

POWER

#11

Gemeinsam stark

**Serie: Beim Verseilen wird aus
den einzelnen Adern ein robustes,
flexibles Kabel**

Seite 24



Schon Sokrates erkannte: „Stagnation ist der Anfang vom Ende.“ Ein Satz, der für mich heute noch so aktuell ist wie in der Antike. Denn wer Fortschritt will, muss fortschreiten wollen. Und wir bei HELUKABEL wollen – seit 41 Jahren. Ein klares Ziel und Mut zur Veränderung machen Entwicklung und nachhaltiges Wachstum erst möglich. Fortschritt zu initiieren, heißt für mich auch, neue Wege zu gehen. So haben wir Veränderungen für den künftigen Unternehmenserfolg angestoßen und in diesem Frühjahr ein großes Ziel erreicht: mit dem Spatenstich für den Neubau unserer Unternehmenszentrale in Hemmingen (Meldung auf S. 6). Mit dieser Investition in die Zukunft möchten wir nicht nur unser Familienunternehmen weiter wachsen lassen und unsere Position als attraktiver Arbeitgeber stärken, sondern darüber hinaus optimale Voraussetzungen für Produktivität, Effizienz und Innovation schaffen.

Von der räumlichen Zusammenführung der bisherigen Standorte in Hemmingen und dem offenen, lichtdurchfluteten Raumkonzept werden nicht nur die interne Kommunikation und abteilungsübergreifende Arbeitsprozesse profitieren. Was mich besonders freut: Für unsere Mitarbeiter entstehen neue Entwicklungsmöglichkeiten in einem modernen Arbeitsumfeld, das ihnen die Chance bietet, sich rundum wohlfühlen und neue Herausforderungen mit Motivation, Freude und Neugier zu meistern. Darüber hinaus eröffnet der Neubau die Möglichkeit, Kunden unsere Leistungsfähigkeit in einer Vielzahl von Anwendungen und Märkten näherzubringen. Mit der neuen Zentrale bekennen wir uns zudem klar zu unserem Standort in Baden-Württemberg.

Dass Stillstand für uns keine Option ist, davon erzählen auch die interessanten Geschichten dieser neuen POWER-Ausgabe. Und so wünsche ich Ihnen viel Vergnügen beim Lesen!

Herzlichst

Helmut Luksch, Geschäftsführer HELUKABEL GmbH



Verkabelte Containerwelten

Seite 14



8



10

© Gföllner Fahrzeugbau und Containertechnik GmbH, Tobias Bugala, Center Parcs

POWER #11

- 8 KRAFTAKT IM FERIENPARADIES**
Die Kabelverlegung im Center Parcs Leutkirch war trotz großer Herausforderungen ein Erfolg.
- 10 MIT VOLLGAS IN DIE MOBILITÄTSWENDE**
Fertigungsanlagen für Elektroautos verlangen nach hochwertigen Kabeln.
- 14 VERKABELTE CONTAINERWELTEN**
Gföllner baut Container für den Weltmarkt. HELUKABEL-Produkte hauchen ihnen Leben ein.
- 18 ABER SICHER**
Die Firma Pasaban nutzt HELUKABEL-Produkte, um Geldscheine fälschungssicher zu machen.
- 20 KABELKRAFT FÜR DIE VIER „R“**
CNC Matters aus Kalifornien sorgt mit Leitungen von HELUKABEL für mehr Präzision.
- 22 SCHWABENPOWER FÜR BAYERISCHES LEBENSGEFÜHL**
Die Bierproduktion im Münchner Hofbräuhaus läuft mit schwäbischen Kabeln.
- 24 SERIE: VON DER EINZELNEN ADER ZUM KABEL**
Teil 4: Das Verseilen
- 28 EIN TAG MIT**
Zwischen Helpdesk und E-Commerce: IT-Application Architect Timo Vetter.
- 30 IM GESPRÄCH**
Horst Kappler, Leiter der Technik, über 35 Jahre Kabel-Expertise.
- 06 kurz & kompakt
- 26 Service/Impressum
- 27 FAQ: Effiziente EMV-Abschirmung
- 32 Weltweit: Willkommen in Tschechien!
- 33 Was wird das?
- 34 Wer steckt dahinter?

kurz & kompakt

Neu im Programm

NSGAFÖU 3 KV – JETZT AUCH IN ORANGE

Die NSGAFÖU 3 kV gibt es bei HELUKABEL jetzt auch in Orange. Der Vorteil des Klassikers im Schaltbauschrank für die kurzschlussfeste Verdrahtung: Es ist kein Wickel- und Schrumpfschlauch mehr notwendig. Das spart Zeit, reduziert die Lagerartikel und sorgt für eine bessere Optik ohne Faltenwurf. Darüber hinaus besteht keine Gefahr, die Aderendhülle mit dem Heißluftföhn zu stark zu erwärmen. Der geringere Außendurchmesser erleichtert zudem die Einführung in den Verdrahtungskamm. Weitere Infos: www.helukabel.com/NSGAFOEU

CU-MASSEBAND

Das CU-Masseband für EMV-Anwendungen ist für den Einsatz in der Automobilindustrie, in Roboteranlagen und im Schaltschrankbau prädestiniert. HELUKABEL bietet das Masseband aus verzinnem Kupfer mit nahtlos gepressten Hülisen in den Standardlängen von 100 bis 500 Millimeter und Bohrungen von 4,5 bis 8,5 Millimeter ab Lager an. Andere Abmessungen und Bohrungen sind auf Anfrage erhältlich. Mehr Infos: www.helukabel.com/CU-Masseband

MULTISPEED-522 TPE

Die MULTISPEED-522 TPE ist das Topprodukt im Bereich der schleppkettenfähigen Steuerleitungen bei HELUKABEL und eignet sich besonders für Anwendungen mit extremer technischer Beanspruchung sowie langen Fahrwegen. Sie kommt überall dort zum Einsatz, wo höchste Anforderungen an Flexibilität, Abriebfestigkeit, Ozon- und chemische Beständigkeit gestellt werden. Mehr Infos: www.helukabel.com/11001824de



Spatenstich für neue Unternehmenszentrale

Mit dem symbolischen ersten Spatenstich haben im Mai die Bauarbeiten zur neuen HELUKABEL-Unternehmenszentrale in Hemmingen begonnen. Das Gebäude bietet mit einer Bruttogeschossfläche von 12.000 m² Platz für 450 attraktive Arbeitsplätze und zeichnet sich durch eine hohe Funktionalität und moderne Architektur aus. Vier Stockwerke auf vollverglaster

Sockelzone beheimaten Büroräume, ein lichtdurchflutetes Foyer mit Betriebsrestaurant samt Cafeteria sowie ein modernes Konferenzzentrum und Ausstellungsflächen. Parkplätze mit Ladestationen für Elektrofahrzeuge und eBikes runden die Investition in die Zukunft ab. Die Bauarbeiten sollen bis Ende des nächsten Jahres abgeschlossen sein. ◀

3.000m² verbaute Glasfläche

sorgen im Neubau in Hemmingen für eine helle, lichtdurchflutete Atmosphäre und viel Tageslicht in den Büros.

© plan b / wittfort architekten bda

© HELUKABEL, DKMS

Einsatz unter Extrembedingungen

Damit Implantate nach einem orthopädischen Eingriff optimal verheilen können, bearbeiten Hersteller ihre Oberflächen mit besonderen Verfahren. Unter anderem werden Implantate mit einer speziellen rauhen und porösen Beschichtung versehen. Diese Beschichtung erleichtert die Anlagerung von Knochenzellen, wodurch ein dauerhafter Verbund von Knochen und Implantat im Körper begünstigt wird. Die DOT medical implant solutions GmbH bietet neben der erwähnten Beschichtung eine große Bandbreite innovativer Oberflächen an und gehört damit zu den führenden Anbietern im Bereich der medizinischen Beschichtungstechnologie für orthopädische und dentale Implantate. Dabei setzt das Unternehmen nicht nur

auf das technologische Know-how der Mitarbeiter, sondern auch auf die Qualität von HELUKABEL: In den sogenannten Vacuum-Plasma-Spraying-Anlagen, in denen Metallimplantate von 6-Achs-Robotern mit porösen Beschichtungen versehen werden, sind HELUTHERM® 145 MULTI-C Steuerleitungen verlegt. Unter vielseitigen Belastungen wie der hohen UV-Strahlung der Plasmaflamme, Temperaturen bis zu 130°C und dem ständigen Wechsel zwischen Luftdruck und Vakuum stellen die Leitungen ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis. Bisher kommen die HELUKABEL-Produkte bei der DOT medical implant solutions GmbH in zwei Anlagen zum Einsatz, eine dritte Anwendung ist bereits in Planung. ◀



We ♥ Instagram

HELUKABEL ist seit Juni nicht nur auf Facebook und Twitter, sondern auch auf Instagram erreichbar. Es gibt viel zu entdecken – Updates zum Unternehmen, Informationen zu Produkten & Personen sowie Gewinnspiele! Link: www.instagram.com/helukabelgroup



Zwei Wattestäbchen für ein Leben

Am 17. Oktober hatten HELUKABEL-Mitarbeiter die Chance, an einer Typisierungsaktion in Hemmingen teilzunehmen und sich damit in die Deutsche Knochenmarkspenderdatei (DKMS) aufnehmen zu lassen. Jeder neue, potenzielle Stammzellenspender bedeutet eine zweite Lebenschance für alle suchenden Blutkrebspatienten weltweit. Mit Hilfe der Wattestäbchen wurde ein Wangenabstrich vorgenommen, anhand dessen sich die Gewebemerkmale des Spenders ermitteln lassen. Die Kosten für die Laboranalyse sowie alle weiteren Kosten, die mit der Registrierung einhergehen, wurden von HELUKABEL übernommen. 81 Mitarbeiter haben sich typisieren lassen und unterstützen damit die DKMS in ihrem Kampf gegen Blutkrebs. ◀

Willkommen Rumänien, Willkommen Peru

Seit Anfang des Jahres ist HELUKABEL auch in Rumänien mit einer eigenen Tochtergesellschaft vertreten. In der Hauptstadt Bukarest lagern auf über 550 Quadratmetern Kabel und Leitungen für Anwendungen in Industrie und Infrastruktur. Ein achtköpfiges Team kümmert sich um die Anliegen der Kunden vor Ort. Dabei stehen kurzfristige Liefermöglichkeiten, technische Beratung sowie der Aufbau von langfristigen Kundenbeziehungen im Fokus. „Unser Ziel ist es, die Bedürfnisse unserer Kunden mit unseren qualitativ hochwertigen Produkten und unserem individuellen Kundenservice voll und ganz zufrieden zu stellen“, sagt Geschäftsführer Ionut Nica.

