

WELDER'S WORLD



**BESUCH BEI EINER DER
GRÖSSTEN WERFTEN EUROPAS.**

**VISIT AT ONE OF THE LARGEST
SHIPYARDS IN EUROPE.**

Über 1600 Kommissionen täglich!
More than 1600 commissions every day!

**Vorsprung durch
Forschung.**
A headstart
through research.



**Fachwelt zu Gast
in Alten-Buseck.**
Experts come together
in Alten-Buseck.

Liebe Leserinnen, liebe Leser ...

Mit „Welder's World“ halten Sie die erste Ausgabe eines neuen Magazins in den Händen. Gemacht für unsere Kunden, Geschäftsfreunde, Mitarbeiter und all jene, die sich für die spannende Welt des Schweißens interessieren.

Wir werden über Innovationen berichten, über neue Produkte, neue Leistungen, die neuesten Erkenntnisse aus Forschung und Entwicklung und darüber, was sich sonst an wichtigen Veränderungen und Bemerkenswertem bei ABICOR BINZEL weltweit ereignet. In jeder Ausgabe werden Sie eine unserer Tochtergesellschaften etwas näher kennenlernen. Und besonderes Augenmerk werden wir darauf legen, Sie darüber zu informieren, wer wie und wo mit welchen Schweiß- und Schneidbrennern von ABICOR BINZEL arbeitet. Berichte aus der Praxis werden Herzstücke unseres Redaktionsprogramms sein.

Mit diesem Magazin möchten wir einen aktiven Beitrag leisten, die Kommunikation und den Kontakt mit Ihnen weiter zu vertiefen. Ganz besonders würde es uns freuen, wenn bereits aus dieser ersten Ausgabe ein Dialog entstände. Für Ihre Anregungen aber auch für Ihre Kritik haben wir stets ein offenes Ohr.

Dear Reader ...

With this copy of "Welder's World", you have in your hand the first edition of a new magazine. Designed specifically for our customers, business partners, staff and for others interested in the fascinating world of welding.

We will be reporting about innovations, new products, new services, latest cognitions from research and development and about many other important changes and interesting events going on in the ABICOR BINZEL world. Each edition will introduce one of our subsidiary companies in more detail and we will be placing considerable emphasis on telling you the who, how and where of applications for our ABICOR BINZEL welding and cutting torches. Reports from the field will form the centrepiece of our editorial programme.


This magazine is set to become an active way of improving communication and contact to you. We very much hope that this first edition will be seen as an opportunity to start up a dialogue. We wait to hear of your suggestions and ideas.



Dr.-Ing. Emil Schubert



Matthew Scoffield



Dr.-Ing. Torsten Müller-Kramp





BEST PRACTISES

Besuch bei einer der größten Werften Europas.
Visit at one of the largest shipyards in Europe.

8

NEWS

Die Fachwelt zu Gast in Alten-Buseck. 4
Experts come together in Alten-Buseck.

INNOVATIONS

Vorsprung durch Forschung. 6
A headstart through research.

COMMUNICATION

ABICOR BINZEL zeigt sein neues Gesicht. 14
ABICOR BINZEL reveals its new face.

COMPANY

Über 1600 Kommissionen täglich! 15
More than 1600 commissions every day!

ABICOR BINZEL in Belgien ... 18
ABICOR BINZEL in Belgium ...

ABICOR-Innovationspreis für Jürgen Sohn. 19
ABICOR Innovation Award granted to J.Sohn.

ABICOR-Innovationspreise verliehen. 20
ABICOR Innovation Awards handed out.

ABICOR-Innovationspreis 2008.

ABICOR Innovation Award 2008.

Im Rahmen der Eröffnung der Veranstaltung „DIE VERBINDUNGS SPEZIALISTEN 2008“ mit Großer Schweißtechnischer Tagung, BMBF-Forschungsförderung „Fügen im Produktlebenszyklus“ und Studentenkongress, die vom 17. bis 19. September in Dresden stattfand, wurden auch wieder die ABICOR-Innovationspreise verliehen. Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel, Präsident des DVS, und Dr.-Ing. habil. Emil Schubert, Geschäftsführer der Alexander Binzel GmbH & Co. KG stellten die Preisträger dem Publikum vor. Der ABICOR-Innovationspreis 2008 ist in einen 1. Preis mit einem Preisgeld von 5.000 Euro, einen 2. Preis mit 3.000 Euro und einen 3. Preis mit einem

Geldbetrag von 2.000 Euro aufgeteilt. Der Träger des 1. Preises erhielt darüber hinaus eine Skulptur, die vom flämischen Künstler Oktave Landuyt gestaltet wurde.

Lesen Sie weiter auf Seite 20.



In the course of opening the event “DIE VERBINDUNGS SPEZIALISTEN 2008” [Joining Specialists 2008] with a major welding conference, BMBF-Research funding “Joining in the life-cycle of a product” and student congress, which took place from

17th to 19th of September in Dresden, the ABICOR Innovation Awards have been awarded. Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel, President of the DVS and Dr.-Ing. habil. Emil Schubert, managing director of the Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG introduced the prize winners to the audience. The ABICOR Innovation Award 2008 is split in a 1st prize with monetary awards of 5,000 euros, a 2nd award of 3,000 euros and a 3rd award of 2,000 euros. The winner of the 1st prize additionally received a sculpture which has been designed by the Flemish artist Octave Landuyt.

Continuation page 20

Die Fachwelt zu Gast in Alten-Buseck.

Experts come together in Alten-Buseck.

Wussten Sie's? Mit rund 900 Mitarbeitern und 30 Tochtergesellschaften und vielen weiteren Vertriebspartnern weltweit ist ABICOR BINZEL ein international führender Hersteller von Schweiß- und Schneidbrennern. Neben dem Headquarter und Stammwerk in Alten-Buseck sowie einem weiteren Werk in Dresden gibt es Fertigungsstätten in den USA, China, Indien und Brasilien.

Did you know that with over 900 employees and 30 subsidiaries and many other import partners worldwide ABICOR BINZEL is an international manufacturing leader in the business of welding and cutting torches? In addition to the headquarters and parent company located in Alten-Buseck near Giessen, Germany, and a second main manufacturing plant in Dresden, other production sites are located in the USA, China, India and Brazil.



Im Festzelt sorgten Vorträge zu aktuellen Branchenthemen und kulinarische Köstlichkeiten für anregende Stunden bis in den späten Nachmittag hinein.

In the pavilion, speeches about current industry matters and culinary deliciousness as well, have taken care of inspiring hours until the late afternoon.

Customers in the home-market in Germany as well as from all other countries are in the main, specialist distributors from the welding and cutting business and also welding machine manufacturers. About 150 of the largest from Germany visited ABICOR BINZEL in Alten-Buseck for an "Open House" event in June this year. There were a number of reasons for this invitation.

First the company presented its impressive new research and test laboratory. A high-tech facility not

Kunden im Home-Markt Deutschland und allen anderen Ländern der Erde sind vor allem die Fachhändler der Schweiß- und Schneidtechnik sowie Schweißgerätehersteller. Die rund 150 Größten aus Deutschland waren unter dem Stichwort „Open House“ bei ABICOR BINZEL zu Gast. Für diese Einladung gab es gleich mehr als einen Grund.

Eindrucksvoll präsentierte das Unternehmen sein neues Entwicklungslabor. Eine High-Tech-Einrichtung, die weltweit seinesgleichen suchen dürfte. Ausgestattet mit hochmodernem, teilweise eigens entwickeltem Prüf-Equipment für die automatisierte Durchführung aller erforderlichen elektrischen und mechanischen Prüfungen unter Prozessbedingungen. Ferner sein neues, für ein um das doppelte Lager- und Umschlag-

Voraussetzung für Vorsprung – ein Entwicklungslabor, das weltweit seinesgleichen sucht.

Requirement for technological advantage – a research laboratory that has no equal worldwide.





Interessiert begutachten die Besucher die Produkt-Innovationen.

