

Meeting your Expectations

SMS Demag

Concast

SMS Meer

SMS Eumuco

SMS Elotherm

Cincinnati Extrusion

Battenfeld Extrusion

Battenfeld Gloucester

Battenfeld Injection Molding

Struktur der SMS group

Die SMS GmbH ist die Holding einer Gruppe von international tätigen Unternehmen des Maschinen- und Anlagenbaus für die Verarbeitung von Stahl, NE-Metallen und Kunststoffen.

Die Gruppe gliedert sich in die Unternehmensbereiche Hütten- und Walzwerkstechnik, Rohr-, Profil- und Schmiedetechnik sowie Kunststofftechnik.



UNTERNEHMENSBEREICH HÜTTEN- UND WALZWERKSTECHNIK

Stahlwerke / Stranggießtechnik	Warmwalzwerke / Kaltwalzwerke	Bandanlagen
SMS Demag AG, Deutschland		
Concast AG Zürich, Schweiz		
SMS Mevac GmbH Essen, Deutschland		FOEN Fontaine Engineering und Maschinen GmbH Langenfeld, Deutschland
SMS Demag Inc. , Pittsburgh, PA/USA		SMS Demag Ltd. Oakville, Ontario/Kanada
SMS Millcraft LLC Washington, PA/USA		
	HyComp Inc. Cleveland, OH/USA	SMS Demag Process Technologies GmbH Wien, Österreich
SMS Demag Innse S.p.A. , Mailand, Italien		
Sidernaaval Equipos Siderúrgicos S.A. , Bilbao, Spanien		
SMS Demag South Africa (Pty) Ltd. , Johannesburg, Südafrika		
SMS Demag Ltda. , Belo Horizonte, Brasilien		
SMS Demag Pvt. Ltd. , Neu-Delhi, Indien		
SMS Demag Technology (Beijing) Co., Ltd. Peking, VR China		
SMS Demag Metallurgical Equipment (Shanghai) Co., Ltd. Schanghai, VR China		



