

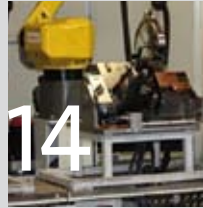
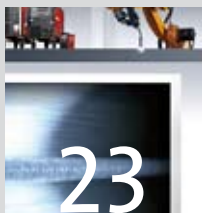
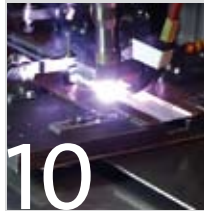
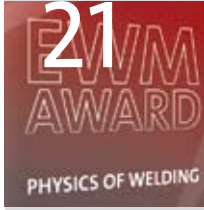
09/10 SCHWEISSIMPULSE



DIE **NEUE**
ÄRA DES MIG/MAG-
SCHWEISSENS

- **Focustig[®]**
ALTERNATIVE
ZUM LASER
- **EIGENE SCHWEISS-
ZUSATZWERKSTOFFE**
RUNDEN DAS
PROGRAMM AB
- **REFERENZEN,**
DIE ÜBERZEUGEN

Essenz



AKZENT

EWM im neuen Kleid.....	4
alpha Q.....	6
EWM Systemgedanke	8
Focustig®	10
Taurus.....	10
Picomig 180 Puls.....	11

TATSACHEN

coldArc® Miele.....	12
coldArc® Neef	14
coldArc® Voith	16
forceArc® ISW	18
forceArc® Inkon.....	19

FORTSCHRITT

Niederlassungen.....	20
----------------------	----

FORUM

Vorbildliche Personalführung	21
EWM Award	21
EWM Motorradtour	22
Firmenlauf Münz.....	22
Jugend schweißt.....	22
EWM TV.....	23

Impressum

Text: SCHNEE: PR · Mannigel Public Relations · EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Tel.: +49 2680 181-0, www.ewm.de

Redaktion: EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Nina Beuth · E-Mail: nina.beuth@ewm.de

09.2009 · WM.0515.00



Die Geschäftsleitung: Bernd Szczesny, Michael Szczesny, Susanne Szczesny-OBing

SEHR GEEHRTE LESERIN, SEHR GEEHRTER LESER,

die Messe „Schweißen und Schneiden“ ist das Branchenereignis des Jahres 2009. In einem spannungsgeladenen Jahr, das durch schwierige konjunkturelle Rahmenbedingungen geprägt ist, markiert diese Leitmesse den aktuellen Höhepunkt. Sie spiegelt die Trends der Zukunft wider und ist zugleich der Start für die Neuausrichtung unseres Unternehmens.

Wie sich EWM auf die Zukunft eingestellt hat, sehen die Besucher des völlig neu gestalteten Messestandes schon auf den ersten Blick, genauso wie die Leser dieser Ausgabe der „SCHWEISS-IMPULSE“.

Neben zahlreichen Innovationen – darunter technologisch revolutionäre Neuheiten wie die neuen Systeme



„alpha Q“ und „Focustig®“ – präsentieren wir Ihnen EWM in einem völlig neuen Outfit. Ein neues Logo als Teil eines neuen Corporate Designs und eine neue Farbe für unsere Geräte, die durch weitere Optimierungen noch leichter bedienbar sind, stehen für unseren Hightech-Anspruch und höchste Qualität.

Nachdem wir unser Produktspektrum von vielseitigen Schweißgeräten bereits im vergangenen Jahr um Schweißbrenner ausgeweitet haben, bietet Ihnen EWM ab sofort auch Zusatzwerkstoffe wie Schweißdrähte und -stäbe sowie Stabelektroden an. Mit aufeinander abgestimmter EWM-Qualität ist jetzt ein ganzheitliches Zusammenwirken aller Komponenten gewährleistet. Damit übernehmen wir die technologische Verantwortung für den gesamten Schweißprozess.

Innovation ist der Treiber für Fortschritt und ein Grundpfeiler für unseren Erfolg. Dies unterstreichen wir mit der Verleihung des ersten EWM-Awards „Physics of Welding“. Gemeinsam mit dem DVS (Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren) zeichnen wir auf der „Schweißen & Schneiden“ einen Nachwuchswissenschaftler aus. Mit dem in Höhe von 30.000 Euro dotierten Preis fördert EWM die wissenschaftliche Arbeit eines aus den zahlreichen Einsendungen ausgewählten jungen Talentes in der Schweißprozessforschung.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe unseres Magazins. Machen Sie sich ein eigenes Bild von der EWM-Zukunft und lassen Sie sich von uns den „Code des Schweißens“ entschlüsseln. ■

EWM präsentiert eine Fülle technischer Innovationen im neuen Gewand

INNEN WIE AUSSEN NEU – VERÄNDERTES DESIGN UNTERSTREICHT HIGHTECH ANSPRUCH

EWM – als Innovationsführer in der Schweißtechnikbranche etabliert – präsentiert sich in einem völlig neuen Erscheinungsbild: Ein neues Logo, die Reduzierung des Markennamens auf die allen in der Szene bekannten drei Buchstaben, eine neue Farbe und weiter optimierte Bedienbarkeit der Geräte sowie eine neue Messestandsarchitektur bei der „Schweissen & Schneiden“ sorgen für Aufsehen. „Für uns ist das der konsequente Schritt, mit unserem neuen „Outfit“ den Hightech-Anspruch von EWM zu unterstreichen“, betont Geschäftsführerin Susanne Szczesny-Oßing.

Im Mittelpunkt des neuen Corporate Designs steht das neu entwickelte Logo. Markant gehalten steht die künftig klein geschriebene Marke „ewm“ für eine sich durch alle Bereiche ziehende Gestaltungsstruktur – von der Marken- und Typenbezeichnung auf den Geräten bis hin zur Verpackung. Auffällig ist darüber hinaus die zukünftige Farbe der Geräte: In einem hellen Lichtgrau gehalten heben sich EWM-Produkte jetzt deutlich von anderen Schweißgeräten ab. Eine spezielle Beschichtung wird dafür sorgen, dass der innovative Look auch nach jahrelangem Einsatz noch erhalten bleibt.

Auch funktional ändert sich einiges an EWM-Schweißgeräten. Ein überarbeitetes Geräte-Design und insbesondere neu gestaltetes Bedienfeld optimiert das

ohnehin schon leichte Handling. Für den Anwender stechen EWM-Geräte nun nicht mehr nur in ihrer Qualität und Performance hervor, sondern auch mit ihrem innovativen Aussehen.

Der Startschuss für das neue EWM-Design fällt auf der Messe „Schweißen & Schneiden“. Auf einem völlig neuen Stand, der von Helligkeit und Transparenz geprägt ist, haben die Besucher zum ersten Mal die Möglichkeit, die EWM-Spitzentechnologie nicht nur technologisch unter die Lupe zu nehmen, sondern auch deren innovative Optik. ■







DIE **NEUE**
ÄRA DES
MIG/MAG
SCHWEISSENS.

Das patentierte Wunder
der Spaltüberbrückung.

alpha Q – NEUE ÄRA DES MIG/MAG-SCHWEISSENS

Das Universalgenie „alpha Q“ bietet sechs vollwertige Schweißverfahren in einem Gerät

Mit der neuen „alpha Q“ wird Flexibilität groß geschrieben. Diese Stromquelle ermöglicht die Anwendung von sechs unterschiedlichen Schweißverfahren: „coldArc“ und „forceArc“, MIG/MAG-Impuls- und Standardverfahren, WIG- (liftArc) und E-Hand-Schweißen. Jederzeit kann unter den Anwendungen gewechselt werden. Auch

die Kombination der verschiedenen Verfahren ist möglich. Und dies mit höchster Nahtqualität und absoluter Effizienz.

