






AFG WORLD

Herzlich willkommen im
AFG Corporate Center!



	Heiztechnik und Sanitär	Seiten 14 – 19
	Küchen und Kühlen	Seiten 20 – 27
	Fenster und Türen	Seiten 28 – 35
	Stahltechnik	Seiten 36 – 43
	Surface Technology	Seiten 44 – 49

Offensiv Seite 4

Kundenfreundlich Seite 26

Raffiniert Seite 45

**Mit Aqualux in
neue internationale
Märkte**

**Forster Küchen-
zentren erobern
die Schweiz**

**Geschichten
über Hartchrom-
schichten**

Inhalt

■ Auftakt

Editorial 1

■ Kurz und bündig

News 2

■ Focus

Aqualux: Welcome to AFG! 4

Stahl – ein Werkstoff mit Zukunft 8

■ AFG Arbonia-Forster-Holding AG

Bereits belebt: Das AFG Corporate Center 10

Neuer Leiter Corporate Center 11

Lernen von den Besten: AFG vermittelt praxisnahes Wissen 11

Neubau: Umweltfreundliche Coil-Umladestation 12

Die AFG ARENA lädt zum Staunen ein 13

■ Heiztechnik und Sanitär

Neue Unterflurkonvektoren von Arbonia 15

Prolux-Premiere an der «BadeWelten»-Ausstellung 16

Neues Schulungszentrum in Střibro eingeweiht 16

Deutscher Wetterdienst setzt auf Therm X2 17

Bulgariens Botschafterin zu Besuch bei Kermi in Plattling ... 18

Kermi-Schulungszentrum: Immer beliebter! 18

Bayerischer Staatsminister Huber bei Kermi 19

■ Küchen und Kühlen

Miele Die Küche mit Dross & Schaffer 21

Küchenmeile A30: Top-Trend Wohnlichkeit 22

Die faszinierendste Miele Küche ausgewählt 23

Bruno Piatti AG: Neuer Geschäftsführer 24

Piatti setzt Akzente in der Energieeffizienz 24

Piatti: Multimediaküche 25

Erfolgreiches duales Vertriebssystem 25

Forster Küchenzentrum Arbon: Neu und einladend gestaltet 26

Neuheit – der Forster-Waschterminal 26

■ Fenster und Türen

EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® mit Top-Ökoeffizienz 29

Mehr Produktionskapazität für EgoKiefer

Kunststoff-Fenster XL® 30

EgoKiefer Kunststoff-Fenster: «Spart 70% Energie –

lüftet allein!» 31

MINERGIE-P mit EgoKiefer Kunststoff-Fenster MPR3 32

Moderne, integrierte Kommunikation für

EgoKiefer Fachbetriebe 32

Produktpass für Aussentüren 33

Chromstahl spiegelpoliert: Die Königin der Stahlzargen 34

Cash Arbeitgeber-Award 2007: Rang 2 für RWD Schlatter 35

Neuheit aus dem Hause Planet GDZ AG 35

■ Stahltechnik

Forster Präzisionsstahlrohre blendend in Form 37

Forster Rohre auf Achse 38

Schnellere Abläufe für mehr Kundenservice 39

Erfolgreiches Metallbauplaner-Seminar 40

Personen- und Objektschutz mit Forster unico 41

«Mein Auftrag: Gut dazustehen» 42

■ Surface Technology

Gezielte Beeinflussung der Struktur von Oberflächen 45

Neubau: STI Westside Center Steinach 46

Highlight: 20 m lange Auftragswalze 47

Neuer Vorsitzender der Geschäftsleitung 47

Moderne Prozessdiagnostik in der

thermischen Spritztechnik 48

STI I Hartchrom veredelt für Maybach 49

Impressum

Die AFG WORLD, das Magazin der AFG Arbonia-Forster-Holding AG, erscheint dreimal im Jahr in vier Sprachen in der Schweiz, in Deutschland, in England, in der Tschechischen Republik sowie in weiteren Ländern rund um die Welt.

Auflage 22000 Ex.

Redaktionsadresse

AFG Arbonia-Forster-Holding AG
Redaktion AFG WORLD
Dr. Christoph Schönenberger
Postfach 134
CH-9320 Arbon TG
T +41 71 447 41 41
F +41 71 447 45 88
afgworld@afg.ch

Produktion

Konzept/Layout/Textredaktion:
E,T&H Werbeagentur AG BSW,
CH-9401 Rorschach SG
Druck: Druckerei Flawil AG, CH-9230 Flawil SG

Titelbild: Das AFG Corporate Center
Ende November 2007.



Unsere Weitsicht von heute ist unser Erfolg von morgen

**Sehr geehrte Damen und Herren
Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter**

Das Wachstum und die Dynamik der AFG sind ungebrochen: Mit dem Erwerb von Aqualux Products Holding Ltd und der damit verbundenen strategischen Kooperation mit Multiway Asia in Hongkong und China verstärkt die AFG ihre Internationalisierung. Sie setzt damit die Konzernstrategie effektiv um. Als führende Anbieterin einer breiten Palette an Bad-, Dusch- und Wellness-Anlagen im britischen Markt stärkt Aqualux nicht nur unsere Division Heiztechnik und Sanitär, sondern auch das Gesamtunternehmen. Wir erschliessen neue Märkte und verstärken unsere Präsenz in Ländern mit viel versprechenden Wachstumspotenzialen. Aqualux arbeitet eng mit dem Partnerunternehmen in der Provinz Guangdong in Südchina zusammen. Diese Partnerschaft erleichtert es uns, unsere Stellung in Asien weiter auszubauen. Daraus ergeben sich letztlich interessante Synergien mit der Division Küchen und Kühlen, welche die markant zunehmenden Bedürfnisse der asiatischen Bevölkerung nach mehr Wohnqualität mit innovativen Konzepten und Produkten abdecken will. Wir sind bereits mit einigen Ausstellungen im Fernen Osten präsent. Lebensfreude also nicht nur in der Küche, sondern auch im Bad: Hier befindet sich unser Unternehmen auf einem Wachstumspfad, der auch in Zukunft steil ansteigen wird. Wir heissen die Führungscrow und die Mitarbeitenden von Aqualux ganz herzlich in unserem Unternehmen willkommen und freuen uns auf eine von Innovationswillen zusammen mit hohem Qualitätsbewusstsein geprägte Partnerschaft!

Lebensgefühle statt Produkte

Von unseren Engagements in neuen Märkten können wir viel lernen. Auf diesen Märkten werden technologische Entwicklungen im Eilzugtempo nachgeholt, die sich in unseren Breitengraden gemächlicher entwickelt haben. Dank dieser Dynamik erkennen wir aber auch schneller und eindrücklicher, wohin die Kundenbedürfnisse von morgen gehen: Weg vom Produkt – hin zum Lebensgefühl. Der moderne Konsument bricht vor technisch ausgeklügelten Systemen nicht mehr in Staunen aus – er nimmt sie für selbstverständlich. Behaglichkeit, Wärme, Frische, Wohlbefinden, Komfort stehen im Mittelpunkt. Unsere Produkte haben nur Erfolg, wenn sie nach den Bedürfnissen der Endverbraucher entwickelt, hergestellt und verkauft werden. Unsere Devise «AFG goes global, acts local» fasst diese Vorgehensweise zusammen. Wir haben uns auf jedem Markt den Bedürfnissen der jeweiligen Kunden anzupassen.

Bürokratie als Bremse

Was heute als Vision erscheint, ist morgen Wirklichkeit. Die AFG ist heute erfolgreich, weil wir Bedürfnisse vorausgesehen und ernst genommen haben. Die Entwicklung von morgen muss aber heute erkannt und das Vorgehen in die Zukunft strategisch geplant werden. Die Dynamik des Marktes straft jede Form von Bürokratie bitter ab. Wer sich in zähflüssigen Entscheidungswegen und einer falsch interpretierten «Correctness» verheddert, wird in Zukunft dem Erfolg immer atemloser hinterherrennen. Wir setzen mit scharfer Konsequenz auf schlanke Abläufe, auf Prozesse, die ungehindert und auf qualitativ hohem Niveau von der

strategischen Planung in die operative Umsetzung fliessen. Aus diesem Grund wurde in Arbon das Corporate Center in Rekordzeit gebaut. Im neuen Holdingsitz finden die Konzernleitung, das Generalsekretariat, die Finanzabteilung, Human Resources, die Informatik sowie die Verkaufsabteilungen der Arbonia und von Forster Rohr- und Profilsysteme ihren Platz. Das Corporate Center, das für insgesamt 250 modernste und mit viel Licht ausgestattete Arbeitsplätze sorgt, konnte bis Weihnachten bezogen werden. Kommunikationswege werden damit kürzer. Wir werden unsere Kunden noch schneller bedienen können. Mit dem Corporate Center hat sich die AFG ein neues Gesicht gegeben. Wir bringen damit unsere positive Einstellung zum Industriestandort Schweiz, aber auch Deutschland zum Ausdruck. Gleichzeitig geben wir zu erkennen, dass unsere weltweite Expansion zielstrebig weitergeführt wird. Die Schaffung moderner Arbeitsplätze ist für uns auch Ausdruck unserer Wertschätzung gegenüber unserer Belegschaft.

Vieles erreicht, einiges musste warten

Für das Geschäftsjahr 2007 haben wir uns einiges vorgenommen. Wir haben vieles, aber nicht alles erreicht. Die Internationalisierung haben wir zielstrebig weitergeführt. In unserer mittelfristigen Planung, 50% unserer Produkte auf den beiden Heimmärkten Schweiz und Deutschland, die anderen 50% weltweit abzusetzen, sind wir einen grossen Schritt weitergekommen. Aktivitäten im Mittleren und Fernen Osten sowie in den neuen EU-Mitgliedstaaten Osteuropas haben wir nachhaltig ausgebaut. Die Strategie, uns über fünf Divisionen konjunkturunabhängiger zu machen, hat sich im zu Ende gehenden Geschäftsjahr bewährt. Entsprechend werden wir in den kommenden Jahren auch unsere Investitionen einsetzen. Für den stets angenehmen und aktiven Einsatz danke ich allen unseren weltweit aktiven Mitarbeitenden. Die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten, aber auch mit den Behörden an allen unseren Standorten hat die Grundlage für die erfolgreiche Geschäftstätigkeit gelegt. Im Zentrum unseres wirtschaftlichen Handelns, unserer Innovationen und Dienstleistungen standen aber auch 2007 unsere Kunden. Sie und nur sie allein ermöglichten es, dass wir 2007 aus unseren 16 Fabriken Produkte im Werte von rund CHF 1.4 Milliarden verkaufen konnten.

In diesen Gedanken mit Dankbarkeit verweilend, wünsche ich Ihnen und Ihrer Familie ein gesegnetes Weihnachtsfest und einen guten Start in ein erfolgreiches Neues Jahr.

Mit freundlichen Grüssen

AFG Arbonia-Forster-Holding AG
Der Präsident und Delegierte des Verwaltungsrates

Dr. Edgar Oehler



Forster Profilsysteme: Neue praktische CD!

Forster Profilsysteme stellt ihren Kunden eine neue CD zur Verfügung. Darauf sind die Planungsdocumentationen für sämtliche Systeme im PDF-Format zusammengefasst. Mit diesem praktischen Tool verschaffen sich Architekten und Planer einen Überblick über die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten der Forster Systeme und finden rasch spezifische Informationen. Unter www.forster-profile.ch/news oder beim zuständigen Berater kann die CD bestellt werden. «

NEWS

RWD Schlatter als Top-Arbeitgeber

Die RWD Schlatter AG erreichte am diesjährigen Cash Arbeitgeber-Award den zweiten Platz. Schon bei der ersten Teilnahme am renommierten Cash Arbeitgeber-Award gewann das Unternehmen auf Anhieb die «Silbermedaille». Dies ist eine bemerkenswerte Auszeichnung für die solide, zukunftsorientierte Unternehmenskultur von RWD Schlatter. Geschäftsführer Roger Herzig freute sich – mit einem Einwand: «Der Begriff Arbeitgeber-Award ist nicht ganz korrekt, denn ohne das überdurchschnittliche Engagement unserer Mitarbeitenden wäre dieser ehrenvolle Preis nicht möglich gewesen.» «



Webauftritt: AFG Spitze!

Studierende der Hochschule für Wirtschaft in Zürich wollten es genau wissen: Gemeinsam mit dem Zürcher Medien-Fachverlag Edition Renteria nahmen sie im Mai und Juni 2007 die Websites von 480 grossen Schweizer Unternehmen unter die Lupe. Fazit: Der Internetauftritt der AFG Arbonia-Forster-Holding AG (www.afg.ch) erreichte mit 67 von 78 möglichen Punkten hinter Swisscom den 2. Gesamtrang, gefolgt von Georg Fischer, Atel, Holcim und Sulzer. In der Kategorie «Bau/börsenkotiert» ist die AFG die unbestrittene Nummer 1, gefolgt von Holcim, Allreal und Geberit. «



Das Rating der Webauftritte in der Handelszeitung Nr. 43 vom 24. bis 30. Oktober.

EgoKiefer: Mit XL® nach Deutschland



Im August 2007 lieferte EgoKiefer erstmals ihre innovativen Kunststoff-Fenster XL® in die Bundesrepublik Deutschland aus. Die 45 grossflächigen XL® Fenster wurden von der Firma HAGOS, dem weltgrössten Kaminbauteilzulieferer, bei seinem Sitz in Ismaning bei München eingesetzt. Montiert wurden die EgoKiefer XL® Fenster von einem Fachbetriebspartner

vor Ort. Damit dieser die hochwertigen EgoKiefer Fenster im geforderten EgoKiefer Standard montieren konnte, wurden seine Monteure vorab am Bau von einem EgoKiefer Montageprofi aus der Schweiz eingeführt. Durch die positive Resonanz des Projekts in Ismaning konnten bereits weitere Objekte offeriert werden. Selbstverständlich mit EgoKiefer XL® Fenstern. «

Gewinnt auch in Deutschland an Resonanz: EgoKiefer Fenstertechnologie XL®.

Umzug ins neue Corporate Center

Seit Mitte November bis Weihnachten 2007 zogen die Mitarbeitenden der AFG Arbonia-Forster-Holding AG vom bisherigen Standort ins neue Corporate Center um.

Zunächst wurde die IT-Infrastruktur verlegt, anschliessend wurde Stockwerk für Stockwerk bezogen: Jeden Freitag und Samstag bezog eine Abteilung in einer konzertierten Aktion ihre Räume am neuen Standort. Sozusagen als «Weihnachtsgeschenk» war das neue Wahrzeichen der AFG bis zu Beginn der Festtage vollständig belegt und belebt. Der elegante Bau wird am 28. und 29. Februar 2008 offiziell eingeweiht. «



Die 6 000. AFG-Mitarbeitende, Amila Kuc.

AFG feiert 6 000. Mitarbeitende

Mitte Dezember 2007 konnte die AFG die 6 000. Mitarbeitende begrüssen: Frau Amila Kuc, Sachbearbeiterin Werkstattbüro Zieherei, Forster Präzisionsstahlrohre. Inzwischen ist die Belegschaft schon wieder über diese runde Zahl hinausgewachsen, was beweist, dass das Unternehmen nicht nur wirtschaftlich prosperiert, sondern auch ein hervorragender Arbeitgeber ist. «

1 600 «AFG-ler» in der AFG ARENA

Zum ersten grossen Event in der AFG ARENA, dem künftigen Heimstadion des FC St.Gallen, fanden sich an einem herbsthlichen Samstagmorgen, am 6. Oktober 2007, gegen 1 600 Mitarbeitende der AFG Arbonia-Forster-Holding AG im Gründenmoos ein. Die Bauarbeiten in der AFG ARENA laufen auf Hochtouren; die grösste Baustelle der Ostschweiz entwickelt sich zusehends zum imposanten Stadion. «Als Namensgeber sind wir stolz, den Bau und den Betrieb dieser Sport- und Begegnungsstätte für Hunderttausende von Menschen mit zu ermöglichen», betonte Dr. Edgar Oehler bei der Begrüssung seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. «Dass sich das Sponsoring lohnt, belegt die Tatsache, dass der Name

AFG im ersten Halbjahr 2007 in den Medien bereits über 100 Millionen Mal erwähnt wurde.» Es war nicht nur der erste grosse Event in der AFG ARENA überhaupt, sondern auch der bisher grösste Mitarbeiteranlass der AFG-Gruppe. In geführten Gruppen von 30 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern wurde der gigantische Bau konkret unter die Lupe genommen. Die Besucherinnen und Besucher hatten sichtlich Freude und fühlten sich geehrt, die Gelegenheit erhalten zu haben, den Prestigebau zu besichtigen. Manch einer wird am Abend von den Eindrücken und Erlebnissen in der Familie oder bei Freundinnen und Freunden geschwärmt haben. «



Die AFG-Mitarbeitenden besichtigten mit grossem Interesse «ihre» AFG ARENA.



Freuen sich, v.l.n.r.: Michael Götte, Gemeindepräsident Tübach SG; Bill B. Mistura, CEO Betriebs AG AFG ARENA, und Dr. Edgar Oehler.

Aqualux: Welcome to AFG!

Im September 2007 stiess ein weiteres international erfolgreiches Unternehmen zur AFG Arbonia-Forster-Holding AG: Aqualux, einer der grössten Anbieter von Badewannenaufsätzen und Duschkabinen in Grossbritannien, wird in die Division Heiztechnik und Sanitär integriert.

Die AFG hat die britische Aqualux Products Holding Limited, Wednesbury, zum Preis von CHF 51.9 Mio. übernommen. Das in der Nähe von Birmingham ansässige Unternehmen ist einer der führenden Anbieter für Sanitärprodukte in Grossbritannien und verfügt über ein breites Produktsortiment von Badewannenaufsätzen, Duschtrennungen, Duschwannen und Dampfduschen. Aqualux beschäftigt rund 190 Mitarbeitende und erarbeitete 2006 einen Umsatz von rund CHF 68 Mio.

Division Heiztechnik und Sanitär wächst

Durch die Übernahme von Aqualux steigt der ausserhalb der Heimmärkte erzielte internationale Umsatz der Division Heiztechnik und Sanitär von 30 auf 37%, jener im Konzern von 27 auf 30%. Die Erweiterung ihrer starken Marktposition über die beiden Heimmärkte Schweiz und Deutschland hinaus gehört seit der Übernahme der AFG durch ihren heutigen Mehrheitsaktionär und Delegierten des Verwaltungsrates, Dr. Edgar Oehler, zu den strategischen Zielen des Unternehmens. Diese Zielsetzung gilt insbesondere auch für die Division Heiztechnik und Sanitär, die mit einem Umsatzanteil von 46.6%

im Geschäftsjahr 2006 nicht nur die mit Abstand grösste Division des Konzerns darstellt, sondern auch über international stark nachgefragte, innovative Produkte verfügt. Mit der Akquisition von Aqualux gelingt der AFG ein grösserer Schritt in der Umsetzung ihrer internationalen Strategie und in der ebenfalls angestrebten Verstärkung und Verbreiterung des Sortiments des Sanitärbereiches sowie in der Positionierung im Segment des Wellness-Geschäftes.



Die Aqualux-Geschäftsleitung, v.l.n.r.: Neil Gore, Finance Director; James Cadman, Managing Director; Mike Heath, Operations Director; Mike Jones, Sales Director.