Visitors examine the latest product innovations with deep interest.



generally found in the welding business worldwide. Equipped with the latest test equipment some of which was developed in house, it is used for handling all necessary electrical and mechanical tests under live-process conditions. Secondly the new state-of the art logistics centre now offering double volume of stock space and handling of goods with a computer controlled, high-rise racking and picking shuttle system.

In a marquee specifically set up for the special day, guests were able to examine the quality of the latest product innovations in the setting of this in house exhibition. ABICOR BINZEL also presented its latest advertising and communication media campaign, where the male or female welder, is the centre of attention.

ABICOR BINZEL has always pursued a policy of open contact and communication with its business partners, therefore this day was also ideal for both the host company and the guests to talk and to discuss important issues.

As a surprise at the end of the day each visitor was presented with a special photograph. The famous image of a group of construction workers eating lunch on a steel girder high above the New York skyline taken in the 1930s was used. Each guest was photographed on arrival that day, and then his/her image transposed onto the picture together with the ABICOR BINZEL group management team to create a unique souvenir.

volumen erweiterte Logistikzentrum mit mehrstöckigem Fachbodenlager, einer verfahrbaren Hochregalanlage sowie einem Shuttle-System für die Kommissionierung. Alles papierlos und computergesteuert!

In einem speziell für diesen Tag errichteten Zelt konnten sich die Gäste im Rahmen einer Hausmesse von den Qualitäten der jüngsten Produkt-Innovationen überzeugen. Doch auch in allen Werbe- und Kommunikationsmitteln zeigte ABICOR BINZEL sein neues Gesicht, bei dem die Anwender – sprich der Schweißer bzw. die Schweißerin – auch optisch im Mittelpunkt stehen.

Schon immer hat das Unternehmen den Dialog mit seinen Partnern im Markt gesucht und auch an diesem Tag ergaben sich für die Gastgeber und Gäste zahlreiche Gelegenheiten für Fachgespräche und angelegten Gedankenaustausch.

Als kleine Überraschung am Ende gab es für jeden Besucher ein Foto ganz besonderer Art. Wohl jeder kennt das Motiv der Bauarbeiter auf einem Eisenträger hoch über den Wolkenkratzern im New York der 30-er Jahre. Fotografiert beim Eintreffen, konnte sich jeder Gast als einer dieser Bauarbeiter – zusammen mit dem Team der Geschäftsführung – in dieser legendären Situation wiederfinden.

Originelles Dankeschön zum Abschied.

A inventive gesture of thanks for all guests on departure.



Vorsprung durch Forschung.

A headstart through research.

Eigene Forschung und Entwicklung sowie die enge Zusammenarbeit mit Technischen Hochschulen und Forschungseinrichtungen sind nur einige der Gründe, die ABICOR BINZEL zum weltweit führenden Hersteller von Schweißbrennern gemacht haben.

Internal research and development as well as close cooperation with technical universities and research institutes are just some reasons which made ABICOR BINZEL become the worldwide leading manufacturer of welding torches.

Wo immer auch metallische Werkstoffe durch Schweißen zusammengefügt werden – die Qualität der Schweißnaht entscheidet über die Sicherheit technischer Konstruktionen und Systeme. Und nicht umsonst müssen gerade Schweißbrenner wichtige Normen und Vorschriften erfüllen sowie elektrische und mechanische Prüfungen unbeanstandet durchlaufen, um beispielsweise vom TÜV zugelassen zu werden. Noch mehr Möglichkeiten und alle technischen Voraussetzungen für die präzise Durchführung reproduzierbarer Prüfabläufe unter Prozessbedingungen bietet nun das neue Labor mit erweitertem Prüfequipment.

Prüfen in neuen Dimensionen!

Ein neuer, eigens entwickelter MIG/MAG Prüfstand mit spezieller Wärmeabführung über integrierte Stahlträger macht es möglich, Prüfungen mit bis zu 1000 A Leistung durchzuführen. Wichtig für die Entwicklung von Schweißbrennern, wie sie zunehmend für das automatische Schweißen mit hoher Geschwindigkeit im Schiffsbau sowie beim Bau von Schwerlastkränen oder Pipelines benötigt werden.

Auf einem weiteren MIG/MAG Prüfstand können simultan Langzeittests mit zwei Brennern durchgeführt werden. Beispielsweise um die Auswirkungen unterschiedlicher Geometrien von Brennerkomponenten im direkten Vergleich zu untersuchen.

Viele Prüfungen wie zum Beispiel Zündtests werden weitestgehend automatisiert in Langzeitversuchen über einen Zeitraum von bis zu 24 Stunden durchgeführt. Entsprechend sind die Laborräume feuerfest und mit allen erforderlichen Sicherheitseinrichtungen ausgestattet.



Auch beim Roboterschweißen erfolgen alle Tests unter praxisnahen Bedingungen.

Robot welding tests are made under realistic conditions.

Wherever metal components are bonded through welding, the quality of a welding seam effects the safety of technical structures and systems. Naturally custom welding torches must meet important standards and regulations as well as pass electrical and mechanical tests, in order to receive a TÜV permit (Safety Standards Authority). The new lab with additional test equipment now offers even more potentials and best technical conditions for precise reproductive test procedures within operating processes.

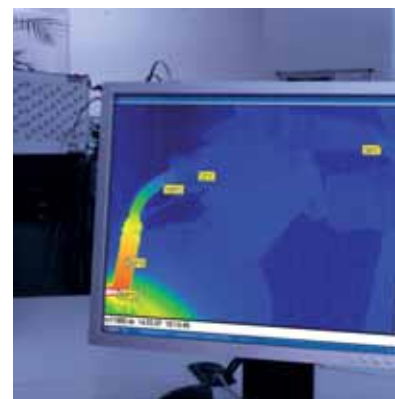
Testing in new dimensions! A new MIG/MAG self developed test bench with a custom made thermal diffusor through integrated steel carriers allows testing procedures up to 1000 A. This is important for the development of welding torches, which are increasingly used for high speed automatic welding during shipbuilding, and for the production of heavy load cranes or pipelines.

At another MIG/MAG test bench long term tests with two torches can be run simultaneously, e.g. to directly compare the effect of two different geometries of torch components.

Many tests such as ignition tests are automatized through long-term testings in a timeframe of up to 24 hours. Accordingly, these laboratory spaces are fire resistant and equipped with all necessary safety equipments.

Zwei Brenner gleichzeitig können auf diesem Prüfstand getestet werden.

Two torches can be tested simultaneously at this test bench.





Heißer Kopf, kühler Handgriff – eine Wärme-kamera macht die Temperaturverteilung bei einem Schweißbrenner deutlich.

Hot head, cool handle – the thermographic camera reveals the temperature distribution of a welding torch.

Für Versuche im Bereich des Roboterschweißens stehen fünf Anlagen bereit, die gleichzeitig die im Markt befindlichen Roboter-Generationen darstellen. Hier lassen sich alle Bewegungsmuster nachstellen, wie sie auch in der Praxis vorkommen. Neben Haltbarkeitsprüfungen der Schlauchpakete werden hier die Brenner-Verschleißteile sowie ganze Funktionsgruppen unter Beteiligung von Roboterperipherie-Systemen wie z.B. Reinigungsgeräten eingehend geprüft. Bis hin zum Crash-Test, denn besonders beim Einrichten einer Roboteranlage in der Produktion müssen Brenner auch manch' unsanfte Berührung aushalten.

Weil nach wie vor das Schweißen von Hand eine große Rolle spielt, gibt es auch einen Handschweißplatz. Die Versuche hier zeigen, wie Brenner ergonomischer gestaltet werden können, um das Handling in allen nur denkbaren Schweißpositionen – zum Beispiel über Kopf oder unter beengten Verhältnissen – zu erleichtern.

Weitere Prüfeinrichtungen komplettieren das Equipment. So eine Zugprüfeinrichtung für die Schlauchpakete und Einzelkomponenten. Ein Klimaprüfschrank, in dem die Komponenten unter extremen Bedingungen, wie sie mitunter an Roboterschweißplätzen oder beispielsweise in Sibirien herrschen, getestet werden. Eine Salzsprühkammer für Korrosionsprüfungen sowie ein UV-Schrank, in dem die Werkstoffe ihre UV-Beständigkeit unter Beweis stellen müssen, denn schließlich sind sie permanent den UV-Strahlen des Lichtbogens ausgesetzt.