Die hochinnovative Technologie alpha Q ermöglicht ebenso das wärmereduzierte Fügen dünnster Bleche, als auch das Schweißen und Löten neuer Materialien und Mischverbindungen. Dank der hervorragenden Spaltüberbrückung können Wurzellagen einfach und sicher beherrscht werden. Durch den tiefen Einbrand, die einfache Handhabung und die hohe Schweißgeschwindigkeit können mit dem druckvollen, forcierten Lichtbogen dicke Bleche mit bis zu 50 Prozent geringeren Produktionskosten geschweißt werden. Möglich macht das ein einziges Gerät, das die innovativen EWM-Verfahren „coldArc“ und „forceArc“

vereint – komplettiert durch den Impulslichtbogen. Diese innovativen Schweißverfahren ermöglichen in einer Stromquelle die Realisierung aller Nahttypen. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: eine Schweißnaht so spritzerarm, dass Nacharbeit nahezu überflüssig wird. Das hohe Einsparpotenzial bei den Materialkosten und der zugleich hohe Wirkungsgrad garantieren dabei eine sehr gute Energiebilanz.

„EWM bietet mit ‚alpha Q‘ ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit“, betont Michael Szczesny, Geschäftsführer des Unternehmens. „Damit sind wir der erste Hersteller, der ein Gerät auf den Markt bringt, das alle Verfahren beherrscht.“ ■

alpha Q 330, 351 und 551 – das optimale System – flexibel für Ihre Anwendung konfigurierbar:

Von tragbar, modular über kompakt bis hin zu fahrbar und dekompakt.

Unterschiedliche Schweißaufgaben auf Abruf – das spart Rüstzeiten: Für das wechselnde Schweißen von coldArc® oder forceArc® stehen ein Doppelkoffer oder zwei einzelne Drahtvorschubgeräte zur Verfügung – stets der richtige Zusatzdraht oder Gas.



Ganzheitlicher Systemgedanke

TECHNOLOGISCHE VERANTWORTUNG FÜR DEN GESAMTEN PROZESS

EWM bietet nun auch Zusatzwerkstoffe an – Produktpalette für das optimale Schweißen vervollständigt

Ganz neu im EWM-Produktportfolio sind nun auch Zusatzwerkstoffe. Nachdem das Angebot von Schweißgeräten für unterschiedlichste Einsatzbereiche bereits vor einem Jahr durch Schweißbrenner ausgeweitet wurde, deckt EWM nun das komplette Anwendungsspektrum ab. „Damit übernehmen wir die technologische Verantwortung für den gesamten Schweißprozess“, erklärt EWM-Geschäftsführerin Susanne Szczesny-Oßing.

Die Vorteile liegen auf der Hand: Komplexe Schweißverfahren sind immer nur so gut wie das schwächste Glied in der Kette. Aufeinander abgestimmte Premiumqualität von EWM stellt nun das ganzheitliche Zusammenwirken aller Komponenten sicher – für ein optimales Schweißergebnis. Zudem hat der Anwender einen einzigen Ansprechpartner, von der Stromquelle über den Drahtvorschub, das Schlauchpaket, den Brenner bis zum Zusatzwerkstoff. Professionelle Beratung ist damit für die gesamte Prozesskette gewährleistet.

Das neue EWM-Programm der Zusatzwerkstoffe deckt alles ab, was der Schweißer zur Verarbeitung braucht: Schweißdrähte und -stäbe sowie Stabelektroden. Die Werkstoffe sind ideal auf die innovativen Schweißverfahren und -systeme abgestimmt und vielseitig einsetzbar. Selbst bei der neu präsentierten Inverter-Stromquelle „alpha Q“, mit der sechs vollwertige Schweißverfahren realisiert wer-

den können, sind EWM-Komponenten und -Werkstoffe voll kompatibel. Zusatzwerkstoffe werden nach EWM-Spezifikationen gefertigt und unterliegen einer hohen Qualitätskontrolle. Jede Charge wird intensiv analysiert und umfangreich getestet. Bei Schweißdrähten zum Beispiel kontrollieren Experten die Spulung und Förderfähigkeit, begutachten die Beschichtungsqualität und den Anteil von Ziehfitzen sowie die metallurgischen Eigenschaften. Beste Qualität sorgt so für die größtmögliche Prozesssicherheit.

EWM-Brenner mit großem Erfolg

Die vor einem Jahr ins EWM-Angebot aufgenommenen Brenner erfreuen sich großer Beliebtheit. Der Markt honoriert das selbst gesteckte Ziel, die volle Leistung der innovativen EWM-Stromquellen an die Brennerspitze zu bringen. Die Investition in einen EWM-Brenner ist von hoher Effizienz und Wirtschaftlichkeit geprägt. Denn die im Vergleich günstigen Life-Cycle-Kosten sorgen für eine schnelle Amortisation.

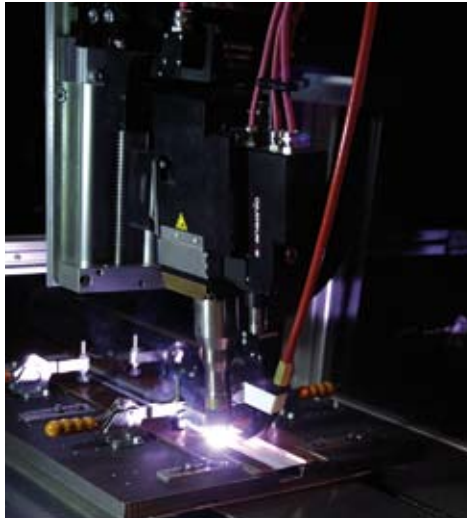
So reduzieren die extreme Robustheit und Langlebigkeit von EWM-Brennern den Verschleiß und die Ersatzteilkosten. Darüber hinaus gewinnen Anwender durch einen niedrigeren Materialverbrauch. Die separate Schutzgasführung vermeidet Gasverluste und verringert den Verbrauch. Zudem zeichnen sich die EWM-Brenner durch eine ideale Wärmeableitung und einen kontinuierlichen Drahtvorschub aus.

Die konstante und gleichmäßige Gasabdeckung sorgt für hervorragende Schweißergebnisse.

Nicht nur der Schweißer selbst, dem Ergonomie und Balance ein ermüdungsfreies Arbeiten ermöglichen, profitiert von dieser innovativen Brenner-Technologie, auch das Unternehmen, das in diese Hightech investiert. Durch mehr Effizienz, höhere Produktion und insgesamt niedrigere Kosten. ■



Mit dem neuen Schweißverfahren „Focustig“ dringt EWM in bislang völlig ungeahnte Bereiche des WIG-Schweißens vor. Das erstmals auf der „Schweißen & Schneiden“ vorgestellte Fügeverfahren ermöglicht mit einem extrem konzentrierten Lichtbogen eine deutlich höhere Energiedichte im Schmelzbad. Damit ist ein schnelleres und verzugsfreieres Schweißen möglich, das im Ergebnis mit einem Laserschweißgerät vergleichbar ist. Dies allerdings zu deutlich niedrigeren Kosten. Während Lasersysteme durchaus mehrere Millionen Euro in der Anschaffung kosten



bilindustrie konnte „Focustig“ seine gute Performance unter Beweis stellen. So erzielten die EWM-Geräte zum Beispiel beim Schweißen von Abgaskrümmern und Pedalen erstklassige Ergebnisse. Kern dieses neuen Verfahrens ist das Zusammenspiel der hochdynamischen Stromquelle mit einer speziellen Brennertechnik.

