosten insgesamt, inklusive der Investitionen, gut auszusehen. Auch in punkto Qualität müssen wir in der ersten Liga spielen. Um es auf den Punkt zu bringen: Wir werden weiter sehr ernsthaft um neue Modelle kämpfen. Das ist die einzige Möglichkeit, um Beschäftigung in Sachsen zu halten.

SMWA unterstützt FuE-Projekte der Automobilzulieferer

Für über 165 FuE-Projekte über 50 Mio. EUR Zuschüsse

Das SMWA unterstützt mit seiner Technologieförderung ein breites Spektrum an zukünftig bedeutsamen Technologien, die speziell auch in der Automobilzulieferindustrie Anwendung finden. Das aktuelle Operationelle Programm endet am 31.12.2006. Für FuE-Projekte, die bis zum ersten Quartal 2008 beendet sein sollten, können derzeit bei der SAB noch Förderanträge gestellt werden. Die Förderung von FuE-Einzel- und Verbundprojekten soll auch im nächsten Operationellen Programm fortge-

setzt werden. Dieses Programm bedarf jedoch zuvor, nach der Abstimmung im Freistaat, noch der Genehmigung durch die EU. Aus diesem Grund wird derzeit die aktive Nutzung des aktuellen Programms mit Projektlaufzeiten bis hinein in die neue Förderperiode empfohlen. Eine neue interaktive Internetdatenbank gibt Auskunft über mehr als 1200 geförderte FuE-Projekte, die in Sachsen im Rahmen der Technologieförderung seit dem Jahr 2000 gefördert wurden. Recherchiert werden kann wahlweise

nach Förderprojekten oder geförderten Unternehmen und Forschungseinrichtungen. Der Datenbestand wird mit neu bewilligten Förderprojekten ständig aktualisiert. Seit Beginn der Förderung hat die SAB im Auftrag des SMWA für über 165 Forschungs- und Entwicklungsprojekte (FuE) der Automobilindustrie und deren Zulieferer mit einem Volumen von ca. 90 Mio. Euro Zuschüsse in Höhe von über 50 Mio. Euro gewährt. Die Förderung dieser Projekte wird innerhalb des Operationellen Programms 2000 - 2006 aus dem EFRE-Fonds der EU mit 75% und mit 25% Landesmitteln finanziert.

→ www.sab.sachsen.de, "Geförderte Projekte"



Automobilexperten im Dialog mit brasilianischen Kollegen

Der Aufbau eines Kooperationsnetzwerkes von brasilianischen kleinen und mittelständischen Unternehmen (KMU) und ihre Qualifizierung zu Automobilzulieferbetrieben war Anfang April Beratungsschwerpunkt von sechs Fachexperten aus der westsächsischen Automobilregion in Bahia. Initiiert wurde dieses Private-Public-Partnership-Projekt durch die Industrie- und Automobilregion Westsachsen (IAW) e.V. Durch den Aufbau eines regionalen Verbundes sollen die KMU um den Ford-Automobilstandort in Camaçari technologische Innovationen selbst besser nutzen und ihre nationale und internationale Wettbewerbsfähigkeit aus eigener Kraft stärken. Ziel ist eine erhebliche Erweiterung des Marktradius sowohl für die bahianischen und sächsischen Automobilzulieferer. → www.iaw-2010.de

„Gläserner“ Audi für TU Chemnitz

Das Schnittmodell eines Audi A6 ist seit Ende April Blickfang im Hörsaalgebäude der TU Chemnitz. Die Besonderheit dieses Modells: Das „Innenleben“ des mit modernster Technik ausgestatteten Audis kann man auf Knopfdruck auch in Funktion sehen. Er dient vor allem als Anschauungsobjekt für die studentische Ausbildung sowie zur Unterstützung der Forschung. „Wir freuen uns sehr über diese Aktion, zeigt sie doch die Verbundenheit des Automobilbauers Audi zu seinen Wurzeln in der Region und zur Technischen Universität Chemnitz“, so Prof. Dr. Birgit Spanner-Ulmer von der Professur Arbeitswissenschaft. Zudem erhofft sich die Professorin eine PR-Wirkung für den Bachelor-/Master-Studiengang „Automobilproduktion“, der im Wintersemester 2006/2007 an der TU Chemnitz startet.