**UNTERNEHMENSBEREICH
ROHR-, PROFIL- UND SCHMIEDETECHNIK**

SMS Meer GmbH
Mönchengladbach, Deutschland

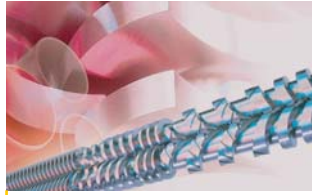
SMS Meer S.p.A.
Tarcento, Italien

Hertwich Engineering GmbH
Braunau, Österreich

SMS Eumuco GmbH
Leverkusen, Deutschland

SMS Eumuco Inc.
Pittsburgh, PA/USA

SMS Elotherm GmbH
Remscheid, Deutschland



**UNTERNEHMENSBEREICH
KUNSTSTOFFTECHNIK**

Extrusionstechnik

Cincinnati Extrusion

Cincinnati Extrusion GmbH
Wien, Österreich

**Cincinnati Extrusion
(Dalian FTZ) Ltd.**
Dalian, VR China

Cincinnati Extrusion GmbH
Kawasaki, Japan

Cincinnati Extrusion Inc.
Erlanger, KY/USA

Battenfeld Extrusion

**Battenfeld Extrusionstechnik
GmbH**
Bad Oeynhausen, Deutschland

American Maplan Corp.
McPherson, KS/USA

SMS Extrusion Kempen GmbH
Kempen, Deutschland

**Battenfeld Chen Extrusion
Systems Ltd.**
Guangdong, VR China

Battenfeld Gloucester

**Battenfeld Gloucester
Engineering Co. Inc.**
Gloucester, MA/USA

**Battenfeld Chen Extrusion
Systems Ltd.**
Guangdong, VR China

Gloenco
Newport, NH/USA

**Battenfeld Gloucester
Europe GmbH**
Wien, Österreich

Spritzgießtechnik

Battenfeld Injection Molding

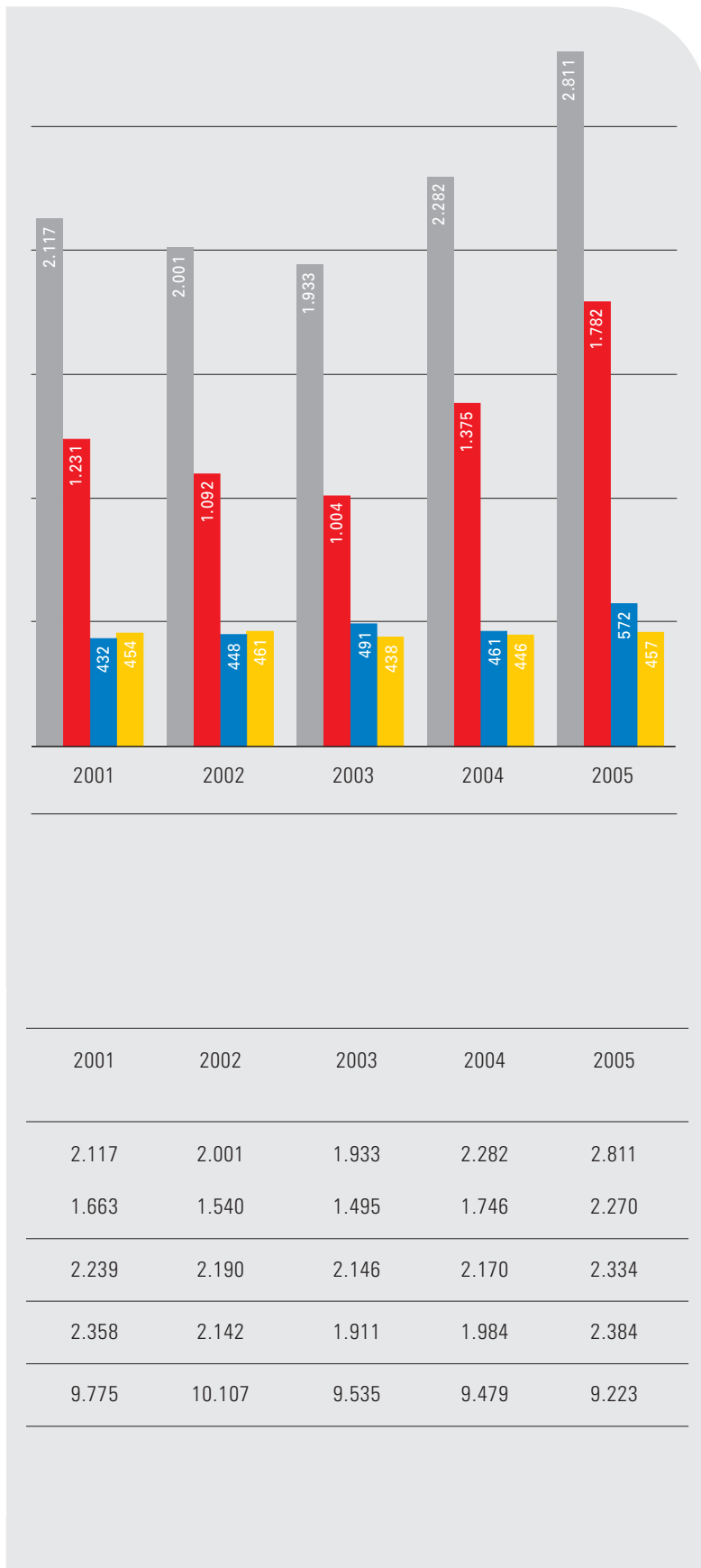
**Battenfeld Kunststoff-
maschinen Ges.m.b.H.**
Kottingbrunn, Österreich

**Battenfeld Kundendienst
GmbH & Co.**
Meinerzhagen, Deutschland

ZAHLEN der SMS group

Auftragseingang nach
Unternehmensbereichen
in Mio. EUR

- Gesamt
- Hütten- und Walzwerkstechnik
- Rohr-, Profil- und Schmiedetechnik
- Kunststofftechnik



SMS group
in Mio. EUR

Auftragseingang
davon Maschinen- und Anlagenbau für die
Erzeugung und Verarbeitung von Metallen