Selbst die Umrüstung von vorhandenen Lasersystemen könnte für viele Anwender interessant sein. Denn sowohl die Peripherie als auch das Zubehör sind der neuen EWM-Technologie ähnlich. Für den Innovationsführer in der Schweißtechnologie ist „Focustig“ eine Bestätigung der Unternehmensstrategie. Mehr als zehn Prozent des Jahresumsatzes investiert EWM jährlich in Forschung und Entwicklung. Geschäftsführer Szczeny ist überzeugt: „Innovationen sind der Treiber für Erfolg – für unsere Kunden und damit auch für uns selbst.“ ■

Focustig® – EINE ECHTE ALTERNATIVE ZUM LASER

Mit „Focustig“ präsentiert EWM ein revolutionäres und hocheffizientes Schweißverfahren

können, ist bei dem neuen „Focustig“ mit einer Investition eines fünfstelligen Betrags zu rechnen. Hinzu kommen deutlich niedrigere Energiekosten: Wegen des im Vergleich zum Laser wesentlich höheren Wirkungsgrades.

„Unser erklärtes Ziel ist es, mit unserer neuen Schweißtechnologie dem Laser Konkurrenz zu machen“, erklärt EWM-Geschäftsführer Michael Szczeny. Die bislang

in der Industrie, insbesondere bei Automobil-Herstellern, durchgeführten Pilotprojekte bestätigen dieses ehrgeizige Vorhaben. Beim Löten von verzinkten Blechen in der Automobilindustrie erreichte EWM Schweißgeschwindigkeiten von fünf Metern in der Minute sicher. Teilweise waren sogar sieben Meter möglich. Damit liegt diese Innovation im Bereich des Lasers.

Auch bei anderen Einsätzen in der Automo-





TAURUS – DAS KOMPAKTE GERÄT KRAFTVOLL GROSSES STEHVERMÖGEN LANGJÄHRIGE DIENSTE

Der Mehrschicht-Betrieb in Stahl- und Fahrzeugbau ist die Domäne der digitalen Inverter-Stromquellen aus der neuen Serie Taurus. Besonders robust wie solide gebaut, verrichten die Geräte in den Leistungsklassen 301, 351, 451 und 551 Ampere ihre Arbeit zuverlässig über Jahre hinweg. Dies beim MIG/MAG-Standard-, E-Hand- und WIG-Schweißen; zusätzlich beherrschen die Taurus-Stromquellen auch das Fugenhobeln.

Im 3-in-1-Gehäuse der Geräte sind Stromquelle, Transportwagen und Kühlgerät zu einer Einheit verschmolzen. Dies gewährleistet den einfachen Transport und die leichte Handhabung. Die besonders ausgeklügelte Luftführung in den Geräten sorgt für hohe Kühlleistung und damit für lange Einschaltdauer, außerdem hält sie die Verschmutzung im Geräteinnern niedrig.

Dass die geballte Kraft der Taurus-Maschinen in der Praxis wohl dosiert und einfach gehandhabt werden kann, ist Aufgabe der selbsterklärenden Synergic-Steuerung. Für jede Fügeaufgabe lässt sich der optimale Arbeitspunkt stufenlos per Fernsteller, am Gerät oder am Up/Down-Brenner einstellen. Ein weiteres Highlight ist die digitale Regelung des Drahtvorschubs. Diese sorgt für präzise, reproduzierbare Drahtförderung – auch bei ungünstigen Bedingungen, wie zum Beispiel bei langem Schlauchpaket.

Zu diesen Vorteilen gesellen sich reproduzierbare Zünd- wie Schweißergebnisse, schneller Zugriff auf den Fügeprozess und Konstanz des Lichtbogens unabhängig von der Länge des Zwischen-Schlauchpakets, der Netzleitung und von Schwankungen des Stromnetzes. ■

PICOMIG 180 PULS – JETZT VOLLE KONTROLLE AN EDELSTAHL UND ALUMINIUM

Kaum ein Jahr auf dem Markt, hat sich die 15 Kilogramm leichte Mehrverfahren-Inverter-Stromquelle Picomig 180 als wertvolle Helferin in Industrie und Handwerk etabliert: in der Werkstatt, bei der Montage und auf der Baustelle. Flexibel und professionell verrichtet sie ihre Arbeit im rauen Alltagsbetrieb. Die vielseitige Stromquelle beherrscht das MIG/MAG-Schweißen mit Massiv- wie mit selbstschützendem Fülldraht. Weiterhin das WIG-Schweißen sowie das E-Hand-Verfahren.

Jetzt hat die starke Kleine eine Schwester bekommen – Picomig 180 puls. Diese beherrscht zusätzlich das MIG/MAG-Impulsschweißen. Eine unschätzbare Erweiterung des Aufgabenfeldes, insbesondere im Anlagenbau. Hier gewährleistet das programmgesteuerte Fügen (JOBS) im Impulsbetrieb nun auch optimale Ergebnisse an Edelstahl und Aluminium durch kontrollierten Tropfenübergang und gezielt angepassten Wärmeeintrag. ■



MIELE AUF ANHIEB ÜBERZEUGT

Die Fertigungsstätte der renommierten Marke Miele & Cie. KG im niedersächsischen Lehrte ist eine der weltweit führenden im Bau von Waschmaschinen, Wäschetrocknern sowie anderen Geräten für den Profi in Hotel, Pension, Wäscherei und Krankenhaus. Die Fertigungstiefe des deutschen Traditionsunternehmens liegt in Lehrte bei hohen 70 Prozent. Dass Qualität „Made in Germany“ dabei ein entscheidender Faktor ist, weiß man dort nur zu gut.

„Die Schweißtechnik nimmt in unserem Produktionsprozess zwar nur etwa 15 Prozent ein, jedoch spielt gerade sie eine enorm große Rolle. Dies wurde uns bei der Umstellung auf coldArc® wieder deutlich“, erläutert Dipl. Ing. Volker Bachmann, stellvertretender Fertigungsleiter des seit 1965 existierenden Werks.

AUTOMATION MIT coldArc®

Potential übertrifft Erwartungen

„Die neue 10 x 15 Meter große Roboteranlage mit der PHOENIX 303 coldArc®-Stromquelle übertraf letztendlich die Erwartungen, die wir in das Projekt gesetzt hatten“, erzählt Bachmann stolz. „Als wir das brandneue MAG-Schweißverfahren coldArc® auf einer Messe kennenlernten, ahnten wir noch nichts vom großen Potential, dass in diesem Verfahren steckt. Wir verglichen verschiedene vordergründig konkurrierende Verfahren miteinander und erkannten, dass uns der coldArc®-Prozess die größten Möglichkeiten eröffnete. Zusätzlich zu der von uns ursprünglich angestrebten Toleranz liefert er wesentlich bessere Werte beim Verzug.“

Der geringe Wärmeeintrag des Verfahrens vermeidet nachträgliches Richten sowie Gefügeveränderungen. „Das entspricht unserem Qualitätsdenken“, so der Diplom-Ingenieur, „die hohe Schweißgeschwindigkeit ist das Sahnehäubchen“. Aber auch der nur verschwindend geringe Verschleiß gab einen Kaufimpuls: „Wir wollten eine langlebige Anlage. Und da nur EWM einen elektronisch geregelten Schweißprozess anbietet, war die Sache klar“, fügt Bachmann hinzu.

Seit Dezember 2008 ist nun die Roboterzelle mit Dreh-Schwenkeinrichtung in Betrieb. Dort werden seitdem Trommelflansche aus CrNi-Stählen für Waschmaschinentrommeln im MAG-Verfahren geschweißt. Die verzugsfreien und spritzerarmen Nähte begeistern allenthalben.

