

Südwestfälische Wirtschaft

SIHK

Das Magazin der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer zu Hagen

www.sihk.de

72. Jahrgang

November 2016

Handel

Konjunktur
Im Wechselmodus

Außenwirtschaft
Bewegte Zeiten

Energiewende
Neue Herausforderungen

SIHK

**JETZT AUCH
ALS APP!**



Technologieausstellung in Lüdenscheid

Die SWTAL erfüllt zwei Funktionen:
 Sie ist ein gutes Regionalmarketing und Branchentreffen.

Die 16. Südwestfälische Technologieausstellung Lüdenscheid (SWTAL) firmierte in diesem Jahr zwar erstmals unter dem Motto „Messe für Metall- und Kunststoffverarbeitung“, doch konnte

sie ihre Herkunft als Leistungsschau der heimischen Automation nicht verheimlichen. Bereits seit 1986 dreht sich alle zwei Jahre alles um das Thema Industrie-Automation. Damit gehört die SWTAL zu einer der ältesten und erfolgreichsten Regionalmessen in Deutschland. Traditionelle Schwerpunkte wie die Montage-, Handhabungs- und Zuführtechnik, Sondermaschinen, Robotertechnik, Kunststofftechnik und Frästechnik waren nach wie vor Kernstücke der SWTAL. Auf dem Ausstellungsgelände auf dem Loh zeigten 134 Aussteller die Bandbreite ihres Know-how und es fand sich manche Nische für Anbieter, die man in diesem Umfeld nicht vermutet hätte.

„Das Fachpublikum hat die 16. Südwestfälische Technologieausstellung gut angenommen“, so Organisator Peter Treu von der Stadt Lüdenscheid. Die reine Besucherzahl lag bei 2.450

und war damit etwas geringer als vor zwei Jahren. Das Fachpublikum allerdings hat die Ausstellung wieder als gut bis sehr gut eingestuft. Dietrich Alberts (Foto oben, li.), Vizepräsident der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer zu Hagen – die seit Jahren Schirmherrin der Messe ist – hob die Bedeutung der Region als europaweit führend im Bereich der Metall- und Kunststoffverarbeitung hervor und betonte: „Damit das so bleibt, muss man junge Leute nicht nur für Technik begeistern, sondern auch für die Region, in der es sich hervorragend bei über 150 Weltmarktführern arbeiten und leben lässt.“ Die größten Befürchtungen der Unternehmen bestehen nicht in Themen wie Brexit oder dem Transatlantischen Freihandelsabkommen, offiziell Transatlantische Handels- und Investitionspartnerschaft (englisch Transatlantic

Trade and Investment Partnership, TTIP), sondern darin, wie die Versorgung mit qualifizierten Mitarbeitern in Deutschland sichergestellt werden könne. Das habe eine Umfrage ergeben, sagte Alberts: „Qualifikation und Weiterbildung ist unser Hauptrohstoff. Da müssen wir noch viel mehr investieren.“

ÜBERSCHAUBARE GRÖSSE

„Die SWTAL erfüllt zwei Funktionen: Sie ist ein gutes Regionalmarketing und Branchentreffen“, so Claus Hegewaldt, Leiter der SIHK-Geschäftsstelle in Lüdenscheid. „Außerdem, und das ist die eine interessante Erkenntnis aus Sicht der Unternehmer und Unternehmen: Die Ausstellung folgt dem Trend hin zu überschaubaren Größen. Bei den ganz großen Messen drohen die mittelständischen und kleineren Unternehmen in der Masse schlicht unterzugehen“, so Hegewaldt.

NEUE ENTWICKLUNGEN

„Gerne blicken wir auf eine spannende und erfolgreiche Messezeit zurück. Erste Produktunterlagen an interessierte Besucher sind bereits verschickt, sowie Angebote erstellt und Besuchstermine vereinbart“, so Roland Schulte,



Geschäftsführer der Iserlohner Inceptum-Gruppe. Gespräche wurden nicht nur mit regionalen Besuchern geführt, sondern auch mit „alten Bekannten“, die die Iserlohner Inceptum-Gruppe schon seit Jahren kennen und sich gerne über die neusten Entwicklungen im SAP-Bereich

informieren. Diese Meinung teilte auch Andreas Feuring, Geschäftsführer der DECOM:IT – Systemhaus & Distribution, der als starker Partner mit Hardwareprodukten den Gemeinschaftsstand bereicherte.