Ein weiteres wertvolles Entwicklungstool stellt eine Wärmebildkamera dar, die es erlaubt, sich einstellende Temperaturen über den ganzen Brenner sichtbar zu machen und dem Entwickler Optimierungspotenziale aufzuzeigen.

Alle Prüfungsvorgänge können über Videokameras auf einen Großbildschirm übertragen werden. So wird es sogar möglich, den Lichtbogen ohne Gesundheitsrisiko gefahrlos zu beobachten.

Wer besser sein will, als andere, muss wissen, was die anderen tun. Deshalb ist das Prüflabor nicht nur dazu da, die eigenen Produkte – von den Prototypen über die O-Serie bis zu den Serienmustern – zu prüfen.

Auch Wettbewerbsprodukte werden hier auf Herz und Nieren untersucht. Besonders die Nachbauten und Kopien manch' dubioser Hersteller, die sich eigene Entwicklungsarbeit sparen und Brenner bauen, die auf den ersten Blick zwar den Markenprodukten von ABICOR BINZEL ähneln, aber ihnen in Qualität, Verarbeitung und Technik keineswegs das Wasser reichen können.

Erklärtes Ziel bei ABICOR BINZEL ist es, auch in Zukunft die besten Brenner zu bauen. Mit verbesserten, hochtemperaturbeständigen und hochspannungsfesten Werkstoffen, mit ausgeklügelten Geometrien sowie optimalen Eigenschaften bei Wärmeaufnahme und Wärmeabfuhr. Mit dem neuen Labor sind dafür die besten Rahmenbedingungen geschaffen.

There are five units for robotic welding tests, which represent all generations of robots currently on the market. Motion simulations are here displayed copying the real practice motions. Detailed tests are performed to check for: durability of the cable assemblies, the torch wear-and-tear parts and complete function modules with robot peripheral systems, e.g. cleaning stations. Torches have to withstand quite some rough contacts just as a robot in full productions, therefore a crash test is also performed.

Because manual welding still plays an important role, a manual welding station is in place as well. Tests at this station show how torches can be shaped ergonomically in order to make handling easier in all possible positions, such as welding overhead or under crowded conditions.

Additional testing devices complement the equipment. This includes a tensile testing unit for cable assemblies and single components. A climatic test cabinet in which components can be tested under extreme conditions, such as with robot welding stations or in Siberia. A salt spray chamber as well as an UV chamber where components are tested for their UV resistance. After all, these are permanently exposed to the UV rays of the electric arc.

Another valuable development tool is the thermographic camera, allowing to show temperature distribution over the entire torch, while demonstrating optimizing potentials to the developer.

All test processes can be transferred from video camera onto a wide screen. This even allows the viewer to watch the electric arc without been exposed to health hazards.

Those who want to be better than others must know what others do. The test lab is therefore not only meant to test one's products starting from prototypes over to O-series and up to series samples, but also to test competitor's products thoroughly. In particular those copies of some shady manufacturers who want to save money by building welding torches which at first appear to resemble the brand products from ABICOR BINZEL, but certainly cannot compete in reference to quality, manufacture and technology.

ABICOR BINZEL's declared goal is to continue building the best welding torches for the future. With its improved high-temperature resistant and high voltage-resistant components, with ingenious geometries, optimal characteristics for heat absorption and heat removal. The new laboratory certainly offers the needed set qualifications.



Besuch bei einer der größten Werften Europas.

Visit at one of the largest shipyards in Europe.

Eine Management-Tagung der Area Ost der ABICOR BINZEL Gruppe in Constanta war unter Anderem auch Anlass für den Besuch der größten Werft des neuen EU-Mitglieds Rumänien, bei der SNC Santierul Naval Constanta S.A.

Among other reasons, the East Area management convention of the ABICOR BINZEL group in Constanta took also the occasion to visit the largest shipyard of the new EU-member Romania, the SNC Santierul Naval Constanta S.A.



Die Hafenstadt Constanta am schwarzen Meer ist nicht nur berühmter Badeort, sondern auch Stadt und Standort für viele Industriebetriebe. Größter davon ist die Werft SNC, deren über 80 Meter hohe Portalkräne schon weithin sichtbar sind. Nach dem Passieren des Eingangs und vorbei an blühenden Mandelbäumen als freundlichem Entree wird die Gruppe von Herrn Lucian Tulei, dem Hauptschweißingenieur der Werft, begrüßt. Er und Herr Emeric Simon, der Geschäftsführer der rumänischen ABICOR BINZEL-Vertriebsgesellschaft kennen sich gut. Schon seit

The seaport of Constanta at the Black Sea is not just a famous seaside resort, but also a city and residence of many industrial businesses. The largest of them is the shipyard SNC, whose portal cranes with heights of more than 80 m may be spotted from far away. Through the entrance and past blossoming almond trees giving a friendly welcome, the group has been greeted by Mr. Lucian Tulei, the shipyard's head welding engineer. He and Mr. Emeric Simon, managing director of the Romanian ABICOR BINZEL sales subsidiary, know each other well. The shipyard has

Gespannt, was auf sie zukommt – das Management-Team „Ost“ der ABICOR-Gruppe.

Curious about the future – The management team „East“ of the ABICOR-group.





Die Werft mit einem großen Tanker im Trockendock, der seiner Vollendung entgegengeht.

The shipyard with a large tanker in the dry dock, awaiting completion.

Jahren bezieht die Werft ihre Schweißbrenner von ABICOR BINZEL. Der freundschaftliche Umgang und die herzliche Atmosphäre sind ein Indiz dafür, dass die Beziehung zwischen beiden Unternehmen über ein normales Kunden-Lieferanten-Verhältnis hinaus geht.

Kapazität für Tanker bis 250.000 Bruttoregistertonnen.

Eindrucksvoll breitet sich das Panorama des Werftgeländes mit weißen Möwen auf schwarzen Sheddächern sowie blau-gelben Kränen und Schwimmdocks aus. Vom Konferenzraum in der 7. Etage des Verwaltungsgebäudes bestens zu übersehen.

Im Raum selbst – stilgerecht mit Schiffsbodenparkett ausgestattet – informiert der Leiter für Marketing der Werft, Herr Lucian Nicoara in kurzen Worten: SNC wurde vor 100 Jahren gegründet und gehört heute zur Führungsgruppe des europäischen Schiffbaus – mit großer, eigener Konstruktions- und Designabteilung und eigenem Wasser-Versuchskanal; mit einem Dock für Schiffe bis 250.000 t sowie drei Docks bis 150.000 t. Derzeit baut man eine Serie von 18 Tank Schiffen und ist bis 2011 ausgelastet. Neben dem Neubau – vor allem von modernsten Tankern – ist man auch mit Reparaturen und Schiffsüberholungen befasst. Insgesamt ein breites Aufgabenspektrum, das von der „grobe“ Stahlverarbeitung bis in die feinsten Bereiche des Innenausbaus mit aller elektronischen Technik geht. Strenge Kontrollen nach den internationalen Normen sichern die Qualität. Kunden sind ausschließlich europäische Auftraggeber.

Stahl – der Stoff, aus dem die Schiffe sind.

Zentimeterdicker Stahl ist Ausgangsprodukt und Grundwerkstoff für alle Schiffe. Ihn gilt es zu transpor-

been buying its welding torches from ABICOR BINZEL for years. The warm welcome and the friendly atmosphere indicate that this is more than an ordinary customer-supplier relationship.

Tankers capacity of up to 250,000 gross register tons. What an impressive panorama of the shipyard site, with white seagulls sitting on black shed roofs, with blue and yellow cranes and floating docks. The convention room on the 7th floor of the administration building provided the best of views.