In Peru öffnete im August eine weitere internationale HELUKABEL-Tochtergesellschaft ihre Türen. Der neue Logistik Hub für das westliche Südamerika befindet sich in einer zollfreien Zone in der Hauptstadt Lima. Von dort aus werden die Produkte von HELUKABEL an Kunden aus ganz Südamerika versendet. Mit dem kontinuierlichen Wirtschaftswachstum Perus in den letzten zehn Jahren, das vor allem auf den Bergbausektor zurückzuführen ist, steigt auch der Bedarf an Kabeln und Leitungen – dieses Potenzial möchte HELUKABEL nutzen. ◀

Der Weg war kein leichter: Sandig-mooriges Gelände und extreme Witterungsbedingungen stellten die Experten der Elektrotechnik Hafner GmbH beim Verlegen der Kabel im Center Parcs Park Allgäu vor eine komplexe Herausforderung. Uns erzählen sie von der riesigen Baustelle.



Mitten im Grünen erwarten 1000 Ferienhäuser die Besucher der Anlage – ausgestattet mit Kabel und Leitungen von HELUKABEL.



Kraftakt im Ferienparadies

Ferienhäuser im schönen Allgäu zwischen Wäldern und Wiesen, dazu das tropische Badeparadies Aqua Mundo und ein Spa & Country Club: Der Park „Allgäu“ des französischen Konzerns Pierre & Vacances/Center Parcs verspricht entspannte Urlaubstage. Bevor Familien sich hier wohlfühlen konnten, gab es allerdings einige Herausforderungen zu überwinden. Darunter das Verlegen der Kabel, wie Franz Graile von der Firma Elektrotechnik Hafner in Thannhausen erzählt. Das familiengeführte Unternehmen stand vor der großen Aufgabe, für 1000 Ferienhäuser die elektrische Grundversorgung bereitzustellen.

Die Bauzeit war auf knapp 18 Monate angesetzt, auf der Baustelle waren rund 1000 Arbeiter beschäftigt. „Wir haben die gesamte Stromversorgung realisiert“, berichtet Einkaufsleiter Graile. Von 17 Trafostationen am Eingang des Parks mussten rund 60 Kilometer Kabel in Gräben bis hin zu den einzelnen Häusern verlegt werden. „Die etwa 50 Kilometer Niederspannungskabel sind mit 30 bis 50 Millimeter besonders dick, damit muss man umgehen können“, erzählt er.

TIEF UNTER DER ERDE

Außerdem war das Gelände sehr sandig und moorig, was besondere Anforderungen an die Kabel stellte. „Sie müssen

Feuchtigkeit standhalten und wegen der mechanischen Beanspruchung sehr robust sein“, so Graile. Die vom Elektroplaner des Projekts unter anderem vorgeschriebenen Kabel vom Typ NAYCWY mit PVC-Ummantelung sind für die Erdverlegung ausgelegt und wurden von HELUKABEL kurzfristig direkt auf die Baustelle geliefert.

HERAUSFORDERUNG ANGENOMMEN

Thomas Hörmann, Gebietsverkaufsleiter bei HELUKABEL, sieht die besonderen Herausforderungen neben dem Boden des Waldgeländes auch in den riesigen Mengen an Kabeln, die absolut termingerecht geliefert werden mussten. Die größte Trommel hatte einen Durchmesser von drei Metern und wog sechs Tonnen. Für ihn kann solche „Massen und Mengen“, wie er sagt, nur ein Marktführer wie HELUKABEL schultern.

Wechselnde Witterungsbedingungen, ein knapper Zeitplan und sandiges Gelände machten das Verlegen der Kabel zur echten Herausforderung.



Viel schultern mussten auch die Mitarbeiter von Hafner: Die Baustelle entpuppte sich für sie als ordentlicher Kraftakt. Die tonnenschweren Kabeltrommeln mit 800 bis 1000 Meter Kabel mussten per Lkw und mit geländegängigen Fahrzeugen entlang der Gräben bewegt werden. Graile schildert die Arbeitsabläufe: „Erst kamen die Heizungsleitungen in den Gräben, dann eine Schicht Sand darauf. Anschließend wurden die Mittel- und Niederspannungskabel verlegt und ebenfalls mit Sand bedeckt, um darauf die Leerrohre für die Glasfaseranbindungen zu legen. „Wir bewegten vier bis fünf Trommeln gleichzeitig am Grabenrand entlang“, berichtet er.

Die geologische Beschaffenheit des Geländes und die Wetterbedingungen machten den Hafner-Experten die Arbeit nicht einfacher: Wegen Regenfällen mussten die Gräben mehrfach leergepumpt werden, die sandigen Seitenwände brachen zum Teil ein. „Dank unserer Expertise und den auf den Punkt verfügbaren HELUKABEL-Produkten konnten wir aber rasch reagieren“, sagt Graile.

Inzwischen ist das Projekt trotz der widrigen Bedingungen während der Bauphase erfolgreich abgeschlossen und in der Anlage können Urlauber ihr Ferienparadies unbeschwert genießen. ◀



Thomas Hörmann arbeitet seit mehr als 10 Jahren bei HELUKABEL. Als Gebietsverkaufsleiter im Süden Deutschlands überzeugte er beim Projekt „Center Parcs“ mit der hohen Produktverfügbarkeit und reibungslosen Logistik von HELUKABEL.

Mit Vollgas in die Mobilitätswende

Die Themen E-Mobility und Industrie 4.0 bringen Fahrt in die Geschäfte der Prowin A+W Automationstechnik GmbH. Der Maschinenbauspezialist aus Niederbayern fertigt Montageanlagen mit vernetzten Robotern und modernster Kameratechnik für die Automobilindustrie. Zur Erfüllung der enorm hohen Anforderungen an solche teil- oder vollautomatisierten Produktionslinien tragen Produkte von HELUKABEL bei.

Die Mobilitätswende ist in vollem Gange: Die Mehrzahl der Fahrzeughersteller entwickelt derzeit neben neuen sparsamen Verbrennern zunehmend rein elektrische oder Hybrid-Modelle. Der Vormarsch dieser Antriebstechnologien erfordert rasches Handeln – die Produktionsstätten müssen auf die Fertigung von Elektrofahrzeugen umgestellt werden, oft sind auch ganz neue Montageanlagen nötig.

Für Siegfried Anetseder heißt das, mit seinem Betrieb Vollgas zu geben. „Wir können uns gegenwärtig vor Anfragen der Autobauer kaum retten“, sagt der Gründer und Geschäftsführer von Prowin A+W Automationstechnik. Seine mittlerweile rund 210 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind auf die drei Standorte Hauzenberg, Hundsdorf (beide Landkreis Passau) sowie Magdeburg verteilt. Der Spezialist liefert alles aus einer Hand: Sensorik, Messtechnik, Robotertechnik, Prüftechnik, E-technische Montage, Software sowie die Anbindung übergeordneter Leit- und Datenbanksysteme. „Dieses breite Spektrum macht uns besonders schlagkräftig“, so Anetseder.

Prowin-Geschäftsführer Siegfried Anetseder mit HELUKABEL-Gebietsverkaufsleiter Günter Ehrentreich in der Produktionshalle der Prowin A+W Automationstechnik GmbH am Standort Hauzenberg.



© Tobias Bugala



Enge Zusammenarbeit mit dem Kunden: Günter Ehrentreich (rechts) im Gespräch mit Peter Degenhart, der bei Prowin für die Hardwareplanung und Materialbeschaffung zuständig ist.

Dank eigener Fertigung kann das Unternehmen flexibel und passgenau auf die Anforderungen und Wünsche seiner Kunden reagieren. Anetseder, der sich vor 25 Jahren mit seinem Geschäftspartner Hubert Wimmer zunächst im Schlosserhandwerk selbständig gemacht hat, berichtet von der jüngsten Erweiterung des Unternehmens: Prowin hat eine neue Montagehalle am Standort Hundsdorf errichten lassen. Dort werden Montageanlagen für namhafte Automobilkonzerne geplant, aufgebaut, getestet und wieder demontiert, um sie dann beim Kunden zu installieren und in Betrieb zu nehmen. Jüngster Auftrag war eine 104 Meter lange Anlage, mit der künftig Vorderachsen samt Antriebsstrang, Lenkgetriebe, Längslenker, Lenkung und Spurlenkung für Elektroautos montiert werden, also das komplette Vorderteil des Wagens und das Ganze vollautomatisch, im 35-Sekunden-Takt.

Solche Zahlen klingen nicht nur für Laien beeindruckend. Auch Siegfried Anetseder staunt zuweilen selbst, mit welcher Geschwindigkeit die Fertigungsprozesse im Zeitalter von Industrie 4.0 mittlerweile ablaufen. „Die Kunden erwarten heute 98 Prozent Maschinenfähigkeit“, erläutert er die Anforderungen. Dies bedeute, dass eine Montageanlage fehlerfrei und ohne Unterbrechungen rund um die Uhr funktionieren müsse.



„Anfragen, Bestellungen und Bemusterungen werden zeitnah umgesetzt.“

Günter Ehrentreich, Gebietsverkaufsleiter bei HELUKABEL, Key Account BMW, AUDI

Kabel machen laut Anetseder bei den Prowin-Kundenprojekten zwar nur einen Anteil von etwa fünf Prozent an den Aufwendungen für den Gesamtbereich Elektronik aus, spielen dabei jedoch eine besonders wichtige Rolle. Nach seinen Erfahrungen gelingt ein reibungsloser Montageworkflow nämlich nur dann, wenn alle Komponenten gleichermaßen von hoher Qualität, außergewöhnlich belastbar und langlebig sind. „Wir können uns keine Servicepausen leisten“, sagt er. Aus diesem Grund hat das Unternehmen seit 2016 Zug um Zug auf Produkte von HELUKABEL umgestellt und setzt bei Kundenprojekten inzwischen komplett auf HELUKABEL-Qualität. Diese sei vor allem bei Industrierobotern in den Fertigungslinien unabdingbar: „Überlegen Sie, wie oft ein Roboter im Dauerbetrieb sich bewegt und dreht, mit seinem Arm Teile greift und sie woanders platzieren muss.“

HELUKABEL-Produkte werden bei der Prowin A+W Automationstechnik GmbH jedoch nicht nur für die Anbindung von Robotern in Produktionslinien verwendet, sondern überall dort, wo Flexibilität und Belastbarkeit gefragt sind. Zum Einsatz kommen unter anderem Steuerleitungen zur Ansteuerung der Elektrokomponenten in den Anlagen, Einzeladern im Schaltschrankbau, Datenleitungen sowie Verschraubungen und andere Zubehörartikel.