Umsatz

Auftragsbestand

Mitarbeiter*

	2001	2002	2003	2004	2005
Auftragseingang	2.117	2.001	1.933	2.282	2.811
davon Maschinen- und Anlagenbau für die Erzeugung und Verarbeitung von Metallen	1.663	1.540	1.495	1.746	2.270
Umsatz	2.239	2.190	2.146	2.170	2.334
Auftragsbestand	2.358	2.142	1.911	1.984	2.384
Mitarbeiter*	9.775	10.107	9.535	9.479	9.223

Zahlen nach International Financial Reporting Standards (IFRS)
* Jahresdurchschnitt mit Auszubildenden

BERICHT

über das Geschäftsjahr vom
1. Januar bis 31. Dezember 2005

	ZUR LAGE	Seite 6
	<hr/>	
	HÜTTEN- UND WALZWERKSTECHNIK	
	<hr/>	
SMS Demag Concast	Stahlwerke	Seite 10
	Stranggießtechnik	Seite 12
	Stahlwerke/Stranggießtechnik für Langprodukte	Seite 14
	Warmwalzwerke	Seite 16
	Kaltwalzwerke	Seite 18
	Aluminium-Walzanlagen	Seite 20
	Bandanlagen	Seite 22
	Elektrik und Automation	Seite 24
	Technischer Service	Seite 26
	Technische Entwicklung	Seite 28
	ROHR-, PROFIL- UND SCHMIEDETECHNIK	
	<hr/>	
SMS Meer	Rohranlagen	Seite 30
SMS Eumuco	Profilwalzwerke	Seite 32
SMS Elotherm	NE-Anlagen	Seite 34
	Press- und Schmiedetechnik	Seite 36
	Induktionstechnik	Seite 38
	KUNSTSTOFFTECHNIK	
	<hr/>	
Cincinnati Extrusion	Extrusionstechnik	Seite 40
Battenfeld Extrusion	Extrusionstechnik	Seite 42
Battenfeld Gloucester	Extrusionstechnik	Seite 44
Battenfeld Injection Molding	Spritzgießtechnik	Seite 46
SMS group	MITARBEITER	Seite 48
	<hr/>	
	JAHRESABSCHLUSS	Seite 51
	<hr/>	
	Aufsichtsrat, Geschäftsführung der SMS GmbH	Seite 57
	Produkte, Leistungen, Anschriften	Seite 58
	Vorstände und Geschäftsführungen der Unternehmen	Seite 62

ZUR LAGE

I AUFWÄRTSTREND IM METALLURGISCHEN ANLAGENBAU SETZT SICH FORT

Die Weltwirtschaft expandierte im Jahr 2005 um rund 3 %. Während die Konjunktur in Europa bei kleinen Wachstumsraten stagniert, treibt die Entwicklung in den Ländern China (+ 9,3 %), Indien (+ 7 %), Russland (+ 6 %) und den USA (+ 3,6 %) die Weltwirtschaft an.

Die Stahlindustrie konnte in 2005 über ein weiteres sehr gutes Jahr berichten. Die Rohstahlproduktion stieg weltweit um 6 % auf insgesamt 1,12 Milliarden Tonnen an.



Dr.-Ing. Kay Mayland,
Hütten- und Walzwerkstechnik.

China hält mittlerweile einen Anteil von fast 30 % an der gesamten Weltstahlproduktion. Zum Aufschwung beigetragen haben aber auch die sich dynamisch entwickelten Stahlindustrien in den südostasiatischen Ländern, in Russland, Indien und Südamerika.

Die Investitionstätigkeit in Nordamerika und Westeuropa beschränkte sich dagegen auf Modernisierungsprojekte und nur wenige Neubauten.

Das Preisniveau für die Stahlprodukte unserer Kunden erreichte bis Mitte 2005 einen Höchststand, ging dann in Folge eines in Asien einsetzenden

Preisverfalls zurück, um sich schließlich aufgrund einer bewussten Rückführung der Produktion durch westliche Stahlproduzenten zu stabilisieren.

Die Aluminiumindustrie weist weiterhin ein stabiles Wachstum aus mit einer Steigerung der Produktion um rund 5%.

Die Weltproduktion im Bereich Kunststoff- und Gummimaschinenbau lag 2005 um 7 % höher als im Vorjahr. Der Verbrauch von Kunststoffen nimmt auch weiter kontinuierlich zu.