Jörg Schmidt, Geschäftsführer der Canto Ing. GmbH, Lüdenscheid, beeindruckte mit den Möglichkeiten beim 3D-Druck und erklärte: „Das Lasercusing spart Zeit und Kosten, besonders bei komplizierten Konturen. Wir erreichen hohe Genauigkeiten in Stahlqualität und können die Kühlzeit der Werkzeugeinsätze um bis zu 70 Prozent reduzieren. Dies wird durch die Herstellung von konturnahen Kühlkanälen und konturangepasster Kühlung ermöglicht. Außerdem können wir mit dieser Methode aktiv etwas gegen die Verzugs- und Einfallproblematik im Prototypen- und Serienwerkzeugunternehmen. Das Verfahren ermöglicht den Aufbau von Bauteilen aus zahlreichen metallischen Werkstoffen – beispielsweise Edelstahl, Warmarbeitsstahl – Schicht für Schicht wird das Pulver komplett aufgeschmolzen, wobei eine nahezu 100-prozentige Bauteildichte erreicht wird. Durch ein Nachbehandlungsverfahren, in Folge des Bauprozesses, werden Härten von bis zu 52 HRC erzielt.“ ■

Thomas Marotzke

Von der Idee zur Kleinserie

Wie wenig planbar die Entwicklung eines Unternehmens ist, erst recht, wenn es sich in einem noch ganz neuen technischen Bereich etabliert, war ein Thema beim Besuch von Wirtschaftsuniern und Wirtschaftskreis Lüdenscheid bei der Canto Ingenieurgesellschaft mbH in Lüdenscheid. Dabei ging es in den Ausführungen von Jörg Schmidt, einem von drei Geschäftsführern, nicht nur um die Entwicklung des Unternehmens, das vor mehr als 20 Jahren mit der Idee für eine in einen Stein integrierte Außenleuchte seinen Anfang nahm, sondern auch um die Möglichkeiten des 3D-Druckens. Diese Technologie habe sich inzwischen nicht mehr ausschließlich nur für die Produktion von Modellen und Prototypen, sondern auch in vielen Produktions-



bereichen etabliert. Dennoch gehört die Fertigung von Prototypen und Kleinserien – sowohl aus Kunststoff als auch aus Metall – nach wie vor zu den Hauptarbeitsbereichen von Canto. Im Metallbau sei das vergleichsweise teure Verfahren beispielsweise inzwischen für den Flugzeugbau sogar für die Serienproduktion attraktiv, weil es den Materialeinsatz und damit das Gewicht von später im Flugzeug verbauten Teilen erheblich reduziere. Das wirke sich ganz extrem auf

den Kerosin-Verbrauch aus. Bei einer zu erwartenden Nutzungsdauer eines Flugzeuges von 30 Jahren, würden sich die Mehrkosten bereits in rund zwei Jahren amortisieren.

Wie der Werkzeugbau entgegen aller ursprünglichen Pläne zum zweiten wesentlichen Standbein des Unternehmens wurde, war ein weiteres Thema. 2007 wurde bei Canto die erste Fräsmaschine angeschafft. „Dinge, die wir so eigentlich nicht wollten, aber unsere Kunden waren der Meinung, dass

wir das machen sollten“, sagte Schmidt. Und der Erfolg spricht für sich. Immer wieder darauf zu hören, was die Kunden wünschen oder was der Markt fordere und frühzeitig mit neuen Ideen zu reagieren – das ist ein Erfolgsrezept bei Canto. Aktuell geht es dabei regelrecht zurück zu den Wurzeln, denn eine neue Unternehmensaktivität befasst sich wieder mit Licht: Gerade hat das Canto-Team eine Unterwasserleuchte entwickelt, die für extremste Anforderungen technischer Taucher ausgelegt ist und in Fachkreisen hoch gelobt wird. Auch das entstand nur, weil aus einem zufälligen Gespräch der Gedanke aufkam: „Das können wir!“ Damit war die Ideenschmiede, die die Grundlage aller Entwicklungen bei Canto bildet, erneut in Gang gesetzt. ■

