

Nach dem Krisen-Crash zurück auf der Piste

Die Kunststoff verarbeitende Industrie (KVI) erzielte im ersten Quartal 2010 im Vergleich zum Vorjahr ein Umsatzwachstum von 11%. In der amtlichen Statistik erscheint für den Bereich „Sonstige Kunststoffwaren“ (dieser enthält die technischen Kunststoffteile) sogar ein noch dickeres Plus von 22,2 %.



Auf den ersten Blick sind diese Zahlen beeindruckend und ein höchst erfreuliches Ergebnis, ganz besonders nachdem sich die Umsatzzahlen in 2009 beträchtlich im freien Fall befunden haben. So zeigt sich bei genauerem Hinsehen auch, dass die Umsätze nach dem 1. Vierteljahr 2010 noch immer um 11% unter den Werten des wirtschaftsstarken Jahres 2008 liegen. Gestützt wird der aktuelle Zuwachs beim Umsatz durch den Export. Die Exportquote lag im ersten Quartal 2010 bei 36,9% ((20+)). Zwar werden weit über die Hälfte der Kunststoffwaren in andere EU-Länder exportiert, doch der Anteil ist leicht rückläufig. Das EU-Ausland ist wirtschaftlich also interessanter. Das ist besonders mit Hinblick auf den schwächelnden Euro eine wichtige Tendenz.

Insgesamt betrachtet sind die Zeichen klar. Die Kunststoffverarbeitung stabilisiert sich und kehrt allmählich zur bekannten Stärke zurück. Viele Unternehmen haben bereits die Kurzarbeit abgesetzt und fahren nach dem Krisen-Crash mit deutlich verbesserter Kostenstruktur weiter. Einige Unternehmen planen bereits vorsichtig den Ausbau ihrer Human Ressourcen mit Leiharbeit und befristeten Arbeitsverträgen.

Trotzdem ist nach wie vor nur vorsichtiger Optimismus geboten, denn auf Rohstoff- und Abnehmerseite herrschen noch große Unwägbarkeiten.

In der Krise haben die Rohstoffhersteller die Polymerproduktion wegen der eingebrochenen Nachfrage massiv reduziert. Bis stillgelegte Kapazitäten wieder in Betrieb genommen werden, warten im Moment noch viele Kunststoffherzeuger die Entwicklung des ersten Halbjahres ab. Das führt zu einer Verknappung und zu steigenden Polymerpreisen. Wie lange dieser Trend anhält, hängt davon ab, wie die Rohstoffhersteller die Nachfrageentwicklung bewerten. Und auch auf Seite der Kunden gibt es noch wenig konkrete Aussagen für das zweite Halbjahr 2010. Viele OEM ziehen zudem die Preisschraube wieder an, nachdem sie in der Krise ihre Lieferanten mit Preisnachlässen verschont haben, um sie nicht in der Existenz zu bedrohen.

Die Hersteller technischer Kunststoffprodukte sehen sich also wieder in der Zwickmühle zwischen Kundenforderungen nach Preisnachlässen und steigenden Polymerpreisen. Zudem ist in den kommenden Monaten gesamtwirtschaftlich mit einer bewegten Zeit zu rechnen. Staatspleiten und Eurospekulationen werden auch den Mittelstand beschäftigen. Für Preisnachlässe haben die Unternehmen in einer wirtschaftlich derart risikoreichen Zeit keinen Spielraum.

Die Kunststoffverarbeiter sind also nach dem Krisen-Boxenstopp auf die Piste zurückgekehrt. Doch das Safety-Car dreht noch seine Runden und es ist völlig offen wie lange diese Phase noch dauert.

Inhalt

Nach dem Krisen-Crash zurück auf die Piste

Neue Toleranzen-Norm für Kunststoffteile?

Sicherheitsdatenblätter für Recyclate

Elektrochemisches Erodieren

Aus den TecPart-Gruppen/ Jubiläen

Ihr direkter Kontakt zum TecPart-Team:

Michael Weigelt
069/27105-28
michael.weigelt@tecpart.de

Wilhelm Crößmann
069/27105-36
wcroessmann@tecpart.de

Jessica Pfeffer
069/27105-35
jpfeffer@tecpart.de

Neue Toleranzen-Norm für Kunststoffteile?