GESCHÄFTS- ENTWICKLUNG

Die Unternehmen des metallurgischen Anlagenbaus unserer Gruppe, die unter dem Dach der „SMS metallurgy“ gemeinsam am Markt auftreten, haben im Geschäftsjahr 2005 beim Auftragszugang, beim Umsatz und beim Ertrag deutlich zulegen können. Innerhalb des Unternehmensbereichs Kunststofftechnik haben sich die drei Unternehmen der Extrusionstechnik weiter gut entwickelt. Das Ergebnis der Spritzgießtechnik hat allerdings nachhaltig enttäuscht.



Heinz Wirke,
Finanzen und Controlling.



Dr.-Ing. E. h. Heinrich Weiss,
Vorsitzender der Geschäftsführung.



Dr.-Ing. Joachim Schönbeck,
Rohr-, Profil- und Schmiedetechnik.

Der Gesamtauftragseingang der SMS group stieg auf 2,811 Milliarden Euro, der Umsatz auf 2,334 Milliarden Euro. Im Geschäftsjahr 2005 wurde ein Gruppenergebnis von 42 Millionen Euro erwirtschaftet.

Im Bereich Hütten- und Walzwerkstechnik konnten der Auftragseingang um 31 % und der Umsatz um 14 % gesteigert werden. Das Ergebnis verbesserte sich deutlich.

Auch im Bereich Rohr-, Profil- und Schmiedetechnik wuchsen Auftragseingang und Umsatz, und auch das Ergebnis verbesserte sich erneut.

Im Bereich Kunststofftechnik konnten die Gesellschaften der Extrusionstechnik ihren Auftragseingang im Vergleich zum Vorjahr steigern. Auch das Ergebnis hat sich leicht verbessert, erfüllt jedoch noch nicht unsere Erwartungen.

Der Geschäftsbereich Spritzgießtechnik hat uns bei stagnierendem Geschäftsvolumen erneut einen erheblichen Verlust beschert, so dass eine tiefgreifende Restrukturierung notwendig wurde. Dabei wird die Produktion von Spritzgießmaschinen in Meinerzhagen/Deutschland Mitte 2006 geschlossen werden und die Herstellung von Spritzgießmaschinen ausschließlich auf das Werk Kottlingbrunn/Österreich konzentriert. Die Schließungskosten sind im Jahresabschluss 2005 erfasst.

MITARBEITER UND BESCHÄFTIGUNG

Im Jahresdurchschnitt waren 9.223 Mitarbeiter in den Unternehmen der SMS group beschäftigt, davon 39 % an ausländischen Standorten.

Die gute Konjunktur im metallurgischen Anlagenbau führt dazu, dass wir in den Unternehmensbereichen Hütten- und Walzwerkstechnik sowie Rohr-, Profil- und Schmiedetechnik mehr als voll ausgelastet sind. Da die Sozialgesetzgebung in Deutschland die Neueinstellung von Mitarbeitern erschwert, wird das erhöhte Geschäftsvolumen mit Mehrarbeit und der verstärkten Einbindung von externen Partnern für Engineering und Fertigung durchgesetzt.

INVESTITIONEN UND ENTWICKLUNG

Die Investitionen in Sachanlagen konzentrierten sich – wie in früheren Jahren – auf die Bereiche der Informationstechnologie und der Modernisierung der Fertigungseinrichtungen.

Darüber hinaus wurden eine Service-Werkstatt für die SMS Demag in China aufgebaut und kleinere Engineering-Unternehmen erworben, die unser Produktspektrum abrunden.

Die gestiegenen Anforderungen an uns als Technologiepartner unserer Kunden können heute nur noch neben der Lieferung der Maschinen und Anlagen durch ein durchgehendes Prozessverständnis der Produktion in der Metallindustrie erfüllt werden. Voraussetzung dafür ist eine umfassende Systemkompetenz inklusive der Elektrik und Automation unserer Anlagen.

ÜBERNAHME DER RESTLICHEN ANTEILE AN SMS DEMAG

Anfang 2006 haben wir den von Siemens gehaltenen Anteil von 28 % an der SMS Demag rückwirkend zum 1. Januar 2005 übernommen. Alle damit zusammenhängenden Veränderungen schlagen sich bereits in den Zahlen des hier vorgelegten Jahresabschlusses für 2005 nieder.