Blickfang „gläserner“ Audi an der TU Chemnitz. Übergeben wurde das Schnittmodell von Thomas Frank von der Audi AG (3. v. l.), sehr zur Freude von Prof. Dr. Birgit Spanner-Ulmer und weiteren Mitarbeitern der TU Chemnitz. Foto: Reichel

Mechanische Zeiger vs. Head-Up-Displays

11. AMZ-Lounge Fahrzeugelektrik/-elektronik

„Mechanische Zeiger werden auch weiterhin im Mittelpunkt stehen“, prophezeit Karl Reich die zukünftigen Trends bei Kombiinstrumenten. Er ist bei der Siemens VDO Automotive AG weltweit für die Technik bei den Kombiinstrumenten zuständig. Zur 11. AMZ-Lounge „Elektronikinhalte in Fahrzeuginformationssystemen“ Mitte März im Gewandhaus Hotel Dresden thematisierte er außerdem Zentral- bzw. Head-Up-Displays sowie Night-Vision-Systeme.

Beim Kombiinstrument mit LEDs und TFTs konzentrieren sich die Herausforderungen mittlerweile sehr stark auf die Bereiche Kosten und Qualität. Bei den Zentral-Displays sieht Reich die Potenziale vor allem auf dem Gebiet der Beleuchtungstechnik - LEDs versus Kaltkathodenröhren. Tendenziell ist das Head-Up-Display als wichtigstes Medium zur Darstellung aller Realzeitinformationen anzusehen. Hier gilt es, bis zum Einzug in die Mittelklasse neben Kosten- und Bauraumoptimierung in erster Linie die Abhängigkeit von den Fertigungs- und Justageprozessen beim Windschutzscheiben-



Karl Reich diskutiert mit Dr. Jürgen Ullmann, IBeeS Industrieberatung & Systemlösungen GmbH, über das Modell eines Head-up-Displays von Siemens VDO.

einbau deutlich zu verkleinern. Darüber hinaus stellte Reich verschiedene Technologien passiver Fern- bzw. aktiver Nahinfrarotsysteme, auch bekannt als Night Vision, vor. Systemübergreifend wurden Themen wie Standardisierung, CMMI-Zertifikat und die Zusammenarbeit bei der Entwicklung von OEMs/First-Tiers mit den Lieferanten im Hinblick auf Lieferantenschutz und vorherige Fertigungsbindungen aus beiden Sichtweisen diskutiert.

Kfz-Funktionsteile aus multifunktionalem Werkstoff

AMZ-Projekt weist wirtschaftliche und technische Machbarkeit nach

Wesentliche konzeptionelle Grundlagen für die kostengünstige Fertigung von Kfz-Funktionsteilen aus multifunktionalem Werkstoff lieferte eine im AMZ-Kooperationsprojekt erstellte Machbarkeitsstudie. Sie beinhaltet die Prüfung eines neuartigen Verfahrens zur Kunststoffveredlung mittels Elektronen. Die entwickelte Konzeption wurde für eine spezielle Elastomerlegierung (EA) auf Basis eines PP-Copolymers und LKW-Altreifen-Gummimehl (PP/GM-EA) getestet und wirtschaftlich positiv bewertet. Die Ergebnisse bilden eine gute Basis für weitere technologische Grundlagenuntersuchungen, die auf eine breite Anwendung und die Praxisüberführung bei einem sächsischen Partner zielen. Ein besonders wirtschaftliches Verfahren ergibt sich beim Einsatz recycelter Thermoplasttypen (Recyclat/GM-EA). Es ergeben sich vor allem im Bereich „Neue Materialien“ interessante Anwendungen wie z. B. bei Motorabdeckungen, Kabelführungssystemen und Luftleitelementen, in denen die elastischen (gummitypischen) Eigenschaf-

ten des modifizierten Kunststoffes (Compounds) zum Tragen kommen, wie dies eigentlich nur für traditionelle Thermoplastische Elastomere (TPE) charakteristisch ist. TPE gehören darüber hinaus in der Polymertechnik zu den Werkstoffgruppen mit den höchsten Zuwachsraten. Das AMZ-Kooperationsprojekt wurde im Rahmen der Mittelstandsförderung „Verbesserung der unternehmerischen Leistungsfähigkeit“ vom Freistaat Sachsen über die SAB gefördert und mit Mitteln der EU aus dem Europäischen Fonds für regionale Entwicklung (EFRE) kofinanziert. Beteiligt waren PMG Geotex GmbH, Fahrzeugelektrik Pirna GmbH & Co. KG, Kabelwerk Meissen Wilhelm Balzer GmbH, Kunststoff- und Elastotechnik GmbH, Mülsener Recycling und Handelsgesellschaft GmbH und die REHAU AG & Co. Das Netzwerkmanagement übernahm die Professur für Kunststoffe der Fakultät Maschinenbau, TU Chemnitz, sowie das Fraunhofer-Institut für Elektronenstrahl- und Plasmatechnik Dresden.