Made in Südwestfalen

Kompromisslose Leuchtkraft – Thor offshore engineering

„Unser Ziel war es, in kompromissloser Qualität eine neue Primärleuchte zu erschaffen. Dimmbar, leicht und kompakt“, die Augen von Geschäftsführer Jörg Schmidt leuchten, wenn er über die neue Tauchleuchte für technische Taucher aus dem Hause Thor offshore engineering GmbH aus Lüdenscheid spricht. Aus einer Bierlaune heraus wurde eine Schnapsidee, die Jahre später in der Tauchleuchte Thor Rev. 2.0 mündete, die in Punkto Leuchtkraft, Lichtqualität und Anwendungsmöglichkeiten weltweit neue Maßstäbe setzt.

„Auf einer Feier wurde die Idee geboren, mal eine ‚andere‘ Leuchte für Wrack- und Höhlentaucher zu konzipieren, die ganz viele Anwendungsbereiche auf einmal abdeckt. Nach drei Jahren Entwicklung ist uns dies gelungen“, so Schmidt und betont: „Die Leuchte ist das Ergebnis eines völlig neuen Herstellungsprozesses. Die Mitglieder der Cavebase, eine nicht kommerzielle Gruppe von Höhlentauchern, standen Pate bei der Entwicklung. Erst nachdem sich die Thor auf zahlreichen Extremtauchgängen bewährt hat und für gut befunden worden ist, war auch für uns die Entwicklung abgeschlossen.“ Viele gemeinsame Ideen zwischen den beteiligten Ingenieuren und den Tauchern sind mit in das Produkt eingeflossen, aber auch Kritik und damit verbunden ein kompromissloser Selektionsprozess.

„Der Lichtstrahl ist perfekt fokussiert: Ein enger Spot mit ca. 5,5 Grad wird von einer leichten Korona umgeben. Die Leuchte ist in vier Stufen dimmbar, sodass sie jeder Tauchsituation angepasst werden kann. Im Maximum bei ca. 35 Watt Leistung liefert sie ca. 70.000 lux“, nennt Schmidt beeindruckende Zahlen. Zusammen mit seinen Partnern Hagen Tschorn, Hendrik Schulte und Tom Bub (der Tec-Taucher) arbeitet Jörg Schmidt nun an weiteren Peripheriegeräten wie beispielsweise einem eigenen Akku-Tank, Foto- und Helmleuchten.

Die Wurzeln von Thor offshore engineering liegen in der Lüdenscheider Fir-



Jörg Schmidt mit der Thor Rev. 2.0

ma canto ing. GmbH. Diese produziert mit seinen 35 Mitarbeitern für die Automobil-, Elektro und Medizinindustrie vor allem Prototypen und Kleinserienteile. Die

gusswerkzeuge unserer Industriekunden hergestellt. Wir akzeptieren nur kleinste Toleranzen in der Herstellung. Wir sind eine Manufaktur. Jede Thor wird in Hand-

arbeit in der ‚Stadt des Lichts‘ von speziell geschulten Mitarbeitern zusammengebaut“, erklärt Schmidt und betont: „Wir sind der Auffassung, dass die Primärleuchte ein derart sicherheitsrelevantes Ausrüstungsteil im Tauchen ist, sodass

kein Raum für Kompromisse gegeben ist. Deswegen ist unsere Leuchte ein Produkt ‚Made in Germany‘ mit dem weltbekanntesten deutschen Fertigungsniveau.“

Thomas Marotzke

THOR
offshore engineering

gesamte Fertigung ist ISO 9001:2008 zertifiziert. „Die Thor Rev. 2.0 wird auf CNC-Fräsen und im industriellen 3D-Druck gefertigt. Auf diesen Anlagen werden ansonsten die Kleinserienteile und Spritz-