© Tobias Bugala

Große Vorteile bieten dabei die neuen Spezialprodukte von HELUKABEL zur effizienten EMV-Abschirmung: Mehr- und feindrähtige, schenkelverseilte Erdungsseile (CU-Leiter verzinkt) der Klassen 2 und 5 sowie Kupfer-Massebänder sind in diversen Querschnitten und Längen bereits bei Prowin im Einsatz. „Damit werden etwaige Störungen von Geräten durch elektromagnetische Wellen vermieden“, sagt Anetseder.

Der Geschäftsführer der Prowin A+W Automationstechnik GmbH ist nicht nur mit der Qualität der HELUKABEL-Produkte außerordentlich zufrieden, er schätzt auch die zuverlässige Zusammenarbeit mit dem Hemminger Kabelproduzenten und dessen Termintreue



„Die Kunden erwarten heute 98 Prozent Maschinenfähigkeit.“

Siegfried Anetseder, Geschäftsführer Prowin A+W Automationstechnik GmbH

bei Lieferzusagen. Das ist auch das Verdienst von HELUKABEL-Gebietsverkaufsleiter Günter Ehrentreich und seiner Innendienstkollegin Sina Staiger, die eng mit Peter Degenhart zusammenarbeiten. Er ist bei Prowin für die Hardwareplanung und Materialbeschaffung zuständig. „Nach zwei bis fünf Werktagen sind unsere Bestellungen in der Regel da, auch bei Sonderprodukten dauert die Lieferung nicht länger als 14 Tage“, so Degenhart. Dies hat einen Grund. „Durch unseren guten Kontakt können wir neue Anforderungen immer kurzfristig besprechen. Dadurch ist eine rasche Bearbeitung und zeitnahe Bemusterung stets gewährleistet. Und unser Logistikzentrum erledigt dann den Rest“, ergänzt Günter Ehrentreich.



Testphase einer Montageanlage in der Produktionshalle von Prowin im niederbayerischen Hauzenberg.

TATKRÄFTIG

Wer: Prowin A+W Automationstechnik GmbH, Hauzenberg, Hundsdorf, Magdeburg, 210 Mitarbeiter

Was: Als Schlosserbetrieb einst gegründet, hat sich Prowin seit 1991 zum Spezialisten für Sondermaschinenbau und Montageanlagen für die Automobilindustrie entwickelt.

Verkabelte Containerwelten

Container sind simple Stahlboxen? Nicht, wenn sie von Gföllner stammen: Die Österreicher setzen komplexe Einzelanfertigungen und Kleinserien um – und zählen dabei auf die Expertise und Produkte von HELUKABEL.

Gföllner nutzt pro Jahr rund 40.000 Meter Leitungen von HELUKABEL, um seine Container u.a. mit Licht, Strom und Klimatechnik auszustatten.

© Gföllner Fahrzeugbau und Containertechnik GmbH

Ob per Schiff, Lkw oder mit der Bahn – in Containern werden täglich enorme Mengen an Fracht bewegt. Die genormten Stahlbehälter stehen sinnbildlich für den erdumspannenden Güterverkehr. Dabei sind ihre Verwendungsmöglichkeiten weit vielfältiger: Wenn beispielsweise im Anlagenbau oder in der Kraftwerkstechnik schnelle und mobile Lösungen gefragt sind, kommen modulare Container-Systeme zum Einsatz. Sie dienen als temporäre oder dauerhafte Arbeits- und Technikräume. Das österreichische Unternehmen Gföllner Fahrzeugbau und Containertechnik GmbH hat sich auf die Fertigung genau solcher Container spezialisiert – vor allem auf Einzelanfertigungen und Kleinserien. Mittlerweile ist die Firma in Europa Marktführer beim Bau von Großcontainern. Die Megaboxen sind bis zu 25 Meter lang, sechs Meter breit und können Lasten von mehr als 50 Tonnen aufnehmen.

BAUKASTENPRINZIP IN XXL

Die Containertechnik entstand bei dem 1895 gegründeten Traditionsunternehmen aus dem Bau von Sonderfahrzeugen heraus. 1970 war das, und seitdem

wurden vom Gföllner-Standort im oberösterreichischen Sankt Georgen mehr als 50.000 Einheiten in die ganze Welt verschickt. „Es gibt kein Land, in dem unsere Container nicht stehen“, sagt Patrick Samhaber, technischer Einkäufer bei Gföllner und einer von 300 Mitarbeitern des Unternehmens.

Gföllner produziert die Container, baut sie aus, testet sie und transportiert sie dann an ihren Bestimmungsort. Oft werden sie dort nach dem Baukastenprinzip zu kompletten Anlagensystemen zusammengestellt. „Für die Steuerung der Stromverteilung in einer Kupfermine haben wir beispielsweise vier Container zu einem großen Raum gekoppelt, der die Schaltanlagen beherbergt“, erklärt Samhaber.

Die Technik und Infrastruktur für diese sogenannten modularen Raumzellen entwickelt Gföllner gemeinsam mit den Kunden: Beleuchtung, Klimatechnik, Stromverteilung, Belüftung, Alarm- und Löschanlagen – „wir bauen alles ein, was das Kundenherz begehrt“, sagt Samhaber. Die dazu nötigen Kabel verlaufen durch einen im Rahmen des Containers eingefassten Doppelboden, den Kabelkeller.



Oft werden Container nach dem Baukastenprinzip zu kompletten Anlagensystemen verbunden.

Der Teil darüber, die sogenannte Haube, lässt sich vom Grundrahmen abschrauben. So können die Kabel schnell und sicher im Boden installiert werden. Um die Kabelführung innerhalb eines Moduls noch flexibler zu gestalten, gibt es Kabelkeller mit unterschiedlichen Höhen.

Solche Vorrichtungen tragen dazu bei, dass man bei Gföllner dem Anspruch gerecht wird, „für alle Anwendungen die passende Lösung zu finden“, wie es Patrick Samhaber ausdrückt. Und damit die Lösung so gut wie möglich ist, setzt Gföllner auf Produkte von HELUKABEL.

„Insgesamt verlegen wir jährlich 35.000 bis 40.000 Meter an Leitungen von HELUKABEL“, sagt Samhaber. Dazu zählen vor allem Steuerleitungen wie die MEGAFLEX 500, die JZ-500 HMH oder auch die JZ-600 HMH. Alle drei sind halogenfrei. Je nach Anwendungsszenario und Einsatzzweck gewinnen weitere Eigenschaften an Bedeutung.

„Verbauen wir beispielsweise Hydraulikanlagen in Containern, müssen die Kabel ölbeständig sein und entsprechend ordern wir das passende HELUKABEL-Produkt“, sagt Samhaber.

ANDERE LÄNDER, ANDERE NORMEN

Für den gesamten Container inklusive Ausstattung und Kabel gelten umfassende Sicherheitsvorschriften. Das Beispiel mit der Hydraulikanlage ist dabei nur eines von vielen. „In einer Raffinerie darf an den Containern natürlich nichts schmelzen“, sagt Samhaber, „und für Container, die salziger Meeresluft ausgesetzt sind, bedarf es einer speziellen Lackierung. Nicht zu vergessen: all die unterschiedlichen Normen und Zertifizierungen, die in den einzelnen Ländern gefordert werden.“ Dazu muss man wissen: Fast 90 Prozent der Gföllner-Container gehen ins Ausland und ihr Vorfertigungsgrad ist hoch – das verringert den Montageaufwand vor Ort.



„So etwas haben wir für die Firma Gföllner hier in Österreich zum ersten Mal gemacht; es zeigt aber auch, wie gut die Zusammenarbeit innerhalb der HELUKABEL-Gruppe funktioniert.“

Thomas Schmidbauer, Gebietsverkaufsleiter von HELUKABEL Austria

Wer etwa eine Anlage in die USA liefern und dort betreiben möchte, sollte sich mit dem National Electrical Code (NEC) genau auskennen, der Sicherheitsnorm für Elektroinstallationen. „Die Erfüllung solcher Normen ist enorm wichtig“, sagt Samhaber, „gerade in dieser Hinsicht ist HELUKABEL ein starker Partner für uns.“ So trägt HELUKABEL dazu bei, dass die Gföllner-Produkte bestens vorbereitet exportiert werden.

8.000 METER SPEZIALKABEL – QUER ÜBER DEN ATLANTIK UND ZURÜCK

Wie das in der Praxis aussieht, verdeutlicht folgendes Beispiel: Gföllner erhielt jüngst den Auftrag, für ein Blockheizkraftwerk in den USA Container mit vorinstallierten Generatoren zu liefern. Hierfür wünschte der Kunde eine Spezialleitung, die die geforderten amerikanischen Normen erfüllt, hohen mechanischen Belastungen standhält und äußerst witterungsbeständig ist. HELUKABEL war in der Lage, diese Spezialleitung in großen Mengen und den gewünschten Einzellängen bereitzustellen – und das innerhalb kurzer Zeit. „Wir haben diese Leitung im Programm und konnten sie über unseren Standort in den USA bestellen“, erzählt der zuständige Gebietsverkaufsleiter von HELUKABEL Austria, Thomas Schmidbauer.