Modernste Aluminium-Sandgießerei Europas arbeitet in Sachsen

Weigl Group weihte vierten Standort im Freistaat ein – Weigl Aluminiumguss GmbH fertigt Getriebeteile für Ford und Volvo



Franz Josef Weigl, Vorstand der Weigl Group AG, mit einem Getriebeteil. Diese Komponenten werden in der Weigl Aluminiumguss GmbH Bautzen für Ford und Volvo produziert.

Die modernste Aluminium-Sandgießerei Europas hat Ende Mai offiziell ihren Betrieb in Bautzen aufgenommen. Das Werk der Weigl Group aus dem bayerischen Pöttmes produziert hier Getriebeteile für Ford und Volvo. Bis 2008 sollen 600.000 Guss-Stücke die Weigl Aluminiumguss GmbH verlassen. Geplant ist ein Kapazitätsaufbau bis zu 1,5 Millionen Teilen pro Jahr.

Die jetzige Belegschaftsstärke von 20 Mitarbeitern werde bis Mitte nächsten Jahres auf 70 aufgestockt, sagte Franz Josef Weigl, Vorstand der Weigl Group AG.

Mit Bautzen hat Weigl bereits den vierten Standort in Sachsen in Betrieb genommen. „Wir haben hervorragende Erfahrungen mit unseren Werken in Glauchau, Reichenbach und Zittau gemacht. Auch bei der Ansiedlung in Bautzen hat uns die Zusammenarbeit mit sehr aktiven Menschen, angefangen von der Sächsischen Aufbaubank über weitere Landes- und Kommunalbehörden,

schnell zum Ziel gebracht. Es macht Spaß, in Sachsen etwas zu unternehmen“, betonte Weigl. Der Vorstand lobt insbesondere die Kreativität und Flexibilität der Beschäftigten. „Wir liefern Präzisionsteile just in time. Da dürfen keine Störungen auftreten.“ Wichtig ist für ihn auch die Nähe zu Forschungseinrichtungen wie der TU Bergakademie Freiberg.

Weigl beschäftigt in Sachsen rund 650 der insgesamt 800 Mitarbeiter der Gruppe. Diese erwirtschaften den Hauptanteil am Gesamtumsatz von rund 120 Millionen Euro jährlich. Mit der Inbetriebnahme des Standortes Bautzen steigt dieser Anteil weiter.

Zukünftig werden in Bautzen, Reichenbach und Glauchau auch Komponenten für Formel 1-Getriebe gefertigt. Weigl ist Entwicklungspartner des Midland-Teams und bringt sein Know-how in der Metall- und Antriebstechnik in der Entwicklung und Produktion eines neuen 7-Gang-Getriebes ein.

→ www.weigl-group.com

Sächsisches Fahrzeug-Know-how für subpolares Klima

AMZ-Partner entwickeln tiefsttemperatur-geeignetes Lenkgetriebe für KAMAZ

Lkw, die in subpolaren Klimazonen unterwegs sind, müssen extreme Minus-Temperaturen aushalten. Dafür brauchen sie beispielsweise Lenkgetriebe, die auch bei minus 60 Grad Celsius problemlos funktionieren. In einem AMZ-Projekt arbeiten sächsische Firmen an einer solchen Entwicklung. Leadunternehmen ist die FTL Steering Systems GmbH Limbach-Oberfrohna. Partner sind die RBL Brems- und Lenksysteme GmbH, die LIM Automotive Limbach-Oberfrohna GmbH, die Härte- und Oberflächentechnik Chemnitz GmbH sowie die Technische Universität Chemnitz. „Der russische Nutzfahrzeughersteller KAMAZ hat ein tiefsttemperaturgeeignetes Speziallenkgetriebe angefragt, speziell für den Einsatz von Lkw im Nordosten Russlands. Bisher verwendete Getriebe halten meist nur minus 40 Grad Celsius stand. Das reicht aber nicht aus. Beispielsweise hat die Erdgasindustrie entsprechenden Bedarf angemeldet“, berichtet Carsten Schulze, Geschäftsführer Forschung und Entwicklung bei FTL, über die Vorgeschichte des Projektes.