Inside the room, with proper ship-lap parquet flooring style, the shipyard head of marketing Mr. Lucian Nicoara, informs in a few words: SNC was founded 100 years ago and is now one of the top companies of European ship building. With a large in-house engineering and design department and own water experimental channel. With one dock for ships of up to 250,000 t and three docks up to 150,000 t. The shipyard builds currently a series of 18 tank ships, which means plant utilization until 2011. In addition to building new ships, especially state-of-the-art tank ships, the company also deals with repairs and maintenance. In summary, it's a large field of work, starting with "rough" steelwork over to the most sensitive sections of internal finish utilizing all electronic technology. Strict controls according to international norms ensure quality. Ordering customers are solely from Europe.



Mit den im Einsatz befindlichen ABIMIG® T Brennern lassen sich auch schlecht zugängliche Stellen leicht erreichen.

Even components with most complex geometry can be welded with ABIMIG® T torches as seen in this image.

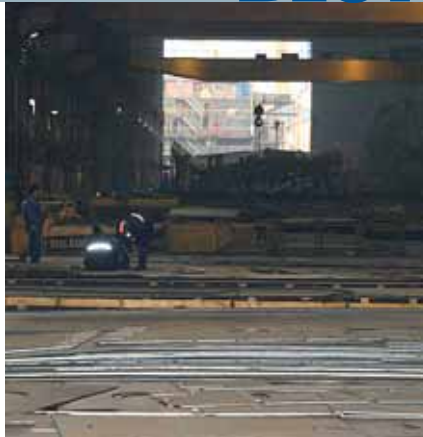


Lucian Nicoara (SNC) und Emeric Simon (BINZEL RO).

Lucian Nicoara (SNC) and Emeric Simon (BINZEL RO).

Zentimeterdicker Stahl als Ausgangsprodukt.

Inch-thick steel as prime material.



Wie Teile aus einem großen Puzzle – die geschnittenen, systematisch durchnummerierten Einzelteile, bevor sie zu Bauelementen verschweißt werden.

Just like the parts of a huge puzzle – cut out and systematically numbered single components, before welded together to construction elements.

Verschweißen von meterlangen Stahlplatten zu kastenförmigen Tragelementen.

Welding meters of long steel panels to box-shaped support elements.



tieren, zu schneiden, zu biegen, zu schweißen und immer wieder zu transportieren. Stahl zeigt sich hier pur – vom kleinsten, nur wenige Zentimeter messenden Puzzlestück einer Winkelversteifung über großflächige Doppelboden-Bordwände bis zu ganzen, dreidimensionalen Raumteilen des Schiffskörpers.

Phase 1 – Fertigung Inside.

Unübersehbar groß ist die Fertigungshalle. Hunderte von Metern lang und breit, rund 20 Meter hoch. Betritt man sie, wird man von einer Atmosphäre besonderer Art im wortwörtlichsten Sinne umfungen.

Beeindruckend für Auge und Ohr.

Im Gegensatz zu außen erscheint das Innere halbdunkel, ein Ende der Halle vermag man nicht zu erkennen, nur wenn sich zur Meereseite eines der großen Tore öffnet. Und wohin man auch blickt, überall die kleinen hellen Lichter, die beim Schweißen entstehen und dazu der empor steigende, blau eingefärbte Rauch. Der unverwechselbare Geruch des Schweißens liegt in der Luft. Es riecht nach Eisen und Ozon.

Den Raum beherrschend und fast musikalisch-faszinierend ist die Geräuschkulisse: Von überall dringt das immer wieder unterbrochene, vibrierende Brummen des Schweißens ans Ohr, dazwischen das helle Sirren der Trennscheiben beim Entgraten. Dann das dumpfe Hämmern, um die schweren Stahlteile in die richtige Position zu bringen und die gewaltigen Schläge mit ihren nachhallenden Echos, die beim Absetzen schwerer Stahlteile entstehen. Mitunter wird man an das Läuten von Big Ben in London erinnert. Und immer wieder zwischendurch das Rollen der Kranbahnen und ihr Klingeln, wenn sie sich in Bewegung setzen.

Steel – the substance ships are made from.

Half-inch thick steel is the prime product and base material for all ships. It needs to be transported, cut, bent, welded and transported all over again. Steel appears pure; from the smallest puzzle-like piece of a bracing angle, only a few inches in size, over to generously sized double-floor shipboards, and up to complete three-dimensional ship body partitions.

Phase 1 – Inside fabrication. The production hall is immensely large. Hundreds of meters in length and width and about 20 meters in height. A unique atmosphere will literally embrace you upon entering.

TIPS & TRICKS

Gut gegen Schweißspritzer!

Unser Öko-Cleaner. Das Antispritzermittel, das ein Festbrennen von Schweißspritzern am Werkstück verhindert. So sind Bauteile und Schweißvorrichtungen immer leicht sauber zu halten. Gebrauchsfertig im Kanister mit 1,5 oder 10 l Inhalt. Mittels 400 ml stabiler Metalldose mit Hand-sprühpumpe „feinvernebelt“ leicht aufzutragen.

Perfect against welding spatter!

Our Eco-Cleaner. The anti-spatter fluid, that eliminates the fusion of the welding spatters with the workpiece. This way components and welding-equipment can easily be kept clean. Ready for use in a canister with a content of 1.5 or 10 l. By using a 400 ml rugged metal can with aerosol it can be well applied "in a mist form".



Bevor die Schweißer – darunter übrigens bemerkenswert viele Frauen – ihr Handwerk verrichten, werden die großformatigen Stahlplatten vollautomatisch und computergesteuert in genau definierte Einzelteile geschnitten. Sowohl mit Wasserstrahl als auch über Brenn- und Plasmaschneidsysteme.

Meterlange Schweißnähte in einem Stück.

Die Kunst des Schweißens – hier findet sie ihre Meister und Meisterinnen. Auch wenn manch eigens konstruierte, raffiniert ausgeklügelte Schweißhilfe die Arbeit – besonders beim Ziehen längerer Nähte – unterstützt, so ist hier hohes handwerkliches Können gefragt.

Dazu auch viel körperliche Kraft, wie sie der Umgang mit den gewichtigen Stahlteilen erfordert. Und große Aufmerksamkeit und Vorsicht. Denn kippt oder fällt ein Stahlteil, kann es zu schweren Unfällen kommen.

Nahezu alle Schweißarbeiten werden mit MIG/MAG-Brennern von ABICOR BINZEL ausgeführt. Viele hundert Brenner der Baureihe ABIMIG® T sind täglich im Einsatz. Es handelt sich dabei um besonders im industriellen Hochleistungsbereich vorteilhafte Wechselhalsbrenner, die seinerzeit von der KURT HAUFE Schweißtechnik GmbH & Co. KG in Dresden, seit 1990 Mitglied der ABICOR-Gruppe, erfunden wurden und die auch heute noch dort produziert werden.

Die Vorteile: Ohne zeitraubende Wartungsarbeiten am Brennerkopf kann man bei Notwendigkeit diesen blitzschnell gegen einen Reservekopf austauschen und sofort weiterarbeiten. Die Anpassung des Brenners an Zwangslagen oder schwer zugängliche Stellen sowie an die individuelle Arbeitshaltung des Schweißers erfolgt mittels des Einsatzes und der Positionierung verschiedener im Bereich von 180° drehbarer Wechselhalse unterschiedlichster Geometrie. Und jeder Schweißer kann – zum Beispiel im Schichtbetrieb – immer mit „seinen“ Brennerköpfen arbeiten, was nicht zuletzt das Verantwortungsgefühl für den pfleglichen Umgang mit dem eigenen Werkzeug fördert.

Aus Flächen werden Räume.

Je näher man zum Ausgang an der Meeresseite der riesigen Halle kommt, umso mehr werden aus den

Unterstützung beim Schweißen langer Nähte.

Support for welding long seams.



Zwischenstep: Das Problem war kein Problem: Stromdüse nicht fest genug angezogen. Emeric Simon und Ronald Schulz von BINZEL geben spontan Hilfestellung.

Short incident: The problem was finally no problem: Contact tip was not properly tightened. Emeric Simon and Ronald Schulz from BINZEL assist spontaneously.