Es folgte ein logistischer Kraftakt. „Die Kabeltrommeln plus Presswerkzeug mussten zu uns, damit wir die Leitungen anschließen konnten“, sagt Patrick Samhaber. Also wurde die Leitung zunächst aus den USA nach Österreich verschifft. Dort verbaute Gföllner insgesamt 8.000 Meter des Spezialkabels in den Containern mit den Generatoren. Anschließend gingen die kompletten Anlagen per Schiff zum Kunden in die USA. Das Projekt war innerhalb eines halben Jahres abgeschlossen, eine für solche Größenordnungen extrem kurze Zeit. „Für die Kabel hieß es einmal von Amerika nach Europa und zurück“, sagt Samhaber lachend. „Ja, das war gigantisch“, meint Thomas Schmidbauer. „So etwas haben wir für die Firma Gföllner hier in Österreich zum ersten Mal gemacht. Es zeigt aber auch, wie gut die Zusammenarbeit innerhalb der HELUKABEL-Gruppe weltweit funktioniert.“

Für Patrick Samhaber sind es solche Projekte, die Gföllner ausmachen: „Es gibt immer wieder neue Aufgaben zu bewältigen. Bei uns gibt es nur selten Serienware, meistens ermöglichen wir Sonderanfertigungen. Genau das macht es spannend.“ Eine Beschreibung, die auch auf das Portfolio von

HELUKABEL zutrifft – und der Grund dafür, dass Samhaber das Team von HELUKABEL Austria als „hochprofessionell und kundenorientiert“ lobt. ◀



„Wir bauen in die Container ein, was das Kundenherz begehrt.“

Patrick Samhaber, technischer Einkäufer bei der Gföllner Fahrzeugbau und Containertechnik GmbH

Weltweit im Einsatz: Gföllner erfüllt auch Spezialaufträge und wird dabei von HELUKABEL unterstützt.

CONTAINERTECHNIK NACH MASS

Wer: Gföllner Fahrzeugbau und Containertechnik GmbH, 300 Mitarbeiter, bereits mehr als 50.000 Container gefertigt, 70 Prozent Exportanteil.

Was: Das Unternehmen mit Sitz in Sankt Georgen (Österreich) wurde 1895 gegründet. In den 1970er Jahren wurde das Portfolio aus Fahrzeugen und Anhängern um Containertechnik erweitert. Bei Großcontainern in Leichtbauweise ist Gföllner inzwischen Marktführer in Europa.

Aber sicher

Nur echt mit Hologramm: Das spanische Unternehmen Pasaban S.A. macht Geldscheine fälschungssicher – mit einer Figur aus der Mythologie und der Unterstützung von HELUKABEL.

Prägt Hologramme auf Euroscheine: Die SPF1000 läuft dank HELUKABEL präzise und störungsfrei.

© PASABAN S.A.

Wenn Sie das nächste Mal einen 100- oder 200-Euro-Schein in der Hand halten und sich fragen, ob er wirklich echt ist, dann probieren Sie doch mal folgendes: Halten Sie den Schein gegen das Licht und schauen Sie auf den silbernen Hologrammstreifen, der auf der Vorderseite rechts eingedruckt ist. Erscheint dort das Gesicht einer jungen Dame? Glückwunsch, das ist die Mythengestalt Europa – und der Beleg dafür, dass Ihr Schein keine Blüte ist. Hinter dem Sicherheitsmerkmal der zweiten Generation der 20-, 50-, 100- und 200-Euro-Banknoten steckt ein anspruchsvolles Verfahren, das vom Familienunternehmen Pasaban S.A. umgesetzt wird. Der Hersteller mit Sitz im baskischen Tolosa hat sich auf Anlagen für Papier- und Kartonverarbeitungsprozesse spezialisiert und blickt auf eine über 100-jährige Firmengeschichte zurück. Heute zählt das Unternehmen zu den Marktführern in der papierverarbeitenden Industrie und beliefert mehr als 500 Kunden weltweit.

MASCHINEN NACH MASS

Bei der Konstruktion und Fertigung seiner Maschinen legt Pasaban großen Wert auf Qualität, Präzision und Beständigkeit. Der hohe Anspruch richtet sich auch an die Kabel und Leitungen, die in den Anlagen verbaut sind. „Ob Querschneider, Rollenschneider oder Verpackungsanlage: Die integrierten Einzelkomponenten tragen immer zur Gesamtqualität der Maschine bei. Deshalb setzen wir bei allen Anlagen auf Produkte von HELUKABEL“, erklärt Daniel Antonio, Technischer Leiter im Bereich Elektrotechnik bei Pasaban. Besonders wichtig ist Antonio dabei die Berücksichtigung nationaler und internationaler Normen: „Um Kundenwünsche aus über 45 Ländern jederzeit erfüllen zu können, benötigen wir Kabel und Leitungen mit Zertifizierungen sowohl für den amerikanischen als auch für den europäischen Markt.“ Da jede Maschine individuell an die Bedürfnisse des Kunden angepasst wird, schätzt das spanische Unternehmen die kurzen Lieferzeiten und hohe Verfügbarkeit bei HELUKABEL. „Nach einer genauen Analyse der individuellen Anforderungen entwickeln wir eine maßgeschneiderte Lösung für den Kunden. Dabei

dürfen Verzögerungen bei der Lieferung den oftmals knappen Zeitplan nicht ins Wanken bringen“, sagt Antonio.

Pasaban nutzt unter anderem in der Folienprägelinie SPF1000 Produkte von HELUKABEL. Mit dieser Hightech-Maschine wird im Verarbeitungsprozess der neuen Euro-Banknoten das „Porträt-Fenster“ als Sicherheitselement auf die Scheine geprägt. Dabei perforiert die Anlage zuerst das Spezialpapier entsprechend der Form des Fensters und setzt anschließend ein holografisches Band mit dem Porträt der Europa sowie dem Wert der Banknote ein. Mehrere Kilometer an flexiblen und hochflexiblen Daten-, Steuer- und SENSORFLEX-Leitungen von HELUKABEL sind in der Maschine verlegt; sie sorgen für einen effizienten und störungsfreien Betriebsablauf. „Die Kabel widerstehen den mechanischen Belastungen des Verarbeitungsprozesses und unterstützen die Arbeitszyklen optimal“, so Antonio. Eine bedeutende Rolle kommt dabei auch der elektromagnetischen Verträglichkeit (EMV) zu. „In unseren Maschinen verwenden wir hochpräzise Elektronik. Um keine Systemausfälle zu riskieren, muss eine effektive Abschirmung sichergestellt sein“, erklärt der Technische Leiter.



Die große Herausforderung der Zukunft sieht Pasaban darin, immer neue und anspruchsvollere Technologien in seinen Maschinen zu verbauen, um die Fälschungssicherheit von Banknoten und anderen Sicherheitsdokumenten zu gewährleisten. Antonio ergänzt: „Wir möchten mit unseren Anlagen nicht nur mit den aktuellen Trends Schritt halten, sondern weiterhin weltweit an der Spitze im Bereich Sicherheitstechnologie stehen – und das mithilfe von HELUKABEL.“

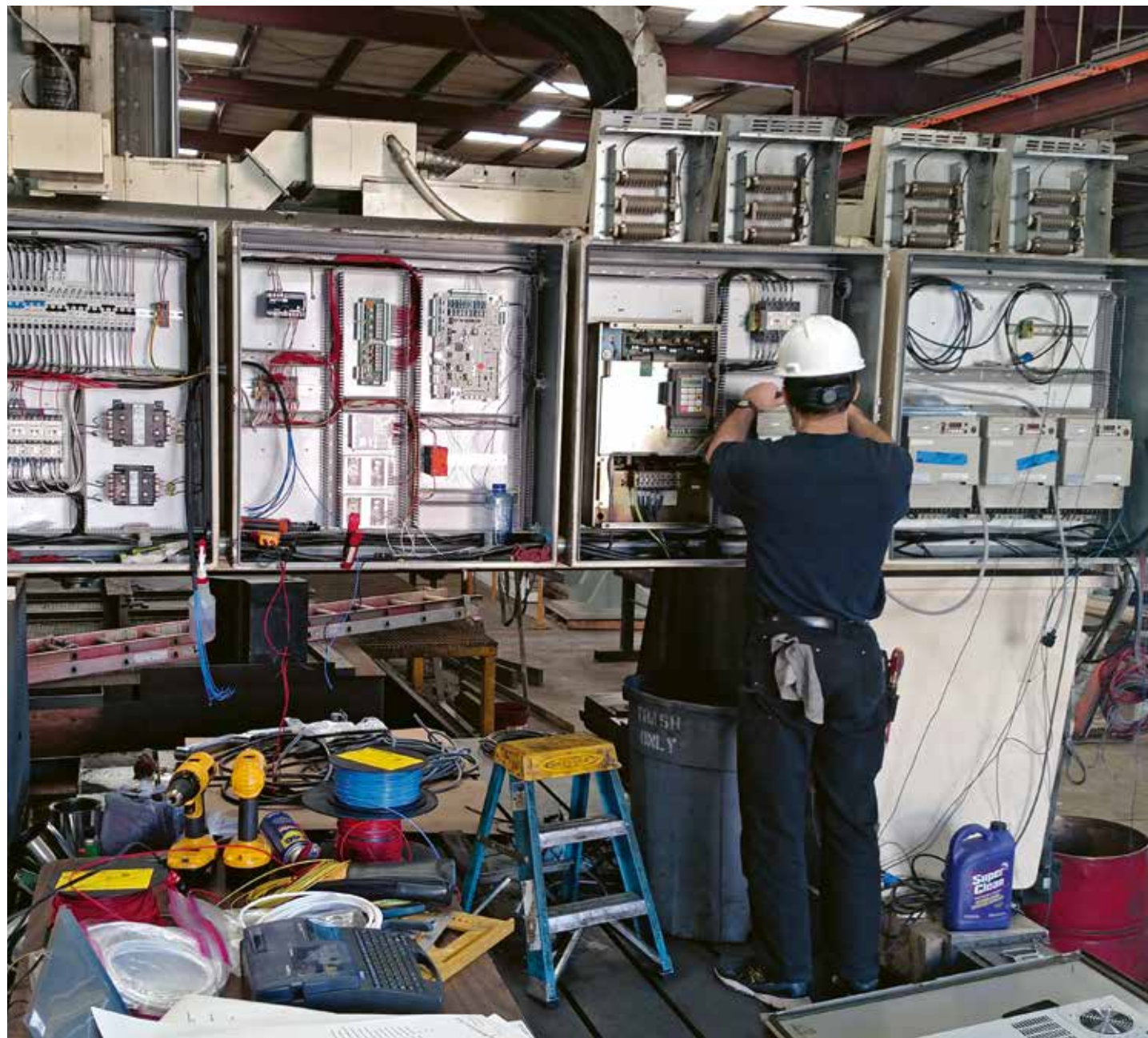
VON SPANIEN IN DIE WELT

Wer: Pasaban S.A., 130 Mitarbeiter, über 500 Kunden und 700 Maschineninstallationen in 45 Ländern

Was: Das Familienunternehmen mit Sitz im nordspanischen Tolosa wurde 1928 gegründet und ist auf die Entwicklung und Herstellung von Anlagen zur Verarbeitung von Papier, Karton, Spezialpapier und Sicherheitspapier spezialisiert. Zum Produktportfolio gehören u.a. Schneide-, Wickel-, Präge- und Verpackungsmaschinen.