Perfekte Systemanbindung

„Ein weiterer Entscheidungsgrund für EWM war die kompetente Beratung schon im Vorfeld – die Tests im Mündersbacher Technologiezentrum waren mehr als überzeugend.“

Mit der RINT X11-Steuerung wurde uns zudem ein System angeboten, das es unseren Schweißern ermöglicht, schnell und einfach optimal vorgegebene JOBS (Schweißprogramme) abzurufen und die Anlage problemlos zu programmieren. Wir gaben vor, dass die Stromquelle als führende Komponente mit dem Roboter agieren sollte. Das wurde uns versichert und funktioniert auch tadellos mit konstanten, reproduzierbaren Schweißergebnissen“, führt der Projektleiter aus.

Maschinenführer Schikorra ergänzt: „Auch wir als Bediener des Systems waren auf Anhieb mehr als begeistert: Es gab keinerlei Anlaufschwierigkeiten und wir lernten die Software binnen kürzester Zeit zu schätzen“.

Zukunft gesichert

Volker Bachmann hat Zukunftspläne: „Um die coldArc®-Stromquelle voll zu nutzen, ist bei uns eine Produktionserweiterung mit der Roboterzelle von 1,5 auf 3 Schichten geplant. Dann sollen auch Dünobleche bis 1 Millimeter Dicke im WIG-Verfahren geschweißt werden. Diese Möglichkeit bietet uns die EWM-Anlage – sonst hätten wir zwei Anlagen kaufen müssen“.

Alternative Fügetechniken sieht er nicht: „Die Einsparungen mit dieser Stromquelle sind wirklich enorm. Selbst konstruktiv können wir nun wesentlich einfacher agieren. Da wird es ein anderes Fügeverfahren schwer haben.“ ■



SCHWEISSTECHNIK

Lieske & Zydra GmbH · Berliner Allee 22
 30855 Langenhagen-Godshorn
 Postfach 17 01 30 · 30842 Langenhagen
 Tel. (05 1 1)740660 · Fax (05 1 1)7850293

Die Firma Lieske & Zydra steht für kompetente Beratung und Service vor Ort





Tatsachen

WÄRMEREDUZIERTES SCHWEISSEN – coldArc®, NEUER STANDARD IM AUTOMOBILBAU

Für sicherheitsrelevante Bauteile der Automobilindustrie sind perfekte Schweißnähte unumgänglich. Dabei stellt der immer umfangreicher werdende Ultraleichtbau besondere Anforderungen an die Fügetechnik, die von herkömmlichen Schutzgas-Schweißprozessen nicht erfüllt werden können. Nach umfangreichen Materialtests bei Volkswagen hat im letzten Jahr eine äußerst innovative MIG/MAG-Variante für diese Anwendungen die konzernweite Freigabe erhalten: Das international mehrfach prämierte coldArc®-Verfahren bringt extrem wenig Wärme in den Werkstoff ein und gewährleistet dabei sichere Verbindungen von höchster Qualität.





Dieser brandneue Standard hält verstärkt Einzug in die Produktionsstätten. Berndt Heuter, Schweißfachingenieur bei Neef-automotive in Gera, sieht im neuen Verfahren Vorteile in seiner automatisierten Fertigung, die über die gute Schweißqualität hinausgehen: „Es funktioniert auch mit einem äußerst langen freien Ende des Zusatzdrahtes hervorragend, wodurch sich völlig neue Perspektiven schon in der Konstruktion ergeben“.

Überzeugende Technologie vom Marktführer

Neef-automotive, ein mittelständischer Betrieb innerhalb der Friedhelm Loh Gruppe, hat sich mit ihrem Know-how im Werkzeugbau wie in der Fertigung auf dem Zulieferermarkt etabliert. Hauptkunden sind VW und Audi aber auch Daimler sowie große Tier One-Lieferanten.

Das Geschäft von Neef besteht in der Herstellung von Strukturteilen wie Kindersitz- und Sicherheitsgurt-Halterungen der neuen VW-Passat-Baureihe. Fügeverfahren dabei sind Widerstandsschweißen, Nieten, Clinchen und Kleben; die größte Bedeutung hat jedoch das MIG/MAG-Schutzgas-schweißen – automatisiert mit über 35 Schweißrobotern. Geräte und Anlagen laufen im 3-Schicht-Betrieb rund um die Uhr. Vor knapp 1,5 Jahren hat bei Neef mit vier Geräte-Verfahrens-Kombinationen vom Typ PHOENIX RC coldArc® eine neue Ära des Schweißens begonnen.

Die neue Technik harmonisiert dabei mit Schweißrobotern der Hersteller Fanuc, Kuka und Reis. Sie bietet durchweg das Optimum, was heute an Güte und Wirtschaftlichkeit möglich erscheint. Dazu Heuter: „Auf verschiedenen Stationen schweißen wir Bügel aus, schwarzem Material an

Tiefziehbleche, aber auch hochlegierte Bügel an verzinktes Schwarzblech. In der Vergangenheit hatten wir die üblichen Probleme mit Schweißspritzern. Jetzt erzielen wir ein hervorragendes Nahtbild, annähernd spritzerarm. Keiner unserer Anlagenführer hat je eines der früheren MIG/MAG-Schweißgeräte vermisst“.

Gute Wurzel, gute Naht

Neben der Spritzerfreiheit sieht Heuter weitere Vorteile des kalten Fügens mit der EWM-Technologie: „Was uns schon bei der Konstruktion unserer sicherheitsrelevanten Bauteile entgegenkommt, ist das große freie Drahtende (Stickout) des Schweißzusatzmaterials von bis zu 1,2 Millimetern. Damit können wir auch in engen Nahtöffnungen zielgerichtet schweißen sowie die Nahtwurzel besser erfassen“. All diese Vorzüge schlagen sich letztlich in der Qualität nieder. ■



ING. VOITH · TRAUN
A U S T R I A

forceArc®
– ERFOLGREICH IM
SPEZIALKRANBAU

Qualitativ hochwertige Schweißarbeiten sind seit jeher das Markenzeichen der Voith-Werke, Traun, Österreich „Wir präsentieren mit unseren Kränen „westliche Qualität“, was sich schon auf den ersten Blick auch an den Schweißnähten unserer Anlagen ablesen lässt“, erklärt Geschäftsführer, Dipl.-Ing. Andreas Lackner, „die typische Losgröße, die wir fertigen, ist ,1‘, daher sind in unserem Betrieb immer wieder auch spezielle Fügetechniken mit Stromquellen auf dem neuesten Stand der Technik gefragt, die sich zudem rechnen müssen. Vor gerade einmal zwei Jahren musste die Mannschaft völlig neue Wege gehen: Mit der Einführung modernster Schweißstromquellen vom Typ PHOENIX in Verbindung mit dem Hochleistungs-Fügeverfahren forceArc® wurde bei Voith das Schweißen wirtschaftlicher, qualitativ hochwertiger und für die Schweißer wesentlich einfacher.





Eindruckvolles Beispiel Trauner Könnens ist der 2008 ausgelieferte, bisher schwerste von Voith produzierte Kran mit 200 Tonnen Eigengewicht: Ein Zweiträger Halbportalkran 40t x 55 Meter mit 10 Meter Kragarm und Kabine auf der Laufkatze. Ein Projekt für die Voestalpine Schiene GmbH, Donawitz.

Ein wesentlicher Unterschied zu Mitbewerbern ist die ausgesprochen hohe Fertigungstiefe, Basis für die hohe Qualität der Voith-Werke mit ihren derzeit 165 Beschäftigten.