«Durch die Übernahme von Aqualux steigt der ausserhalb der Heimmärkte erzielte internationale Umsatz der Division Heiztechnik und Sanitär von 30 auf 37%.»



Mit ihren Badezimmereinrichtungen setzt Aqualux auf Ästhetik und Funktionalität.

In Grossbritannien führend

Für die AFG stellt der Erwerb der Aqualux Products Holding Limited auch eine wichtige Etappe auf dem Weg zu einem führenden europäischen Anbieter im Sanitärgeschäft dar. Aqualux ist in Grossbritannien Marktführer in den Produktsegmenten Badewannenaufsätze und Duschtrennungen. Es ist dem Unternehmen in den letzten Jahren gelungen, seine Position auch im höherwertigen Produktsegment auszubauen. Aqualux zählt heute zu den wenigen Anbietern in Grossbritannien, die in einem breiten Preisspektrum über wettbewerbsfähige Produktsortimente verfügen.

Strategische Partnerschaft in China

Aqualux verfügt über eine strategische Partnerschaft mit einem ähnlich ausgerichteten Anbieter in Huizhou in der südchinesischen Provinz Guangdong, welche die im Aufbau befindliche Präsenz der AFG im chinesischen Markt sinnvoll ergänzt. Die seit mehreren Jahren bestehende und erfolgreiche Allianz eröffnet der Division Heiztechnik und Sanitär als auch der AFG-Gruppe neue Möglichkeiten, den beabsichtigten Ausbau

des Sanitärgeschäftes in Asien mit höherer Geschwindigkeit weiter voranzutreiben. Chancen zu einem solchen Wachstum bestehen auch in den ost- und südosteuropäischen Märkten.

Weiterhin selbständig geführt

Aqualux wird weiterhin selbständig und vom heutigen Management geführt am Markt operieren. Führungsmässig wird das Unternehmen in die Division Heiztechnik und Sanitär integriert. Mit der Einbindung von Aqualux in die AFG und dem damit verbundenen Zugang zu den konzernweit vorhandenen Ressourcen ergeben sich neben positiven Effekten in der Vermarktung auch messbare Synergiepotenziale, namentlich in den Bereichen Beschaffung, Logistik, IT sowie Forschung und Entwicklung. «

Wellness



Wellness total – mit Produkten von Aqualux.

«Mit der Akquisition von Aqualux gelingt der AFG ein grösserer Schritt in der Umsetzung ihrer internationalen Strategie.»



Strahlt Wohlbefinden aus: eine Duscheinrichtung von Aqualux.



Bereit zur Lieferung: Aqualux ist der führende britische Anbieter von Badewannen-Zubehör.

Die Aqualux Products Holding Limited

Mit ungefähr 190 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ist die Aqualux Products Holding Limited der führende britische Anbieter mit einer breiten Palette an Produkten im Bad- und Wellnessbereich: Dusch- und Dampfkabinen, Badewannenaufsätze und Wellness-Zubehör. Damit ist das Unternehmen auch in Irland, Belgien, Frankreich, Portugal, in den Niederlanden und in Südafrika präsent. Aqualux erfüllt verschiedene europäische Qualitäts- und Umweltverträglichkeitsnormen, unter anderem ISO 9001–2000 und ISO 14001–2004. Aqualux-Produkte zeichnen sich durch ihre hohe Qualität und Langlebigkeit aus. Seit September 2007 ist Aqualux ein Unternehmen der AFG Arbonia-Forster-Holding AG, integriert in der Division Heiztechnik und Sanitär. «



«Stahl erobert die Technik, Architektur und Kunst.»

Nach der Begrüssungsansprache wird Dr. Edgar Oehler von Kurt Aeschbacher zur weiteren Expansionsstrategie der AFG Arbonia-Forster-Holding AG befragt.

Stahl – ein Werkstoff mit Zukunft

Am 7. September 2007 wurde das Forster Stahl-Forum in Arbon TG durchgeführt. Die Gäste liessen sich von hochkarätigen Referentinnen und Referenten, wie Tilla Theus, in die Welt des Stahls entführen.



Gerade in der Architektur wird der Stahl dank seiner guten Materialeigenschaften geschätzt. Mit mehr als 450 geladenen Gästen war das Forster Stahl-Forum sehr gut besucht. Vor 85 Jahren wurde die Aktiengesellschaft Forster gegründet. Dieses Jubiläum wurde zum Anlass genommen, den Werkstoff Stahl in den Vordergrund einer Veranstaltung zu stellen. Der Fokus dabei war – passend zu den meisten Forster-Produkten – auf Bau und Architektur ausgerichtet.

Besichtigung und Begrüssung

Ein Grossteil der Forum-Teilnehmenden nahm die Gelegenheit wahr, vor dem eigentlichen Anlass kurz nach Mittag die Werke von Forster Küchen, Forster Kühlen oder das Forster Stahlrohrwerk zu besichtigen. In kleinen Gruppen konnten sich die Besucherinnen und Besucher über die modernen Produktionsprozesse informieren lassen und sich auf das Thema des Tages einstellen. Wieder zurück im Seeparksaal, begrüsst Dr. Edgar Oehler, Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates der AFG Arbonia-Forster-Holding AG, die Gäste und eröffnete das Stahl-Forum offiziell. In seiner Ansprache führte er eindrücklich die Geschichte der Stahlherstellung vor Augen und brachte zum Ausdruck, dass dieser Werkstoff auch in Zukunft eine grosse Bedeutung haben werde.

Klingende Namen, hochkarätige Unterhaltung

Durch das Programm führte Moderator Kurt Aeschbacher. Einer der Höhepunkte des Tages war das Referat von Tilla Theus, die dem Publikum den von ihr geplanten und kürzlich eingeweihten FIFA-Hauptsitz in Zürich vorstellte. Die Ausführungen des



Nervenkitzel und Augenweide:
Rigolo Nouveau Cirque.



Die renommierte Architektin Tilla Theus bei ihrem Referat, «The Home of FIFA – schwebendes Objekt aus Stahl».



Das Podiumsgespräch über die Möglichkeiten und die Zukunft des Baustoffs Stahl wurde von den über 450 geladenen Gästen mit Spannung verfolgt.

Architekten Beat Rothen über die verschiedenen Aspekte rund um das Thema Wohnbau fanden ebenfalls reges Interesse. Dass Stahl nicht nur am Bau seine Verwendung findet, sondern auch in der Kunst seinen berechtigten Platz hat, kam in einem eindrücklichen Gespräch zwischen Kurt Aeschbacher und dem Künstler und Eisenplastiker Peter Federer aus Widnau SG zum Ausdruck. Beim anschliessenden Podiumsgespräch wurde mit den Referenten und dem Architekten Michele Arnaboldi aus Lugano TI über die Zukunft des Baustoffs Stahl diskutiert. Dazwischen hatten die Besucherinnen und Besucher die Möglichkeit, sich in der begleitenden Ausstellung im Foyer über die neusten Produkte sowohl der Forster-Unternehmen als auch der weiteren Mitglieder der AFG Arbonia-Forster-Holding AG zu informieren. Den darauf folgenden Apéro umrahmte – passend zum Thema – die Steelband Extempo aus Winterthur mit karibischen Klängen. Beim Abendessen gab es für die Gäste Gelegenheit, sich über die verschiedenen Statements der Referenten zu unterhalten. Viel Applaus ernteten die Akrobaten von Rigolo Nouveau Cirque mit Showeinlagen aus ihrem neuesten Programm.

Stahl als «Star»

Die Veranstaltung widmete sich ausschliesslich dem Thema Stahl. Denn diesem Material kommt in der AFG Arbonia-Forster-Holding AG eine ganz besondere Bedeutung zu. Als einziger Hersteller fertigt Forster Küchen aus Stahl. Das bringt viele Vorteile wie eine einzigartig hygienische Oberfläche, die sehr pflegeleicht und dauerhaft ist. Auch Profilsysteme und Präzisionsstahlrohre von Forster sind aus Stahl. Die Profile werden für Fenster, Türen und Fassaden eingesetzt; speziell auch für Elemente mit Sicherheitsanforderungen wie Brand- und Rauchschutz oder Einbruchhemmung. Bekannte Objekte, wie zum Beispiel die Freiheitsstatue in New York, wurden mit Türen aus Forster-Systemen ausgestattet. Darüber hinaus stellt Forster Rohre für die Möbel- und Automobilindustrie her und exportiert ihre Produkte weltweit. «



Anmutige Tanzdarbietung von Lara Jacobs von Rigolo und akrobatische Höchstleistung mit dem Showteil von Rigolo Nouveau Cirque.



Faszinierender Anblick: Das neue Corporate Center der AFG Arbonia-Forster-Holding AG ist auf Ende 2007 termingerecht einsatzbereit.

Das AFG Corporate Center

Rauminhalt	62 000 m ³
Bürofläche	4 600 m ²
Erdgeschossfläche	2 750 m ²
max. Gebäudehöhe	19 m
Obergeschosse	4
Untergeschosse	3
Parkplätze	290

Bereits belebt: Das AFG Corporate Center

Das AFG Corporate Center, stolzes Symbol eines wachsenden internationalen Unternehmens, ist bereits mit neuem Leben erfüllt. Ab Mitte November zog jede Woche eine neue Abteilung ein. Die offizielle Einweihung findet am 28. und 29. Februar 2008 statt.

Am 11. Juni 2006 war Spatenstich, Ende 2007 steht es bereit: Das Projekt «Corporate Center» zeigt, dass die AFG nicht nur ein dynamisches Unternehmen ist, sondern auch ein zielstrebiges Bauherr. Hinzu kommt, dass in diesem einmaligen Wahrzeichen AFG-Technologie vom Feinsten steckt.

«Gesicht unseres Unternehmens»

«Das neue Corporate Center ist sozusagen das Gesicht unseres Unternehmens», unterstreicht Dr. Edgar Oehler, Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates der AFG Arbonia-Forster-Holding AG. «Es veranschaulicht und belegt unsere gelebte Firmenphilosophie: Innovation, Transparenz, Technologie, Qualität, Ökologie und Internationalität.» Das erfolgreiche Ostschweizer Unternehmen sieht die stärksten Wachstumspotenziale in Osteuropa und Asien. Dr. Edgar Oehler ist stolz, als Hausherr dieses einmaligen Bauwerks Geschäftspartner, Kunden und Gäste aus aller Welt empfangen zu können. «Aber natürlich werden wir vor allem persönlich in unseren Zukunftsmärkten präsent sein», betont er.

250 Arbeitsplätze verlegt

Die zentralen Dienste der AFG – Bereiche wie Konzernleitung, Finanz- und Rechnungswesen, Zentrale Services, Verkaufsleitung, Marketing und IT – wurden vom Arboner Stadtzentrum ins Corporate Center im Industriegebiet Winzelnwies (ebenfalls Arbon) verlegt, dies in der Zeitspanne zwischen Mitte November und Mitte Dezember 2007. Insgesamt sind es rund 250 Arbeitsplätze. Die alten Gebäude an der Romanshorner- und Zelgstrasse werden abgerissen; an ihrer Stelle entstehen neue Wohnbauten. In den nächsten Jahren sollen alle Arbeitsplätze aus der peripheren Lage von Arbon in das neue Industriegebiet Winzelnwies verlegt werden. Die Architektur des Corporate Center wurde vom einheimischen Architekturbüro Gisel + Partner AG ausgeführt, welches zusammen mit dem Generalunternehmer, der Karl Steiner AG, und weiteren Unternehmen aus dem Planungsbereich für das Wahrzeichen der AFG mitverantwortlich zeichnet. «

Neuer Leiter Corporate Center

Dr. Christoph Schönenberger hat am 1. September 2007 als Nachfolger von Dr. Stefan Holenstein die Leitung des Corporate Center der AFG Arbonia-Forster-Holding AG übernommen.

Als «Stabschef» ist er für verschiedene Bereiche der AFG zuständig: Human Resources, Kommunikation, Rechtswesen, Immobilien, Strategischer Einkauf, Projektmanagement, Transport und Logistik. Darüber hinaus nimmt er als Anlaufstelle des Verwaltungsrates und der Konzernleitung weitere Aufgaben auf Konzernstufe wahr. Vor seinem Stellenantritt bei der AFG war Dr. Christoph Schönenberger mehrere Jahre als Rechtsanwalt tätig. Sein Wunsch nach einer Führungsaufgabe und einer operativen Tätigkeit in einem erstklassigen Unternehmen bewog ihn, diese neue Herausforderung anzunehmen. Gemeinsam mit seinen Mitarbeitenden wird er sicherstellen, dass das Generalsekretariat und die ihm unterstellten Bereiche die vielfältigen Aufgaben einwandfrei und zeitgerecht erfüllen. Der neue Leiter Corporate Center wird seine fundierten juristischen Kenntnisse als Leiter Rechtsdienst der Gruppe weiterhin voll einbringen können. Er schätzt die schlanken Strukturen und kurzen Entscheidungswege innerhalb der AFG. «



Dr. Christoph Schönenberger
Leiter Corporate Center
AFG Arbonia-Forster-Holding AG

Profil Dr. Christoph Schönenberger

Ausbildung

- Lic. iur., Universität Freiburg i. Ue.
- Anwaltpatent, Kanton St.Gallen
- Dr. iur., Universität Zürich
- Master of Laws (LL. M.), University of Florida, Gainesville (USA)

Berufliche Laufbahn

- Einzelrichter und Gerichtsschreiber, Kreisgericht Ober- und Neutoggenburg, Lichtensteig SG
- Rechtsanwalt, Advokaturbüro Schönenberger Marty Kühne, Wil SG
- Rechtsanwalt, UBS AG Rechtsdienst, Zürich
- Rechtsanwalt und Partner, Probst Rechtsanwälte, Winterthur
- Seit September 2007 Leiter Corporate Center, AFG Arbonia-Forster-Holding AG

Privat

- Geboren 1968; verheiratet, 2 Kinder (3 und 8 Jahre)
- Hobbys: Sport und Politik

Lernen von den Besten: AFG vermittelt praxisnahes Wissen

Auch 2008

Infolge der starken Nachfrage führt die AFG Arbonia-Forster-Holding AG diese Veranstaltung auch im Jahr 2008 durch. Informationen und Anmeldung:

KMU Campus
Rorschacherstrasse 304
9016 St.Gallen

www.kmu-campus.org
info@kmu-campus.org
Tel. 071 282 21 68

Am 21. September öffnete die AFG ihre Türen für rund 25 Inhaber, Geschäftsführer und Führungskräfte aus kleinen und mittleren Unternehmen (KMU). Diese lernten direkt im Betrieb, wie man als produzierendes Unternehmen die Technologie auf dem Markt mitbestimmen muss, um wettbewerbsfähig zu bleiben. Die AFG Arbonia-Forster-Holding AG ist in den letzten Jahren unter der Führung von Dr. Edgar Oehler stark gewachsen; man spricht bereits vom «Phänomen AFG». Aus diesem Grund wurde das Unternehmen ins Programm «Lernen von den Besten» des Vereins KMU Campus aufgenommen. Die erfolgreichsten Unternehmen einer Branche zeigen während eines Tages direkt im eigenen Betrieb, was sie am besten können. Ziel ist es, den Teilnehmerinnen und Teilnehmern praxisnahes Wissen zu vermitteln. Zum Thema «Kontinuierliche Innovation als strategischer Erfolgsfaktor» zeigten Linienverantwortliche aus verschiedenen Divisionen auf, wie die AFG durch ein gezieltes Innovationsmanagement die Technologie auf dem Markt laufend mitbestimmt und der Konkurrenz so immer einen Schritt voraus ist. «



Neubau: Umweltfreundliche Coil-Umladestation

Im Herbst 2007 hat die AFG Arbonia-Forster-Holding AG die Coil-Umladestation auf dem Bahnhofareal des Hafens Romanshorn TG in Betrieb genommen. Die rund 20 t schweren Stahlbandrollen werden mit der Bahn angeliefert.

SBB Cargo bringt die Coils direkt vor die neue Umladestation. Mit einer Seilspinnanlage, einem Seilzug, der bis 650 t bewegen kann, werden die Bahnwagen in die Anlage verschoben und dort von einem Hallenkran entladen. Die Coils werden bis zum Weitertransport seitlich in der Halle zwischengelagert. Von hier gelangen sie mit zwei speziell konstruierten Sattel-schleppern zu den Fertigungsanlagen der AFG-Division Stahltechnik (Forster Rohre und Profile) in Arbon TG.

Für Rohre, Profile und Heizkörper

In den Fabrikationsräumen der Forster Stahltechnik werden die Stahlbänder von den mächtigen Rollen gezogen, gespalten und für drei AFG-Unternehmen sowie weitere Abnehmer verarbeitet: für die Heizkörper von Arbonia und Prolux sowie für die Forster Stahltechnik selbst. Hier entstehen Rohre und Profile für Gebäude, Brandschutztüren und Fensterfassaden. Darüber hinaus verarbeitet Forster Stahltechnik auch Rohre für die Möbel- und Automobilindustrie. Die unmittelbare Nähe der Betriebe (alle in Arbon) erlaubt kurze Transportwege. «Damit haben wir verkehrstechnisch eine ideale Rollenverteilung», stellt Dr. Edgar Oehler, Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates der AFG Arbonia-Forster-Holding AG, fest. «Für die langen Transportwege dienen Bahn und Schiff; die Feinverteilung an die Produktionsstandorte besorgen LKWs, die nach aktuellsten Umweltstandards (Euro 5) ausgerüstet sind.»