Kabel-Know-how für die vier „R“

Bestehende Werkzeugmaschinen mit neuen Technologien nachrüsten – darauf hat sich das Unternehmen CNC Matters spezialisiert. Die Kalifornier setzen dabei auf Produkte von HELUKABEL.



Zerspanen, umformen, abtragen: Nahezu jedes Produkt auf dieser Welt kommt in seinem Entstehungsprozess mit Werkzeugmaschinen in Berührung. Heute sind diese meist mit einer CNC-Steuerung (Computerized Numerical Control) ausgerüstet, die Maschinen arbeiten also mit einer auf die Anwendung zugeschnittenen Computerlösung.

Will Atkinson von CNC Matters (CNCM) nimmt sich mit seinem vierköpfigen Team den steigenden Anforderungen an CNC-Werkzeugmaschinen in immer komplexeren, industriellen Fertigungsverfahren an. „Wir nennen das, was wir tun, auch die vier R: repair, retrofit, rebuild und replacement“, erklärt Atkinson – Reparatur, Nachrüstung, Umbau und Austausch. Das Team repariert bestehende CNC-Anlagen und rüstet sie mit neuer Technologie auf. Außerdem werden vorhandene Komponenten umgebaut oder durch moderne ersetzt, um aktuellen technischen Anforderungen gerecht zu werden. „Spezialisiert haben wir uns dabei auf PC-basierte numerische Steuerungen von Zwei- bis Acht-Achsen-Anwendungen“, so Atkinson, dessen Firma in Santa Ana im Süden von Kalifornien sitzt.

AUFGERÜSTET FÜR DIE ZUKUNFT

Der große Kundenstamm aus so unterschiedlichen Branchen wie der Luft- und Raumfahrttechnik, Automobilindustrie und Medizin schätzt die Vier-R-Expertise des Unternehmens sowie die maßgeschneiderten, kosteneffizienten Lösungen. Atkinson nennt ein Beispiel: „Um einen Produktionstermin einzuhalten, benötigte einer unserer Kunden moderne Drehmaschinen – aber für eine Neuan-

schaffung hatte er zu wenig Budget. Wir konnten ihm helfen, indem wir die neuen Technologien in eine bestehende Einheit integrierten.“

Bei der Verkabelung der CNC-Werkzeugmaschinen setzt Atkinson auf HELUKABEL. Kürzlich wurde CNC Matters damit beauftragt, ein 28 Jahre altes Horizontal-Bohrwerk, das einige Zeit außer Betrieb war, mit einer CNC-Steuerung auszustatten und alle zugehörigen Verkabelungen zu ersetzen. Heute ist die Maschine wieder voll funktionsfähig – dank HELUKABEL. „Wir haben dazu verschiedene Kabeltypen und ein Sortiment der FÜNFNORM-Einzeladern verlegt“, sagt Atkinson. Letztere setzt CNCM in verschiedenen Größen und Farben und dank ihrer Flexibilität zur Verkabelung von Bedienpulten ein.

Der CNC-Experte erklärt, warum sein Unternehmen fast ausschließlich Kabel von HELUKABEL verwendet – etwa die TRAYCONTROL-Serie, die für alle externen Installationen außerhalb des Schaltschranks benötigt wird, um Geräte mit Strom zu versorgen: „Zur Einhaltung der US-Normen ist es für uns entscheidend, einen Lieferanten zu haben, der ein breites Spektrum an flexiblen Leitungen mit

der jeweils aktuellen UL-Zulassung ab Lager liefern kann – und da sind wir bei HELUKABEL genau richtig.“ Da es bei CNC-Maschinen zudem auf eine hohe Präzision ankommt, ist ein rauschfreies Signal bei der Datenübertragung wichtig. „Daher setzen wir die flexible und geschirmte Steuerleitung UL LiYCY-TP ein, die elektromagnetische Verträglichkeit garantiert“, so Atkinson.

ROBUSTES MATERIAL

Auch die Schleppkettenleitung HELUKAT 100S ECO kommt zum Einsatz. Das Produkt hält der Beanspruchung von bewegten Maschinenteilen stand und ist durch eine Ummantelung öl- und fettbeständig. „Die robuste Bauweise des Kabels ermöglicht es uns, alle unsere Netzkabel beim Kunden vor Ort in kurzer Zeit individuell zu dimensionieren“, sagt Atkinson.

Individualität, Flexibilität und Professionalität – dafür steht CNC Matters laut Will Atkinson. „Und dafür steht auch HELUKABEL mitsamt seiner ganzen Produktpalette“, sagt Ralf Jung, regionaler Vertriebsleiter bei HELUKABEL USA für den Westen des Landes. So findet zusammen, was zusammengehört: ein starkes Team.

EIN JAHRZEHT SPEZIALAUFTRÄGE

WER: CNC Matters, Santa Ana, California, USA, 5 Mitarbeiter, Gründung 2009.
WAS: CNC Matters hat sich auf den Umbau von CNC-Maschinen spezialisiert.
FÜR WEN: Hochspezialisiert sind auch die Kunden: u.a. GKN Aerospace (produziert Teile für Airbus und Boeing), das Verteidigungs- und Energieunternehmen General Atomics, Applied Medical (Medizinprodukte und Unterstützungsgesellschaft für das Roboter-assistierte Chirurgie-System DaVinci) oder das Hyundai America Technical Center (Design der nächsten Autogeneration).

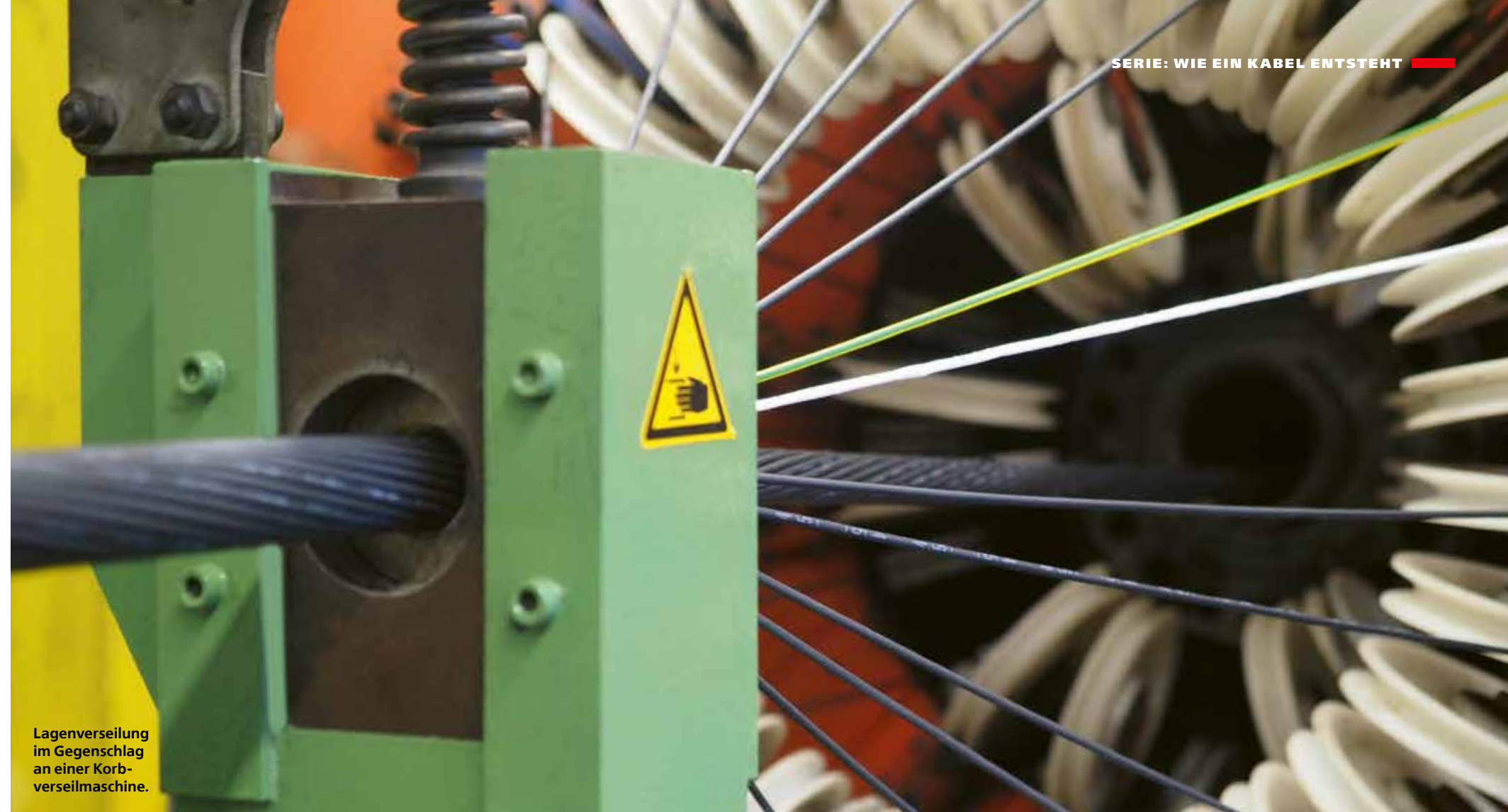


SCHWABENPOWER FÜR BAYERISCHES LEBENSGEFÜHL

Kultur, Genuss und Geselligkeit: Ein Besuch im Münchner Hofbräuhaus steht nicht nur bei Touristen ganz oben auf dem Programm, auch für Einheimische ist das berühmteste Wirtshaus der Welt ein beliebter Treffpunkt. Die täglich bis zu 3.000 Gäste genießen neben bayerischen Schmankerln wie Haxn, Weißwürsten oder Schweinebraten eine zünftige Mass der weltbekannten Hofbräu-Brauerei. Das 1589 vom bayerischen Herzog Wilhelm V. gegründete Hofbräuhaus lässt auch hinter die Kulissen der traditionellen Wirtshauskultur blicken: Wer wissen möchte, wie Bier gebraut wird oder wer frisch gebräutes Bier direkt aus dem Tank kosten will, der meldet sich zur Brauereiführung an. Zwischen Braukesseln und Abfüllanlagen lernt man Wissenswertes über das Bier und seine Verarbeitung, besucht Sudhaus und Gärkeller und erfährt, wie Abfüllung und Lagerung funktionieren. Für die reibungslose Bierproduktion sorgen unter anderem die Anlagen der Firma KRONES aus Freising. Als Systemlieferant stattet das Unternehmen Brauereien, Getränkeabfüller und Lebensmittelproduzenten auf der ganzen Welt aus. In München stammen das Sudhaus, die Flaschenreinigungs- und Etikettiermaschinen sowie die Verpackungsstraße von der KRONES AG. Verbaut sind darin diverse Daten- und Steuerleitungen von HELUKABEL, die mit schwäbischer Präzision zum bayerischen Lebensgefühl beitragen.