Impressive visual and acoustical impact.

Compared to the outside, the inside looks somewhat semi-dark. One may not see the end of the hall, unless the large gates to the ocean side are opened. No matter where you look at, you will see all those small bright lights and the rising blue smoke caused by welding processes. The distinctive smell of welding is in the air. It smells like iron and ozone.

Dominating the hall with an almost fascinating sound, the noise scenery is created of vibrating hum from welding work, occasionally interrupted and accompanied by the flashy trimming buzz of the cut-off wheels. Then the dull hammering when positioning the huge steel parts and the reverberation caused by the enormous blow while depositing the heavy steel parts. Occasionally this reminds you of the sound of Big Ben. In between you will also hear over and over the rolling sound of the crane way and its ringing when moving.

Before welders start their jobs (remarkably there are also many women), the large-sized steel plates are cut into precisely defined single components, fully automated and computer-controlled. This is done via water jet systems as well as plasma cutting systems.

Meters of long welding seams in one piece.

The art of welding – this is where it finds its foremen and forewomen. Excellent welding skills are required, even when using especially created welding tools to support custom applications, in particular when welding longer seams.

A great deal of bodily strength is also needed while handling heavy steel components, as well as attention to details and cautiousness. If a steel component tips over or falls down it could cause serious accidents.

Almost all welding jobs at SNC are done with MIG/MAG torches from ABICOR BINZEL. Hundreds of ABIMIG® T torches are daily in use. These are neck change torches, especially favourable for industrial high-perfor-



Großflächige Stahlplatten ...

Large surface steel plates ...

... werden zu riesigen Elementen verschweißt, aus denen später der Schiffsrumpf entsteht.

... are welded into enormous elements, which later become part of the ship's hull.



flächigen Stahlplatten in vielfältigen Formen nun dreidimensionale Raumkörper. Und kurz vor dem Ausgang wird es auch für den Laien ersichtlich, dass es sich unverkennbar um Teile von gigantischen Schiffsrümpfen handelt.

Phase 2 – Fertigung Outside.

Spezielle, extrem niedrige Tieflader, in dem der Fahrer wie in einem Vogelneest darunter hängt, transportieren die tonnenschweren Rumpfteile aus der Halle auf die Freiflächen.

Hier werden die in der Halle gefertigten Raumkörper zu noch größeren Rumpfkomponten zusammengeschweißt.

mance, way back developed by KURT HAUFE Schweisstechnik GmbH & Co. KG in Dresden, member of the ABICOR-group since 1990. Neck change torches are still manufactured at KURT HAUFE in Dresden.

Advantages: No time consuming maintenance jobs. The torch neck can be replaced within seconds and work can be resumed instantly. Swivel-necks of up to 180° and with most varying geometry can be used for difficult welding tasks as well as for the individual operating position of the welder. And every welder is able to use "his" torch necks. This makes the welder more responsible in using his tool.

Surfaces become space structures. The closer one gets to the exit of the enormous hall, the more these various diversely shaped steel plates become three-dimensional space objects. Even an amateur approaching the exit will realize with no doubt that these are part of enormous ship hulks.

Phase 2 – Outside production. Special low flat bed cars transport the massive hulks out and into the open. The driver sits in this car in a bird's-like cage underneath.

Hulk bodies manufactured in this hall are then welded together into much larger components.

Down into the pool ... The docks are located adjacent to the open space. At the time of assembly



Extrem flache Tieflader transportieren die tonnenschweren Rumpfteile ins Freie.

Special low flat bed cars transport the massive hulk elements out into the open.

Auf dem Trockenen entstehen jetzt – bei jedem Wind & Wetter – die einzelnen, in sich kompletten Teilstücke des Schiffsrumpfes.

On dry land through wind and weather these individual components now become whole parts of the ship hull.



Ab ins Becken ...

Unmittelbar neben den Freiflächen liegen die Docks. Jedes Dock ist wie ein großes, zur Zeit des Zusammenbaus leeres Schwimmbecken. Portalkräne heben die kompletten Teilstücke des Schiffsrumpfes vom Freigelände und setzen sie behutsam auf die der Rumpfform angepassten Stützen auf den Boden des Docks.

Von der Mitte ausgehend wird jetzt der Rumpf Teil um Teil ergänzt. Als letztes werden jeweils Heck und Bug angesetzt und vervollständigt. Und auch hier erfolgen die Verbindungen der riesigen Elemente ausschließlich über Verschweißen.

Wasser marsch ...

Ist der Schiffsrumpf fertig, werden die Tore des Docks geöffnet, Wasser strömt hinein, das Schiff hebt sich, schwimmt sich „frei“ und macht so Platz für den nächsten Schiffszusammenbau im Dock.

Schlepper bugsieren es feinfühlig in das Hafenbecken, wo es gut vertäut wird. Nach und nach werden alle weiteren Arbeiten – vor allem der Innenausbau und die Technik – durchgeführt. Und auch hier haben ABICOR BINZEL-Schweißbrenner manch gewichtiges Wörtchen mitzureden. Doch noch viele Monate wird es dauern, bis es auch für diesen Tanker „Gute Reise“ heißt.



Im Trockendock entsteht der Schiffsrumpf durch Zusammen-schweißen der einzelnen Rumpfstücke.

At the dry dock the ship's hull comes together through welding of the individual components.

every dock appears to be like a large swimming pool. Portal cranes lift each completed ship's hull component out into the open and carefully place them onto perfectly fitted supports at the dock's ground.

Starting in the center the hull will now be assembled by adding every completed component. The ship's stern and bow are at last assembled and completed. This step also joints the enormous components through welding.

Let the water run ... Once the ship's hull is completed the dock's gate is opened and the water flow initiated, lifting the ship and setting it free for its first "swim", making space at the dock for the next ship's construction.

Towboats carefully tow the ship into the harbor, where it is safely anchored. All other tasks can now be handled one at the time, particularly the interior work and the engineering. ABICOR BINZEL welding torches had also something important to say at this job well done. Months will pass by before this tanker may also say "bon voyage".



Noch viele Monate dauert der Innenausbau, bis es „Gute Reise“ heißt.

It will require many more months to complete the interior assembling, before "bon voyage" can be said.

ABICOR BINZEL zeigt sein neues Gesicht ...

ABICOR BINZEL reveals its new face ...



Produktkataloge mit Titelseiten, die von der Spannung leben. Der Spannung zwischen einem ausdrucksstarken Live-Foto in schwarz-weiß und dem plakativen, bewusst „störenden“ magentafarbenen Feld mit Text und farbigen Abbildungen.

Product catalogues with title pages which bristle with energy. The energy is generated between an expressive live image in black and white and the striking, yet consciously, disruptive magenta field containing text and coloured images.

... und das im wortwörtlichsten Sinne! Nicht nur auf unseren aktuellen Anzeigen, sondern auch auf den Titelseiten der Produktkataloge, in der neuen Imagebroschüre und bei Messeauftritten weltweit sind Menschen zu sehen. Menschen aus unterschiedlichen Nationen in der Situation des Schweißens. Keine gewöhnlichen, ihre Gesichter haben Charakter, sind ungeschminkt und ausdrucksstark.

Sie symbolisieren die ungezählten Menschen, die tagtäglich überall auf der Welt mit unseren Schweißbrennern umgehen. Und sie stehen symbolhaft auch dafür, dass es letztlich der Mensch ist, für den wir unsere Schweißbrenner bauen. Er steht im Mittelpunkt und deshalb spielen bei allen unseren Produkten gerade Ergonomie und Sicherheit eine so dominierende Rolle.

So soll unsere Werbung und Kommunikation nicht nur Aufmerksamkeit und Interesse wecken und dem Betrachter sofort ins Auge fallen, sondern zugleich auch unsere Nähe zum Anwender zeigen.

Auch die Typografie, sprich das Schriftbild aller unserer Unterlagen, hat ein kleines Facelifting erhalten. Die Seiten wirken jetzt offener und lockerer, sie sind übersichtlicher und leichter lesbar.