Bemerkenswerte Architektur

Als führender, weltweit agierender Bauausrüster und Technologiekonzern setzt die AFG nicht nur auf Innovation, Qualität und Umweltverträglichkeit, sondern auch auf gutes Design – selbst bei einem Zweckbau, wie ihn die neue Coil-Umladestation repräsentiert. Die 36.5 m lange, 14 m breite und 11.5 m



Mit einer Seilspinnanlage wird der Zug in die neue Coil-Umladestation der AFG Arbonia-Forster-Holding AG gezogen. Die Umladestation befindet sich in Romanshorn, in der Nähe der Schiffsanlegestelle der Fähre Romanshorn–Friedrichshafen.

hohe Gebäudehülle setzt architektonisch neue Massstäbe. Tagsüber lässt sie Licht ins Innere gelangen und spart somit Energie für Kunstlicht. Nachts schimmert der elegante Gebäudedekubus in dezentem Blau und bildet dadurch einen bereichernden visuellen Akzent. Die neue Coil-Umladestation in der Nähe der Anlegestelle der Fähre Romanshorn–Friedrichshafen wurde nötig, weil die Güterzuglinie ins Steinacher Schöntal stillgelegt wird, dort, wo Forster Stahltechnik seit 1995 eine Umladestation betrieb. Vorher wurden die per Bahn angelieferten, schon gespaltenen Bänder beim Bahnhof Arbon verladen. Dem Entscheid für den neuen Standort gingen gründliche Abklärungen voraus. «

Fakten zur neuen Coil-Umladestation

Technische Daten

Grundmasse Bau LBH	36.5 m/14 m/11.5 m
Anschlussgleislänge	300 m
Tragkraft Hallenkran	32 t
Verlademenge	75 000 t/Jahr
Durchschnittliches Coil-Gewicht	23 t

Zeitablauf und Kosten

Standortuntersuchungen	Mitte 2005 bis Anfang 2006
Planungsphase	Juli bis September 2006
Baueingabe	September 2006
Baubeginn	26.02.2007
Bauzeit	6 Monate
Fertigstellung	Ende Juli 2007
Baukosten	CHF 2 600 000.–

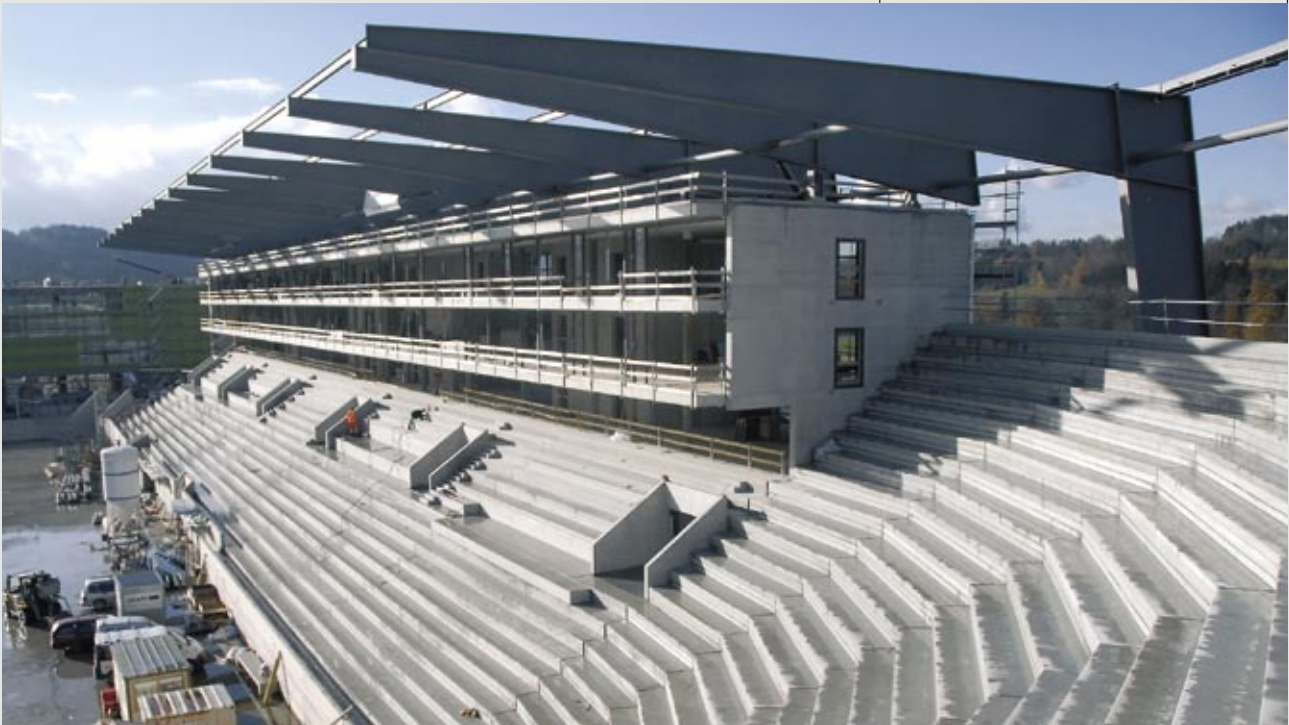
Die AFG ARENA lädt zum Staunen ein

Stolz ragen die Stahlkonstruktionen für die Tribünen der AFG ARENA in die Höhe. Rund 21000 Besucherinnen und Besucher werden hier Platz finden.

Mit der Vollendung der Tribünen kommt das Bauprojekt der Superlative im Westen St.Gallens einen weiteren wichtigen Schritt voran. Bereits im Sommer 2008 ist die Eröffnung! Als Namensrechts-Partnerin steht die AFG Arbonia-Forster-Holding AG schon heute mittendrin. «



Glanzvoll: Die verglaste Fassade der Haupttribüne, in der sich die Autobahn spiegelt.



Grossartig: Die zehngeschossige Haupttribüne umfasst komfortable Sitzplätze und exklusive Logen.



Erschlossen: Bereits ist die dritte von insgesamt vier Fussgänger-Überführungen vollendet.



Zeitlos: Die sorgfältige Kombination von Beton und Stahl verleiht der AFG ARENA ein besonderes Gesicht.

Heiztechnik und Sanitär



Die Division Heiztechnik und Sanitär überrascht mit Design und Komfort für Dusch-, Bad- und Wellnessräume.

Neue Unterflurkonvektoren von Arbonia

Mit der neuen Ascotherm-Baureihe erweitert Arbonia sein Produktportfolio um Unterflurkonvektoren für den Privat- und Objektbereich. Diese lassen sich diskret ins jeweilige Umfeld einpassen.

Für die schnelle und effiziente Aufheizung grosser Räume in Privat- und Objektbereichen sind Konvektoren unerlässlich. Entsprechend platziert, verhindern sie durch ihren nach oben gerichteten, warmen Luftstrom gleichzeitig wirkungsvoll den von grossen Fensterflächen ausgehenden Kaltluftabfall. Neben den bekannten Standkonvektoren bietet Arbonia mit seiner Ascotherm-Baureihe nun auch Unterflurkonvektoren an, die eine nahezu unsichtbare Integration in das jeweilige Umfeld ermöglichen. Zum einen wird die Raumarchitektur nicht durch Heizkörper gestört, zum anderen ist der Zugang zu Fensterflächen ungehindert möglich. Lediglich zurückhaltend elegante Linear-Abdeckroste weisen auf die im Boden eingelassenen Konvektoren hin.

Drei Funktionsvarianten

Je nach Wärmebedarf und gewünschter Aufheizzeit sind drei Funktionsvarianten der Unterflurkonvektoren verfügbar. Macht sich der Ascotherm KRN 11 allein das Naturgesetz der aufsteigenden Wärme für die Wärmeverteilung zunutze, wird diese natürliche Konvektion bei der Ausführung KRN 12 durch einen Luftanschluss unterstützt. Dabei wird dem Konvektor über einen separaten Kanal Frischluft zugeführt, die für ein optimales Raumklima sorgt. Das Luftvolumen und damit die Konvektionsleistung kann mit einem Schieber reguliert werden. Bei der Variante KRN 21 sorgen Querstromgebläse – zur Anwendung kommen dreistufig einstellbare, besonders energie-

sparende Motoren – für eine Zwangskonvektion mit dem Ziel einer schnellen Raumaufheizung und gleichmässigen Wärmeverteilung.

Optimal abgestimmt

Geliefert werden die Ascotherm-Unterflurkonvektoren in einbaufertigen, den Trittschall hemmenden Bodenwannen in Estrichhöhe und zur Montage in Doppelböden. Eine zusätzliche Höhenverstellung gleicht Unebenheiten und Masstoleranzen aus. Das Wärmeregister besteht aus Kupferrohren und Aluminium-Lamellen mit ausgezeichneten Wärmeleiteigenschaften. Alle Ascotherm-Unterflurkonvektoren stehen in einem umfangreichen Baugrössenspektrum mit Baulängen bis zu 5000 mm zur Verfügung. Zum Lieferumfang gehört neben einer Montageabdeckung zum Schutz des Konvektors in der Bauphase auch ein Linearrost aus eloxiertem Aluminium. Trotz seiner stabilen Ausführung verfügt er über einen hohen freien Querschnitt für einen ungehinderten Luftaustritt. «



Variante KRN 21, Zwangskonvektion mit Querstromgebläse.



Elegant: Linearrost aus eloxiertem Aluminium.

Prolux-Premiere an der «BadeWelten»-Ausstellung

Die Heizkörper Prolux AG ist seit 1. Juli 2007 Marketing-Partner der «BadeWelten» und stellte als solcher erstmals an der Messe «Bauen & Modernisieren» in Zürich aus.

Die Schweizer Genossenschaft «BadeWelten» besteht seit 1998 und steht für Beratung und Kompetenz von A bis Z im Bereich Badezimmer und Wirtschaftsraum. Sie zählt 54 Mitglieder in der Deutschschweiz und total 985 Mitarbeitende. Zu ihren Marketingpartnern im Bad-Bereich gehört jetzt auch die Heizkörper Prolux AG, welche sie mit formschönen Heizkörpern beliefert. Zweck dieser Partnerschaft ist der Verkauf von qualitativ hochwertigen Produkten, die von «BadeWelten» in ihren Bädern kombiniert werden. Die Partner bilden dabei eine starke Einheit in Planung, Beratung, Produkt und Dienstleistung für das perfekte Bad.

An fünf Messen in der ganzen Schweiz zeigt «BadeWelten» Präsenz und Kompetenz, um neue Kontakte zu knüpfen und bestehende zu pflegen. Den Anfang machte die Messe «Bauen und Modernisieren» in Zürich vom 30. August bis 3. September 2007. Stilvolle Bäder sprachen die Emotionen aller Life-



Das Gästebad «Golden Eye» mit dem Prolux Heizkörper «Galaline».

style-Gruppen an und liessen die Kunden ihrem Traumbad ein Stück näher sein. Die Heizkörper Prolux AG war in den drei Bädern «Cool Day», «Golden Eye» und «Hot Chili» vertreten. Die stilvollen Heizkörper Lambada, Galaline und Mambo waren perfekt in die modernen Bäder integriert. «

«Badewelten» mit Prolux

WOHGA	Zug	13.–16. März 2008
OFFA	St.Gallen	2.–6. April 2008

Neues Schulungszentrum in Střibro eingeweiht

Am 5. Oktober 2007 war es so weit: Das neue Informations- und Schulungszentrum der Kermi s.r.o wurde in feierlichem Rahmen und im Beisein der wichtigsten Partner und Geschäftsfreunde aus Wirtschaft und Politik im tschechischen Střibro eingeweiht. Dr. Edgar Oehler, Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates der AFG Arbonia-Forster-Holding AG, Dr. Roger Schönborn, Mitglied der Divisionsleitung Heiztechnik und Sanitär, sowie Milan Stoll, Geschäftsführer der Kermi s.r.o Střibro, richteten

kurzweilige Reden an die rund 40 geladenen Gäste. Nach einem interessanten Streifzug durch die hochmoderne Fertigung servierte ein engagiertes Cateringteam das Festmenü im neuen Infocenter. Mit dem neuen Informations- und Schulungszentrum ist die Basis geschaffen, anschauliche Demonstrationen, überzeugende Präsentationen und praxisorientierte Schulungen für unsere Kunden und vor allem auch Mitarbeitende durchzuführen – eine weitere zukunftsorientierte Investition in das «Unternehmen Europa». «



Das neue Schulungszentrum in Střibro.



Kermi Flachheizkörper Therm X2.



Fachplaner Lembke (rechts) und Kermi-Produktberater Carsten Hänsel prüfen es nach: Obwohl während der Umbauphase noch eingepackt und unter minimaler Teillast laufend, geben die Therm X2-Flachheizkörper schon jetzt ihre Wärme angenehm gleichmässig ab.

Deutscher Wetterdienst setzt auf Therm X2

Für rund 4 Mio. Euro liess der Deutsche Wetterdienst einen Gebäudekomplex aus den 70er Jahren mit 4000 m² Nutzfläche in Hamburg kernsanieren. Das Energie-Sparpotenzial ist enorm.

Durch umfassende Dämm-Massnahmen, vor allem aber eine komplett neue Heiztechnik mit entsprechend ausgelegter Wärmeverteilung über gut 300 strahlungsoptimierte Kermi Flachheizkörper vom Typ Therm X2, wird sich der Energieverbrauch in den vier Gebäuden künftig um rund 60% verringern.

Einfach sparen mit Therm X2

Nur ein paar Klicks, und schon wird auf der Homepage von Kermi das persönliche Einsparpotenzial – in Euro und Liter Heizöl – beim Einsatz von Flachheizkörpern mit X2-Technologie berechnet. Nur wenige Angaben zum Heizsystem und Haus-/Wohnungstypus reichen aus, und schon kann man direkt ablesen, wie viel Energie und Kosten sich einsparen lassen, wenn man beim Neubau oder innerhalb der Renovierung Kermi Flachheizkörper mit X2-Technologie einsetzt. Der angezeigte Wert dürfte häufig Erstaunen auslösen, denn es sind bis zu 11%, die die X2-Technologie gegenüber herkömmlicher Technik im Vorteil ist. Verantwortlich dafür ist die patentierte, innovative Funktionsweise bei den mehrlagigen Flachheizkörpern in Ventilausführung.

Zahlen sprechen Klartext

Im Gegensatz zu herkömmlichen mehrlagigen Heizkörpern wird hier im Normalbetrieb bevorzugt die vordere Platte – mit positiver Auswirkung auf die thermische Behaglichkeit und Aufheizzeit – erwärmt. Einen weiteren Teil tragen die ab Werk optimal auf die Heizkörpergrösse abgestimmten Ventile bei. Ganz zeitgemäss wird auch das persönliche Klimaschutz-Potenzial, also die Verringerung des CO₂-Ausstosses, berechnet.

Und um sich die reinen Zahlenwerte zu verdeutlichen, bietet der Energiesparrechner den Komfort der Ergebnisdarstellung in Form von Grafiken über die Entwicklung in den nächsten 10 Jahren, die auch den letzten Zweifler überzeugen. «



Bulgariens Botschafterin zu Besuch bei Kermi in Plattling



Auf Einladung von Barthl Kalb (Mitglied des Deutschen Bundestages) hat die bulgarische Botschafterin, Dr. Meglena Plugtschieva, Niederbayern bereist und der Firma Kermi einen Besuch abgestattet. V.l.n.r.: Landrat Christian Bernreiter, Knut Bartsch (Sprecher der Geschäftsführung), Dr. Meglena Plugtschieva, Bürgermeister Erich Schmid und Barthl Kalb.

Auf Einladung des deutschen Bundestagsabgeordneten Barthl Kalb besuchte die bulgarische Botschafterin Dr. Meglena Plugtschieva Niederbayern und besichtigte dabei auch die Firma Kermi in Plattling als einen der grössten Arbeitgeber des Landkreises Deggendorf. Nachdem Knut Bartsch in einer kurzen Präsentation die Struktur und die Produkte des AFG-Konzerns und des Unternehmens Kermi vorgestellt hatte, begaben sich die Besucherinnen und Besucher auf einen ausgiebigen Werksrundgang. Dr. Plugtschieva zeigte sich sehr interessiert, was an den vielen Detail- und Verständnisfragen während des Rundganges zu erkennen war. In einer anschliessenden Gesprächsrunde strich Dr. Plugtschieva hervor, dass Bulgarien einer der ältesten Staaten Europas und seit Anfang des Jahres 2007 Mitglied der EU ist. Die Freude über die Integration zog sich wie ein roter Faden durch die Ausführungen der Botschafterin, die Deutschland als wichtigsten Wirtschaftspartner bezeichnet. Bulgarien sei ein Land, in dem alles in Bewegung sei. Die Wirtschaft entwickle sich in allen Sektoren sehr positiv. «

Kermi-Schulungszentrum: Immer beliebter!

Im Sommer 2006 eröffnete die Kermi GmbH am Standort Plattling (D) ein neues Schulungszentrum für Heiztechnik. Im 1. Stock der Halle 28 entstand innerhalb von knapp drei Monaten eine optisch ansprechende und komplett ausgestattete Räumlichkeit zur Kundens Schulung.

Sanitäräume und eine Küche zur Bewirtung garantieren, dass auch mehrstündige Termine wahrgenommen werden können. Diese Komplettausstattung stellt sicher, dass die zumeist knapp bemessenen Zeitpläne bei Kundenbesuchen eingehalten werden können. Zeitraubende Wege durch das Werk sind Vergangenheit. Damit die Schulungsteilnehmenden auch bei sommerlicher Hitze kühlen Kopf bewahren können, sorgt eine Deckenkühlanlage für angenehme Temperaturen.

Produkte «begreifen»

Der neue Theorie- und Praxisbereich schafft eine neue Qualität der Information. Bei standardgemässer Möblierung bietet der Theoriebereich Platz für 24 Personen, bei ausschliesslicher Bestuhlung des Raumes entsprechend mehr. Durch die Ausstattung mit PC, Beamer usw. lassen sich alle Schulungsmassnahmen in einem Raum durchführen. Kermi-Produktinnovationen sind in der Halle 28 nicht nur ausgestellt, sondern auch in Betrieb. So können sich die Teilnehmenden beispielsweise direkt von den Vorzügen einer xnet Wandheizung oder des Wohlfühlheizkörpers Therm X2 überzeugen. Ihre Aktivität und das im wahrsten Sinne des Wortes «Begreifen» der Produkte waren die Leitmotive bei der Konzeption des Praxisbe-

reichs. Ob Heizkörpermontage oder Verlegung von Fussbodenheizungen: Alle im regulären Baustellenbetrieb auftretenden Situationen können im Kermi-Schulungszentrum simuliert und nachvollzogen werden. Frei nach dem Motto «Probieren geht über Studieren» informieren sich Fachhandwerker, Planer und Mitarbeitende des Grosshandels gleichermaßen über Produktneuheiten und Klassiker der Heiztechnik und die «Kermianer» können sich direkt am Produkt auf Kundenanfragen vorbereiten. «



Einweisung Abrollvorrichtung und Tackersystem: Die modernen Einrichtungen des Kermi-Schulungszentrums erlauben das effiziente Training jeder denkbaren Bausituation.



«Forschungsarbeit von beeindruckend hoher Qualität.»

Freuten sich über das hervorragende Ergebnis und den gelungenen Einstand des Forscherinnen-Camps: Erwin Huber, Knut Bartsch und die teilnehmenden Schülerinnen.

Bayerischer Staatsminister Huber bei Kermi

Aus Anlass des ersten bayerischen Forscherinnen-Camps, das von Kermi in Kooperation mit der Fachhochschule Deggendorf unterstützt wurde, besuchte der damalige bayerische Wirtschafts- und heutige Finanzminister Erwin Huber das Unternehmen in Plattling.

Bayerns erstes Forscherinnen-Camp wurde vom 20. bis 24. August dieses Jahres bei Kermi aufgeschlagen. Die Veranstaltung ist Bestandteil des Bildungsprojekts «Technik – Zukunft in Bayern?!» und geht zurück auf eine Initiative des Bildungswerks der Bayerischen Wirtschaft e.V. (bbw e.V.). Sie hat zum Ziel, junge Frauen ab 15 Jahren für einen der klassischen Ingenieurstudiengänge zu begeistern, die bisher nur zu ca. 10% von Frauen und damit drastisch unterrepräsentiert belegt sind. Kermi, grösster Arbeitgeber des Kreises Deggendorf, unterstützt in Kooperation mit der Fachhochschule Deggendorf das Projekt.

Jugend forscht

Die zehn Teilnehmerinnen, Gymnasiastinnen im Alter von 15 bis 18 Jahren, hatten fünf Tage Zeit, die ihnen gestellte Aufgabe zum Thema «Energieeffizientes Heizen» wissenschaftlich anzugehen und eine praxisnahe Lösung zu erarbeiten. Dabei standen ihnen Studenten und Dozenten der Fachhochschule sowie ein eigens zusammengestelltes Projektteam unter Leitung einer Ingenieurin aus dem Produktmanagement von Kermi zur Seite. Die jungen Forscherinnen bedienten sich bei der Lösung ihrer Aufgabe modernster Hilfsmittel wie Computersimulationen und Thermografieauswertungen. Das Ergebnis der Forschungsarbeit war dann auch von beeindruckend hoher Qualität.