CAD-Systeme sind heute selbstverständliche Handwerkszeuge in der Entwicklung von Kunststoffteilen – beim Kunststoffverarbeiter, aber auch seinen Kunden. In der für die Entwicklung von Kunststoffformteile wichtigsten Deutschen Industrie Norm 16901 („Kunststoff-Formteile; Toleranzen und Abnahmebedingungen für Längenmaße“) aus dem Jahr 1982 hat die Digitalisierung jedoch nie Einzug gehalten. Daher wurde sie im letzten Jahr vom Normenausschuss Kunststoffe (FNK) ersatzlos zurückgezogen.

Durch den Mangel klarer Richtlinien sind viele Kunden in den letzten Jahren dazu übergegangen möglichst viel und eng zu tolerieren. Daher hat der TecPart-Vorstand im letzten Jahr Experten mit der Erarbeitung des Verbandsstandards „Formteilentwicklung und Werkzeugbau – Grundsätze zur Konzeption und Tolerierung“ beauftragt. Dieser regelt eine einheitliche Sprache für die Formteilentwicklung und den Werkzeugbau. Außerdem werden in der Broschüre notwendige Toleranzen und die Anwendung der zugehörigen Tolerierungsgrundlagen festgelegt. Wegen der weitreichenden Bedeutung der Thematik für die Kunststoffverarbeitung nicht nur in Deutschland, sind einige bedeutende OEM auf den Standard aufmerksam geworden. So ist eine Initiative entstanden, einen neue, international gültige Norm zu erarbeiten. Die Normungsarbeiten werden durch den FNK aufgenommen, wenn die Finanzierung durch die beteiligten Industrievertreter und Verbände sichergestellt wird. Es besteht nun für TecPart-Mitglieder die Möglichkeit eine Nachfolgenorm durch Mitarbeit im Gremium aktiv mit zu gestalten. Detaillierte Informationen erhalten Sie von Wilhelm Crößmann.

Sicherheitsdatenblätter für Recyclate

In einem gemeinsamen Projekt erarbeiten EuPC, EuPR, PlasticsEurope und Vinyl 2010 Sicherheitsdatenblätter für Recyclingkunststoffe basierend auf bekannten Daten für Polymere und toxikologischen Daten für Additive. Auf einer interaktiven Website werden künftig spezifische Daten vom Recycler abgefragt, daraus maßgeschneiderte Sicherheitsdatenblätter generiert und zum Download bereitgestellt. Hintergrund ist die europäische Chemikaliengesetzgebung REACH. Ziel ist es, den Kunststoffrecyclern REACH-gemäßes Arbeiten zu ermöglichen und zu erleichtern.

Weitere Informationen erhalten Sie beim GKV-REACH-Helpdesk:

Tel.: 06172/926661, E-Mail: reach@gkv.de

Elektrochemisches Erodieren

Bei der letzten Sitzung der Werkzeugbauleiter stellte Gunther Blauth, PEMTec SNC das Precise Electrochemical Machining-Verfahren (PEM) vor. TecPart-Information sprach mit ihm darüber.

TecPart-Information: Herr Blauth, was genau ist PEM?

PEM ist eine berührungsfreie Metallbearbeitungstechnologie mit sehr geringer Prozesstemperatur. Die Besonderheit des Verfahrens ist die Erhaltung der physikalischen Werkstoffeigenschaften, denn es treten weder mechanische noch thermische Effekte auf.

TecPart-Information: Wann kommt das Verfahren zum Einsatz?

PEM ist ein sehr breit einzusetzendes präzises und universelles Metallbearbeitungsverfahren. Es wird sowohl im Werkzeugbau, als auch in der Serienproduktion eingesetzt. Hohe Arbeitsgeschwindigkeiten und eine absolut gratfreie Bearbeitung für eine äußerst große Bandbreite von Werkstoffen belegen das wirtschaftliche Potential dieser Technologie.

TecPart-Information: Wie genau unterscheidet sich das PEM-Verfahren vom klassischen Erodieren?