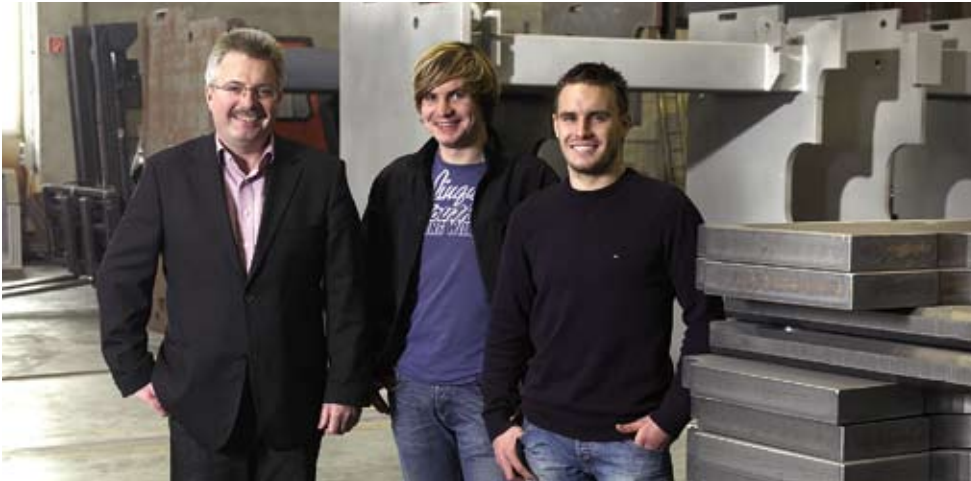
Rundum gut aufgehoben – rundum kostengünstig

Für die Hauptträger der zumeist überdimensionalen Kräne gibt es auf dem Markt keine fertigen Bleche. „Daher ist der erste Fertigungsschritt immer das Verbinden zweier ursprünglicher 12-Meter-Bleche mit einer I-Stoß-Schweißnaht von Hand zur geforderten Gesamtlänge“, lässt der für die schweißtechnischen Abläufe im Unternehmen zuständige Meister EWT (European Welding Technologist), Andreas Brunmair, wissen. „Schon immer haben wir hierzu das Metall-Aktivgas(MSG)-Schweißen genutzt; die flache gut aussehende Decklage wurde dabei stets mit dem E-Hand-Verfahren gelegt. Seit wir vor zwei Jahren auf das forceArc®-Verfahren von EWM umgestellt haben, erledigen wir nun auch die Decklage damit. Mit ihrer Dynamik-Regelung lässt sich der gewünscht druckvolle Lichtbogen vom Tiefschweiß-Effekt zum Lichtbogen mit flacher und breiter Wirkcharakteristik modellieren. Inzwischen haben wir erkannt, dass uns forceArc® an weiteren Stellen in der Fertigung entscheidende Vorteile liefert“. Geschäftsführer Lackner ergänzt, dass es vordergründig zunächst der reine Kostenaspekt war, der für die PHOENIX-forceArc®-Stromquellen sprach, als Ersatz für in die Jahre gekommene Geräte: „Wenn man dabei nahezu 50 Prozent sparen kann, fällt die Wahl auch nicht mehr

schwer; und während des Betriebes erfuhren wir, dass auch die Ersatz- wie Verschleißteile wesentlich kostengünstiger sind. Nach und nach erkannten wir zudem, wie sich die neue Technologie noch effektiver nutzen lässt. Zum Verfahren führt er aus: „Konkurrierende Verfahren, wie zum Beispiel TIME, kennen wir sehr gut – hatten wir es doch in der Vergangenheit selbst genutzt. Für uns hat forceArc® jedoch wesentliche Vorteile: es ist mindestens so schnell, wenn nicht schneller, und von der Handhabung her einfacher“.

Von der Hand auf die Maschine

Was der Geschäftsführer in puncto Wirtschaftlichkeit und Handhabung prägnant zusammengefasst hat, beschreibt Meister Brunmair detailliert: „Nachdem wir mit forceArc® zunächst beim Schweißen von Hand so positive Erfahrungen sammeln konnten, haben wir auch unsere mechanisierte Schweißlinie auf das Verfahren umgestellt. Auf der Anlage fertigen wir die bis zu 60 Meter langen Nähte unserer Krankonstruktionen. Dabei sind wir in der Lage, mit den beiden Stromquellen vom Typ PHOENIX 1000 RC Puls forceArc® mit bis zu je 1000 Ampere zwei parallele Nähte gleichzeitig zu schweißen. Da unsere überlangen Nähte der Maschine jedoch bis zu einer Stunde Schweißzeit ohne Unterbrechung abverlangen, fahren wir mit Strömen bis zu 450 Ampere für 100 Prozent Einschalt-dauer“.



Schweißen muss sich rechnen. Unter Österreichs Werkzeugmaschinen(WZM)-Herstellern ist der Zulieferer „ISW steel components“ aus Ennsdorf, keine 20 Kilometer südöstlich von Linz, längst mehr als nur ein Geheimtipp. Versteht sich der Familienbetrieb mit 30 Mitarbeitern doch wie nur wenige auf alle Produktionsschritte für die wesentlichen Schwerlast-Komponenten bis 80 Tonnen Gewicht zum Bau von Qualitätsmaschinen: vom Brennschneiden über Schweißen, Richten, Glühen, Sandstrahlen, Lackieren, bis hin zum Zerspanen.

Den höchsten Stellenwert hat dabei nach Überzeugung von Inhaber und Geschäftsführer Gerhard Limberger die Fügechnik: „Mit der Investition in modernste Schweißstromquellen vom Typ PHOENIX Puls 521 mit dem Hochleistungs-Fügeverfahren forceArc® hat das Fügen bei uns eine neue Qualität erfahren“.

80 TONNEN QUALITÄT JUST-IN-TIME

Solide Basis Grobblech

Die Komponenten, die ISW für den Maschinenbau fertigt, sind alles andere als leichtgewichtig. Einige Kunden lassen sich ihre Teile mit Stückgewichten zwischen 10 und 80 Tonnen just-in-time in ihre laufende Produktion liefern. Die Basis aller Bauteile ist immer Grobblech: überwiegend Qualitätsblech von 20 bis 300 Millimeter Dicke. Der Durchlauf der Teile beginnt mit dem Zuschnitt per Brennschneidmaschine und dem Anfasen der Schweißfuge. Darauf folgt schon das Schweißen. Für beide Bearbeitungsschritte trägt Peter Limberger, jüngster Sohn der Familie, die

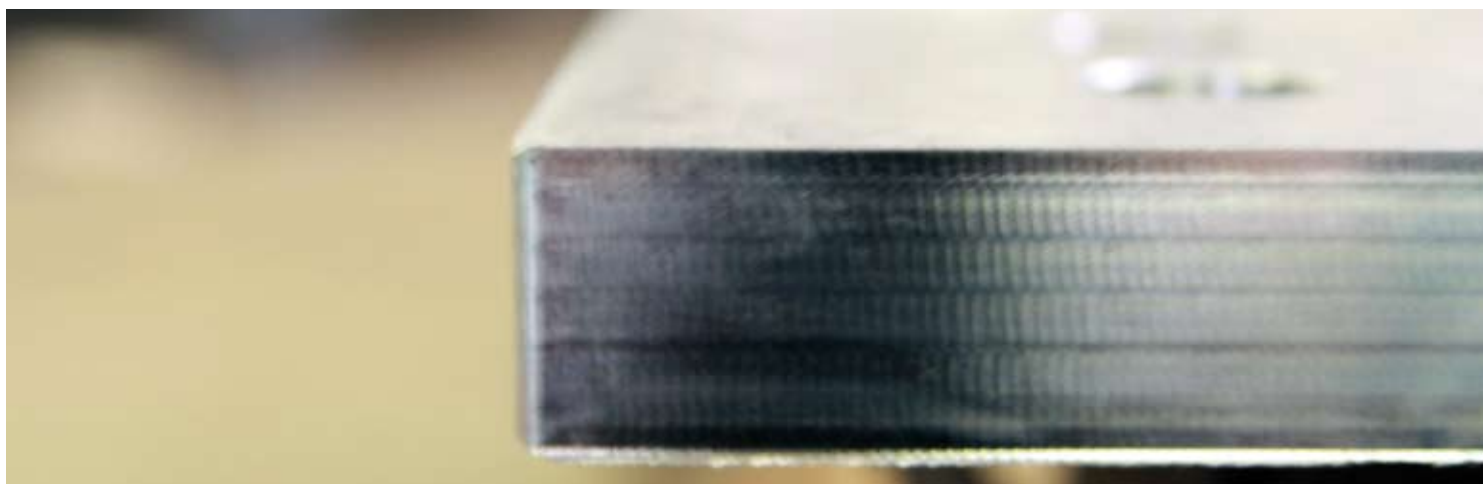
Verantwortung. Der ältere Sohn, Stefan Limberger, wiederum ist für das weiterführende Richten, Glühen, Strahlen, Lackieren und die abschließende mechanische Bearbeitung zuständig.