Hoher Besuch

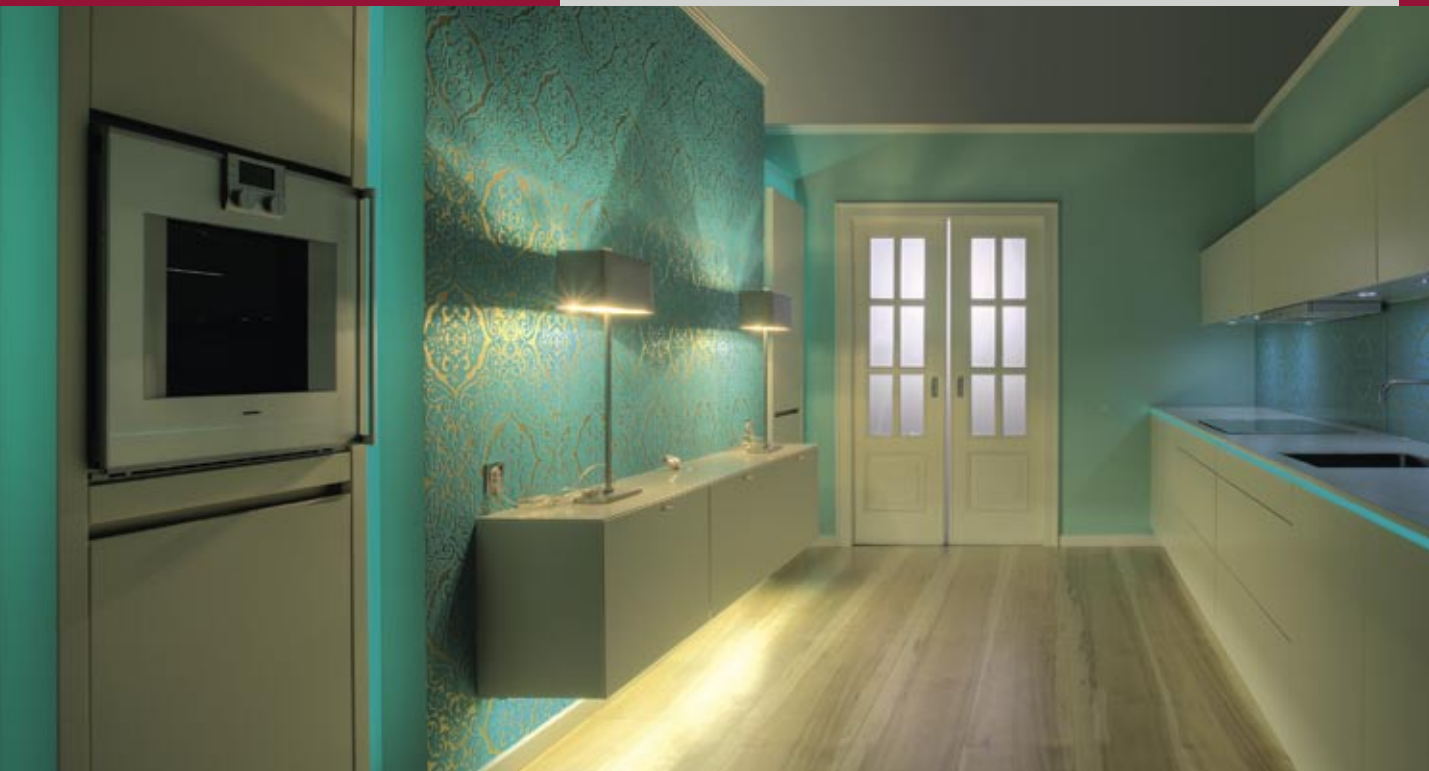
Grund genug für Staatsminister Erwin Huber, sich anlässlich der Abschlusspräsentation der Bayern-Premiere des Forscherinnen-Camps persönlich über die Umsetzung des Heiztechnik-Projekts zu informieren. In Begleitung von Bertram Brossardt, Hauptgeschäftsführer des BayME und des VBM, Michael Mötter, stellvertretender Geschäftsführer des bbw e.V., sowie hochrangigen Vertretern der Gemeinden Plattling und Deggendorf kam er zu Besuch in das Kermi-Werk in Plattling. Nach einer Werksbesichtigung liess er sich von den jungen Ingenieurinnen auf Zeit das Thema und seine Entwicklungsschritte erläutern.

Ein voller Erfolg

Huber zeigte sich begeistert von dem enormen Engagement der Schülerinnen, die einen Teil ihrer Ferien für das Projekt geopfert hatten, und bewertete das Ergebnis als vollen Erfolg. Auch Knut Bartsch, Sprecher der Geschäftsführung der Kermi GmbH, war begeistert. In seiner Abschlussrede hob er die Bedeutung des Projekts für die Qualifizierung von Frauen in Ingenieurberufen vor. Gleichzeitig wies er auf die Vielzahl von Massnahmen hin, die Kermi bereits heute bietet, um Frauen die Vereinbarkeit von Beruf und Familie zu erleichtern. «

Küchen und Kühlen





Weisse Glattlackoberfläche für den absoluten Wohnanspruch.

Miele Die Küche mit Dross & Schaffer

An exzellenter Lage, im Herzen der Münchner Innenstadt, liegt das 1823 von Jean-Baptiste Métivier erbaute Almeida Palais. Hier plant und gestaltet die Firma Dross & Schaffer seit 14 Jahren exklusive Wohnkonzepte für Kunden aus aller Welt.

Innenarchitekten und Einrichtungsberater schaffen einzigartige, umfassende Designkonzepte für Küchen, Bäder, Wellness-, Wohn- und Aussenbereiche. Im Zusammenspiel von Architektur und Interieur sowie unter Verwendung hochwertiger Produkte und Materialien namhafter Hersteller werden individuelle Einrichtungsplanungen realisiert. Nach dem Motto «alles aus einer Hand» erfolgt nicht nur die Gestaltung ausschliesslich durch eigene Designer; auch alle Bauleistungen werden von erfahrenen Handwerkern eines etablierten Netzwerkes geleitet und überwacht. Das Ziel ist die schlüsselfertige Übergabe an anspruchsvolle Kunden.

Eindrucksvoller Auftritt

240 internationale Gäste wohnten am 23. Juni 2007 der Neuöffnung bei. Auf 500 m² Fläche wird Professionalität und Kompetenz demonstriert. *Miele Die Küche* ist mit drei hochwertigen Wohn-Küchen-Planungen prominent vertreten. Augenfällig im Eingangsbereich positioniert sich die extravagante, nahezu schwarze Küche in Hochglanzlack im Sonderfarbton NCS-8500N. Griffrei mit Greifraumprofil auf Hochschrankseite und Insel ausgestattet, strahlt die Küche wohnlichen Charakter aus. Der mit der Kochinsel verbundene Baransatz aus Eiche lädt zum Verweilen und Kommunizieren ein.

Faszinierendes Lichtspiel

Einen aussergewöhnlichen Charakter aufgrund kontrastreicher Kombinationen weist die Küche in Edel furnier auf. Die edle Raucheiche ist mit einer 10 cm starken Arbeitsplatte versehen, bei welcher die Vorderkante in Frontfarbe gehalten wird und die Oberfläche aus pflegeleichtem Edelstahl besteht. Das Ganze erhält einen zusätzlichen Akzent durch kantenorientierte und edelstahlfarbene *Miele Die Küche* Flügelgriffe. Per Fernbedienung lässt sich die Küche illuminieren. LEDs, welche ihre Farbe wechseln, sind in zwei Nischenpaneelsystemen integriert, welche die Rückwand bilden.

Neues Raumgefühl

Den absoluten Wohnanspruch erhebt die weisse Glattlackküche. Eine integrierte, farbige Lichtlinie lässt die Arbeitsplatte schweben und die vollkommen griffreie Front schafft Ruhe auf der Oberfläche. Dies ist durch den Einsatz von elektronisch gesteuerten Auszügen möglich. Konturwangen an der Küchenzeile und dem gegenüberliegenden Sideboard heben den wohnlichen Charakter besonders hervor. Extra breite Oberschränke und bündig eingelassene Geräte und Spüle vermitteln ein exklusives Raumgefühl. ◀◀



Amerikanische Countryeinflüsse verbinden sich mit einer schnörkellosen, einheitlichen und modernen Formensprache. Die Material- und Farbwahl unterstreicht die eigenständige Wirkung dieser Küche und die wohlliche Atmosphäre.

Küchenmeile A30: Top-Trend Wohnlichkeit

Miele Die Küche setzt weiterhin Trends: Die Küche als Funktions- und Wohnbereich hebt die klassischen Grenzen auf; die Raumnutzung wird multifunktional.

In der Küche, welche Funktionelles und Wohnliches verbindet, werden die klassischen Grenzen aufgehoben, der Raum wird multifunktional genutzt. Im Trend ist eine «fließend» ineinander übergehende Möblierung zwischen Küche, Ess- und Wohnbereich. Die voll funktionsfähige Küchenzeile und das wohlliche Sideboard können fast nicht mehr voneinander unterschieden werden. Von den Farben und Materialien über die Formensprache bis hin zum Licht zeigt *Miele Die Küche* eine ganz deutliche Wohnmöbel-Optik.

Beeindruckende neue Konzepte

Auf der Fachhandelsmesse Küchenmeile A30, die vom 15. bis 21. September 2007 in «Gut Böckel» bei Rödinghausen stattfand, präsentierte *Miele Die Küche* inspirierende Küchen-Wohn-Systeme und zukunftsweisende Neuheiten. Die Ausstellung zeigte die planerischen Möglichkeiten in der Küche und darüber hinaus. Als sehr positiv beurteilten die Handelspartner und die interessierten Mitbewerber den Messestand.



Ideal für den Übergang zum Essbereich: Der Vitrinenschrank aus dem Stilküchenprogramm.

Trend



Im Mittelpunkt dieser Küche steht ausdrucksstarkes glänzendes Amberbaumfurnier, dessen Maserung über die gesamte Küchenzeile läuft.

Rundum gelungener Auftritt

Die Präsentation wurde als rundum gelungen und als in sich geschlossene Darstellung mit dem klaren Anspruch einer Premiummarke empfunden. «Der Markencharakter ist mit dieser Ausstellung klar erkennbar», bestätigten die Handelspartner

anerkennend. Und so waren über 1 500 Besucherinnen und Besucher vom gelungenen Markenauftritt positiv überrascht. Das begleitende News-Magazin mit allen Produktneuheiten per Oktober 2007 sowie der Abbildung aller Messeküchen steht unter www.miele-kuechen.de zum Download bereit. «

Die faszinierendste Miele Küche ausgewählt

Der Wettbewerb anlässlich der Messe Küchenmeile A30 2006, ausgeschrieben unter den Fachhandelspartnern von Miele Die Küche, ist abgeschlossen.

Die Expertenjury, bestehend aus Designern und Fachjournalisten der Zeitschrift Architektur & Wohnen und Miele Die Küche, wählte aus zahlreichen Einsendungen «die faszinierendste Miele Küche» aus. Beurteilt wurde das Küchendesign in Verbindung mit

der Raumplanung bei bereits realisierten Küchen. Schnell und einstimmig war die attraktivste Küche bestimmt, welche sogar in das gesamte Hauskonzept mit eingebunden war. Geplant und umgesetzt wurde diese Küche durch den Miele Die Küche Fachhandelspartner Küchen und Hausgeräte Panitz in Nürnberg. Überzeugt hat die Jury die konsequente, klare und reduzierte Linienführung der Küche, die sich neben der offenen Wohnraumgestaltung rundum perfekt der Hausarchitektur anpasst. Mit ihrem gelben Frontenfarbton (Pro-



Über die Prämierung freuten sich Anne (Mitte) und Peter Panitz (rechts), Geschäftsführung Küchen und Hausgeräte Panitz. Bei dem Wellness-Wochenende konnten sie sich bereits entspannen.

gramm L10, Mattlack, NCS-Farbe) integriert sie sich zudem optimal in die Wand, da die Nordseite des Hauses bewusst als sonnige Fläche erscheinen soll. In Steingrau optisch abgesetzt wurde die Insel zur Speisenvorbereitung, welche der offenen Gestaltung einen räumlichen Mittelpunkt gibt. «





Peter Holliger
Geschäftsführer
Bruno Piatti AG

Bruno Piatti AG: Neuer Geschäftsführer

Peter Holliger hat per 1. Oktober 2007 die Nachfolge von Bruno Bernhardsgrütter als Geschäftsführer der Bruno Piatti AG angetreten. In den vergangenen drei Jahren leitete Peter Holliger den Verkauf Schweiz von Piatti. In dieser Zeit bearbeitete er zusammen mit seinem Team intensiv den hart umkämpften Objektmarkt. Mit einer Leistungsdifferenzierung will er eine Win-Win-Situation erreichen. Der bereits eingeschlagene Weg der Beratungs- und Qualitätsverbesserungen soll konsequent weitergetrieben werden. «

Profil Peter Holliger

Ausbildung

- Kaufmännische Berufsausbildung
- Höhere Wirtschafts- und Verwaltungsschule Zürich HWV, Abschluss als Eidg. Betriebsökonom HWV

Wichtigste berufliche Stationen

- Hewlett-Packard (Schweiz) AG: verschiedene Funktionen, u.a. Leiter Administration BO Zürich
- A.C. Nielsen SA: Key Account Director International
- Lista AG: Geschäftsleiter Lista Schweiz AG
- Ensis GmbH: Geschäftsführender Gesellschafter
- Bruno Piatti AG: Seit Oktober 2007 Geschäftsführer

Privat

- Geboren 1957, verheiratet
- Hobbys: Familie, Sport, Oldtimer

Piatti setzt Akzente in der Energieeffizienz

Der aktuelle Statusbericht über die Energieeffizienz sorgt beim grössten Küchenhersteller der Schweiz für Begeisterung. Die vom Energiegesetz des Kantons Zürich abgeleiteten Ziele wurden bis September 2007 um 16% übertroffen.

Verantwortlich für diesen Erfolg sind gezielte Investitionen in neue, sparsamere Beleuchtungslösungen sowie in modernere Anlagen. Das umweltbewusste Unternehmen aus Dietlikon ZH setzt somit kurz nach dem Erhalt des ISO-Umweltzertifikates im Frühjahr nochmals Akzente in der Umweltpolitik. Die Energieeffizienz von Piatti soll gemäss kantonalem Energiegesetz § 13a bis ins Jahr 2016 um 20% gesteigert werden. Mit einer Verbesserung von 16% im Beobachtungszeitraum Januar 2006 bis September 2007 ist man mehr als auf Kurs. Es liegt auf der Hand, dass die 20%-Grenze bereits in den nächsten Jahren erreicht wird – viel früher als in den Zielsetzungen vereinbart.

«Leuchten statt heizen»

Investitionen in sparsamere Beleuchtungen und modernere Anlagen sind verantwortlich für den Erfolg. Produktionsleiter Toni Zöchbauer präzisiert schmunzelnd: «Nun haben wir Lampen, die leuchten statt heizen, und Maschinen, die performen statt lärmern.» Investitionen in neue Technologien sind aus verschiedenen Aspekten sinnvoll: mehr Leistung, geringere Energiekosten und bessere Energieeffizienz. Nebst der elektrischen Energie wird in der Gesamtenergie-Bilanz

auch die thermische Energie untersucht. Zur Wärmeerzeugung setzt Piatti das aus dem Verarbeitungsprozess entstehende Restholz ein. Die Wärme-Energieeffizienz ist daher seit längerem vorbildlich und lässt sich nur noch geringfügig optimieren.

Mit gutem Beispiel voran

«Wir für die Umwelt, die Umwelt für uns.» Dieses Motto ist in der Umweltpolitik von Piatti stark verankert. Bereits im Frühjahr hat das Unternehmen mit dem Erhalt des ISO-Umweltzertifikates Akzente gesetzt und bewiesen, dass seine Umweltpolitik nicht nur auf dem Papier stattfindet. Piatti geht mit gutem Beispiel voran und will auch im Bereich Energieeffizienz eine Vorreiterrolle einnehmen. Die guten Resultate sind aber für Toni Zöchbauer kein Grund, sich auf den Lorbeeren auszuruhen: «Nun legen wir erst richtig los. Die Investitionen in die Umwelt gehen weiter.» In den nächsten Jahren sind weitere Anschaffungen von sparsameren Beleuchtungen und Anlagen geplant. Man ist beim Marktführer überzeugt, mit einer langfristigen, konsequenten Umweltpolitik einen wesentlichen Beitrag zur Verbesserung der Umwelt leisten zu können. «



Faszinierend: «Leviato», die Multimediaküche von Piatti.

Piatti: Multimediaküche

Die Multimediaküche «Leviato» von Piatti sorgt rundum für echte Überraschungen: Modernste Hilfsmittel erhöhen den Spass an der Arbeit – und gewährleisten optimale Kochresultate. Als Kommunikations- und Informationszentrum ist die zukunftsweisende High Tech Küche mit Flachbildschirm, Surroundsystem, Mediacenter und Internetanschluss ausgerüstet. So kann während des Kochens jederzeit ein Rezept online nachgeschlagen werden, und natürlich ist auch Online-Kommunikation und Internetradio möglich. Wer gute Unterhaltung in perfekter Tonqualität wünscht, lässt sich auf Knopfdruck von seiner Lieblingsmusik verwöhnen. Das vollständig integrierte Surroundsystem beschallt den Wohnraum mit unsichtbaren Lautsprechern; MP3-

Player und weitere Peripheriegeräte lassen sich problemlos anschliessen. Das Mediacenter präsentiert Bilder und Videos in brillanter Grossbildschirm-Qualität. Skeptiker können sicher sein: In der Multimediaküche von Piatti wird in erster Linie gekocht. Damit auch bei Anrufen beide Hände frei bleiben, ist man über Bluetooth direkt und kabellos mit Natel und Festnetztelefon verbunden. Selbstverständlich unterstützt die Multimediaküche auch die modernste Gerätetechnologie. Komplizierte Onlinerezepte können direkt an den Backofen oder Steamer übertragen werden. So wird auch das Kochen zum multimedialen Erlebnis. «

Erfolgreiches duales Vertriebssystem

1963 begann die Bruno Piatti AG mit der industriellen Fertigung von Küchenmöbeln. Damals wurden die Küchen ausschliesslich von Piatti direkt vertrieben. Die einzige Küchenausstellung befand sich in Zürich-Dietlikon. Eines Tages fragte Gaston Etienne aus Porrentruy an, ob er nicht Küchenmöbel bei Piatti direkt beziehen könnte. Die Beratung, die Planung und den Verkauf würde er selbst übernehmen. Bruno Piatti, Geschäftsführer und Inhaber, war von dieser Idee begeistert. Am Direktvertrieb wollte er aber festhalten. Durch zusätzliche Handelsvertretungen mit Schreiberbetrieben sah er die Möglichkeit, Piatti Küchen in der ganzen Schweiz zu vertreiben. Der Vorteil lag auf der Hand: Kunden fanden eine Piatti-Ausstellung mit kompetenter Beratung in ihrer unmittelbaren Nähe. Ende 1968 begann der

Aufbau des Regionalvertreternetzes in der ganzen Schweiz. Im November 1968 wurden die ersten Verträge unterzeichnet. Diese enthielten eine Exklusivitätsklausel, welche besagte, dass das Standardsortiment von Bruno Piatti bezogen werden sollte. Noch heute sind die ersten Regionalvertreter Stössel & Co., Brunnen, Kündig Holzbau AG, Rüti, und Dominik Meier, Schübelbach, mittlerweile in zweiter Generation, für Bruno Piatti im Küchenmarkt erfolgreich tätig. Heute zählen über 70 Regionalvertreter zu den Partnern der Bruno Piatti AG. Das duale Vertriebssystem, der Direktverkauf und der Wiederverkauf über lokale Regionalvertreter, hat dazu geführt, dass Bruno Piatti AG seit 1980 die Nummer 1 im Schweizer Küchenbau bleiben konnte. «

Forster Küchenzentrum Arbon: Neu und einladend gestaltet

Als erstes der insgesamt neun Küchenzentren wurde das Küchenzentrum Arbon, an der SWISSBAU 07 noch als Prototyp vorgestellt, mit sämtlichen Neuheiten ausgestattet.