Die Verbindung zu KAMAZ kam über RBL zustande. Das sächsische Unternehmen liefert seit 1997 Lenkgetriebe an den russischen Nutzfahrzeugproduzenten. Die FTL GmbH hat ihre Wurzeln bei RBL. Sie ist u. a. Engineering-Partner des Lenkgetriebeherstellers und entwickelt Speziallenksysteme für Nutzfahrzeuge und Busse. Beide Unternehmen arbeiten bereits gemeinsam an einem Projekt, das u. a. auf dem AMZ-Verbund „Intelligente Lenksysteme“ basiert. Dort hat RBL federführend ein elektronisch-hydraulisches Lenksystem für Spezialfahrzeuge realisiert. Zum Einsatz kommt es in einem völlig neuen Fahrzeugkonzept. Zwölf Versuchsbusse sind gegenwärtig im niederländischen Eindhoven im Stadtverkehr sowie als Flughafenzubringer unterwegs. Das Lenkgetriebe mit integrierter Sensortechnik versetzt die Busse in die Lage, anhand einer Magnetlinie automatisch spurgeführt zu fahren.

Die Erfahrungen aus dieser Entwicklung nutzen FTL, RBL und die weiteren AMZ-Projektpartner jetzt auch für das KAMAZ-



Ihre Entwicklungs- und Fertigungskompetenz für Speziallenkgetriebe haben die sächsischen Unternehmen FTL und RBL am Beispiel dieser Busse nachgewiesen. Sie fahren spurgeführt. Je nach Konfiguration sind sie bis zu 24 Meter lang und können bis zu 200 Personen fassen. Maximal vier einzeln gelenkte Achsen, zwei Gelenke und elektronisch angetriebene Räder machen sie enorm wendig. Foto: APTS

Lenkgetriebe. Ziel ist ein funktionsfähiger Prototyp bis Mitte 2007. Ein Folgeprojekt könnte die Betrachtung des gesamten Lenksystems sein, so Carsten Schulze. Ein weiterer Ansatz ist die KAMAZ-Forderung, ihre Standardgetriebe bis zu minus 50 Grad Celsius fit zu machen.

PERSONALIEN



Doppel-Spitze bei KTSN

Ernst-Olaf Matthei (l.),
Reinhold Schmaderer
Foto: KTSN

Ernst-Olaf Matthei und Reinhold Schmaderer bilden seit Jahresanfang die neue Doppel-Führung bei KTSN Kunststofftechnik Sachsen GmbH & Co. KG. Ernst-Olaf Matthei, Diplom-Kaufmann mit technischer Grundausbildung, startete seine Berufslaufbahn in einer großen amerikanischen Unternehmensberatung. Nach zehn Jahren Einbindung in verschiedene operative Bereiche sowie als Geschäftsführer von Automobilzulieferern wechselte er 2001 wieder in den Status eines selbstständigen Beraters. Seit November 2005 führte er mit seinem Team von der sy.con GmbH bereits die KTSN-Geschäfte. Erste Berufsstationen des Diplom-Kaufmanns Reinhold Schmaderer waren Siemens-Nixdorf und Avon. Geprägt hat ihn insbesondere die rund acht Jahre währende Tätigkeit als verantwortlicher Werkscontroller für zwei große deutsche Standorte der Fa. Lear. Im November wechselte er als selbstständiger Berater zum Team von sy.con.

Neue Werkleiterin bei Autoliv



Silvia Tagge

Silvia Tagge ist neue Werkleiterin der Autoliv Sicherheitstechnik GmbH Döbeln. Die Diplom-Wirtschaftsingenieurin besitzt umfangreiche Automobil-Erfahrungen. Nach Maschinenbauzeichner-Lehre, Abitur und Konstruktions-Studium an der damaligen Ingenieurhochschule Zwickau arbeitete sie als Konstrukteurin bei Sachsenring Zwickau. Fertigungsplanerin in der ehemaligen Siemens-Niederlassung Mosel, Qualitäts- sowie später Fertigungsleiterin bei VW Bordnetze lauten weitere Stationen ihres beruflichen Weges. Für Autoliv ist Silvia Tagge seit September 2002 tätig. Vor ihrer jetzigen Funktion leitete sie in dem 480 Mitarbeiter zählenden Unternehmen den Produktionsbereich Gurte und Höhenversteller. Silvia Tagge arbeitet für ihr Unternehmen im AMZ-Beirat mit. Autoliv Döbeln begeht in diesem Jahr sein 15-jähriges Bestehen und lädt dazu Partner sowie Interessenten am 1. Juli zu einem Tag der offenen Tür ein.