Dem Fertigungsschritt Schweißen kommt bei allem eine besondere Bedeutung zu, wie das Familienoberhaupt ausdrücklich feststellt: „Noch so hochwertiges Material und noch so gute mechanische Bearbeitung sind wertlos, wenn die Qualität der Schweißnaht nicht stimmt. Hinzu kommt, dass sich das Schweißen auch rechnen muss“.

Da die Stückzahlen pro Auftrag üblicher-

weise gering sind – oft beträgt die Losgröße „1“ – wird bei ISW meist von Hand MIG/MAG geschweißt. Bei überdimensionalen Bauteilen fügt eine mechanisierte Schweißstation Grobblech an Grobblech.

Eine der typischen Aufgabenstellungen in Ennsdorf ist das Aufschweißen von 60 bis 80 Millimeter dicken Blechen auf 200 Millimeter starke Grundplatten – die Nahtform ist eine Kehlnaht mit Anarbeitung und entsprechend vielen Lagen. Vor zwei Jahren orderte ISW zwei hochdynamische Inverter-Stromquellen PHOENIX Puls 521 in Verbindung mit dem Hochleistungs-Fügeverfahren forceArc®. Heute schweißen wir die dicken 260-Millimeter-Bleche mit 130 Lagen gegenüber früher 180“, lobt der Geschäftsführer sein neues Verfahren, „der Einbrand den forceArc® erzeugt ist tief, das Erfassen der Schweißflanke hervorragend. forceArc® ist das erste Verfahren, das keinerlei unerwünschte Einbrandkerben ‚fabriziert‘. Der sehr kurze Sprühlichtbogen ist äußerst richtungsstabil; er weicht selbst bei einem freien Drahtende von bis zu 40 Millimetern nie vom Zielpunkt ab. Fakt ist zudem, dass wir neben der gehobenen Schweißqualität auch Kosten sparen – für Zusatzdraht, Schweißschutzgas, Energie, Nacharbeit.“ ■



Effektiv und wirtschaftlich

Günter Alhäuser, Geschäftsführer des mittelständischen Unternehmens, sieht in seinem modernen Schweißgeräte-Park von neun EWM-Geräten des Typs PHOENIX 521 PULS forceArc® einen Schlüssel für den künftigen Erfolg des Unternehmens: „30 Prozent all unserer Tätigkeiten sind mit dem Thema Schweißen verknüpft. Jedes Prozent, das wir an Qualität und Wirtschaftlichkeit bei diesem Fertigungsschritt dazugewinnen, stärkt direkt auch unsere Marktposition. In der Vergangenheit wurde die Schweißaufgabe, Kehlnähte an den Fußplatten der Stahlstützen (Doppel-T-Träger) unserer LSW-Systemkomponenten mit dem gebräuchlichen MIG/MAG-Verfahren durchgeführt. Heute erledigen wir dies mit forceArc® wesentlich effektiver und wirtschaftlicher“.



Die INKON GmbH mit Sitz in Höhn, Westerwald, ist mit ihrem Produktkonzept „modulare Lärmschutzwände“ eine der führenden Anbieter Europas. Bei Lärmschutzwänden (LSW) für die Hochgeschwindigkeitsstrecken der Deutschen Bahn ist das Unternehmen sogar schon Marktführer. Die Bedeutung der Schweißtechnik bei INKON für den Bau der LSW belegt die Zahl von 16 Schweißern, einem Schweißfachingenieur und weiterer Schweißfachleute – bei einer Gesamtbelegschaft von 85. Seit im Sommer 2008 das Fügeverfahren forceArc® in der Höhner Produktion Einzug gehalten hat, macht dort das geflügelte Wort vom „qualitativen Quantensprung“ die Runde.

SCHWEISSTECHNOLOGIE STÄRKT MARKTPPOSITION

Wie effektiv und wirtschaftlich das Verfahren seine Aufgabe in der Höhner Produktion meistert und wie es zur Umstellung auf die Innovation von Deutschlands führendem Schweißgeräte-Hersteller aus Mündersbach, nahe bei Höhn, kam – auch daraus macht der Geschäftsführer keinen Hehl: „Am Anfang stand die Beratung durch EWM HIGHTEC WELDING. Man versprach uns eine besonders hohe Fertigungsqualität. Wir könnten sogar auf das bisherige aufwendige Vorbereiten der Schweißnaht verzichten, sagten die Berater, und den Vollanschluss von Fußplatte mit Stahlstütze als Stumpfstoß schweißen“ (Abb. 2). Was die Schweißspezialisten bei INKON zunächst für nicht machbar hielten, überzeugte schon bei der ersten Präsentation: Und die-

se war für den Kauf entscheidend. „Derartige Vollanschlüsse sind nur mit forceArc® herzustellen“, fährt Alhäuser fort; und er nennt Zahlen, wie sie auch schon von einer Reihe Fachleute der stetig wachsenden „forceArc®-Gemeinde“ propagiert wurden: „Auch wenn noch nicht konkret gerechnet wurde, wir schweißen jetzt nur noch zwei statt bisher drei Lagen. So sparen wir an Schweißzeit, Energie, Zusatzmaterial, Schutzgas und Nacharbeit. Das sind grob überschlagen etwa 30 bis 40 Prozent der Produktionskosten. Dabei ist die Ersparnis durch den Wegfall der Nahtvorbereitung noch nicht eingerechnet“. ■

EWM EXPANDIERT IM IN- UND AUSLAND

Neue Niederlassungen in Norddeutschland, Großbritannien und den Vereinigten Arabischen Emiraten

Für EWM ist Globalisierung Teil der Unternehmensstrategie. Mehr als die Hälfte des Umsatzes erwirtschaftet der Innovationsführer in der Schweißtechnologiebranche mit ausländischen Kunden. Konsequenterweise baut EWM daher die internationale Präsenz aus. In Österreich, Tschechien und China hat das Unternehmen bereits erfolgreich Fuß gefasst. Nun sind weitere Standorte in Großbritannien und den Vereinigten Arabischen Emiraten hinzugekommen. Doch auch in Deutschland baut EWM die Präsenz aus. Die neue Niederlassung Nord mit Sitz in Seesen/Harz intensiviert die Kundenbeziehungen zur metallverarbeitenden Industrie und zum Handwerk im Norden Deutschlands. Damit ist EWM jetzt an zehn Standorten im In- und Ausland vertreten.

„Mit unseren Tochtergesellschaften suchen wir die Nähe zum Kunden“, erklärt Susanne Szczesny-Oßing, Geschäftsführerin von EWM Hightec Welding. „Zwar sind wir inzwischen weltweit mit über 300 Vertriebspartnern in allen wichtigen Märkten präsent, doch wollen wir an strategisch wichtigen Standorten zunehmend mit eigener Kraft für unsere Kunden da sein.“

EWM startet in Großbritannien durch

Seit sechs Jahren ist EWM in Großbritannien und Irland aktiv und dort inzwischen eine gewachsene Marke. Grund genug, an diesem Standort jetzt mit einer eigenen Niederlassung durchzustarten. Mit der Eröffnung des neuen Handels- und Service-Centers im Nordosten Englands, in Morpeth, Northumberland, ist ein ganz klares Ziel verbunden: „Wir wollen Haupt-

akteur in unserem Markt werden“, erklärt Alan Cauchi, Managing Director der EWM Hightec Welding UK Ltd..