Bei der Planung wurden die aktuellsten Material- und Farbtrends berücksichtigt und die ohnehin schon ansprechende Küchenausstellung entwickelte sich damit zum attraktivsten Küchenzentrum der ganzen Region. Zwölf Ausstellungsküchen zeigen nun neben der neusten funktionellen Technik auch, dass Forster Stahlküchen im Design immer wieder neue Impulse setzen. Hervorzuheben sind die schlichte und gradlinige CUBE, eine Hochglanz-Küche mit versetzten Kuben, und die imposante TWIN, ein metallischer Küchentraum der Extraklasse. In den nächsten Wochen und Monaten werden auch die anderen Küchenzentren der Schweiz neu gestaltet und aktualisiert. So können alsbald die neusten Trends im Bereich Küche und Hauswirtschaftsraum in allen Forster-Ausstellungen betrachtet werden. «



Neuheit - der Forster-Waschterminal

Nebst den Individuallösungen an Hauswirtschaftsräumen, die Forster Küchen schon seit längerem anbietet, wurde nun ein neues Konzept im Bereich Waschküche lanciert – der «Kompakt-Waschterminal».



Im Vergleich zu den Individual-Hauswirtschaftsräumen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden abgestimmt sind und denen in Bezug auf Materialeinsatz und Gestaltungsformen kaum Grenzen gesetzt sind, verfolgt das Konzept des «Kompakt-Waschterminals» eine ganz andere Strategie. Das Programm der Kompakt-Waschterminals umfasst 4 Set-Angebote, die je nach Wunsch mit Waschmaschine und Trockner von Electrolux oder V-Zug ausgestattet werden können. «

Eine rundum gelungene, ergonomische Lösung: der Waschterminal.



Ausstellung Forster Küchenzentrum Arbon «by night».



Neuheit: Küche CUBE – Gloss Line.



Neuheit: Küche TWIN – Metallic Line.

Kundennutzen auf einen Blick

- Zeitersparnis durch durchdachte Organisation
- Arbeitserleichterung durch ergonomisch eingebaute Apparate
- Ordnung durch optimale Stauräume und Behältnisse (Wasch-Trennsystem)
- Hygiene durch geschlossene Elemente und pflegefreundliche Materialien
- Freude durch eine optisch schöne Lösung



Angebot 1



Angebot 2



Angebot 3



Angebot 4

Fenster und Türen



Das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® überzeugt mit umweltfreundlichen Werten.



Licht

Das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® revolutioniert in der Ökoeffizienz und im Design die Fensterwelt.

EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® mit Top-Ökoeffizienz

Im Vergleich zu herkömmlichen Fenstern hat das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® eine unerreichbare Ökoeffizienz. Es übertrifft diese – je nach Konstruktion – bis um das Doppelte. Das Geld, welches dadurch eingespart wird, kann sinnvoll in umweltfreundliche EgoKiefer Mehrwertmodule investiert werden, so dass der Kunde und die Umwelt doppelt profitieren.

Dank der hohen Rationalisierung in der Produktion und geringen Unterhaltskosten im Gebrauch sind Kunststoff-Fenster aus rein wirtschaftlicher Betrachtung die mit Abstand kostengünstigste Lösung. Der ökonomische Vorteil des Kunststoff-Fensters ist daher unbestritten. Auch aus ökologischer Sicht sind Kunststoff-Fenster überdurchschnittlich. Besonders das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® überzeugt mit umweltfreundlichen Werten. Eine jüngst von der Empa erstellte Ökobilanz attestiert ihm bessere Ökowerte als beispielsweise dem konventionellen Holz-Fenster. EgoKiefer Kunststoff-Fenster schonen daher nicht nur das Portemonnaie der Kundinnen und Kunden, sondern auch die Umwelt – und dies nachhaltig.

Entscheidender Vorteil: Ökoeffizienz

Wird die ökonomische mit der ökologischen Bewertung kombiniert, resultiert daraus die Ökoeffizienz:

$$\text{Ökoeffizienz} = \frac{\text{Wirtschaftlicher Wert eines Fensters plus Unterhaltskosten}}{\text{Auswirkungen auf die Umwelt bei Herstellung und Nutzung}}$$

Daraus berechnet sich für das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® eine für andere Werkstoffe und Konstruktionen unerreichbare Ökoeffizienz. EgoKiefer verfügt damit über das wohl leistungsfähigste Energiesparfenster mit dem besten Preis-Leistungs-Verhältnis. Auch das Holz/Aluminium-Fenster XL® zeichnet sich durch eine überdurchschnittliche Ökoeffizienz aus. Das eingesparte Geld beim Kauf eines EgoKiefer Kunststoff-Fensters kann in umweltfreundliche EgoKiefer Mehrwertmodule wie das exklusive EgoKiefer Hochleistungsisolierglas EgoVerre® mit Dreifach-Verglasung oder in Photovoltaik investiert werden. Durch diese Investition profitiert der Kunde von den zusätzlichen Vorteilen und setzt sich für die Umwelt ein.

Verbesserungspotenzial erkennen und nutzen

Das Energie-Einsparungspotenzial bei einem Fensteraustausch ist je nach Anzahl, Alter und Art der zu ersetzenden alten Fenster unterschiedlich gross. In jedem Fall aber besteht Potenzial. Zur einfachen und schnellen Berechnung des persönlichen Energie-Einsparpotenzials hat EgoKiefer einen Energiesparrechner entwickelt. Dieser gibt Auskunft, wie mit den EgoKiefer Fenstersystemen von Beiträgen des Gebäudeprogramms der Stiftung Klimarappen profitiert werden kann. Weitere Informationen: www.egokiefer.ch «



Das EgoKiefer-Werk in Villeneuve VD.

Mehr Produktionskapazität für EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL®

Das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® ist das wohl leistungsfähigste Fenstersystem auf dem schweizerischen und europäischen Fenstermarkt: führend in der Ökoeffizienz und im Design.

Die Ökoeffizienz des EgoKiefer Kunststoff-Fensters XL® ist praktisch unerreichbar und übertrifft herkömmliche Fenstersysteme teilweise um bis das Doppelte. Auch bezüglich Design setzt es neue Massstäbe: ausgezeichnet mit dem international renommierten iF product design award 2007 und nominiert für den Designpreis 2008 der Bundesrepublik Deutschland.

Ausbau in der Westschweiz

Die schnell ansteigende Nachfrage für EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® macht es bereits nötig, die Produktionskapazitäten bei EgoKiefer auszubauen. Der Ausbau wird in Villeneuve VD im Westschweizer EgoKiefer-Werk umgesetzt, wo bereits während der letzten Monate erste Massnahmen realisiert wurden. Noch in den Sommerferien wurden in Villeneuve die notwendigen Umbauten an den bestehenden Produktionsanlagen vorgenommen. Neu können die Einzelteile für das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® komplett mit allen Bearbeitungen, der Stahlverschraubung und sogar inklusive der Schliessteilemontage vollautomatisch im Bearbeitungszentrum hergestellt werden. Dies bedeutet eine wesentliche Rationalisierung und Optimierung gegenüber der bisherigen Produktion in Einzelschritten.

Auf die Zukunft!

Anfang November konnte in Villeneuve das Herzstück der EgoKiefer Fenstertechnologie XL® – die neue Klebeanlage – effizient und erfolgreich in Betrieb genommen werden. Damit waren alle Voraussetzungen für einen erfolgreichen Produktionsstart in Villeneuve gegeben. Bereits Ende November

wurden die ersten im EgoKiefer-Werk Villeneuve produzierten Kunststoff-Fenster XL® ausgeliefert. Bei einer jährlichen Gesamtkapazität von 210 000 m² Kunststoff-Fenster ist das Werk Villeneuve nun in der Lage, 90 000 m² EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® zu produzieren.

Erschliessung neuer Märkte

Somit hat EgoKiefer die Voraussetzungen geschaffen, um die Erfolgsgeschichte der EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® fortzusetzen. Die Grundlagen für den geplanten Marktausbau in der Schweiz und im Ausland sind dadurch gegeben. «



Gesteigerte Kapazität für ein höchst erfolgreiches Produkt: In Villeneuve entstand die modernste Produktionsstätte für Kunststoff-Fenster XL®.

EgoKiefer Kunststoff-Fenster: «Spart 70% Energie - lüftet allein!»

Die globalen Themen Klimawandel sowie nachhaltiges und effizientes Energie- und CO₂-Sparen sind in aller Munde. Als Nr. 1 im Schweizer Fenster- und Türenmarkt setzt sich EgoKiefer bereits seit Jahrzehnten aktiv für die «Interessen der Umwelt» ein.

Noch nie waren der Wille und die Bereitschaft, «etwas zu tun», so gross wie jetzt. Mit Stolz dürfen wir behaupten, heute das wohl leistungsfähigste Sortiment an Energiesparfenstern anzubieten. Die neue Ökobilanz 2007 der Empa stellt die EgoKiefer Fenstersysteme gar als eigentliche Energiequellen dar. Die Energiemenge, welche durch den Einsatz unserer Hochleistungsfenster während ihrer gesamten Lebensdauer eingespart wird, überwiegt deutlich den Energieaufwand bei der Produktion und Entsorgung. Die im Jahr 2006 in der Renovation eingesetzten EgoKiefer Fenstersysteme reduzierten den jährlichen Heizölverbrauch in der Schweiz um 6 600 t und den CO₂-Ausstoss um 20 500 t.

Top-Materialien: Kunststoff und Aluminium

An der Spitze der ökologischen und ökonomischen Betrachtung steht das EgoKiefer Kunststoff- und Kunststoff/Aluminium-Fenstersortiment mit dem EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL®. Mit EgoKiefer Kunststoff- und Kunststoff/Aluminium-Fenstern kann der Energieverbrauch über das Fenster – je nach Art und Alter des zu ersetzenden Fensters – um bis zu 70% reduziert werden. In Kombination mit dem exklusiven EgoKiefer Hochleistungsisolierglas EgoVerre® entsteht so ein unschlagbares und einzigartiges Produktsystem.

Sonderedition SECCO-Lüftung

Speziell in der Wintersaison und damit in der Heizperiode steht das Thema Energiesparen im Zentrum, und die Menschen sind besonders darauf bedacht, sparsam mit der Heizenergie umzugehen. Gleichzeitig ist der Mensch jedoch in der trockenen Winterzeit auf ein gesundes und ausgeglichenes Raumklima angewiesen. Öffnet man das Fenster jedoch, um zu lüften und frische Luft zu bekommen, geht zugleich Heizenergie verloren. Man heizt sozusagen zum Fenster hinaus! Schön, wenn man sich auf EgoKiefer verlassen kann, die auch hierfür die passende Lösung bereithält. Zeitgerecht zur Wintersaison bietet der Marktleader für all seine Kunststoff- und Kunststoff/Aluminium-Fenster die Sonderedition SECCO-Lüftung an. Diese sorgt bei geschlossenen Fenstern für permanente Frischluftzufuhr. Ohne Zugluft, ohne Wärmeverlust und bei gleichbleibend hohen Werten in der Schalldämmung und Schlagregensicherheit. Das exklusive EgoKiefer Lüftungssystem nutzt die



EgoKiefer Kunststoff-Fenster

Spart 70% Energie - lüftet allein!

Die neue Ökobilanz 2007 der Empa stellt die EgoKiefer Fenstersysteme gar als eigentliche Energiequellen dar. Die Energiemenge, welche durch den Einsatz unserer Hochleistungsfenster während ihrer gesamten Lebensdauer eingespart wird, überwiegt deutlich den Energieaufwand bei der Produktion und Entsorgung. Die im Jahr 2006 in der Renovation eingesetzten EgoKiefer Fenstersysteme reduzierten den jährlichen Heizölverbrauch in der Schweiz um 6 600 t und den CO₂-Ausstoss um 20 500 t.

Speziell in der Wintersaison und damit in der Heizperiode steht das Thema Energiesparen im Zentrum, und die Menschen sind besonders darauf bedacht, sparsam mit der Heizenergie umzugehen. Gleichzeitig ist der Mensch jedoch in der trockenen Winterzeit auf ein gesundes und ausgeglichenes Raumklima angewiesen. Öffnet man das Fenster jedoch, um zu lüften und frische Luft zu bekommen, geht zugleich Heizenergie verloren. Man heizt sozusagen zum Fenster hinaus! Schön, wenn man sich auf EgoKiefer verlassen kann, die auch hierfür die passende Lösung bereithält. Zeitgerecht zur Wintersaison bietet der Marktleader für all seine Kunststoff- und Kunststoff/Aluminium-Fenster die Sonderedition SECCO-Lüftung an. Diese sorgt bei geschlossenen Fenstern für permanente Frischluftzufuhr. Ohne Zugluft, ohne Wärmeverlust und bei gleichbleibend hohen Werten in der Schalldämmung und Schlagregensicherheit. Das exklusive EgoKiefer Lüftungssystem nutzt die

Spezielle Sonderedition SECCO-Lüftung

Vorsprung durch Ideen. **EgoKiefer**
Fenster und Türen

Zeitgerecht zur Wintersaison bietet der Marktleader für all seine Kunststoff- und Kunststoff/Aluminium-Fenster die Sonderedition SECCO-Lüftung und MONO-Sicherheit an.

Gesetze der Physik. Die Frischluft tritt durch kleine Schlitz in den Fensterrahmen ein, erwärmt sich, indem sie durch die Kammern im Kunststoffprofil strömt, und tritt anschliessend in den Wohnraum aus.

Sonderedition MONO zum Schutz vor Einbrechern

Mit der Sonderedition MONO bietet EgoKiefer einen wirksamen Schutz vor Einbrechern. MONO verfügt über zusätzliche Sicherheitsschliessstellen und einen abschliessbaren Griff. Darauf aufbauend verfügt EgoKiefer mit ihrem mehrstufigen Sicherheitssystem über zusätzliche, äusserst wirksame Instrumente für den Einbruchschutz. Die Sondereditionen SECCO und MONO sind ab sofort für alle EgoKiefer Kunststoff- und Kunststoff/Aluminium-Fenster erhältlich. www.egokiefer.ch «



Das MINERGIE-P-Mehrfamilienhaus in Chur.

MINERGIE-P mit EgoKiefer Kunststoff-Fenster MPR3

Am 24. Oktober 2007 fand in Chur die Zertifizierungsfeier des ersten zertifizierten MINERGIE-P-Mehrfamilienhauses im Kanton Graubünden statt. Eingebaut wurde das MINERGIE-zertifizierte EgoKiefer Kunststoff-Fenster MPR3 mit dem Top-Fenster-Wärmedämmwert von $U_w = 0.8 \text{ W/m}^2\text{K}$.

MINERGIE-P und Passivhaus sind identische Label. Der Begriff Passivhaus stammt aus Deutschland und beinhaltet den gleichen Massstab wie die MINERGIE-P-Häuser in der Schweiz. Die Vorteile der MINERGIE-P-Häuser sind insbesondere:

- Massiv geringere Energiekosten für die Innenraumbeheizung
- Unabhängigkeit in Bezug auf die zu erwartenden hohen CO_2 -Abgaben für Öl und Gas
- Vereinfachte Haustechnik mit geringen Unterhaltskosten
- Hohe Nachhaltigkeit der Gebäudehülle mit gesteigertem Wiederverkaufswert
- Wesentlicher Beitrag zum Umweltschutz durch Verzicht auf fossile Brennstoffe
- Schutz vor Aussenlärm dank der sehr gut gedämmten Wände, Dächer und Fenster
- Verbesserter Wohnkomfort durch ständige Frischluftzufuhr und gleichmässige Wärmeverteilung

Moderne, integrierte Kommunikation für EgoKiefer Fachbetriebe

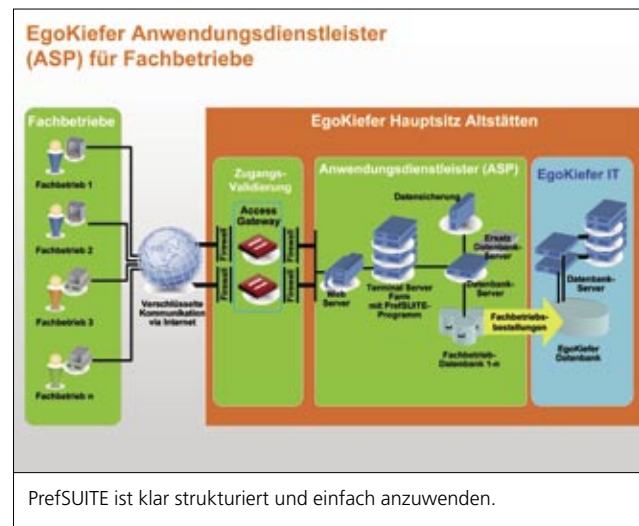
Seit Anfang 2007 steht den EgoKiefer Fachbetrieben das neue Fensterbauprogramm PrefSUITE zur Verfügung. Es wird bereits von über 90 Mitarbeitenden bei Fachbetrieben in allen Regionen der Schweiz eingesetzt.

Mit PrefSUITE lassen sich Offerten und Aufträge einfach bearbeiten und Fenster online bei EgoKiefer bestellen. Mit dieser dezentralen Vernetzung macht EgoKiefer einen entscheidenden Schritt im Bereich der modernen, integrierten Kommunikation. Die Lösung heisst EgoKiefer-ASP für Fachbetriebe. Die ausfallsichere Infrastruktur mit zentralen Servern und Firewall ist Montag bis Samstag durchgehend von 05.00 bis 22.00 Uhr einsatzbereit, an Sonntagen von 07.00 bis 20.00 Uhr. Dank verschlüsselter Kommunikation zwischen Fachbetrieb und EgoKiefer sowie interner Abschirmung durch Firewalls ist die ASP-Lösung vor Fremdzugriffen perfekt geschützt.