GESCHÄFTSSTRATEGIE

Neben der Konstruktion und Herstellung unserer Maschinenbauprodukte ergänzen wir unser Leistungsangebot zunehmend durch die Lieferung der dazugehörigen Elektrik und Automation. Auch die Wartung und Instandhaltung der Anlagen unserer Kunden ist ein rasch wachsendes Geschäftsfeld. Unter dem Dach der SMS metallurgy wollen wir unsere Kunden in der Stahl- und NE-Metallindustrie über den gesamten Lebenszyklus der von uns gelieferten Anlagen begleiten.

In der Kunststofftechnik stehen die Restrukturierung der Spritzgießtechnik sowie die weitere Ertragsverbesserung der auf den Märkten gut aufgestellten Firmen der Extrusionstechnik auf dem Programm.

AUSBLICK

Vor dem Hintergrund der prognostizierten stabilen weltwirtschaftlichen Entwicklung, der Sonderkonjunktur im metallurgischen Anlagenbau und der Erweiterung unseres Leistungsspektrums durch den weiteren Aufbau unserer Elektrik- und Automationskompetenz und unserer Leistungsfähigkeit im Servicebereich erwarten wir auch im laufenden Jahr einen hohen Auftragszugang und ein über dem Vorjahreswert liegendes Ergebnis.

Die Geschäftsführung der SMS GmbH



Dr.-Ing. E. h.
Heinrich Weiss



Dr.-Ing.
Kay Mayland



Dr.-Ing.
Joachim Schönbeck



Heinz Wirke

STAHLWERKE und STRANGGIEßTECHNIK

AUFWÄRTSTREND BESTÄTIGT

Im Geschäftsjahr 2005 erreichte der Geschäftsbereich Stahlwerke/Stranggießtechnik einen Auftragseingang von 532 Mio. EUR und einen Umsatz von 378 Mio. EUR. In einem insgesamt positiven Marktumfeld konnten wir unsere Wettbewerbsposition deutlich verbessern.

Bei Konverterstahlwerken festigte der Bereich seine Marktposition. Ein Schwerpunkt liegt hier im Modernisierungsgeschäft.

Neuentwicklungen auf dem Gebiet der Elektro-stahlwerke versprechen weitere Erfolge. So haben wir durch den Auftrag der indischen Bhushan Steel & Strips Limited über einen Conarc®-Lichtbogenofen die Möglichkeit, die Vorzüge dieser Technologie hinsichtlich ihrer Flexibilität bei den Einsatzstoffen erneut unter Beweis zu stellen.

Zwölf neue Aufträge sowie 17 Inbetriebnahmen untermauern unsere führende Marktstellung in der Sekundär- und Vakuummetallurgie.

ELEKTRO-REDUKTIONSOFEN

Der Einsatzbereich für Reduktionsöfen (Submerged Arc Furnaces, SAF) ist stark diversifiziert. Das Produktprogramm deckt dabei nahezu den gesamten Bereich für mittlere und große Reduktionsöfen ab. Ein Schwerpunkt liegt bei Großöfen für die Nickelherstellung. Für Reduktionsöfen erwarten wir in den kommenden Jahren gute Absatzchancen.

INNOVATIONEN

Zu den Neuentwicklungen zählen im Bereich Stahlwerke die SIS-Injektionstechnologie, der Slag Foaming Process für Edelstahl und das Einblasen von Pulver bzw. Eisenoxyd über Lanzen in RH- bzw. VOD-Anlagen.



Befüllen eines E-Ofens.



Pfannenofen.

Im Bereich Reduktionsöfen entwickelten wir die Kupfer-Schlacke-Reinigungstechnologie, die Smooth Power Technology und die Waste Recycling Technology sowie im Bereich Stranggießanlagen die Intelligent Slab Casting Technology, die Kühlung und dynamische Softreduktion mit dem Antriebskonzept verbindet.



VOD-Anlage.