Boomregion Mittlerer Osten

Der für EWM hochattraktive Markt im Mittleren Osten ist in diesem Jahr Anlass gewesen, dort ebenfalls eine eigene Niederlassung zu gründen. Seit dem Frühjahr ist die EWM Hightec Welding FZCO am Standort Dubai aktiv und bietet Full-Service für die dortigen Kunden. Nach einem einjährigen Testlauf in den Vereinigten Arabischen Emiraten ist der Startschuss für eine Präsenz in der Freihandelszone Jebel Ali gefallen. Wolfgang Spies, Geschäftsführer der neuen EWM-Gesellschaft vor Ort, ist sich sicher: „Unsere Nähe zum Kunden hilft, deren Herausforderungen zu erkennen und Fertigungsprozesse zu analysieren. Damit können wir maßgeschneiderte Lösungen



anbieten.“ Das Argument „Made in Germany“ zähle hier besonders. „Unsere Geräte erbringen auch in der hier vorherrschenden heißen Region eine optimale Leistung“, zeigt sich Spies zufrieden.



Nähe zum Kunden auf dem deutschen Markt

Neben dem Hauptstandort Mündersbach und den deutschen Vertriebsniederlassungen in Köln und Mühlheim-Kärlich betreut nun auch die Niederlassung Nord EWM-Kunden mit einem kompletten Service. Beratung, Schulung und Notfall-Service gehören neben dem Vertrieb zum Spektrum für die norddeutschen Kunden. Für EWM ausschlaggebend ist hier der schnelle und direkte Kontakt zum Kunden. „Die im Norden stark vertretene, für EWM relevante Industrie, ist genauso wie die dortigen metallverarbeitenden Betriebe und das Handwerk Grund genug für uns, in dieser Region eine eigene Dependence zu eröffnen“, begründet EWM-Geschäftsführerin Susanne Szczesny-Oßing die Expansion. ■

VORBILDICHE PERSONALFÜHRUNG



Angelika Szczesny, Personalleiterin von EWM:

„Familienfreundliche Maßnahmen lohnen sich für unser Unternehmen, weil dadurch unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen mit einer positiven Einstellung zur Arbeit kommen und sich auf Ihrem Arbeitsplatz wohlfühlen.“

Zufriedene und leistungsfähige Mitarbeiter sind die Basis für erfolgreiche Unternehmen. EWM, mittelständisches Familienunternehmen und seit 50 Jahren in Mündersbach ansässig, ist sich dieser Verantwortung bewusst und setzt dies in vorbildlicher Personalführung um. Der Umgang miteinander ist durch eine familiäre Atmosphäre geprägt. Moderne Personalführung, flexible Arbeitsplanung und eine gute Portion Menschlichkeit sind der Schlüssel für den Mannschaftsgeist der über 450 Mitarbeiter.

Das Modell der flexiblen Arbeitsplanung von EWM wurde nun in der Broschüre „ZeitZeichen Good Practice“ und auf der Internetseite www.zeitzeichen-rlp.de als verbindliches Beispiel aufgeführt.

Die Broschüre, von der „Informationsstelle innovative Arbeitszeitmodelle“ „ZeitZeichen“ initiiert, fördert chancen- und familiengerechte Arbeitszeitgestaltung in mittelständischen Unternehmen.

EWM ist durch die soziale Personalführung einen Schritt voraus. Mit der Strategie „Gender Mainstreaming“ und familienunterstützenden Maßnahmen fördern wir die gleichberechtigte Teilhabe von Frauen und Männern an Erwerbsarbeit und Karriere.

Diese fortschrittlichen Maßnahmen sind z.B. die modernen Arbeitszeitmodelle: Die klassische und variable Teilzeit, die Gleitzeit, die Nutzung von Arbeitszeitkonten, Homeoffice (Telearbeit) und die Vertrauensarbeitszeit für Führungskräfte.

Eine Ferienbetreuung für die Kinder der Mitarbeiter durch den ortsansässigen Kindergarten wurde initiiert. Dieses Projekt startete in den Sommerferien 2009,

es entlastet und unterstützt die berufstätigen Eltern. Die Kosten der Betreuung trägt EWM.

Auch bei Konflikten inner- wie außerhalb des Unternehmens leistet Personalleiterin, Angelika Szczesny, Hilfestellung. Der langjährige Betriebsarzt von EWM kümmert sich in regelmäßigen Sprechstunden während der Arbeitszeit um die Gesundheit der Mitarbeiter. Dazu gehören auch kostenfreie Grippe- und Reiseimpfungen. ■



EWM AWARD – VISIONEN GENERIEREN DIE INNOVATION DER ZUKUNFT

Die Förderung junger Talente in der Erforschung von Schweißprozessen liegt EWM besonders am Herzen. In der Firmenphilosophie des Innovationsführers der Lichtbogen-Schweißtechnik ist Fortschritt ein elementarer Baustein.

Anlässlich des 50-jährigen Firmenbestehens im letzten Jahr wurde daher der „EWM-Award – Physics of Welding“ ausgeteilt. Dieser Preis fördert innovative Ideen von Nachwuchswissenschaftlern/-innen, die zu einem deutlich vertieften Verständnis von Prozessen der Schweißtechnik führen. Die Forschungs- und Entwicklungsarbeiten konnten sich zum Beispiel auf Prozesse des Schweißens mit Lichtbogen-, Laserstrahl-, Elektronenstrahl- und Kombinations-Schweißverfahren (Hybridschweißverfahren) beziehen.

Antragsberechtigt waren Nachwuchswissenschaftlerinnen/-wissenschaftler aus Hochschul- wie Forschungsinstituten und Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalten.

Im Rahmen der „Großen Schweißtechnischen Tagung“, am Sonntag, den 13.09.2009, vor Messebeginn, verleiht EWM erstmalig diesen mit 30.000,- € dotierten Nachwuchsförderpreis.

Aktuelle Informationen zum Thema unter www.ewm-award.de ■

AUF GROSSER TOUR



Wied-, Sayn-, Wispertal, Rüdesheim:

Auch die diesjährige EWM-Motorradtour führte wieder über unzählige malerische Stationen durch Westerwald, Taunus und Hunsrück. 21 Fahrerprobte – 2 Frauen und 19 Männer – ließen sich den riesengroßen Spaß, das beeindruckende zweitägige Erlebnis nicht entgehen und nahmen im Juni an der schon zur Tradition gewordenen Veranstaltung teil.

Gestrenge dem Moto „safety first“ genossen sie jeden der 400.000 Tour-Meter.

Ob EWM-Mitarbeiter, -Vertriebspartner oder -Kunde, keiner konnte sich dem Bann der Strecke, des gemeinschaftlichen Erlebnisses entziehen. 2010 wird dieses Vergnügen seine Fortsetzung finden: Die Tour-Planung dazu hat schon begonnen. ■

EWM BEWEGT SICH

Über 14.000 Teilnehmer von Firmen aus ganz Rheinland-Pfalz traten am 26. Juni zum diesjährigen Münz-Firmenlauf in Koblenz an. Natürlich war auch EWM dabei.

Mit viel gemeinsamen Spaß und großem Ehrgeiz bereiteten sich die 16 Frauen und Männer des EWM-Teams seit Oktober 2008 intensiv für das Ereignis vor.