Direkter Zugriff, reibungslose Bestellung

Die Fachbetriebs-Anwender arbeiten via Internet auf der stets aktuellen EgoKiefer Fachbetriebsapplikation. Jeder Fachbetrieb erhält seine persönliche Datenbank für eigene Offerten und Aufträge. Zugriff auf diese Daten hat ausschliesslich der jeweilige Fachbetrieb. Die Kundenpapiere werden lokal beim Fachbetrieb ausgedruckt. Die Fenster-Bestellungen werden online ausgelöst, indem der EgoKiefer Fachbetrieb aus der Offerte per Mausklick einen Auftrag generiert und dann die Bestellung für EgoKiefer freigibt. Das System PrefSUITE überprüft die Bestellung detailliert auf ihre technische Machbarkeit

und übermittelt sie automatisch direkt als EgoKiefer-Auftrag in die eigene Datenbank. Der Fachbetriebspartner kontrolliert nur noch die Lieferkonditionen und löst per Knopfdruck den Beschaffungs- und Produktionsprozess aus. «



Ökologie

EgoKiefer als Branchenpionier

EgoKiefer Fenstersysteme sind Hochleistungsprodukte in der ökologischen wie ökonomischen Betrachtung. Vor allem die EgoKiefer Kunststoff-Fenstersysteme zeichnen sich durch eine ausserordentlich positive Ökoeffizienz aus. Als Nr. 1 im Schweizer Fenster- und Türenmarkt bietet EgoKiefer MINERGIE-zertifizierte Fenstersysteme in allen Werkstoffen an und gilt diesbezüglich als Branchenpionier. Mit modernen EgoKiefer Fenstersystemen kann zudem von namhaften Beiträgen der Stiftung Klimarappen profitiert werden.

Das Top-Produkt im EgoKiefer Sortiment ist das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL®. Je nach Art und Alter der zu ersetzenden Fenster kann mit diesem Fenster der Energieverbrauch über das Fenster um bis zu 70% reduziert werden. Ausgezeichnet mit dem international renommierten iF product design award 2007 und nominiert für den Designpreis 2008 der Bundesrepublik Deutschland, setzt das EgoKiefer Kunststoff-Fenster XL® auch in punkto Design europaweit neue Massstäbe. «

Top-Produkte für wachsende Märkte:
Fensterproduktion bei EgoKiefer.



Produktpass für Aussentüren

Erstaunlich: Als relativ kleine Schweizer Firma erhielt die RWD Schlatter AG für ihre Aussentüren als erstes Unternehmen in Europa den Produktpass des angesehenen, unabhängigen Instituts ift Rosenheim (Deutschland).

«Dies zeigt, dass Erfolg keine Frage der Grösse ist, sondern der Geschwindigkeit», freut sich Geschäftsleiter Roger Herzig. Der ift-Produktpass zeigt die generelle Leistungsfähigkeit einer bezeichneten Produktfamilie gemäss den Vorgaben der Produktnorm SN EN 14351-1. Die angegebenen Werte und Klassen beziehen sich auf den in den jeweiligen Einzelnachweisen beschriebenen Gegenstand und den im ift-Produktpass definierten Anwendungsbereich.

Weiterer Schritt zur CE-Kennzeichnung

Für die Anwendung der Leistungseigenschaften gelten die nationalen baurechtlichen sowie die vertraglichen Vereinbarungen. Dieser Systempass dient als Grundlage zur Erlangung des ift-Konformitätszertifikates, das die Konformität der Fertigprodukte und der werkseigenen Qualitätskontrolle durch eine regelmässige Fremdüberwachung der Hersteller durch das ift Rosenheim dokumentiert. Schliesslich ist dies ein weiterer Schritt zur Erlangung der CE-Kennzeichnung für Türen der RWD Schlatter AG.

Der Produktpass für Aussentüren gibt unter anderem Auskunft über folgende Eigenschaften:

- Widerstand gegen Windlast
- Schlagregendichtheit
- Stossfestigkeit
- Schallschutz
- Wärmedurchgangskoeffizient
- Luftdurchlässigkeit
- Einbruchhemmung

Qualität und Transparenz

Mittelfristig wird der Produktpass für den Kunden einen grossen Vorteil darstellen. Da auf einer Seite die gesamten technischen Eigenschaften eines Produktes definiert sind, erleichtert dieses System einerseits die Ausschreibung oder die Erstellung eines Anforderungsprofils. Andererseits wird ein Vergleich der technischen Eigenschaften eines Produktes erheblich vereinfacht. «



«Robust, edel und sehr vielseitig.»

Eine spiegelpolierte Chromstahlzarge strahlt optische Wertigkeit aus und wird gerade dadurch von Verschmutzungen verschont.

Chromstahl spiegelpoliert: Die Königin der Stahlzargen

Wenn sie auch selten angewendet wird, so gilt die spiegelpolierte Chromstahlzarge immer noch als ein absolutes Spitzenprodukt. Damit es lange Freude bereitet, sind bei der Planung einige wichtige Punkte zu beachten.

In den letzten Jahren wurde immer wieder mit unterschiedlichen Metallen Zargen ausgeführt, angefangen beim normalen Stahl über Aluminium bis hin zu geschliffenem Chromstahl oder gar Varianten in Buntmetall. Ab und zu wird auch mit den Oberflächen experimentiert, wie zum Beispiel mit einer Feuerverzinkung oder gar mit der absichtlichen Herbeiführung von Oberflächenkorrosion.

Elegant und dauerhaft

Ab und zu wurde und wird, beispielsweise im Corporate Center der AFG Arbonia-Forster-Holding AG, eine spiegelpolierte Chromstahlzarge eingesetzt. Oft wird befürchtet, dass die Zarge sehr heikel und die Reinigung sehr aufwendig sei. Interessanterweise zeigt die praktische Anwendung, dass die Zargen weniger verschmutzen als andere Produkte, da der Mensch aufgrund seines eigenen Spiegelbildes Hemmungen hat, die Oberfläche zu berühren. Abgesehen von der Eleganz und der hohen optischen Wertigkeit des Produktes bietet die Zarge noch erhebliche Vorteile in Bezug auf Dauerhaftigkeit und nicht zuletzt Hygiene.

Wichtig für den Planer

Beim Einsatz dieser Zargen vom Planer Folgendes zu beachten:

- Bei der Bestellung muss darauf geachtet werden, dass alle Bleche aus derselben Lieferung stammen, da ansonsten Unterschiede im Glanzgrad auftreten können.
- Es ist vorab ein Referenzmuster zu verlangen, damit Einigkeit besteht über den gewünschten Glanzgrad, denn wie die Praxis zeigt: Spiegelpoliert ist nicht gleich spiegelpoliert.
- Die Zargen müssen nach der Montage bis zur Übergabe des Gebäudes an die Bauherrschaft sofort geschützt werden. Der Schutz erfolgt am besten mit einer 4 mm dicken Holzwerkstoffplatte. «



V.l.n.r.: Ferruccio Vanin, Leiter Finanz- und Rechnungswesen; Georges Hutter, Leiter Planung und Produktion; Monika Gerig, Leiterin Personal; Roger Herzig, Geschäftsführer.

Cash Arbeitgeber-Award 2007: Rang 2 für RWD Schlatter

Die RWD Schlatter AG hat in einem hochkompetitiven Teilnehmerfeld am diesjährigen Cash Arbeitgeber-Award den zweiten Platz erreicht. In einem

turbulenten Jahr, geprägt von der Übernahme der RWD Schlatter AG durch die AFG Arbonia-Forster-Holding AG, hat sich RWD Schlatter erstmals für den Cash Arbeitgeber-Award beworben – und erreichte auf Anhieb den zweiten Platz. Die Mitarbeitenden der RWD Schlatter haben bewiesen, dass eine solide Unternehmenskultur auch stürmische Zeiten zu überstehen vermag. Als zweitbestener Arbeitgeber der Schweiz gewählt zu werden, ist natürlich

auch eine Verpflichtung für die Zukunft – eine Verpflichtung, noch besser zu werden. <<



Neuheit aus dem Hause Planet GDZ AG

Seit Jahren verbindet die Firma Planet GDZ AG und die RWD Schlatter AG eine partnerschaftliche Beziehung für den Fortschritt im Bau anspruchsvoller Türen. Seit über 60 Jahren entwickelt und produziert die Firma Planet GDZ in Nürensdorf ZH Absenkrichtungen für ein- und zweiflügelige Holz-, Glas- und Metalltüren sowie Schiebetüren und Tore. Das Unternehmen ist im Markt bekannt für Absenkrichtungen, die durch den hohen Hub tiefer eingelassen werden können. Dadurch ist die Lippe geschützt, die Türen sind unten einfach zu kürzen. Die patentierte zweiflügelige Lösung für Kantriegel war die letzte Innovation.

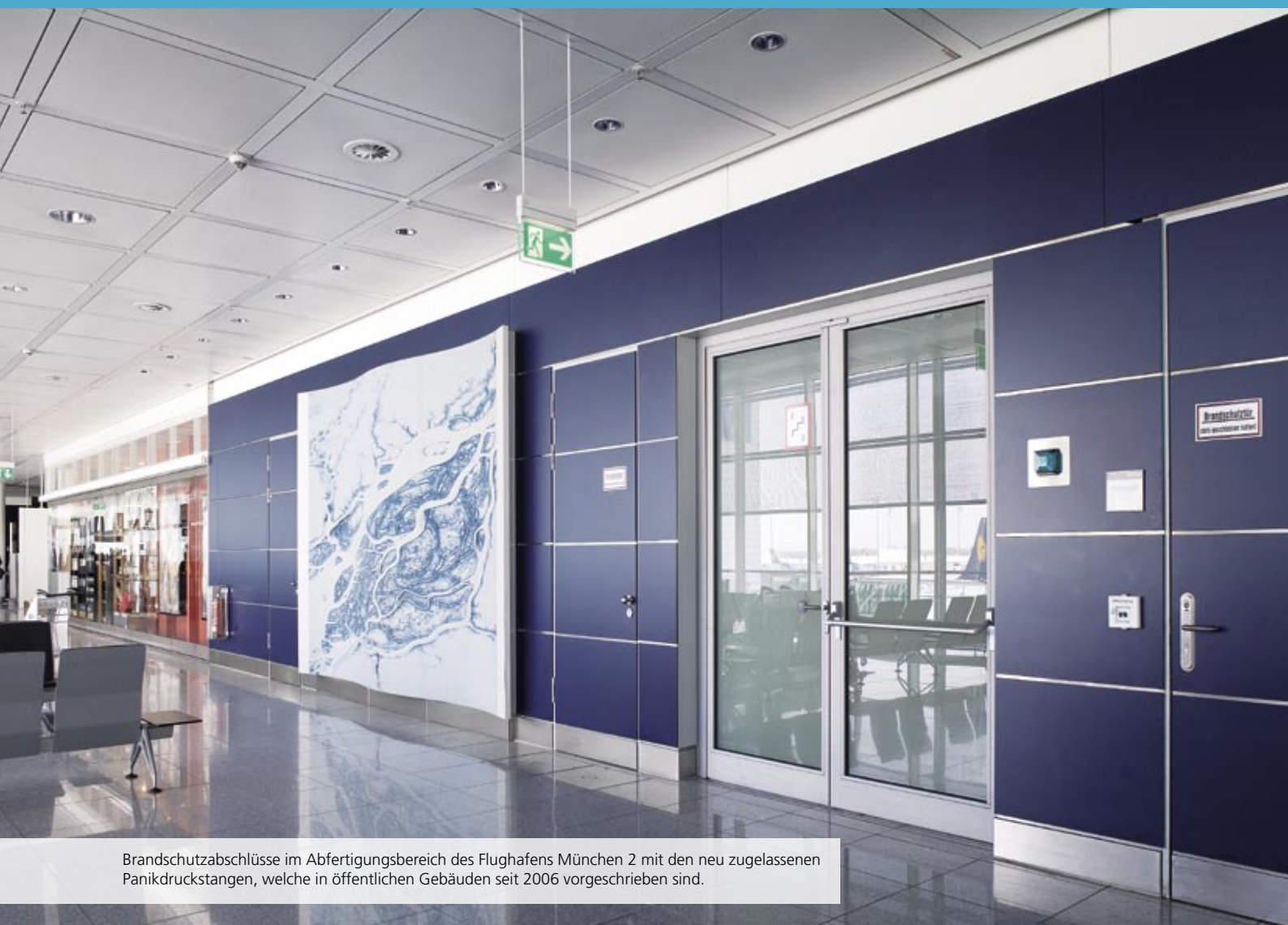
Auch bei Unebenheiten perfekte Abdichtung

Neu präsentiert das Unternehmen Absenkrichtungen, die sich speziell für unebene und wellige Böden bei Neubauten und Renovationen eignen. Diese Produkte dichten gegen Durchzug, Lichteinlass, Schall, Gerüche, Rauch und Feuer perfekt ab. Somit wurde eine wichtige Lücke im wachsenden Renovationsmarkt geschlossen. An dieser Stelle gratuliert die RWD Schlatter AG der Planet GDZ AG zu dieser zukunftsweisenden Innovation. <<



Die neuen Absenkrichtungen von Planet GDZ bewähren sich auch bei welligen und unebenen Böden.

Stahltechnik



Brandschutzabschlüsse im Abfertigungsbereich des Flughafens München 2 mit den neu zugelassenen Panikdruckstangen, welche in öffentlichen Gebäuden seit 2006 vorgeschrieben sind.

Forster Präzisionsstahlrohre blendend in Form

Das Rundkneten oder auch Rundhämmern ist eine schon seit Anfang des 19. Jahrhunderts bekannte Druckumformtechnik, welche zur Herstellung rotationssymmetrischer oder -asymmetrischer Werkstücke verwendet wird. Durch diese Technik hergestellte, hochpräzise Sicherheitsbauteile benötigen adäquate Halbzeuge. Eine Möglichkeit: Präzisionsstahlrohre von Forster.

Zunächst lediglich als Hilfsoperation bei der Herstellung von Rohren eingesetzt, erlebte das Verfahren Anfang der 1970er-Jahre eine regelrechte Renaissance durch den Einsatz in Transferanlagen für die optische Industrie.

Der Prozess

Die Rundknettechnik ist ein Freiformen zur Querschnittsverminderung an Stäben und Rohren aus Metall mit zwei oder mehreren Werkzeugsegmenten, die den zu vermindernenden Querschnitt ganz oder teilweise umschliessen, gleichzeitig radial wirken und relativ zum Werkstück umlaufen. Die Endgeometrie ist ein Produkt der Relativbewegung zwischen Werkzeug und Werkstück. Unter den Verfahrensvarianten unterscheidet man das Vorschub- und das Einstechverfahren.

Radial zum Werkstück angeordnete Werkzeugsegmente üben in schneller Folge Druckkräfte gegen die Werkstückachse aus, die dabei in hohe spezifische Umformkräfte umgewandelt werden. Die oszillierende Bewegung der Werkzeuge wird durch ein das Knetwerk umlaufendes Rollenpaket gesteuert. Der Energieimpuls wird über die Verdrängung der Stößel generiert und wandert über Ausgleichplatten oder Keile auf das Werkzeug und auf das Werkstück, das durch diesen Impuls eine plastische Verformung erfährt. Der ausgeführte Hub wird durch die Überhöhung der Stößel bestimmt und beträgt in der Regel nur 0.25 bis 1.5 mm. Je nach Bauart und Grösse

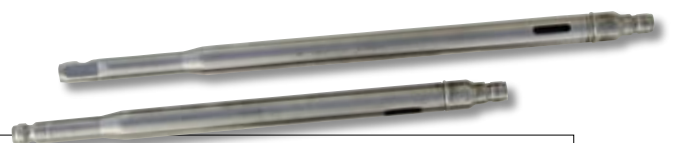
der Maschine liegen die Hubfrequenzen zwischen 1 500 und 6 000 min⁻¹. Die Ausgleichplatten dienen sowohl der Feinabstimmung des Werkzeugs als auch der Verstellung der Hublage. Da die Endform des Werkstücks durch viele Einzelschritte erreicht wird, spricht man beim Rundkneten von einem inkrementellen Umformverfahren (wie z.B. das Drücken).

Etabliertes Verfahren für Sicherheitsbauteile

Die Vorteile des Rundknetens sind klar: Innovative Möglichkeiten beim Bauteildesign, gewichtsoptimierte Bauteile und Materialersparnis, hohe Präzision und hervorragende Oberflächen, was sogar die Herstellung einbaufertiger Komponenten ermöglicht. Ausserdem lassen sich nahezu alle Metallwerkstoffe bearbeiten. Diese Argumente, kombiniert mit dem Attribut niedriger Taktzeiten, machen die Rundknettechnik für eine vielfältige Anwendung im Kfz-Bereich interessant. Einer der Lieferanten von Rohren für die Herstellung von Gewicht sparenden Sicherheitsbauteilen für den Automobilbau ist die Division Präzisionsstahlrohre der Forster Rohr- & Profilvertechnik AG. Mögliche Endprodukte sind Gelenk- und Antriebswellen, Stossdämpferkomponenten oder auch Kupplungshülsen. Durch die prozesscharakteristische Kaltverfestigung des Werkstoffs und die damit verbundenen positiven Veränderungen seiner Statik entstehen trotz Materialeinsparung hoch beanspruchbare Bauteile. <<



Das Knetwerk mit umlaufendem Rollenpaket.

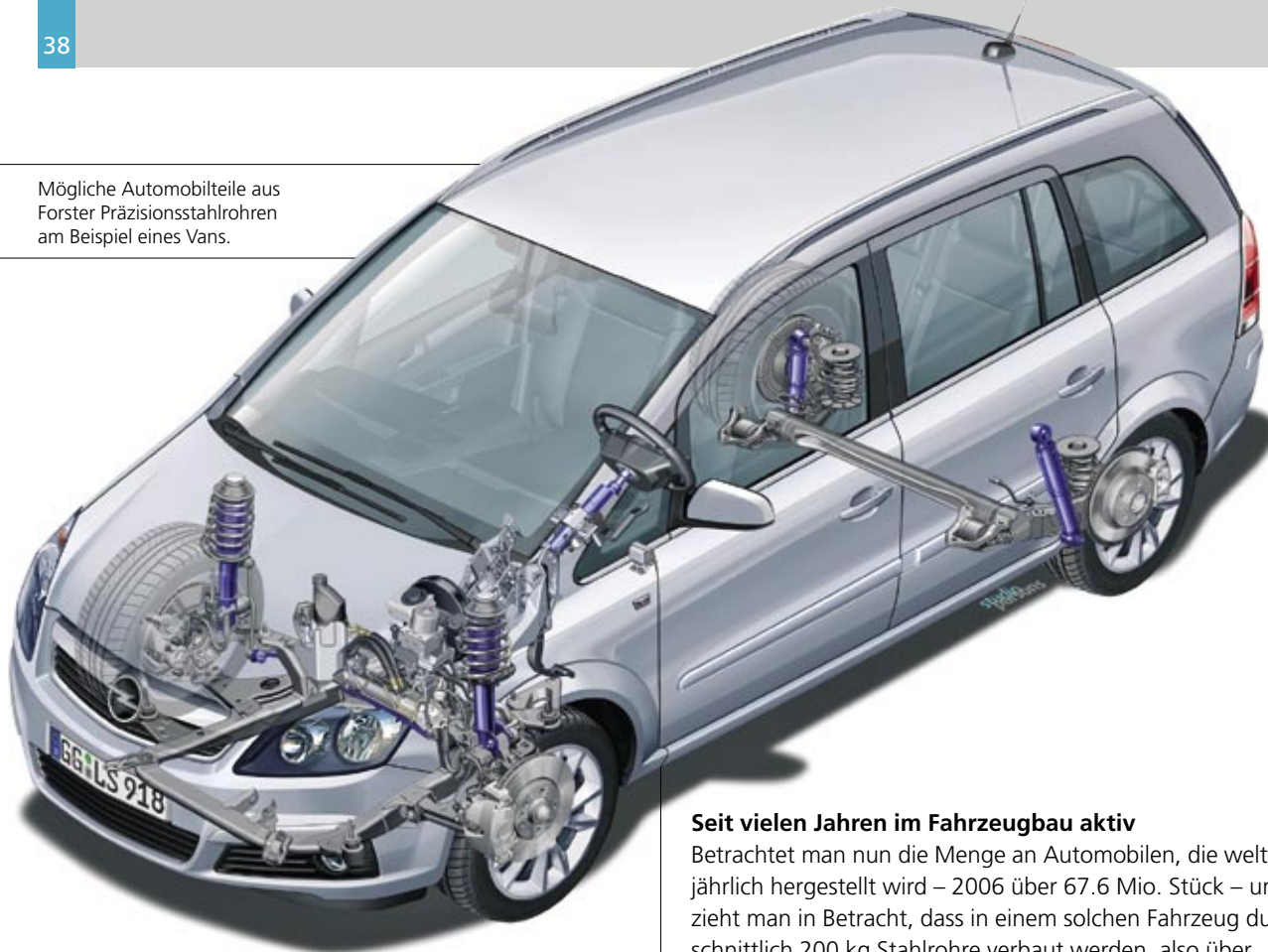


Das Resultat: Hochpräzise Teile.