Doch alles andere, was das Gesicht, das Corporate Design unseres Unternehmens ausmacht, ist geblieben. Insbesondere auch das unverwechselbare Farbklima sowie die signalisierende Farbe Magenta.

... and we mean this quite literally! People can be seen, not just as part of our current advertising campaign, but also on the title pages of the product catalogues, the new image brochures and at trade fairs worldwide. People from different nations, welding. But not just ordinary images, these are faces with character, without make-up, very expressive.

They symbolise the countless people who use our welding torches daily around the world. They stand symbolically for the fact that we build our welding torches for the people who use them. They are the centrepiece of what we do and that is why ergonomics and safety play such a key role in the development and construction of our products.

Our advertising and other forms of market communication are not just designed to draw the attention and interest and to catch the eye of the observer, they are also designed to show how close we are to our users.

The typography and the font used for all of our documents, has had a minor face-lift. The pages appear more open and lighter and are much easier to see and read.

Everything else that makes up the face of our Corporate Design remains the same. In particular, the unique colour scheme and magenta colour.

Auf der Messe „Beijing Essen Welding & Cutting Fair 2008“ in China hatte der neue Auftritt von ABICOR BINZEL seine Premiere.

The „Beijing Essen Welding & Cutting Fair 2008“ in China was the premiere for the new ABICOR BINZEL look.



Mit dem Neubau einer rund 2.300 m² großen Halle hat ABICOR BINZEL ein weiteres Signal für die Zukunft seines Standortes in Deutschland gesetzt. Die neue Halle war Voraussetzung für die Schaffung des neuen Logistikzentrums.

With the erection of a new hall covering an area of approx. 2,300 m² ABICOR BINZEL has again set a signal for the future trend of its location in Germany. The new hall was required for setting forth the new logistics center.



Wie von Zauberhand – alle für die Zusammenstellung einer Lieferung benötigten Teile kommen vollautomatisch auf Knopfdruck.

Almost magic, all requested commission parts arrive at the touch of a button.

Über 1600 Kommissionen täglich!

More than 1600 commissions every day!

Konnten bisher 900 Paletten und 12.000 Kleinlagerungsträger untergebracht werden, ist jetzt Platz für rund 2.000 Paletten und 20.000 Kleinlagerungsträger.

Die Paletten werden in ca. 8,0 m hohen Regalen in sechs Lagen übereinander gelagert. Teils in Standardregalen, teils in verfahrbaren Regalen, die dicht an dicht stehen. Durch Verfahren ganzer Regaleinheiten – auf Knopfdruck per Funk – entsteht immer nur dort und dann ein Gang, wenn er für die Beschickung und Entnahme durch die Schubmastgabelstapler gebraucht wird. Spezielle Stapler, deren Kabine sich beim Hochfahren der Paletten nach hinten neigt, um dem Staplerfahrer immer gute Sicht bei gesunder Arbeitshaltung zu bieten. Für umweltfreundlichen und abgasfreien Betrieb sorgen leistungsstarke Elektroantriebe.

Bei den Kleinlagerungsträgern handelt es sich um handliche Container aus Stahlblech oder Kunststoff, die in einer großen Fachbodenregalanlage mit drei Ebenen aufbewahrt werden.

Bei diesen Lagersystemen gilt das Prinzip „Mensch geht zur Ware“. Anders dagegen das Kardex-Shuttle-System. Ein Lager- und Kommissionierungssystem besonderer Art. Auf einer Grundfläche von nur 60 m² lagern übereinander bis zu einer Höhe von ca. 7,0 Meter – für das Auge unsichtbar – insgesamt 6.000 spezielle Behälter mit Kleinteilen.

So far 900 pallets and 12,000 small storage holders could be stored, now there is space for approx. 2,000 pallets and 20,000 small storage holders.

Pallets are stored stacked in 6 levels on shelves 8.0 m high. Some of those on permanent shelves, others on portable shelves, leaving no gaps. Operating of whole shelf units happens by the touch of a button. A gangway opens only when needs, i.e. if a forklift driver removes or serves the shelves. Those are special forklifts, their cabins tilt back during lifting of pallets which provides a better view and a healthy posture for the operator. Powerful electrical engines offer environment friendly and emission-free operation.

Small storage holders are practical containers made of sheet metal or plastic, stored in a large shelving 3-level unit.

This storage system means “Take the man to the products”. The Kardex-Shuttle-System is different. It’s a storage and commission system of a special kind. 6,000 special containers with small parts are stored on a floor space of only 60 m², stacked on each other and up to 7,0 meters height.

Here the “products come to the man”. Once an electronic part request is in place, the corresponding containers start to fill up automatically within seconds via an integrated “mini-forklift system” and then trans-



Die verfahrbare Regalanlage bietet fast 100% mehr Stellplätze auf gleicher Grundfläche wie konventionelle Regale mit Zwischengängen.

Portable shelf units offer almost 100% more storage space on same floor space and conventional shelves with corridors.

Hier kommt die „Ware zum Mensch“. Nach elektronischer Anforderung der benötigten Teile werden die entsprechenden Behälter über ein integriertes „Mini-Gabelstaplersystem“ in Sekundenschnelle vollautomatisch angefahren und zur Aus- und Eingabestation transportiert, wo dann die benötigten Teile von Hand entnommen werden.

Organisation ist alles! Papierlos und computergesteuert!

Rund 40.000 verschiedene Teile haben im Lager ihren Platz. Durch das computergesteuerte Warenwirtschaftssystem weiß man immer aktuell, wo welches Teil in welcher Stückzahl gelagert ist. Denn sowohl Lagerplätze als auch Lagerbehälter sind mittels Barcodes eindeutig und unverwechselbar gekennzeichnet. Unabdingbare Voraussetzung für ein ordnungsgemäßes Kommissionieren, das Zusammenstellen einer Sendung.

Dabei kann es sich zum Beispiel um Teile für die Montage in der Produktion handeln oder aber auch um die Bestellung eines Kunden. Mitunter müssen nicht nur 10 oder 20 sondern auch Hunderte von Teilen unterschiedlichster Art zusammengestellt werden. Jeder Kommissionierungsvorgang wird vom Computer „vorgeplant“. Über sein Handheld – ähnlich wie bei einem Navigationssystem im Straßenverkehr – erhält der Kommissionierer Informationen darüber, in welcher Reihenfolge er auf kürzestem Weg die einzelnen

port them to the supply and feeding point, where the requested parts can be taken out manually.

Organization is everything! Paperless and computer operated! Approx. 40,000 different kinds of parts are stored in the warehouse. The computer operated material management system always knows the exact location, part description and quantity of the parts stored. Storage places as well as storage containers are marked unmistakably. It's an indispensable requirement for proper order picking.

Choosing the parts could be parts needed for the production assembly as well as parts needed for a customer's order. Sometimes not only 10 or 20 parts must be collected but hundreds from all different kinds. Each order picking procedure is "pre-planned" by the computer. Through a so-called "handheld" device (just as a road navigation device) the system gives the order information in the exact order the operator should select the storage places for picking parts the quickest way. Through reading of the barcodes on the storage space, the part number and confirmation of removed quantity, the order picking is constantly controlled. The most current stock quantity is now registered in the materials management system.

Order picking times extremely reduced! This EDP supported organization makes processes within the complete logistics substantially easier, safer and faster. Two examples are: Picking of multi orders now enables one order picker to handle up to 10 different

TIPS & TRICKS

Cool bleiben!

Auch wenn wir Ihnen nicht das Geheimnis der Zusammensetzung unseres hochwirksamen Spezial-Kühlmittels BTC-15 verraten – können wir Ihnen doch versichern, dass das Brenner-Kühlsystem durch den niedrigen Leitwert des Kühlmittels vor elektrolytischen Metallablösungen geschützt und somit die Lebensdauer des Brenners erhöht wird. D.h. im Klartext: Ihr Brenner bleibt immer „Cool“!

Stay cool!

Even if we do not reveal the mixture secret of our highly-effective special coolant BTC-15 – we can ensure that – due to the low-rated conductance value of the coolant – the torch cooling-system will be protected against electrolytic metal corrosion and thus the life-cycle of the torch will be increased. That means clearly: Your torch always stays "cool"!