Neben einem angelegten Strom, der ebenfalls über eine Elektrode zum Werkstück fließt, gibt es keine nennenswerten Parallelen zur Funkenerosion. Entscheidend ist, dass der Ladungstransport der hierbei stattfindet, Metallatome löst. Daher spricht man auch bei dieser Art der Metallbearbeitung vom anodischen Auflösen von Metallen. Da auf diesem Weg keine Prozesswärme entsteht, gibt es keinerlei thermische Beeinflussung - weder beim bearbeiteten Werkstoff, sprich weiße Schichten und Mikrorisse, noch in Form von Elektrodenabbrand. PEM ist also fast völlig werkzeugverschleißfrei.

Kontakt: Gunther Blauth, PEMTec SNC; E-Mail: g.blauth@pemtec.de

Die Regionalgruppe Nord war Ende April bei der Firma G.A. Röders zu Gast. Ein Thema der Sitzung waren Hybridspritzgießmaschinen. Außerdem referierte Herr Nowak von der Firma G.A. Röders über „Serienwerkzeuge in 10 Tagen“.



Die Regionalgruppe Bayern war Mitte April zu Gast bei der Firma Jantsch Kunststofftechnik. Thema der Sitzung war „Beschaffungsmanagement, Prozessoptimierung, Risikomanagement“.



Die Regionalgruppe Sachen war Ende März zu Gast bei der Firma Zeibina. In der Sitzung wurde die regionale Bildungsinitiative für kunststofftechnische Berufe „Polysax“ vorgestellt und diskutiert.

Die Arbeitsgruppe Managementsysteme war Mitte April bei der Firma Pentacon zu Gast. Themen der zweitägigen Sitzung waren u.a. optoelektronische Mess- und Prüfsysteme sowie die anstehende Erarbeitung einer Nachfolgenorm für DIN 16901 auf Basis der TecPart-Broschüre zur Formteilentwicklung und Werkzeugbau.

Im April war die Arbeitsgruppe Werkzeugbauleiter zu Gast bei der Firma Oechsler. Themen der Sitzung waren elektrotechnisches Erodieren sowie die Reparatur von 3D-Daten mittels spezieller Software. Außerdem wurden Erfahrungen aus der Anwendung der TecPart-Broschüre zur Formteilentwicklung und Werkzeugbau gesammelt.

August Benker feierte im Mai 125-jähriges Firmenjubiläum. Herzlichen Glückwunsch!

Foto: Michael Weigelt gratuliert Firmeninhaberin Anne-Charlotte Schöllhorn.



MKV GmbH Kunststoffgranulate feierte am 1. Mai 50-jähriges Firmenbestehen. Wir gratulieren!

Foto: GKV-Geschäftsführer Christoph Bornhorn, MKV-Geschäftsführer Rainer Zies mit seiner Frau Renate und TecPart-Geschäftsführer Michael Weigelt.

Termine

Datum	Veranstaltung	Ort
15.06.2010	TecPart REACH Workshop	Frankfurt/Main
24.06.2010	Regionalgruppe Sachsen	Wilthen
01.07.2010	Fachgruppe Medizintechnik	Frankfurt
20.07.2010	Regionalgruppe Bayern	Hergensweiler
16./17.09.2010	Jahrestagung	Travemünde
30.09.-01.10.2010	Arbeitsgruppe Managementsysteme	Würzburg
12.10.2010	Arbeitsgruppe Werkzeugbauleiter	Simmern
27.10.-03.11.2010	K 2010	Düsseldorf
27.10.2010	Verleihung des TT-Preises	Düsseldorf

Der Weisheit letzter Schluss

„Wenn man Griechenland finanziell unterstützt,
dann brechen alle Dämme.“

Otmar Issing, früherer Chefvolkswirt der Europäischen Zentralbank

Fax an 069/23 98 36

einfach Seite kopieren und ab ins Fax oder
Anfrage per E-Mail an info@tecpart.de

Bitte informieren Sie mich über:

- ☐ Broschüre Formteilentwicklung
und Werkzeugbau
- ☐ Teilnahme am TT-Preis

Ansprechpartner:

Unternehmen:

Tel./E-Mail:

TecPart

Verband Technische Kunststoff-Produkte e.V. www.tecpart.de · info@tecpart.de

Städelstraße 10 · 60596 Frankfurt am Main
Telefon 069 27105-35 · Telefax 069 239836



Trägerverband des GKV –
Gesamtverband Kunststoffverarbeitende
Industrie e.V.