Nice to know

Mit der Rundknettechnik lassen sich Toleranzklassen von IT8 bis 9 und Mittenrauwerte zwischen 0.1 und 1.0 µm realisieren. Je nach Material sind Formänderungen von bis zu über 90% möglich. Im Gegensatz zu den meisten anderen Druckumformtechniken, bei welchen eine Festigkeitssteigerung lediglich im Randbereich stattfindet, erzeugt das Rundkneten eine homogene Kaltverfestigung durch das gesamte Material. Liegt die Bruchdehnung A5 über 5 bis 10%, lassen sich fast alle Metalle (sogar Sinterteile) bearbeiten.

Mögliche Automobilteile aus Forster Präzisionsstahlrohren am Beispiel eines Vans.



Forster Rohre auf Achse

Seit dem 3. Juli 1886, als Carl Benz in Mannheim das erste benzinbetriebene Vehikel auf die Strasse setzte, verzeichnete die Industrie in diesem Bereich eine exponentielle Entwicklung sondergleichen. Auch die AFG sitzt fest verwoben in diesem globalen Netz des Fahrzeugbaus und ist Lieferant von Präzisionsstahlrohren als Halbzeug für die Herstellung von Komponenten, die die Welt bewegen.

Aufgrund der anhaltenden Innovation im Automobilbau erschliessen sich dem Präzisionsstahlrohr immer neue Anwendungsgebiete. So ist seit einiger Zeit das Thema Gewichtsersparung bei dynamisch arbeitenden Fahrzeugkomponenten, mit dem Ziel einer erhöhten Treibstoffeffizienz, auch aufgrund der stetig steigenden Rohölpreise, topaktuell.

Seit vielen Jahren im Fahrzeugbau aktiv

Betrachtet man nun die Menge an Automobilen, die weltweit jährlich hergestellt wird – 2006 über 67.6 Mio. Stück – und zieht man in Betracht, dass in einem solchen Fahrzeug durchschnittlich 200 kg Stahlrohre verbaut werden, also über 13.5 Mio. t im letzten Jahr, wäre es wirtschaftlich fahrlässig, sich als Produzent nicht an diesem enormen Marktvolumen zu beteiligen. Deshalb gehört die Division Präzisionsstahlrohre der Forster Rohr- und Profiltechnik AG schon seit 2004 zu den Lieferanten von geschweissten und gezogenen Präzisionsstahlrohren für den Fahrzeugbau. Aus diesen hochwertigen Erzeugnissen werden in einer Wertschöpfungskette hoch beanspruchte Automobilteile hergestellt. Beispiele solcher Komponenten sind: Fahrwerkstabilisatoren, Gelenk- und Kardanwellen, Antriebswellen, Lenkspindeln, Kolbenstangen, Sicherheitsrückhaltesysteme usw.

Substitution durch Innovation

Das grösste Wachstum 2006 verzeichnete Forster Präzisionsstahlrohre im Bereich Automotive. Durch die Prozessinnovationen beim Schweißen der Rohre, welche anknüpfende Arbeitsprozesse wie das Ziehen überflüssig machen, ist Forster in der Lage, gezogene Produkte durch lediglich geschweisste zu ersetzen. Auf diese Weise können zum Beispiel Halbzeuge für Lenkungen, Antriebsstränge oder Fahrwerke sehr viel günstiger als bisher produziert werden. Da es sich dabei um hoch belastbare Fahrzeugkomponenten handelt und in den meisten Fällen eine nicht unerhebliche Umformung des Halbzeugs vorliegt, ist eine Änderung der Werkstoffeigenschaften durch Wärmebehandlung unerlässlich. <<

Konkurrenzlose Qualität

Für die Produktgruppen Antriebsstrang, Lenkung und Fahrwerk werden in Europa gezogene Präzisionsstahlrohre für über CHF 250 Mio. bezogen. Aufgrund der hohen

Anforderungen an Qualität und Termintreue ist sowohl die asiatische als auch die ost- und südosteuropäische Konkurrenz noch kein Thema.

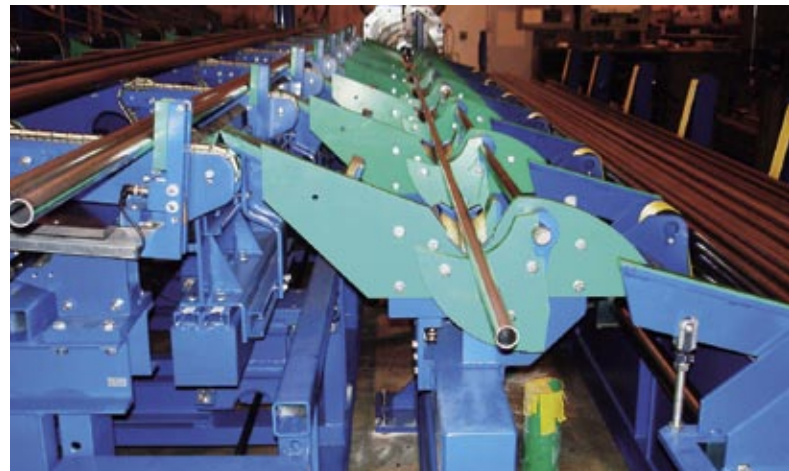
Schnellere Abläufe für mehr Kundenservice

Um innerhalb kürzester Zeit kompetent auf Kundenanfragen reagieren zu können, wird die Abteilung Zieherei/Anarbeitung in ein eigenständiges Profitcenter umgewandelt. So ist sichergestellt, dass es zwischen den kalkulierten und den tatsächlichen Fertigungsabläufen keinen Unterschied gibt.

Das bedeutet, dass alle Schlüsselfunktionen wie Produktmanagement und -entwicklung, Erstellung von Kalkulationen und Ablaufplänen sowie die Produktion von den ersten Prototypen bis zur Serie in einem Verantwortungsbereich zusammengefasst werden. Zur Erreichung dieses Ziels wurden bereits einige Schritte in die Wege geleitet: Vor zwei Jahren hat Ingo Merten, Produktionsleiter Zieherei, zusätzlich das Produktmanagement für gezogene Rohre und Profile übernommen. Dadurch kann man schneller zusammen mit den Kunden fertigungstechnische Lösungsvorschläge für neue Produkte diskutieren und diese sofort umsetzen. In direkter Zusammenarbeit mit der Konstruktion werden die Werkzeuge definiert und dann innerhalb des Profitcenters die Fertigungsabläufe festgelegt und die optimalen Einsatzrohre disponiert. Gleichzeitig werden die Möglichkeiten der Produktionsanlagen voll ausgenutzt.

Spannende Herausforderung

Nach der organisatorischen Zusammenlegung von Anarbeitung und Zieherei im Januar dieses Jahres wurden auch die zuständigen Mitarbeitenden der Arbeitsvorbereitung direkt Ingo Merten unterstellt. Das Team wurde im September durch den neuen Zieherei-Disponenten Walter Stirnimann verstärkt. Im nächsten Schritt werden dann auch die Kalkulationen für



Neue, vollautomatische Vereinzelung für den Anspitzhammer AVS65: Der mögliche Aussendurchmesser gezogener Rundrohre liegt zwischen 8 und 76 mm bei Wandstärken von 0,8 bis 5,8 mm. Der Fokus liegt dabei auf Aussendurchmessern zwischen 12 und 25 mm in Wandstärken zwischen 1,5 und 5,5 mm.

gezogene Produkte direkt in der Abteilung gemacht. Um die Wege weiter zu verkürzen, wurde durch die Zusammenlegung mit dem ehemaligen Besprechungsraum für alle sechs administrativen Mitarbeiter ein gemeinsames Büro geschaffen. «

Produktionsspektrum für kaltgezogene Stahlrohre														
mm	Wand	1.0	1.2	1.5	1.8	2.0	2.5	3.0	3.5	3.9	4.5	5.0	5.5	5.8
AD														
6 – 7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14 – 16														
17														
18														
19 – 20														
21 – 25														
26 – 50														
51 – 76														

Die Produktion kaltgezogener Stahlrohre lässt einen immensen Spielraum an Möglichkeiten zu. Eine besondere Spezialität sind gezogene Profile aller Art mit über den Querschnitt gleicher oder variabler Wandstärke.



Aufmerksame Zuhörer: Das Metallbauplaner-Seminar war ein voller Erfolg.

Erfolgreiches Metallbauplaner-Seminar

Am 6. und 7. September 2007 fand das Forster Metallbauplaner-Seminar in Arbon TG statt. Aufgrund der grossen Nachfrage war dieses bis auf den letzten Platz ausgebucht. Unter anderem konnten die Seminarteilnehmenden «live» den Zusammenbau eines unico-Profiles mitverfolgen.

Vorge stellt wurden den Fachplanern etliche Innovationen wie z.B. die automatische Brandschutzschiebetüre EI30 ohne Bodenführung, die multifunktionale Fassade sowie das neue lasergeschweisste und komplett aus Stahl gefertigte, isolierte Profilsystem Forster unico. Mit der neuen Forster Planungs-CD und der für u-Wert-Berechnungen entwickelten Software «Forster u-value Calculator» konnten weitere Nutzenvorteile aufgezeigt werden.

Theorie und Praxis

Die Seminarteilnehmenden konnten «live» den Zusammenbau eines unico-Profiles mitverfolgen. Bedingt durch die neue Fertigungstechnologie kommen in dieser Weltneuheit neben den hervorragenden Systemeigenschaften weitere Vorteile bezüglich Masshaltigkeit und Stabilität bei gleichzeitig geringem Gewicht hinzu. Die Fachleute zeigten grosses Interesse an der einzigartigen Fachwerkkonstruktion und erkannten schnell auch die konstruktiven und planerischen Vorteile, die ihnen das neue Profilsystem Forster unico ermöglicht. «



Hans-Ulrich Lindenmann (rechts) erläutert den Teilnehmern die hochmoderne Produktionsanlage.

«live»

Personen- und Objektschutz mit Forster unico

Das neue Fenster- und Türsystem Forster unico ist als Standardversion erfolgreich im Markt eingeführt und wird nun auch im Bereich Sicherheit kontinuierlich weiterentwickelt. In den letzten Monaten wurden mit grossem Erfolg die ersten Prüfungen im Einbruchschutz von Fenstern (in den verschiedensten Ausführungen) und Festelementen durchgeführt.

Einbruchhemmende Elemente werden anhand ihrer Widerstandzeit und der Angriffswerkzeuge in Widerstandsklassen (WK) eingeteilt und klassifiziert. So muss ein Fenster oder Fensterelement der Klassifizierung WK2 drei Minuten einem Angriff widerstehen, bei dem nebst diversen kleinen Werkzeugen auch Keile und grosse Schraubenzieher eingesetzt werden. Diese Beanspruchung entspricht einem Angriff eines Gelegenheitstäters mit geringen Ortskenntnissen. Ein WK3-Fenster widersteht einen Fünf-Minuten-Angriff mit grossem Stemmeisen sowie grossem Schraubenzieher. Mit dieser Prüfung wird der Einbruch eines ortskundigen Täters nachgeahmt, der auch die Konstruktion und deren Ausführung kennt. Der Nachweis dieser Eigenschaften wird in Einzelprüfungen folgender drei Kriterien nachgewiesen:

1. Statische Prüfung: Prüfung mit konstanter Belastung auf die Verriegelungspunkte, die Rahmenkonstruktion und das Glas.
2. Dynamische Prüfung: Prüfung mit einem 40 kg schweren Sandsack, gependelt aus einer Höhe von 1.2 m auf die Rahmen- und Glasecken; dies entspricht der Situation, in welcher der Angreifer versucht, mit seinem Körpergewicht und mit Schwung das Element aufzudrücken.
3. Manuelle Einbruchsversuche: Es wird versucht, in der definierten Zeit (der Klassifizierung entsprechend) mit definierten Werkzeugen das Element zu überwinden und eine durchgangsfähige Öffnung zu schaffen.



Trotz vieler Schweissperlen gelingt es dem Prüfer nicht, innerhalb der festgesetzten Zeit das einbruchhemmende Fenster Forster unico zu überwinden.

Erfolgreich bestanden

Für Forster unico wurden die Prüfungen für einflügelige Elemente der Klassen WK1, WK2 und WK3 erfolgreich durchgeführt. Für diese Sicherheitsanwendung werden ausser dem Sicherheitsbeschlag und dem Spezialglas keine weiteren Komponenten benötigt. Dies bedeutet für den Verarbeiter eine grosse Zeiteinsparung in Produktion und Montage – ein weiterer Vorteil des neuen Systems. «



Mit diesen Werkzeugen werden die Einbruchsversuche durchgeführt (gelbe Umrandung für WK1, rote Umrandung zusätzlich für WK2 und alle Werkzeuge auf dem Bild für WK3).



«Mein Auftrag: Gut dazustehen»

Speziell für die Batimat in Paris vom 10. bis 15. November 2007 – die wichtigste Baumesse im frankophonen Raum – wurde ein Exponat hergestellt, das die Einsatzmöglichkeiten des neuen Profilsystems Forster unico für Renovationsbauten aufzeigt. Ein Bericht aus der Sicht dieses bemerkenswerten Präsentationsobjektes.

«Entstanden bin ich während einer der Besprechungen zum Standkonzept im Hause Forster. Wie in andern Ländern verlagert sich die Bautätigkeit auch in Frankreich je länger, je mehr auf die Erhaltung der Bausubstanzen und deren Renovation. Vielfach ist damit auch eine Umnutzung von alten Industriebauten zu Geschäfts- und Begegnungszentren verbunden. Neben dem allgegenwärtigen Thema Sicherheit stand der Messeauftritt ganz im Zeichen des neuen Fenster- und Türsystems Forster unico und eben dieses Anwendungsbereichs.»

Anspruchsvolle Standards erfüllt

Dank der äusserst filigranen Profile des neuen Systems Forster unico ist der Planer in der Lage, alte, unisolierte Fenster und Verglasungen durch Elemente zu ersetzen, die dem heutigen Standard in Bezug auf die Wärmedämmung entsprechen. Gleichzeitig kann er die vielerorts umfangreichen Anforderungen von Heimatschutz und Gesetzgeber mühelos erfüllen. Das Präsentationsobjekt erzählt weiter: «Auf Basis einer Skizze ist dann eine detaillierte Zeichnung von mir erstellt worden. Markus Büchel, Mitarbeiter des Product Managements, hat nach verschiedenen weiteren Abklärungen mit unserer Versuchswerkstatt und den Lieferanten die definitive Ausführungszeichnung erstellt und meine Herstellung in Auftrag gegeben. Für die erfahrenen Metallbauer unserer Versuchswerkstatt war ich eine nicht alltägliche Arbeit. Die gebogenen Teile wurden sorgfältig zusammengeschweisst und anschliessend lackiert. Fixfertig eingebaut in die Unterkonstruktion, erhielt ich Besuch eines Plattenlegers, der mich rundherum mit Klinker auskleidete.

Test bestanden!

Kaum fertiggestellt, habe ich zusammen mit den vielen anderen Exponaten – gut verpackt auf einem Glaswagen – auf einem LKW die Reise nach Paris angetreten. Viel von der Stadt habe ich allerdings nicht gesehen, da ich direkt zur Messe gefahren worden bin. Dort konnte ich mich noch zwei Tage am Rande des Stands von der langen Reise erholen. So bald werde ich die angespannten Gesichter der Monteure nicht vergessen, als ich von ihnen an meinen endgültigen Standort verschoben wurde. Meine über 350 kg haben sie einige Schweissperlen gekostet. Während der Öffnungszeiten der Batimat vom 5. bis 10. November 2007 haben mich überaus viele Besucherinnen und Besucher bewundert – ganz zur Freude unseres Verkaufsteams, das an mir die vielen verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten des Systems aufzeigen konnte. Das alles ist mittlerweile schon über einen Monat her. Nach der Messe bin ich wieder zurück nach Hause transportiert worden und warte nun auf meinen nächsten Einsatz im kommenden Januar in Belgien.» <<

«Nun stehe ich gut da und lasse mich von den Besucherinnen und Besuchern bewundern.»



Daneben gab es noch viele andere interessante Exponate zu sehen.



Sechs starke Männer kümmern sich um die Platzierung des Elements.



Franck Roussel, technischer Berater in Frankreich, erläutert einem Besucher die vielen Vorteile des Systems Forster unico.



Ein überdimensionales Profil von Forster unico zeigt die einzigartige Konstruktion.

Surface Technology



Gezielte Beeinflussung der Struktur von Oberflächen

Die technische Hartverchromung ist ein bekanntes, sehr weit verbreitetes Verfahren, das in unzähligen Anwendungsgebieten eingesetzt wird. Chrom ist jedoch nicht gleich Chrom.

Wenig bekannt ist die Tatsache, dass mit der Hartverchromung durch gezielte Optimierung aus demselben Chrombad sogar gegensätzliche Eigenschaften der Schicht realisiert werden können. So sind beispielsweise einerseits wasseranziehende und andererseits wasserabstossende Hartchromschichten erzielbar. Optimierungen der Eigenschaften erfolgen über die gezielte Beeinflussung der Struktur einer Hartchromschicht. Sowohl die Topografie der Oberfläche als auch die Gefügestruktur der Hartchromschichten sind entscheidend für das Eigenschaftsprofil der Hartchromschichten. Solche reproduzierbare, anwendungsorientierte Optimierungen bieten Kunden grosse wirtschaftliche und funktionale Vorteile.