Chargieren eines Konverters.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

Stahlwerke

- SeverCorr, USA. Stahlwerk, CSP-Anlage sowie Kaltwalz- und Bandbehandlungsanlagen.
- Erdemir, Türkei. Modernisierung von drei BOF-Konvertern.
- Tisco, Indien. Modernisierung von drei Konvertern.
- Bhushan, Indien. Stahlwerk mit Conarc®-Lichtbogenofen.
- Aceralia, Spanien. Gasrückgewinnungsanlage für zwei Konverter.
- Ural Steel, Russland. Lichtbogenofen.
- Baosteel, China. Pfannenofen.
- Mesco, Indien. Lichtbogenofen.

Stahlwerke für Edelstahl

- Changwon, Korea und Alloy Steel (SAIL), Indien. Je ein AOD-Konverter.
- Sidenor, Spanien. Umrüstung in Edelstahltechnologie.

Reduktionsöfen

- Rockwool, Frankreich. Mineralwolleofen.
- Ticom, Südafrika. Ofenboden für einen Ilmenit-Schmelzer für TiO_2 -Schlacken.

Sekundärmetallurgie

- Anshan, China. Zwei RH-Anlagen.
- Jiangyin Xingcheng Special Steel Works (JYXC), China. RH-Anlage.
- Shougang, China. RH-Anlage.
- NTMK, Russland. Duplex-RH-Anlage.
- SeAH Steel, Korea. RH-Anlage.



Pfannenofen.

STAHLWERKE und STRANGGIEßTECHNIK

KOMPLETTES EDELSTAHLWERK IN BETRIEB GESETZT

Das Edelstahlwerk bei der SBGC, Shanghai No. 1 Iron & Steel Co. Ltd., China, ist zwei Monate vor dem mit dem Kunden vereinbarten Termin in Betrieb genommen worden. Die Anlage besteht aus einem Lichtbogenofen, einem AOD-Konverter, einem Pfannenofen, einer VOD-Anlage und einer Einstrang-Brammengießanlage. Die Kapazität beträgt 720.000 Tonnen pro Jahr. In dem neuen Stahlwerk werden anspruchsvolle Edelstähle erzeugt.

GROßAUFTRAG: VOM STAHLWERK BIS ZUR BANDBEHANDLUNG

Ein bedeutender Auftrag, an dem alle Geschäftsbereiche unseres Unternehmens beteiligt sind, ist der für die US-amerikanische SeverCorr, die bei uns alle Produktionsanlagen für ein neu zu errichtendes Werk in Columbus/Mississippi bestellte. Dazu zählen ein Stahlwerk, eine CSP-Anlage, eine Beiz-/Tandem-Kaltwalzanlage und eine Feuerverzinkungsanlage nebst Nachwalzanlage.

Kernstück dieser Prozesskette ist die CSP-Anlage neuester Bauart. Sie wird mit unseren Technologien zur Erzeugung von Karosserieblechen und hochfesten Mehrphasenstählen für die Automobilindustrie ausgerüstet. Die CSP-Anlage wird auch ultradünnes Warmband erzeugen, das zur Substituierung von Kaltband in verschiedenen Anwendungsbereichen geeignet ist.

BREITESTE BRAMMENGIEßANLAGE DER WELT

Bei der Anyang Iron & Steel Group Co. Ltd. in China ging die weltweit breiteste Einstrang-Brammengießanlage in Betrieb. Die Gießanlage ist für Brammen bis 3,25 Meter Breite ausgelegt.

Besonderheiten der Anlage sind das Breakout Prediction System und das Mould Monitoring System. Die Systeme bieten dem Kunden als so genannte gläserne Kokille einen transparenten, zeitnahen Gesamtüberblick über den Gießprozess.



Gießbühne.



Überwachung des Gießprozesses.



WESENTLICHE AUFTRÄGE

Brammengießanlagen

- Bhushan, Indien. Komplette Stranggießanlage im Rahmen der Expansionspläne von Bhushan – zusammen mit unserer Conarc®-Stahlwerkstechnologie.
- Mittal Steel, Polen. Breite, komplett schlüsselfertige Stranggießanlage.
- Amurmetal, Russland. Vertikal-Abbiegemaschine für die Erzeugung höchster Rohrgüten.
- Isdemir, Türkei. Stranggießanlage mit patentiertem System für Zwillingsguss.
- Masteel, China. Zwei 2-Stranganlagen mit der weltweit höchsten Produktionskapazität für Brammenanlagen.