Verseilung mit
Verseilscheibe (r.) und
vorgelagerter Verseilnippe.



Lagenverseilung
im Gegenschlag
an einer Korb-
verseilmachine.

Das Verseilen

NACH DEM ISOLIEREN werden die einzelnen Adern im nächsten Arbeitsschritt miteinander verseilt, also entsprechend vorab bestimmter geometrischer Vorgaben maschinell miteinander verdreht. Dadurch lässt sich die gegenseitige Beeinflussung von elektrischen Leitern durch induktives Überkoppeln reduzieren. Die Verseilung hat aber noch einen weiteren Grund: Sie sorgt dafür, dass die fertigen Kabel mechanisch robust und flexibel sind.

In der Praxis kommen unterschiedliche Verseilaufbauten vor: Die einfachste Variante ist die Paarverseilung. Hier werden zwei Einzeladern zu einem Aderpaar (Twisted Pair) verdreht; typische Anwendungen hierfür sind Netzwerk- oder Telefonkabel. Auch bereits verseilte Adern lassen sich weiter miteinander verdrehen. Bei sieben gleich dicken Elementen ist ein konzentrischer Kreislaufbau möglich, bei höherer Anzahl wird in Lagen verseilt. Für Kabel, die hohen mechanischen Beanspruchungen und Bewegungen standhalten sollen, empfiehlt sich die Bündelverseilung. Hierbei werden mehrere Einzeladerbündel zu einem Hauptbündel verseilt. Durch die Verseilung in Bündeln wechseln alle Adern im gleichen Abstand mehrfach den Innen- und Außenradius der gebogenen Leitung. Dadurch werden Zug- und Stauchkräfte ausgeglichen.

WAS IST DIE SCHLAGLÄNGE?

Das wesentliche Maß bei der Verseilung ist die Schlaglänge. Sie beschreibt die Länge der Strecke, die ein einzelnes Verseilelement für einen kompletten Umlauf benötigt. So bedeutet beispielsweise eine Schlaglänge von 70 mm, dass jede Ader alle 70 mm eine schraubenförmige Drehung von 360 Grad um die Verseilachse gemacht hat. Je kürzer die Schlaglänge ist, desto flexibler ist das Kabel. Gleichzeitig wirkt sich die Schlaglänge auf den Materialverbrauch aus. Die einzelnen Adern müssen länger sein als das fertige Kabel, da sich durch den Verseilungsprozess die Leitung verkürzt; je kürzer die Schlaglänge umso größer der Verkürzungsfaktor.

Fragen an den Experten

Herr Schmidt, warum werden bei der Kabelherstellung noch zusätzliche Füllelemente zwischen den Adern eingefügt?

Diese Füllelemente haben gleich mehrere Funktionen: Sie dienen der Formgebung, machen also die Kabel rund. Gleichzeitig erhöhen sie die Stabilität, weil es damit im Kabelquerschnitt keine Hohlräume gibt. Der Füller kann direkt im Zentrum der Leitung liegen oder außerhalb. Im ersten Fall spricht man dann von der Seele oder dem Kernfüller. Die Füller sind nichtleitend und bestehen in der Regel aus Polypropylen.

Was bedeutet Verseilen mit Rückdrehung?

Hochwertige Leitungen für den bewegten oder dauerbewegten Einsatz in Schleppketten oder Robotern werden mit Rückdrehung verseilt. Bei diesen speziellen Verseilmaschinen werden die Abwickelrollen exakt entgegen der Verseilrichtung gedreht, wodurch eine Verdrehung der Adern in sich neutralisiert wird und damit der Verseilverbund weitgehend torsionsfrei bleibt.

ZUR PERSON

Andreas Schmidt ist Produktgruppenleiter der Verseilerei (PG4) im Werk Windsbach.



DIE SERIE IM ÜBERBLICK:
DRAHTZUG // VERLITZEN // ADERISOLATION // **VERSEILUNG** // FLECHTEREI // UMMANTELUNG // KENNZEICHNUNG

Messetermine

NOVEMBER 2019

China International Import Expo
05. – 10.11.2019, Shanghai, China

ADIPEC
11. – 14.11.2019, Abu Dhabi, VAE

Elmia Subcontractor
12. – 15.11.2019, Jönköping, Schweden

15th Congress of Industrial Maintenance
21. – 22.11.2019, Braga, Portugal

WindEurope Offshore
26. – 28.11.2019, Kopenhagen, Dänemark

smart production solutions (sps)
26. – 28.11.2019, Nürnberg, Deutschland

JANUAR 2020

CUE
13. – 15.01.2020, Rotterdam, Niederlande

FEBRUAR 2020

Electricity 2020
05. – 07.02.2020, Warschau, Polen

Southern Manufacturing
11. – 13.02.2020, Farnborough, UK

SIAF Guangzhou
26. – 28.02.2020, Guangzhou, China

MÄRZ 2020

Light & Building
08. – 13.03.2020, Frankfurt, Deutschland

Automaticon
17. – 19.03.2020, Warschau, Polen

CIPPE
26. – 28.03.2020, Peking, China

Power & Electricity World Africa
31.03. – 01.04.2020, Johannesburg, Südafrika

APRIL 2020

360 Tech Industry
02. – 04.04.2020, Porto, Portugal

Hannover Messe
20. – 24.04.2020, Hannover, Deutschland

Drives & Controls 2020
21. – 23.04.2020, Birmingham, UK

Impressum

HERAUSGEBER:
HELUKABEL® GmbH
Dieselstraße 8-12
71282 Hemmingen
info@helukabel.de
www.helukabel.com

**VERANTWORTLICH
FÜR DEN INHALT:**
Dr. Petra Luksch

CHEFREDAKTION:
Dr. Petra Luksch

REDAKTION:
C3 Creative Code and Content GmbH

GESTALTUNG:
C3 Creative Code and Content GmbH
HELUKABEL® GmbH:
Kerstin Maaß, Reimar Schuster

DRUCK:
W. Kohlhammer Druckerei GmbH

Erscheinungsweise halbjährlich.

Alle Rechte vorbehalten.
Veröffentlichung, Nachdruck und
Reproduktion, auch auszugsweise,
nur mit Genehmigung der
HELUKABEL® GmbH.

IHR KONTAKT ZUR REDAKTION:
HELUKABEL® GmbH
Unternehmenskommunikation
Dieselstraße 8-12
71282 Hemmingen

Mail: presse@helukabel.de
Telefon: +49 7150 9209-0

FAQ

Warum muss bei manchen Kabeln für eine elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) gesorgt werden?

Das Phänomen elektromagnetischer Störungen kennt jeder: Plötzlich bricht die WLAN-Verbindung ab, das Radio knistert oder im Telefonhörer rauscht es. Die Quellen der unerwünschten Signale können ganz unterschiedlich sein: Mobiltelefone, Notebooks, Sendeanlagen, Schaltvorgänge in der Energieübertragung, aber auch Motoren oder Stromquellen. Die Ursache dafür sind sogenannte Interferenzen. Sie entstehen, wenn zwei oder mehrere elektromagnetische Funkwellen aufeinandertreffen. Interferenzen können destruktiv oder konstruktiv sein. Den Ärger verursacht in diesem Fall die harmlos klingende Variante: Denn während sich bei der destruktiven die Wellen gegenseitig aufheben, überlagern und verstärken sie sich bei der konstruktiven Interferenz. Es entsteht ein Störgeräusch, schlimmstenfalls wird sogar die Funktion von Geräten oder ganzer Systeme beeinträchtigt. Um das zu vermeiden, müssen die Produkte in einen Zustand elektromagnetischer Verträglichkeit (EMV) versetzt werden.

Bei Kabeln und Leitungen wird die elektromagnetische Verträglichkeit durch eine Schirmung erreicht. Dabei umschließt der Schirm das elektrische Feld und verhindert sowohl das Eindringen als auch das Ausstrahlen elektromagnetischer Wellen. Die EMV-relevanten Anforderungen für geschirmte Leitungen sind durch internationale und nationale Normen geregelt. Die Transferimpedanz (auch Kopplungswiderstand genannt) ist das Maß für die Qualität

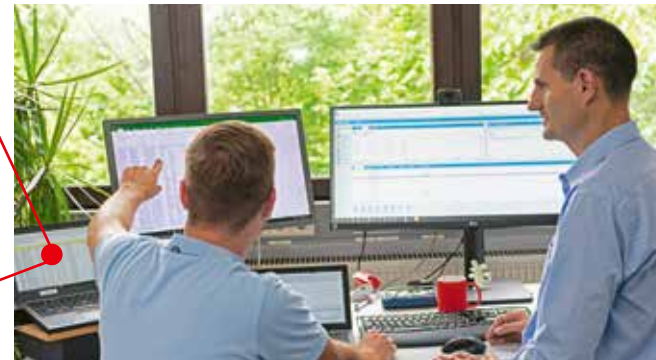
der Abschirmung und wird als das Verhältnis der Spannung auf der Abschirmung des gestörten Systems zu dem Strom des störenden Systems definiert. Die Industrie beispielsweise fordert einen Schirmkopplungswiderstand von < 150 MOhm/m bei 30 MHz. Die Messungen erfolgen nach DIN EN 50289-1-6 und IEC 62153-4-3.