Lagerplätze anzusteuern hat, um alle erforderlichen Teile zu entnehmen. Durch Einlesen der Codes von Stellplatz und Artikelnummer sowie Bestätigen der entnommenen Stückzahl wird die Kommissionierung an jedem Lagerplatz auf Richtigkeit kontrolliert, gleichzeitig wird der veränderte Lagerbestand im Warenwirtschaftssystem registriert.

Kommissionierungszeiten extrem verkürzt!

Die EDV-gestützte Organisation macht die Arbeitsabläufe im gesamten Logistikbereich wesentlich einfacher, sicherer und schneller.

Um zwei Beispiele zu nennen: Unter dem Stichwort „Multi-Order-Pickung“ kann jetzt ein Mitarbeiter im Rahmen eines Arbeitsvorganges bis zu 10 verschiedene Kommissionierungsaufträge abwickeln. Durch sein Handheld immer perfekt geleitet und gesteuert.

Selbst große Kommissionen sind in Minutenschnelle zusammengestellt. So können 4 Mitarbeiter aus den 4 Sektoren (Palettenregale, verfahrbare Regalanlage, Fachbodenanlage und Shuttle-System) alle benötigten Teile parallel zusammentragen und für den Versand bereitstellen. Von der im Logistikzentrum eintreffenden Order bis zum Versand vergehen in der Regel nicht mehr als 5 – 8 Stunden. Der aktuelle Stand der Kommissionierung ist während dieses Zeitraumes jederzeit nachvollziehbar.

Sicher verpacken, günstig versenden.

Nach der papierlosen Kommissionierung kommt die Phase, in der Papiere unbedingt erforderlich werden. Beispielsweise Zollformulare, Lieferscheine, Rechnungen, Versandetiketten, Speditions- und Kurieraufträge. Und es kommt darauf an, die Sendungen – je nach Inhalt und Bestimmungsland – vorschriftsmäßig zu verpacken. Nach wie vor erweist sich hier Holz als gleichermaßen umweltfreundliche wie wirtschaftliche Lösung.

Innerhalb Europas ist zu 95 % der LKW das Transportmittel, geht es nach Übersee, verteilen sich 60 % auf Luftfracht und 40 % auf Seefracht. Und wenn's mal besonders eilig sein muss, ist die Sendung per Kurierdienst innerhalb von 24 Stunden an jedem gewünschten Ort der Welt.

Mit etwa 50 Mitarbeitern fungiert das Logistikzentrum fast wie eine Firma in der Firma. Es versteht sich als ein Service-Dienstleister, der sich während des gesamten Prozesses um eine reibungslos funktionierende Logistik kümmert. Vom Wareneingang über die Versorgung der Produktion bis zur Belieferung der Kunden weltweit.

commissions simultaneously. Always perfectly guided and controlled by his handheld device.

Even large commissions are collected within minutes. This way 4 order pickers out of 4 sectors (pallet shelves, portable shelf units, permanent shelf units and shuttle system) can collect all parts parallel and prepare them for delivery. It does not take longer than 5 – 8 hours from order entry until delivery. The current commission status can be tracked at any time.

Safe packaging, convenient delivery. After the paperless commission, the paper phase comes in effect which is indispensable. For example customs forms, delivery notes, invoices, dispatch labels, freight forwarder and courier orders. Also it is important to pack the commission correctly, depending on content and country of destination. Wood is still the most environmentally friendly and economical solution.

Shipping by truck is still about 95% the most common means of transportation within Europe. Overseas transports split by air freight (60%) and sea freight (40%). For extremely urgent deliveries the courier service delivers within 24 hours to any location in the world.

With about 50 employees the logistics center almost functions as a company within a company. It should be considered a service provider, taking care of smoothly operating logistics during the complete process. From incoming goods, to supplying the production areas, to shipping to customers all over the world.

Mehr als 100 Zwischengänge – und der Computer weiß immer, wo was und wie viel gelagert ist.

More than 100 corridors. The computer system knows exactly where and how many parts are stored.



ABICOR BINZEL in Belgien ...

ABICOR BINZEL in Belgium ...



Geradlinig und funktionell ist das Gebäude von BINZEL Benelux.

The clean lines of the functional BINZEL Benelux building.

Gegründet schon 1980, sind bei BINZEL Benelux heute ein gutes Dutzend Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter tätig. In intensiver Zusammenarbeit mit etwa 200 qualifizierten Fachhändlern der Schweiß- und Schneidtechnik wird von hier aus der gesamte belgische und holländische Markt sowie Luxemburg bearbeitet und versorgt. Dazu gehören auch einige große Endabnehmer, vorwiegend aus dem Bereich Automotive.

Geschäftsführer ist seit 1997 Jan Laerte, der auch für den Umzug des Unternehmens im Jahr 1998 vom früheren Standort Zwijnaarde in das heutige Gebäude in Nazareth verantwortlich zeichnete. Mit über 1.000 m² Lagerfläche und 350 m² Bürofläche hat man bereits damals die Weichen für eine weitere Expansion auf Zukunft gestellt. So rechnet man für die weiteren Jahre weiterhin mit einem gesunden Wachstum und wird voraussichtlich in diesem Jahr die 5 Millionen-Umsatz-Marke erreichen.

... in einer der schönsten Städte Europas.

Verkehrstechnisch gut erreichbar liegt BINZEL Benelux nur 15 km vom Stadtzentrum Gent entfernt. Mit seinen historischen Fassaden eine Stadt wie aus dem Bilderbuch. In der St.-Bavo-Kathedrale erwartet den Besucher das weltberühmte Gemälde „Der Genter Altar“.

Viele Museen laden zu einem Ausflug in die Geschichte ein. Sie werden es kaum gewusst haben, aber im 11. Jahrhundert war Gent als Metropole der Textilproduktion in Nordeuropa nach Paris eine wirtschaftliche Großmacht.

Heute ist Gent mit nahezu 250.000 Einwohnern nicht nur drittgrößte Stadt Belgiens, sondern gleichzeitig Hauptstadt der Lehre und des Lernens. Mehr als 80.000 Schüler und 30.000 Studenten prägen hier unübersehbar das Lebensgefühl und sind Zielgruppe für ein breit gefächertes, kulturelles Angebot.



Viel Platz für Meetings und Schulungen ...

Plenty of space for meetings and training sessions ...



... einschließlich der Möglichkeit praxisorientierter Vorführungen.

... including practical demonstrations.

Das romantische Bild ist nur die eine Seite dieser faszinierenden Stadt.

This romantic image is just one facet of this fascinating town.

Founded in 1980, BINZEL Benelux now employs around a dozen members of staff. In intensive cooperation with approximately 200 qualified specialist distributors of welding and cutting equipment, the whole Belgian and Dutch market as well as Luxembourg is managed and supplied from here. This includes a number of large end-user customers, the majority of whom are involved in the automotive industry.

Jan Laerte has been Managing Director here since 1997 and is responsible for managing the move of the company in 1998 from the old site in Zwijnaarde to the new building in Nazareth, close to Ghent. With over 1.000 m² of storage space and 350 m² of office space, the company set its sights on the future and on further expansion even then. Indications show that healthy growth can be expected in the next number of years and the predicted sales for this year are set to reach the 5 million Euro mark.

... in one of the prettiest cities in Europe. As far as access and location is concerned, BINZEL Benelux is easy to get to and is located just 15 km from the centre of Ghent. A picturesque town with historical house frontages. Visitors will find the world-famous painting "The Ghent Altar" housed in the St.-Bavo-Cathedral.

Numerous museums invite you to take a trip down memory lane. As an example, you may not realise it, but back in the 11th century, Ghent was a metropolis of textile production in Northern Europe, an economic centre on a scale with Paris.

Today Ghent, with its approximately 250,000 inhabitants, is not only the third largest city in Belgium, but also the centre of learning and teaching of the country. More than 80,000 students and 30,000 university students influence the lifestyle here and are the target group for a broad range of cultural activities.