Erster IMB-Award an TU Dresden



Christian Schulz mit dem IMB-Award.
Foto: TU Dresden

Christian Schulz von der Professur für Technisches Design der TU Dresden konnte Anfang Mai den „IMB Innovation Award 2006“ entgegen nehmen. Mit dem erstmals vergebenen Preis wurde eine an der TU Dresden entwickelte „CarCoverMachine“ ausgezeichnet. Diese robotergestützte Anlage ermöglicht es, textile Schutzhüllen für Pkw automatisiert herzustellen. Diese Arbeit konnte bisher nur manuell erfolgen. Christian Schulz hatte in seiner Diplomarbeit eine Studie zur Entwicklung der Anlage verfasst. Unterstützt haben ihn insbesondere die Professoren für Technisches Design, Johannes Uhlmann, sowie für Konfektionstechnik Hartmut Rödel. Die neue Technologie wird als großer Schritt in der Konfektionstechnik bezeichnet. Damit können technische Textilien kostengünstiger und in besserer Qualität konfektioniert werden. Christian Schulz arbeitet an weiterführenden Entwicklungen zu diesem Thema.

IMPRESSUM

Auftraggeber:

Sächsisches Staatsministerium für Wirtschaft und Arbeit

Projekträger:

RKW Sachsen GmbH, Dipl.-Ing. Helmut Müller (Vi.S.d.P)
Freiberger Straße 35, 01067 Dresden
Tel. 0351-8322-30, Fax -400, E-Mail: gf@rkw-sachsen.de

Projektmanager:

Matthias Faust - RWK Sachsen GmbH, Projektbüro AMZ
Annaberger Straße 240, 09125 Chemnitz
Tel. 0371-53 47-344, Fax -294
Öffentlichkeitsarbeit: Ellen Schramke, Tel. -393

Projektpartner:

- Wirtschaftsförderung Sachsen GmbH, Mario Kristen
Tel. 0351-21 38-131, Fax -119, E-Mail: mario.kristen@wfs.saxony.de
- IHK Südwestsachsen, Regionalkammer Zwickau f. die sächs. IHK'n,
Michael Stopp, Tel. 0375-8 14 22 01, Fax 0375-8 14 19 22 01,
E-Mail: stopp@z.chemnitz.ihk.de
- Industrie- und Automobilregion Westsachsen (IAW) e. V. Zwickau
Wolfgang Krug, Tel. 0375-54 17 11, Fax -13,
E-Mail: krug@iaw-2010.de

Redaktion:

Ellen Schramke - AMZ / Ina Reichel - Freie Journalistin

Gestaltung: René Piekara, www.graphkonzept.de

VERANSTALTUNGEN

17. Juni 2006

ACOD Ausbildungspartnerschaft

Workshop im BMW-Werk Leipzig
Info: Hans-Helmut Schaaf
Tel.: 0341 - 445-30

20. bis 21. Juni 2006

Int. Automobilkongress zur Z 2006

Info: Michael Stopp
Tel.: 0375 - 8 14 2201

20. bis 22. Juni 2006

Zuliefermesse Z 2006

Info: Leipziger Messe
Tel.: 0341 - 6780

22. bis 24. Juni 2006

10. Dresdner Leichtbausymposium

Info: TU Dresden
Tel.: 0351 - 463 38142

27./28. Juni 2006

26. Tagung: Elektronik im Kraftfahrzeug, Dresden

Info: Haus der Technik
Tel.: 0201 - 18 03-1

27. Juni 2006

RKW-Jahrestagung und Sommerfest

Info: Rita Riße, RWK Sachsen GmbH
Tel.: 0351 - 83 22 331

12. bis 17. September 2006

Automechanika

Landesinformationsstand Sachsen
Info: Sylvia Riedel, WFS
Tel.: 0351 - 21 38 143

20. September 2006

4. ACOD-Mikroclustertreffen Leipzig

Info: Matthias Faust
Tel.: 0371 - 53 47 344

10. bis 12. Oktober 2006

mtex – Messe für Technische Textilien

Info: Messe Chemnitz
Tel.: 0371 - 39 38 500

11. bis 13. Oktober 2006

Int. Zulieferbörse Wolfsburg

Info: Wolfsburg AG
Tel.: 05361 - 89 71 312

→ www.carnet-sachsen.de (Veranstaltungen)