Blockgießanlagen

- Gerdau Açominas, Brasilien. Block-/Beam-Blank-Stranggießanlage, Pfannenspülstand und Wasseraufbereitungsanlage.

INBETRIEBNAHMEN

- Třinec, Tschechien. Vergrößerung des Nutzungsvolumens des Konverterstahlwerks.
- Jindal, Indien. Konvertergas-Rückgewinnungsanlage.
- Georgsmarienhütte, Deutschland. Lichtbogenofen.
- Lechstahlwerke, Deutschland. Lichtbogenofen.
- Eramet, Neukaledonien. Elektroreduktionsofen zur FeNi-Herstellung.
- Jindal, Indien. FeCr-Elektroreduktionsofen.
- CBMM, Brasilien. Nb-Konzentratschmelzer.
- Anshan, China. RH-Anlage Nr. 1.
- Schanghai, China. Lichtbogenofen, AOD-Konverter und Pfannenofen.
- Salzgitter, Deutschland. Stranggießanlage, Brammenbreite 850 bis 2.100 mm.
- Anyang, China. Stranggießanlage für mitteldicke und ultrabreite Brammen bis 3.250 mm.
- Baotou, China. Modernisierung CSP-Gießmaschine.

CONCAST: Stahlwerke/Stranggießtechnik für Langprodukte

DEUTLICHER ZUWACHS BEIM AUFTRAGSEINGANG

Der Bestelleingang der Concast AG, Zürich, lag mit 93 Mio. EUR rund 23 % über dem Vorjahresniveau. Zu den wesentlichen Aufträgen gehörten zwei Lichtbogenöfen, ein Pfannenofen sowie mehrere Stranggießanlagen für Vorblöcke und Knüppel.

KOMPETENZZENTRUM FÜR LANGPRODUKTE

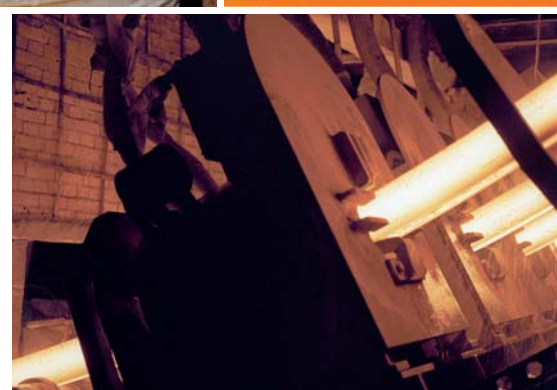
Innerhalb des Unternehmensbereichs Hütten- und Walzwerkstechnik der SMS group deckt Concast die Angebotsbereiche Elektrostahlwerke und Stranggießanlagen für Langprodukte ab und liefert Lichtbogenöfen, Pfannenöfen und Vakuumanlagen (VD) sowie Hochleistungs-Stranggießanlagen für Knüppel, runde und rechteckige Vorblöcke sowie Beam-Blanks.

TECHNOLOGISCHE GESAMTLÖSUNGEN

Das Unternehmen bietet technologische Gesamtlösungen für Minimills mit allen Nebeneinrichtungen an. Das Produkt-Portfolio beinhaltet neben den Haupteinrichtungen auch Komponenten wie Sauerstofftechnologie, Convex®-Technologie, elektromagnetische Rührspulen und Markiereinrichtungen mit optischen Produkt-Erkennungssystemen. Die Convex®-Technologie wird für große Blockabmessungen und für kleine Vorblöcke und Rundformate eingesetzt.



Pfannenofen.



Treiber in einer Knüppel-Gießanlage.



Verteilerrinne einer Vierstrang-Anlage.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

- ElektroStal Rossija, Russland. Lichtbogenofen mit ConSo-Technologie.
- Amurmetal, Russland. Lichtbogenofen mit ConSo-Technologie.
- Gerdau Açominas, Brasilien. Pfannenofen mit Zuschlagstoffsystem.
- Jiangyin Xingcheng Special Steel Works (JYXC), China. Dreistrang-Vorblockanlage.
- Gerdau Ameristeel-Whitby, Kanada. Fünfstrang-Knüppelanlage.
- Riva Acciaio Caronno, Italien. Dreistrang-Vorblockanlage.