Dr.-Ing. Emil Schubert (links) und Dr.-Ing. Klaus Middeldorf (rechts) überreichen Jürgen Sohn (mitte) den ABICOR-Innovationspreis für sein Lebenswerk.

Dr.-Ing. Emil Schubert (left) and Dr.-Ing. Klaus Middeldorf (right) present the ABICOR Innovation Award to Juergen Sohn for his life's work.

Nach 37-jähriger Tätigkeit bei der IBG, davon 22 Jahre als Geschäftsführer bei ABICOR BINZEL, hat Jürgen Sohn seinen verdienten Ruhestand angetreten.

After 37 years of service with IBG of which 22 years were served at ABICOR BINZEL as the Executive Director, Juergen Sohn has now retired.

ABICOR-Innovationspreis für Jürgen Sohn.

Im Rahmen seiner Festrede würdigte Dr.-Ing. Klaus Middeldorf, Hauptgeschäftsführer des DVS, die Leistungen von Jürgen Sohn, der die positive Entwicklung des Unternehmens entscheidend beeinflusst hatte.

Dazu gehörten beispielsweise der Aufbau des deutschen Marktes mit einem flächendeckenden Händlernetz, die Entwicklung des Binzel-Zentral-Anschlusses, der sich heute weltweit als Euro-Anschluss durchgesetzt hat oder auch der frühe Einstieg in die Roboterschweißtechnologie. Ferner die Globalisierung mit heute mehr als 30 weltweit operierenden Vertriebsgesellschaften sowie die Eingliederung der Kurt Haufe Schweißtechnik in Dresden und damit die Erschließung der osteuropäischen Märkte. Über seine unternehmensbezogene Verantwortung hinaus war Jürgen Sohn Mitglied im Freundeskreis des ISF der RWTH Aachen und arbeitete aktiv mit bei der IHK Gießen, im Vorstand des Händlerverbandes für Schweiß- und Schneidtechnik VFFS sowie bei vielen Gremien des DVS, Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V..

Seiner Initiative war 1995 die Schaffung des ABICOR-Innovationspreises zu verdanken, der als schweißtechnisches Highlight zur nachhaltigen Förderung von Forschungs- und Entwicklungsarbeiten alle zwei Jahre gestiftet wird.

Umso überraschter zeigte sich Jürgen Sohn, als er nun selbst diesen Preis für sein Lebenswerk – von Klaus Middeldorf und dem Vorsitzenden der Geschäftsführung von ABICOR BINZEL, Dr.-Ing. Emil Schubert – in Empfang nehmen durfte.

In seiner Dankesrede betonte Jürgen Sohn, für den immer der Kunde im Mittelpunkt aller Aktivitäten stand, dass er auch in Zukunft der Welt des Schweißens und Schneidens verbunden bleiben wird.

ABICOR Innovation Award granted to Juergen Sohn.



During a commemorative speech Dr.-Ing. Klaus Middeldorf, DVS General Executive Manager, acknowledged Juergen Sohn's achievements in having such a great impact ABICOR BINZEL's development.

Just to mention a few: Building up the German market with a comprehensive networking dealership, developing Binzel central adaptor meanwhile known as the euro-connector, involved since the early start with robot welding technology, the globalization of more than 30 internationally operating sales companies, helped with the integration of KURT HAUFE Schweißtechnik in Dresden, and the development of Eastern European markets. Furthermore Juergen Sohn was a member of the ISF Friends of the RWTH in Aachen and actively cooperated with the CCI Giessen. He was also a chairman of the Vendors Association for Welding and Cutting Technology VFFS and participated in many DVS committees, German Association for Welding and Similar Practices e.V. (registered society).

He was the originator of the ABICOR Innovation Award in 1995 donating every other year as the highlight of welding technology for having a sustainable sponsorship in Research and Development.

Juergen Sohn was even more surprised this time for being the one to receive the award on his life's work. The award was presented by Klaus Middeldorf and the head of ABICOR BINZEL management, Dr. Ing. Emil Schubert.

During his thank you speech, Juergen Sohn (keeping always the customer as the center of attention to all activities) emphasized that he will always be a part of the welding and cutting world in the future.

ABICOR-Innovationspreis 2008 verliehen.



Der 1. Preis ging an Dipl.-Ing. Guido Michael Schnick (Foto 1), Mitarbeiter im Institut für Oberflächen- und Fertigungstechnik der TU Dresden. Herr Schnick hat in den letzten Jahren an der Strömungssimulation von Lichtbogen- und Plasmabrennern gearbeitet. Hier knüpfte er intensive Kontakte zu Plasmaphysikern für die Modellbildung, leistete praktische Arbeiten zur Bestimmung der Temperatur- und Druckabhängigkeit der Eigenschaften von Gasen und Gasgemischen und trug zur Weiterentwicklung der Software der Strömungssimulation bei.

Der 2. Preis ging an ein Team des Instituts für Schweißtechnik und Fügetechnik der RWTH Aachen; Dipl.-Ing. Konrad Willms (Foto 2) und Dr.-Ing. Guido Wilms. Sie werden für ihre Arbeit „Lösungsansatz für den Einsatz der Lichtbogensensorik zur Schweißkopfführung beim MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen“ ausgezeichnet.

Den 3. Preis konnte sich die Forschergruppe eines Gemeinschaftsvorhabens der Gesellschaft zur Förderung angewandter Informatik e. V. (Gfal), Dr.-Ing. Gerd Heinz, des Lehrstuhls für Füge- und Beschichtungstechnik im Institut für Werkzeugmaschinen und Fabrikbetrieb der TU Berlin, Dipl.-Ing. Frank Hofmann, und des Leibniz-Instituts für Plasmaforschung und -technologie (INP) in Greifswald, Phys. Gregor Gött und Dr. rer. nat. Heinz Schöpp, teilen (Foto 3). Die Forschergruppe wurde ausgezeichnet für die „Echtzeit-Spektralregler für Pulsschweißmaschinen“. Hiermit werden spektrale Emissionen von Gasen und Metallen im Lichtbogen genutzt, um die Impulse im Millisekundenbereich abzuschalten und damit den Schweißprozess sauberer, ruhiger und sicherer zu machen.

ABICOR Innovation Award 2008 handed over.

Winner of the 1st prize was Dipl.-Ing. Michael Schnick (Photo 1), employee of the institute for surface and manufacturing technique of the TU Dresden. In the last few years Mr. Schnick has been working on the current simulation of arc and plasma torches. He worked intensively with plasma experts for the modelling, fulfilled practical work to define the interdependency of temperature and pressure including the characteristics of gases and gas mixtures as well as accounted for the enhancements of the software for current simulation.

The 2nd prize has been awarded to a team of the institute for welding and joining technology of the RWTH Aachen; Dipl.-Ing. Konrad Willms (Photo 2) and Dr.-Ing. Guido Wilms. They have currently been awarded for their essay "Approach for the use of arc sensors for welding head guides when MIG welding aluminium alloys".

The 3rd prize has been split by the investigating group of a project alliance of the association for the advancement of applied information technology e. V. (Gfal), Dr.-Ing. Gerd Heinz of the professorship for joining and coating technology in the institute for machine tools and factory of the TU Berlin, Dipl.-Ing. Frank Hofmann of the Leibniz-Institute for plasma research and technology (INP) in Greifswald, Phys. Gregor Gött and Dr. rer. nat. Heinz Schöpp (Photo 3). The investigating group has awarded for the "Real-time spectral regulator for pulse welding machines".



Impressum

WELDER'S WORLD · Kundenmagazin von ABICOR BINZEL
Herausgeber und verantwortlich für den Inhalt/
Publisher and responsible for the contents:
Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG
Kiesacker · 35418 Buseck, Germany
T +49 (0) 6408 59-0 · F +49 (0) 6408 59-191
info@binzel-abicor.com · www.binzel-abicor.com
Redaktion/Editorial: Herbert Burbach
Gestaltung/Design: Filusch & Fiore GmbH · 35423 Lich, Germany
www.filusch-fiore.de