Die Materialien zur Schirmung richten sich immer nach dem Einsatzgebiet: In der Antennentechnik etwa werden gewellte Kupferblechschirme zur Abschirmung von Koaxialkabeln verwendet. Industrielle Anwendungen hingegen fordern geschirmte Leitungen, die besonders starke Beanspruchung und Flexibilität zulassen. Für den Einsatz in einer Plasmaanlage hat HELUKABEL zum Beispiel ein geschirmtes Kabel speziell nach Kundenanforderungen konstruiert, das auch bei einer getakteten Versorgung mit einer hohen Frequenz von 50 kHz eine effektive Abschirmwirkung gewährleistet. Hierbei wurde ein „realer Schirm“ eingesetzt, der aus unterschiedlichen Schirmfolien, Vliesen und Geflechten besteht. Ein hoher Bedeckungsgrad im Geflecht ist zwar wichtig, jedoch gilt der Grundsatz „viel hilft viel“ in diesem Fall nicht: Mehr Kupfer kann zum Beispiel schlechtere Werte beim Kopplungswiderstand und somit bei der Schirmwirkung zur Folge haben. Da der Bedarf an hybriden Aufbauten – z.B. mit Power- und Datenleitungen in einem Kabel – immer weiter steigt, muss die Abschirmung besonders effektiv sein. Die Kunst des Kabelkonstruktors besteht deshalb darin, innovative Schirmungslösungen unter Beachtung von Einsatzparametern, Kosten und individuellen Kundenwünschen zu entwickeln und damit eine hohe Funktions- und Störsicherheit zu gewährleisten. ◀



11:20 UHR

Über das Monitoring wird eine Störung im Lagerverwaltungssystem (LVS) erkannt. Nach kurzer Recherche kann Timo Vetter den Fehler im automatischen Kleinteilelager lokalisieren. Die Behebung findet dann gemeinsam mit Alexander Bachmann, Leitung Logistiktechnik, an den Förderanlagen statt.

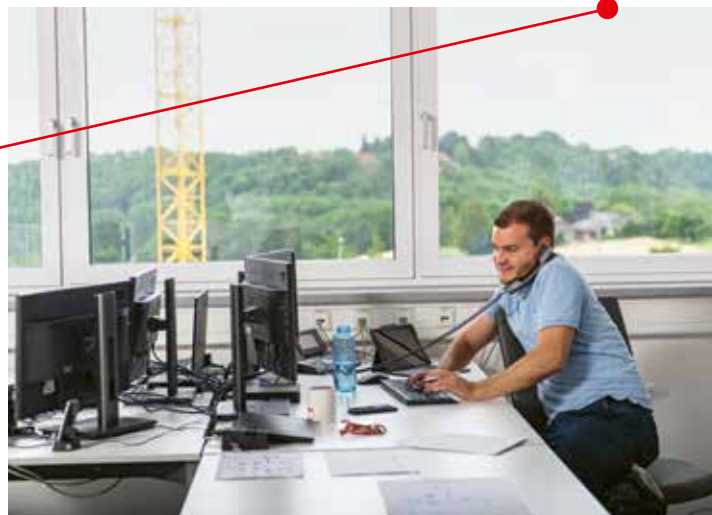


09:30 UHR

Mit Vertriebsleiter Jörg Kairies stimmt Timo Vetter neue Anforderungen und deren Implementierung im Customer-Relationship-Management-Programm (CRM) ab.

07:45 UHR

Timo Vetter wohnt in Hemmingen und kommt wie jeden Tag zu Fuß zur Arbeit. Sein erstes Ziel ist der Schreibtisch: Er checkt Emails und überprüft, welche Anfragen über das Helpdesk-System und Monitoring eingegangen sind. In diesen Minuten entscheidet sich dann auch, wie stressig die nächsten Stunden des Tages werden.



Vom CRM über das LVS bis hin zum TSF mit Timo Vetter

Als IT-Application Architect arbeitet Timo Vetter bei HELUKABEL in Hemmingen. Was ihn an einem typischen Dienstag alles beschäftigt, lesen Sie hier.



12:05 UHR

In der Mittagspause zieht es den IT-Spezialisten und seinen Kollegen Matthias Volkmer nach draußen: Beide schätzen frische Luft und Bewegung und nutzen die Gelegenheit für einen persönlichen Austausch abseits des Arbeitsplatzes.

13:45 UHR

Als Vertreter der IT nimmt Timo Vetter an einem E-Commerce-Workshop teil. Im Team werden die nächsten Schritte zur neuen Online-Präsenz, deren Anbindung an die vorhandenen Systeme sowie die notwendigen Schnittstellen besprochen.

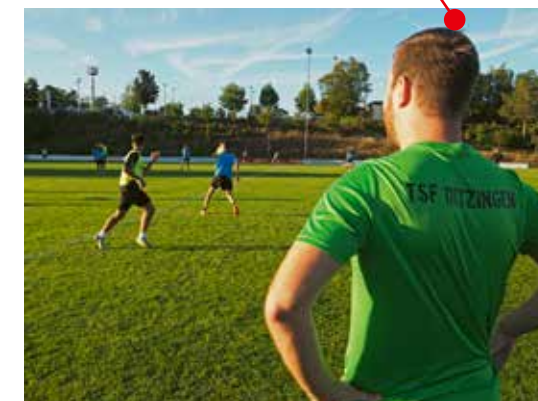


16:10 UHR

Am Nachmittag installiert Timo Vetter noch kurzfristig eine neue Kamera, damit der Baufortschritt des neuen Verwaltungsgebäudes auch weiterhin dokumentiert werden kann.

18:30 UHR

Nachdem sich Timo Veters Arbeitsalltag größtenteils vor dem PC abspielt, freut er sich darauf, am Abend bei einer Runde Fußball den Kopf frei zu bekommen. Wie jeden Dienstag trainiert er heute die B-Jugend-Mannschaft der TSF Ditzingen.



© Ralf Grömminger

© Marc Weber (Motiv:TSF Ditzingen)

„Wir prüfen, wir testen und lassen zertifizieren. So haben unsere Kunden immer festen Boden unter den Füßen.“



Horst Kappler (65) arbeitet seit 26 Jahren bei HELUKABEL und blickt auf insgesamt 35 Jahre Erfahrung in der Arbeit mit Kabeln und Leitungen zurück. Als Leiter der Technik hat er nicht nur sämtliche Produkteigenschaften stets im Blick, sondern sorgt mit seinem Team für die Einhaltung und Umsetzung von Normen, Standards und Richtlinien.

Wie haben sich die Anforderungen an Kabel und Leitungen in Ihrer 26-jährigen Berufslaufbahn bei HELUKABEL geändert?

Sie sind geradezu explodiert! Der Kunde erwartet heute eine größere Produktvielfalt und individuellere Lösungen – zum Beispiel was die Temperaturbeständigkeit, mechanische Stabilität und Medienbeständigkeit der Produkte anbelangt. Überhaupt ist die Nachfrage nach Sonderleitungen gestiegen. Oder nehmen Sie beispielsweise das Thema Schleppkettenleitungen in Verbindung mit internationalen Zulassungen: Das hat in den vergangenen Jahren enorm an Bedeutung gewonnen; primär getrieben durch unseren exportorientierten Maschinenbau. Vor 15 Jahren gab es auch kaum Anfragen nach halogenfreien Steuerleitungen mit extremen Anforderungen an das Brandverhalten. Mittlerweile gehört das zum Standard. In diesem Zusammenhang sind auch die mit der Bauproduktenverordnung einhergehenden Vorgaben zu sehen;

ein weiteres, aktuelles Thema mit großen Auswirkungen. Aber auch die Inhaltsstoffe von Kabeln und Leitungen haben sich verändert; erinnern möchte ich nur an die REACH-Verordnung und die RoHS-Richtlinie.

Grundsätzlich ist das Geschäft einfach schneller geworden; aber dank unseres umfangreichen Lagerprogramms und der Flexibilität bezüglich individueller Anfragen können wir auch schnell Lösungen finden.

Welche besonderen Herausforderungen haben Sie als Leiter der Technik und wie gehen Sie damit um?

Unsere Arbeit ist sehr vielfältig. Wir beschäftigen uns mit dem Kundensupport, mit Normen und den dazugehörigen Zertifizierungen, der Neu- und Weiterentwicklung von Produkten und natürlich mit dem Katalog, also mit den Datenblättern zu den Produkteigenschaften. Da muss man den Überblick behalten und akribisch ar-

beiten. Unsere Kunden verlassen sich zu Recht auf unsere technischen Angaben und auf die für den Einbau und die Verlegung relevanten Daten. Bei uns in der Abteilung muss jeder alles können. Da ist der Spezialist auch als Generalist gefordert: Normen ändern sich, die Produktvielfalt steigt, unser Katalog wird umfangreicher. Vor 25 Jahren war er mit 90 Seiten eher eine Art Heft, heute hat er ein Volumen von fast 1200 Seiten. Mit einem umfangreichen, technischen Anhang ist er zudem zu einer Art Nachschlagewerk geworden.

Diese Abwechslung macht die tägliche Arbeit und das Geschäft so spannend.

Was zeichnet HELUKABEL Ihrer Meinung nach im technischen Bereich besonders aus?

Die Sicherheit. Wir prüfen, wir testen, wir haben eigene, modern ausgestattete Labore und Testzentren – hier bei uns, in der zentralen Technik in Hemmingen als auch in unseren Kabelwerken in Deutsch-

land und China. Erst im vergangenen Jahr wurde ein hoher sechsstelliger Betrag in weitere Testanlagen investiert, um detailliertere Erfahrungen im Echtbetrieb gewinnen und Kundenanwendungen simulieren zu können. So können beispielsweise Leitungen für bewegte Anwendungen in arktischen Umgebungen bei -60°C und unter Hochtemperaturbedingungen bei +200°C getestet werden.

Darüber hinaus arbeiten wir sehr eng mit führenden Prüf- und Zertifizierungsgesellschaften zusammen, um unsere Produkte mit den für nationale und internationale Märkte notwendigen Zertifikaten auszustatten. Zu unseren wesentlichen Approbationen gehören VDE, HAR, UL/CSA, CCC, EAC, DEKRA und DNV GL. Viele dieser externen Zertifizierungsgesellschaften führen auch fertigungs begleitende Prüfungen durch und garantieren zusammen mit uns die Qualität der HELUKABEL-Produkte. So bieten wir etwa Kabel und Leitungen mit einer VDE-Register-Nummer an, wenn Produkte von speziellen Bestimmungen abweichen, aber in Anlehnung an bestehende VDE-Normen geprüft und zertifiziert werden können. Meiner Meinung nach kann sich der Kunde bei uns in jeglicher Hinsicht sicher sein, festen Boden unter den Füßen zu haben.

Sie sind auch Ansprechpartner, wenn Kunden technische Fragen haben. Haben Sie immer eine Antwort?