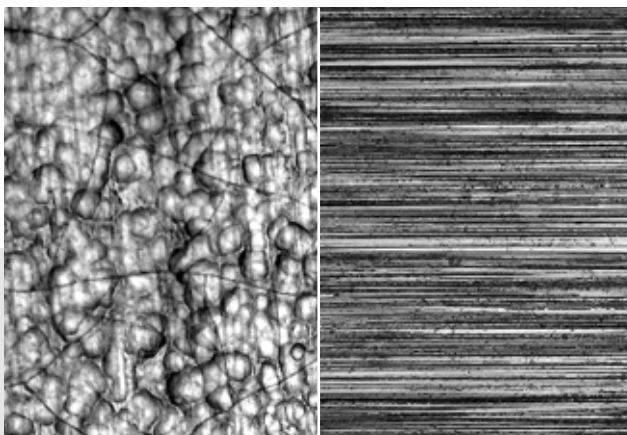
Gezielte Beeinflussung der Schichtstruktur

Der Begriff «Struktur» ist an sich missverständlich. Er umfasst sowohl die Schichtstruktur, unter der man die Gefügestruktur versteht, als auch die Oberflächentopografie einer Schicht. Bei der technischen Hartverchromung lassen sich die in der übrigen Galvanotechnik üblichen chemischen Hilfsmittel zur Beeinflussung von Struktur und Topografie nahezu gar nicht technisch anwenden. In der klassischen Galvanotechnik ist es – im Gegensatz zur Hartverchromung – üblich, über spezifi-

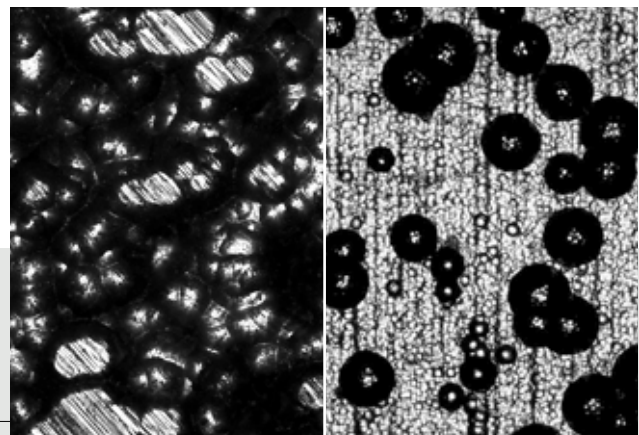
sche Zugaben von Netzmitteln, Inhibitoren (Glanzmittel und Einbner) sowie Dotierung mit Fremdmetallen die Schichtstruktur gezielt zu beeinflussen. Diese Einflussgrössen tangieren neben der Korngrösse auch die Orientierung der Wachstumsvorzugsrichtung. Als Beispiele sind hierfür Kupfer- oder Nickelschichten anzuführen.

Funktionelle Hartverchromung

Die funktionelle Hartverchromung kommt weitestgehend ohne organische Zusatzstoffe aus. Durch gezielte Steuerung von Elektrolytzusammensetzung und -konzentration, Temperatur, Strömungen, Stromdichte und Katalysatorsystem lassen sich das «Arbeitsfenster», die Kristallstruktur (= Gefügestruktur), die Kohäsion und Homogenität der Schicht, die Härte und Sprödigkeit sowie auch die Risscharakteristik beeinflussen. Die Vorbehandlung und die Art der Aktivierung sowie der Handlungsspielraum, der durch das vorhandene Grundmaterial gegeben ist, beeinflussen die Schichthaftung, die Vorzugsorientierung des Gefüges und die Oberflächentopografie in starkem Masse. In Kenntnis dieser Einflussgrössen werden für die verschiedenen Anwendungsfälle massgeschneiderte Schichten «designed» und dann in Serie produziert. «



STI ResistCoat®: ungeschliffen (links) und geschliffen (rechts).



STI AlpineCoat®: Beispiele verschiedener Topografien.



Das geplante «STI Westside Center» Steinach mit über 10 000 m² neuer Produktionsfläche: Spatenstich war am 23. November 2007.

Neubau: STI Westside Center Steinach

In einem Umfeld dynamischer Veränderungen erhält die Forderung nach Kontinuität eine neue Dimension. STI | Hartchrom versteht Kontinuität als Auftrag zur ununterbrochenen Entwicklung von Mehrwerten: Innovative Oberflächenlösungen, neue Technologien und moderne Infrastrukturen prägen den Erfolg von morgen.

Das Jahr 2007 steht für STI | Hartchrom im Zeichen dieser Beständigkeit. Per 1. Januar 2007 wurde die Gruppe in die börsenkotierte AFG Arbonia-Forster-Holding AG integriert, dann folgte per 1. Oktober 2007 die Übergabe der operativen Führung an den langjährigen CFO Thomas Reifler. Nach der Entwicklung einer neuen Generation von Veredlungstechnologien im STI Surface Center in Sternenfels-Diefenbach

(Deutschland), geht STI | Hartchrom seit diesem Herbst mit der Thermischen Spritzbeschichtung auch in Steinach SG technologisch neue Wege. Mit dem Spatenstich am 23. November 2007 hat nun der erneute Ausbau des Mutterhauses in Steinach begonnen. Der Neubau des «STI Westside Center» mit ca. 10 000 m² zusätzlicher Produktionsfläche verdoppelt nahezu die Kapazität des Standorts Steinach. «

Das «STI Westside Center»

Gebäudeabmessungen

Länge	172.10 m
Breite	68.00 m
Höhe	14.65 m/12.00 m/8.40 m
Volumen	120 000 m ³

- Schleiferei Gross- und Mittelstück
- Thermische Spritztechnik- und Sandstrahlanlage
- Kolbenabteilung
- Galvanik Formenbau
- Logistikzentrum

Untergeschoss

Haustechnik	470 m ²
Garderoben	290 m ²
Stromversorgung	140 m ²
Parking (90 Plätze)	2 540 m ²
UG-Galvanik (Produktion)	2 060 m ²
Total	5 500 m ²

Erdgeschoss

Produktion	7 000 m ²
Logistik	3 000 m ²
Total	10 000 m ²

Obergeschoss

Lager	850 m ²
Haustechnik	800 m ²
Total	1 650 m ²

Highlight: 20 m lange Auftragswalze

STI | Hartchrom bearbeitet formkomplexe Bauteile in höchster Präzision und Qualität. Ein Highlight in diesem Herbst war eine 20 m lange Auftragswalze – die längste dieser Art seit Bestehen der Hartchrom AG Steinach. Diese 48 t schwere Walze kommt bei der Herstellung und Beschichtung eines anspruchsvollen technischen Gewebes zum Einsatz. Das Gewebe dient als Filtermedium in der Siebpartie einer Papiermaschine, wo es feste und flüssige Stoffe trennt. Mit Hilfe des Gewebes werden entscheidende Papiereigenschaften wie die Formation und Füllstoffverteilung grundlegend beeinflusst. Bei der Papierherstellung beginnt die Blattbildung bei einer Stoffdichte von ca. 1% – d.h. 99% Feuchtigkeit. Die Siebpartie übergibt das Papier mit einem Trockengehalt von 20 bis 22% an die



Rekord in der Firmengeschichte von STI | Hartchrom: die 20 m lange Auftragswalze.

Siebsaugwalze. Damit die Auftragswalze ihre Funktionalität erfüllen kann, sind anspruchsvolle Anforderungen, in diesem Fall eine Rauheit < 0.4 my und ein Rundlauf von < 0.05 mm, einzuhalten. «



Thomas Reifler – neuer Vorsitzender der Geschäftsleitung der Hartchrom AG Steinach und Leiter der Division Surface Technology der AFG Arbonia-Forster-Holding AG.

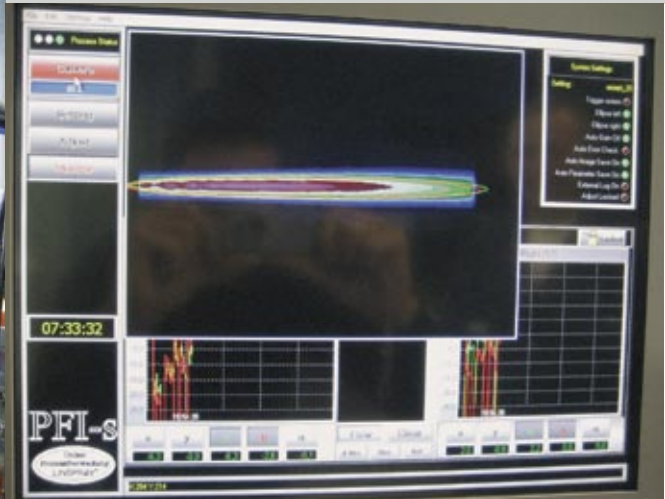
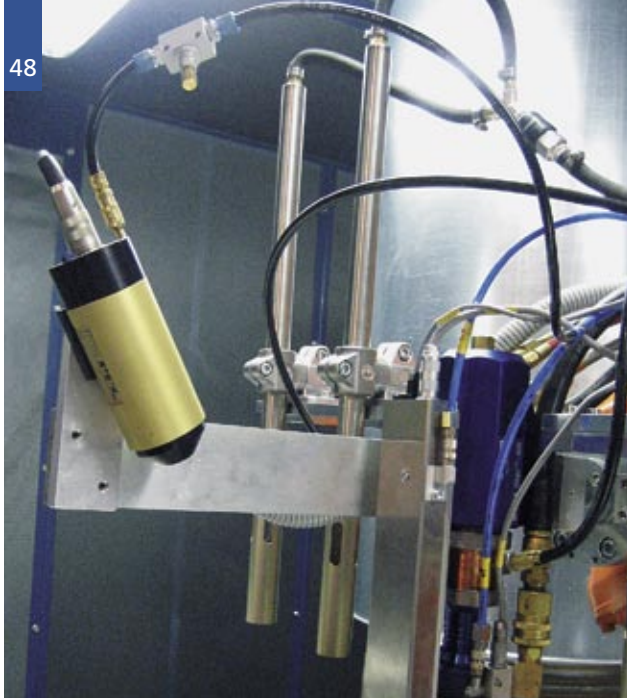
Neuer Vorsitzender der Geschäftsleitung

Thomas Reifler ist per 1. Oktober 2007 vom Verwaltungsrat der AFG Arbonia-Forster-Holding AG zum neuen Vorsitzenden der Geschäftsleitung der Hartchrom AG Steinach und als Leiter der Division Surface Technology der AFG gewählt worden.

Thomas Reifler übernimmt damit die Verantwortung für das operative Geschäft von Dr. Edgar Oehler. Dieser leitete als Mehrheitsaktionär der AFG bisher auch die STI | Hartchrom. Edgar Oehler, welcher die Oberflächengruppe per 1. Januar 2007 in die AFG integrierte, hat damit den ersten Schritt zur Regelung seiner Nachfolge eingeleitet. Er bleibt Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates von STI | Hartchrom und wird seine Funktion als CEO, Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates der AFG weiterhin ausüben. Thomas Reifler ist seit 1999 Chief Financial Officer (CFO) und Mitglied der Geschäftsleitung der Hartchrom AG Steinach. In dieser Funktion war der diplomierte Betriebswirt für wichtige Investitionsprojekte der STI | Hartchrom-Gruppe verantwortlich.

Wegweisende Projekte realisiert

Unter seiner Leitung realisierte die Unternehmung unter anderem die Reorganisation der Standorte in Deutschland sowie den Aus- und Neubau und die Inbetriebnahme des STI Surface Centers in Sternenfels-Diefenbach (Deutschland). Während Reiflers Zeit als CFO investierte STI | Hartchrom rund CHF 85 Mio. in den Ausbau zur weltweit führenden Oberflächenveredlungsgruppe in der Branche. Das Unternehmen baute seine Produktionskapazitäten massgeblich aus, gründete sechs Unternehmen und erwarb sechs weitere. Thomas Reifler verfügt über langjährige Führungserfahrung als Controller, CFO und Mitglied der Geschäftsleitung verschiedener Industrieunternehmen. «



Das PFI-s ist ein im Prozess mitlaufendes Diagnostik-System. Hier: Brenner und Diagnosegerät mit der Flamme auf dem Display.

Modernste Prozessdiagnostik in der thermischen Spritztechnik

Mit der thermischen Spritztechnik erweitert STI | Hartchrom ihr Verfahrensspektrum um eine innovative Technologie. Die Qualität und Funktionalität der Schichten werden neben der reinen Verfahrenstechnik mit gezielter Prozesskontrolle und -diagnose kontinuierlich erhöht.

Die Online-Diagnostik analysiert die Schichtqualität, Stabilität und streugrößeninduzierten Schwankungen während des ganzen Spritzprozesses. Als einfaches, schnelles Instrument, um die Verteilung und Dichte der Partikel zu analysieren, eignet sich die Online-Analyse der Partikelgeschwindigkeit. STI | Hartchrom hat diese Online-Diagnostik in der Entwicklung und Qualifikation ihres HVOF-Prozesses (Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen) eingesetzt und ihre Parameter exakt eingestellt. Die Sauerstoff-, Brennstoffmenge, Pulverart, das Trägergas und der Spritzabstand sind dabei die wichtigsten HVOF-Prozessparameter, die genauestens kontrolliert werden müssen. Daneben wird mit umfangreichen Untersuchungen in der Metallografie und Kontrolle der Härte die Schichtqualität zusätzlich weiterentwickelt.

Diagnoseverfahren für die Entwicklung

Das «Particle Velocity Imaging»-Verfahren (PVI) ist ein Messsystem zur Ermittlung der Partikelgeschwindigkeit. Eine CCD-Kamera mit Zoom-Objektiv nimmt den leuchtenden Partikelstrahl des Prozesses auf. Da die Kamera mit einer sehr kurzen Belichtungszeit arbeitet, werden die einzelnen Partikel als dünne, leuchtende Streifen dargestellt. Die Vorteile dieses Verfahrens liegen vor allem in seiner hohen Datenrate (Anzahl Partikel/Bild und hohe Bildrate von 15 Bildern/Sekunde) sowie der Online-Auswertung. Das Messverfahren eignet sich für alle thermischen Spritzverfahren, die durch einen leuchtenden Partikelstrahl gekennzeichnet sind (z.B. HVOF/HVAF, Plasma-, Draht- und Flammspritzen). Als Ergebnis erhält man Geschwindigkeiten für verschiedene Prozessparameter, abhängig vom Spritz- und Messabstand.

Diagnoseverfahren für die Produktion

In der Produktion kommt ein Diagnoseverfahren zum Einsatz, das schnell und einfach eine Aussage über den Prozess ermöglicht. Das Gerät erfasst Veränderungen im Spritzstrahl ohne die Messung von diskreten Werten. Das so genannte PFI-s (Particle Flux Imaging) ist ein Diagnostik-System, das im Prozess mitläuft. Das System erfasst optisch den Partikelstrahl und den Spritzfleck, also den Punkt, an dem die schmelzflüssigen Partikel auf das Substrat treffen. Mit dieser Partikeldiagnostik lassen sich Eigenschaften des Spritzpartikels während der Flugphase an einer bestimmten Stelle des Spritzstrahls bestimmen. Gleichzeitig misst das Gerät Oberflächentemperatur, Flussmenge, Durchmesser und die Geschwindigkeit der Partikel. Eine spezielle Verfahrenseinheit des Sensors ermittelt auch die zweidimensionale Verteilung der Partikeleigenschaften und die Ausprägung des Spritzstrahls. Letztlich ist die optische Veränderung des Strahls ein Indiz für Abweichungen einzelner Parameter (z.B. fehlerhafte Gasflussmessung) oder ein Hinweis auf Verschleiß von Brennerkomponenten.

Das HVOF-Verfahren

Das gemeinsame Merkmal der unterschiedlichen Spritzverfahren ist eine energiereiche Wärmequelle (Flamme), in die der Spritzwerkstoff eingebracht und in Form von angeschmolzenen Partikeln mit hoher Geschwindigkeit (ca. 500 m/s) auf die Oberfläche geschleudert wird. Beim hochenergetischen HVOF-Verfahren wird das Spritzpulver mit Überschallgeschwindigkeit auf das zu beschichtende Substrat gespritzt. «

STI | Hartchrom veredelt für Maybach

Gross ist die Chance, dass Ihr Auto seine Formschönheit durch ein veredeltes Werkzeug erhalten hat. Auch Mercedes-Benz PKW setzt für ihre Luxusmarke Maybach auf die Veredelungstechnologie der Hartchrom Teikuro Automotive GmbH.

STI | Hartchrom bietet eine einzigartige Verchromungstechnologie für die in der Automobilindustrie verwendeten Tiefziehform- und Stanzwerkzeuge. Der sogenannte Teikuro-Prozess gehört zu den weltweit anerkannten und besten Veredelungsverfahren für Formwerkzeuge. Während über 30 Jahren wurde diese Technologie von der Teikuro Corp. in Japan und den USA weiterentwickelt und an die Bedürfnisse der Automobilindustrie angepasst.

International anerkanntes Beschichtungsverfahren

Die Kooperation mit der Teikuro Corp. führte zur Gründung der Hartchrom Teikuro Automotive GmbH, einer Tochtergesellschaft der STI | Hartchrom. Im neuen STI Surface Center in Sternenfels-Diefenbach (Deutschland) werden seitdem Werkzeuge für nahezu alle Automobilfirmen, einschliesslich der Premiummarken, veredelt. Kunden aus aller Welt sind BMW, Daihatsu, Ford, General Motors, Nissan, Läßle oder VW. Auch Mercedes-Benz PKW setzt für ihre Luxusmarke Maybach auf die Veredelungstechnologie der Hartchrom Teikuro Automotive GmbH.



Veredlung von Formwerkzeugen der Automobilindustrie im STI Surface Center in Sternenfels-Diefenbach (Deutschland).

Der Hartchrom Teikuro Prozess

Im Hartchrom Teikuro Prozess wird die Arbeitsfläche des Werkzeuges mit einer dünnen, äusserst reibungsarmen Hartchromschicht versehen. Dadurch wird die Form des Werkzeuges geschützt und Reibeffekte werden von der Chromschicht abgefangen. Die feine Oberfläche garantiert höchste Gleitfähigkeit. Dank der niedrigen Verchromungstemperatur von unter 60 Grad ist ein Wärmeverzug ausgeschlossen. Auch bei Mehrfachverchromung bleibt die geometrische Formtreue dauerhaft erhalten. Die Prozesssicherheit, Verfügbarkeit und

Standzeit des Werkzeuges erhöht sich, währenddem der Wartungsaufwand gering bleibt. Die daraus resultierenden wirtschaftlichen Vorteile sind erheblich und bieten einen wesentlichen Wettbewerbsvorteil.

Wird das Werkzeug neu beschichtet, so erweist sich der Prozess auch langfristig als die vorteilhafteste Lösung. Um Stillstandszeiten in den Presswerken auf das absolute Minimum zu reduzieren, ist die Hartchrom Teikuro Automotive GmbH während sieben Tagen pro Woche rund um die Uhr einsatzbereit. <<





AFG
Arbonia-Forster-Holding AG

Division Heiztechnik und Sanitär



Division Küchen und Kühlen



Division Fenster und Türen



Division Stahltechnik



Division Surface Technology



Logistik



AFG Arbonia-Forster-Holding AG

Amriswilerstrasse 50
Postfach 134
CH-9320 Arbon TG
T +41 71 447 41 41
F +41 71 447 45 88
afgworld@afg.ch
www.afg.ch