Die fünf Kilometer lange Laufstrecke führte die Teilnehmer von den Rheinanlagen Koblenz, vorbei am Deutschen Eck, in die verwinkelte Altstadt, anschließend in Richtung Koblenzer Schloss und von dort zurück zum Ziel an den Rheinanlagen. Hier erhielten alle Athleten ihren verdienten Beifall vom großen Publikum.

Das Ergebnis der EWM-Vertreter kann sich durchaus sehen lassen: Die beste weibliche Teilnehmerin aus dem Team war Nina Beuth. Mit 28:03 Minuten erreichte sie Rang 462 bei den Damen. Erfolgreichster EWM-Vertreter der Herren war Tim Vogel mit 20:42 Minuten auf einem respektablen 234 Rang angekommen.



Spaß durch Bewegung: Das EWM-Team des diesjährigen Koblenzer Münz-Firmenlaufs bestand aus: Marcel Altgeld, Andre Bachmann, Anna-Lisa Behler, Thomas Bergen, Nina Beuth, Julia Friesdorf, Jürgen Günster, Michael Hampel, Jörg Kaulbach, Marc Reibel, Andre Rogotzki, Sebastian Scheloske, Petra Ulf, Adrian Vetten, Tim Vogel, Martin Weber, Kai Westhöfer ■

„JUGEND SCHWEISST“

– EWM INVESTIERT IN QUALIFIZIERTE NACHWUCHSKRÄFTE

Ein weiterer Höhepunkt auf der Messe SCHWEISSEN & SCHNEIDEN: Unser Unternehmen ist Hauptsponsor des 8. DVS-Bundeswettbewerbs „Jugend schweißst“ in der Disziplin WIG-Schweißen. Zusätzlich engagieren wir uns in der Förderung junger Talente in der Schweißtechnik. Daher gestaltet EWM am Mittwoch, den 16.09.2009, im Rahmen dieses Wettbewerbs den „WIG-Aktionstag“ mit fachlich tiefgehenden wie attraktiven Programmpunkten. ■

**SCHWEISSEN
& SCHNEIDEN**



**WELTMESSE
FÜGEN TRENNEN
BESCHICHTEN**

**14.-19.09.2009
ESSEN**

EWM-TV: SCHWEISSTECHNIK LIVE IM INTERNET!

Eintauchen in die Welt von EWM HIGHTEC WELDING

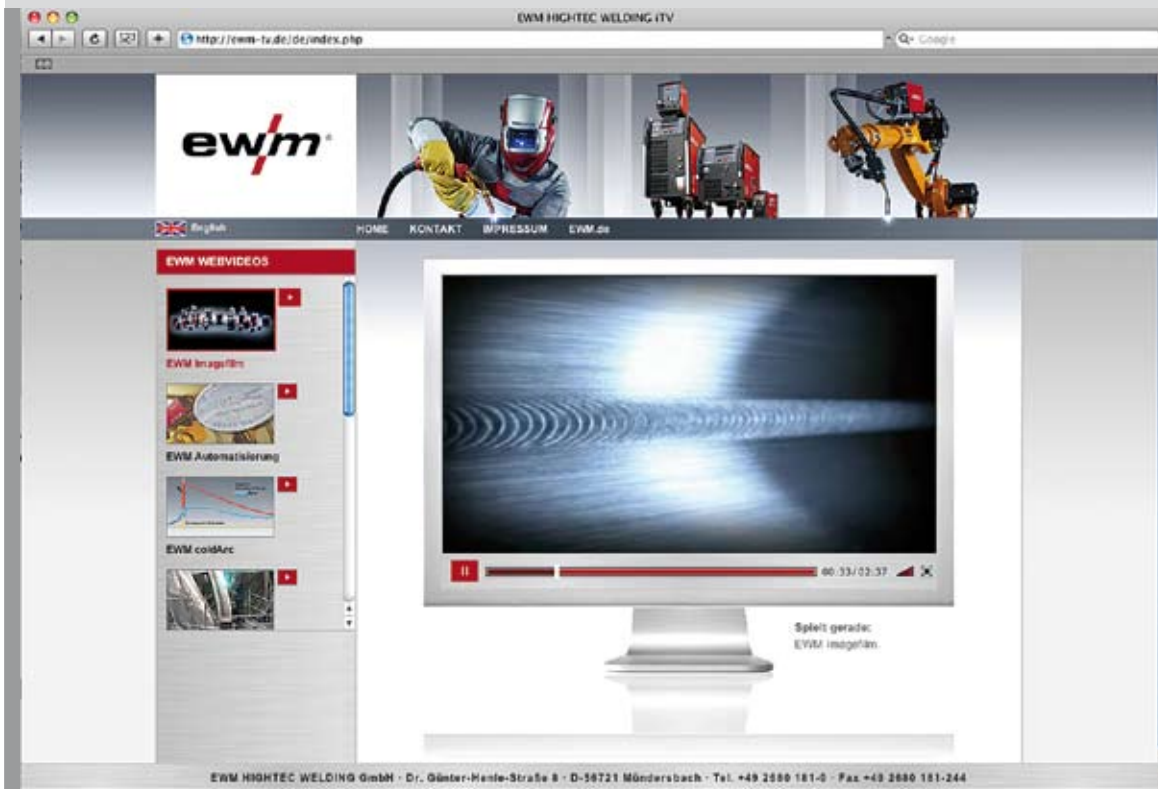
Selbst in den Medien geht der Innovationsführer in der Lichtbogen-Schweißtechnik innovative Wege: Anfang 2009 ist das hauseigene Internet-Format „EWM-TV“ erfolgreich gestartet (www.ewm-tv.de).

Immer aktuell, bietet die neue Plattform schweißtechnisches Wissen und informiert über neue Entwicklungen. Den Zuschauer erwarten spannende Reportagen, informative Beiträge und exklusive Interviews rund um die globalen Aktivitäten: Beiträge über die neuen Schweißver-

fahren forceArc[®], dem international mehrfach prämierten coldArc[®] und activArc[®], über Automatisierung, Mechanisierung, höchste Qualität und vieles mehr. Visuelle Besuche bei Referenzkunden vermitteln Einblicke in schweißtechnisch optimierte Produktionsstätten.

Der in der Fachwelt als spektakulär bezeichnete EWM-Imagefilm präsentiert die Welt der Schweißtechnologie in einer bisher nicht gekannten, außergewöhnlich informativen, neuen Form.

Auch der DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. – ist mit einem neuen Format online und zeigt auf „www.DVS-TV.de“ branchenspezifische Beiträge. Mit seinen Filmen und Reportagen war EWM einer der ersten Teilnehmer, den man auf DVS-TV erleben konnte. ■



www.ewm-tv.de: Das neue Medium im Internet rund um schweißtechnische Innovationen, wirtschaftliche Produktionsmethoden und Qualität

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr.-Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Deutschland
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GMBH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich
Deutschland
Tel: +49 261 988 898-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel
nl-muelheim@ewm-group.com

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GmbH
Sachsstraße 28 · 50259 Pulheim
Deutschland
Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel
nl-koeln@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Niederlassung Nord
Lindenstraße 1a · 38723 Seesen-Rhüden
Deutschland
Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel
nl-nord@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Tr. 9. kvetna 718/13 · 407 53 Jiříkov
Tschechische Republik
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -20
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING SALES s.r.o.
Prodejní a poradenské centrum
Týršova 2106 · 256 01 Benešov u Prahy
Tschechische Republik
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way
Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JT
Großbritannien
Tel: +44 1670 505 875 · Fax: -514 305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Scharnsteinerstraße 15 · 4810 Gmunden
Österreich
Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (KUNSHAN) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan
New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300
Volksrepublik China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO
Regional Office Middle East
JAFZA View 18 F 14 05 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai
Vereinigte Arabische Emirate
Tel: +971 4 8857-789 · Fax: -500
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com