Man muss vorweg sagen, dass unsere Kunden durch die oft lange Zusammenarbeit und den Austausch mittlerweile ein großes Wissen zu unseren Produkten haben; insofern werden die Fragen immer differenzierter und spezieller. Durch meine 35-jährige Erfahrung in der Kabelbranche kann ich aber auch sagen, dass viel kommen muss, damit ich nicht antworten kann. Wir bei HELUKABEL finden immer eine Lösung, gegebenenfalls mit Unterstützung der Kollegen aus den Produktionswerken. Wenn wir zunächst keine Antwort auf eine bestimmte Frage haben, führen wir eben Tests in unseren Laboren

und Prüfzentren durch. So lassen sich beispielsweise Fragen zur Medienbeständigkeit des Außenmantels auch kurzfristig beantworten. Eine Lösung gibt es eigentlich immer! Wir erarbeiten sie im Dialog mit dem Kunden und – wenn gewünscht – gerne auch bei einem Vororttermin.

Sie arbeiten einen Nachfolger ein, 2020 gehen Sie in den Ruhestand. Was wird Ihnen an Ihrer Arbeit besonders fehlen?

Die Abwechslung in meinem Beruf und in meiner Abteilung hat mir immer besonders gut gefallen: Es kam im Arbeitsalltag immer wieder etwas Neues auf einen zu, man stand vor neuen Aufgaben und neuen Fragestellungen. Aber man darf sich als Einzelperson auch nicht so wichtig nehmen, denn nur im Team haben wir all die Herausforderungen über die Jahre hinweg bewerkstelligen können. Gerade beim Thema Kundensupport: Sobald ein Kollege eine knifflige Problemstellung eines Kunden vorliegen hat, wirft er sie in die Runde. Dann bringen alle im Team ihre Erfahrung ein, ziehen gemeinsam an einem Strang und erarbeiten die Antwort.

Womit werden Sie Ihre freie Zeit verbringen?

Mein Plan ist es, wieder mehr „Strecke zu machen“, also laufen zu gehen. Diese Leidenschaft habe ich vor gut zehn Jahren für mich entdeckt und ausgebaut. Aus Volksläufen wurden Halbmarathons, aus Halbmarathons wurden Marathons. Beim Laufen wird alles um mich herum still und ich kann in mich reinhören – das ist ein tolles Erlebnis. Doch in der letzten Zeit habe ich es zeitlich leider nicht geschafft, regelmäßig zu trainieren. Trotzdem freue mich schon auf den nächsten Ditzinger Lebenslauf, einer großen Benefiz-Laufveranstaltung zugunsten des Mukoviszidose e.V., an dem ich mit dem HELUKABEL-Laufteam seit Jahren teilnehme. In der Zwischenzeit werde ich mich um unser Haus und den Garten kümmern. Sie wissen ja: Dort gibt es immer etwas zu tun! ◀



HORST KAPPLER MUSS SICH ENTSCHEIDEN!

Klassik oder Rock?

→ Kurz und knapp: Mein Favorit ist Mark Knopfler.

Cabrio oder SUV?

→ Optisch machen beide Typen einiges her, zulegen würde ich mir aber keines davon. Ich lege Wert auf Platz. Die Größe des Kofferraums ist für mich das wichtigste Kriterium bei der Autowahl.

Bier oder Wein?

→ Klares Votum für Weizenbier!

Das Wasser lieber mit oder ohne?

→ Sprudel – erfrischt mehr.

Lieber den salzigen oder den süßen Snack?

→ Da muss ich nicht lange überlegen: süß! Passt immer, in jeder Form.

Tee oder Kaffee?

→ Eine Tasse Kaffee zum Frühstück ist für den ganzen Tag völlig ausreichend!

Fußball oder Tennis?

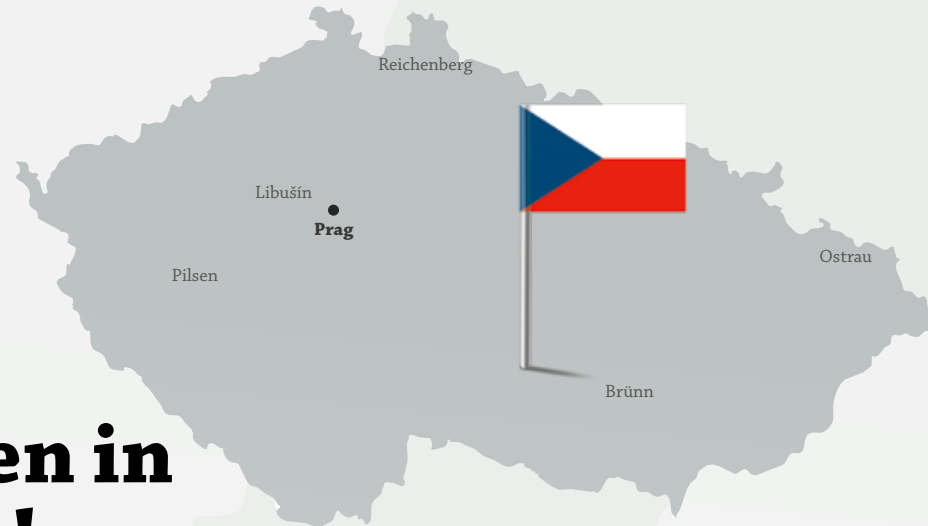
→ Eigentlich besteht Interesse an jeder Sportart. Wenn ich mich entscheiden muss: Fußball! Und mein Hang zu bestimmten Vereinsfarben ist sicherlich bekannt...

Fisch oder Fleisch?

→ Fleisch – zubereitet auf dem eigenen Grill.

Camping oder all inclusive?

→ Ich würde all inclusive bevorzugen; im Urlaub steht die Bequemlichkeit im Vordergrund.



Willkommen in Tschechien!

Wissenswertes über die HELUKABEL-Tochtergesellschaft und das Land.

- ▶ HELUKABEL Tschechien wurde 2002 gegründet und hat seinen Sitz im beschaulichen Städtchen Libušín, das mit dem Auto 20 Minuten von Prag entfernt ist.
- ▶ Am Standort sind 28 Mitarbeiter in den Abteilungen Vertrieb, Logistik und Verwaltung beschäftigt. Darunter sind auch zwei Auszubildende. Geschäftsführer ist Stefan Meyer. Der studierte Wirtschaftswissenschaftler und Tschechien-Kenner baute HELUKABEL CZ auf und ist von Beginn an als GF an Bord.
- ▶ Besonders gefragt sind JZ-500-Steuerleitungen, die Servokabel und -konfektionen aus der TOPSERV-Produktfamilie sowie individuell angefertigte Sonderleitungen.
- ▶ HELUKABEL Tschechien bedient in Tschechien und in der Slowakei rund 800 Kunden aus den Bereichen Maschinen- und Anlagenbau, dem Großhandel sowie Konfektionäre.
- ▶ HELUKABEL CZ s.r.o. ist übrigens der einzige HELUKABEL-Standort, der ganz idyllisch im Wald liegt.

FUNFACTS



In Sachen Bierkonsum sind die Tschechen Weltmeister: Im Durchschnitt **TRINKEN SIE 138 LITER IM JAHR** (zum Vergleich: in Deutschland sind es 101 Liter pro Jahr, in Spanien nur 48). In Tschechien gibt es knapp 500 Brauereien, das ist eine pro 20.000 Einwohner. Zum Bier gibt es den tschechischen Klassiker Schweinebraten, Kraut und Knödel.



Tschechen sind **LESERATTEN**: Das Land gehört mit fünf Büchereien pro 10.000 Einwohnern zur Weltspitze.



Märchenhafte Rekorde: In Tschechien gibt es rund **2000 SCHLÖSSER, BURGEN UND RUINEN** – das ist spitze in Europa. Die Prager Burg wird außerdem im Guinness-Buch der Rekorde als größte Schlossanlage der Welt verzeichnet.



Eishockey hat in Tschechien einen weitaus höheren Stellenwert als Fußball. Das Land verbucht **ZWÖLF WELTMEISTERTITEL** und einen Olympiasieg in der Sportart.



AHOJ ist das universelle und informelle Grußwort in Tschechien. Es wurde im 18. Jahrhundert von Seefahrern „importiert“, stammt also tatsächlich vom alten englischen Seemannsgruß ab, und fand schnell Verbreitung.

© freevectormaps.com, Adobe Stock

KVA-XXL-MS – die Verschraubung für Kabel mit großem Durchmesser



DIE VORTEILE AUF EINEN BLICK:

- Verschraubung aus Messing, die eine großflächige Kabelabdichtung ermöglicht
- für große Klemmbereiche geeignet (42 mm bis 95 mm)
 - einsetzbar bei -40°C bis +135°C
- Schutzklasse IP68, somit staub- und wasserdicht
 - auch als EMV-Variante verfügbar

© Tobias Bugala



DER NETZWERKER

Sobald es um Zahlen, Verträge oder Rechtliches geht, ist bei HELUKABEL Johannes Sailer gefragt: Der Arbeitsbereich des Prokuristen mag auf den ersten Blick trocken wirken, doch wenn der Leiter der Finanzen von seinen Aufgaben erzählt, fesselt er einen direkt. Den typischen Arbeitsalltag gibt es für Sailer nicht, „dafür ziemlich viel Abwechslung“. Und genau das macht seinen Job so spannend. Ein Kerngebiet seiner Arbeit ist die Liquiditätsplanung und -steuerung der HELUKABEL GmbH und ihrer Tochtergesellschaften. Der 40-Jährige steht daher in der ständigen Kommunikation mit Banken, Steuerberatern, Wirtschaftsprüfern und Anwälten. Johannes Sailer ist auch Ansprechpartner beim Thema Verzollung und Compliance. Darüber hinaus kümmern er und sein Team sich um die Versicherungen der Unternehmensgruppe und die Ausarbeitung von Rahmenverträgen bis zur Unterschriftsreife. Sailer muss also nicht nur mit Zahlen umgehen können, er versteht sich auch aufs Kleingedruckte.

Durch die Zusammenarbeit mit den Tochtergesellschaften im Ausland hat Johannes Sailer regelmäßig Kontakt mit anderen Kulturen und gestaltet so die Weiterentwicklung des Konzerns mit. Den regelmäßigen Austausch mit allen Bereichen bei HELUKABEL schätzt der studierte Betriebswirt sehr: „Man hat mit so vielen netten Menschen zu tun!“ Sonderprojekte stehen ebenfalls auf der To-do-Liste des Prokuristen: Auf den entstehenden Neubau in Hemmingen ist er besonders stolz. Hier werden alle kaufmännischen Mitarbeiter unter einem Dach zusammenarbeiten: „Das gibt uns Raum für den täglichen Austausch und einen noch besseren Teamspirit.“

© Ralf Grömminger