INBETRIEBNAHMEN

- OEMK, Russland. Sechsstrang-Gießanlage für kleine Vorblöcke.
- Grupo Gerdau, São Paulo, Brasilien. Elektrostaahlwerk, Kapazität 1 Mio. t/Jahr.
- Von Moos Stahl, Schweiz. VD-Anlage mit mechanischen Pumpen.



Stranggegossene Knüppel.

WARMWALZWERKE/ KALTWALZWERKE

AUFTRAGSEINGANG ERNEUT GESTEIGERT

Der Bereich Warmwalzwerke/Kaltwalzwerke steigerte seinen Auftragseingang auf 700 Mio. EUR (Vorjahr: 535 Mio. EUR) und seinen Umsatz auf 543 Mio. EUR (Vorjahr 472 Mio. EUR). Unsere ausgereifte und zuverlässige Technik, verbunden mit innovativen Einrichtungen und Prozessen sowie wartungsfreundlichem Design, findet bei unseren Kunden eine hohe Akzeptanz.

Mit dem bisherigen Inhaber und Vorsitzenden von Tippins Technologies Inc., John E. Thomas, wurde ein Gemeinschaftsunternehmen gegründet: SMS Demag Tippins rundet unser Know-how bei Steckel- und Grobblechwalzwerken ab.



NEUE AUFTRÄGE ÜBER WARMBANDSTRAßEN UND CSP-ANLAGEN

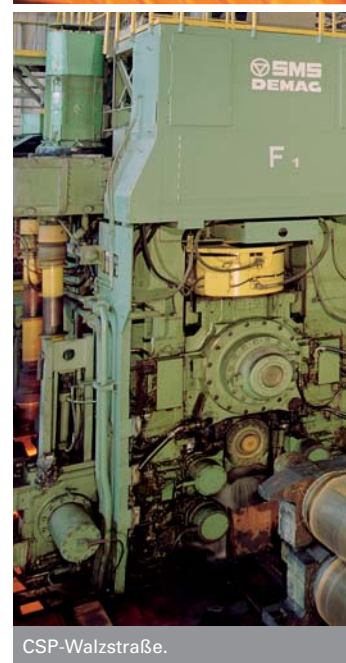
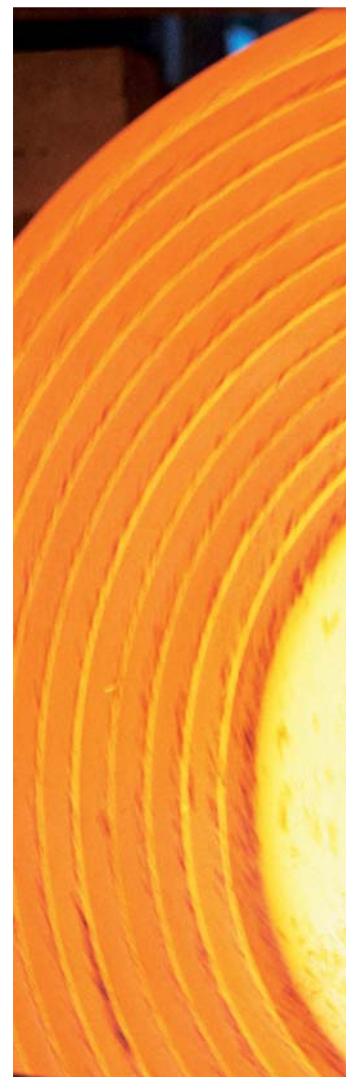
Auf Basis führender Technologien erhielt der Bereich Aufträge über zwei komplette Warmbandstraßen von der indischen Bhushan und der chinesischen Masteel sowie über eine CSP-Anlage von SeverCorr in den USA. Daneben wurden weitere Aufträge zum Ausbau bzw. zur Modernisierung mehrerer Haspelanlagen und Fertigwalzgerüste sowie einer Stauchpresse erteilt.

NEUE AUFTRÄGE ÜBER GROBBLECHANLAGEN

In diesem Marktsegment wurden erneut wesentliche Aufträge verbucht. So liefern wir zwei komplette Grobblechstraßen einschließlich der nachgeschalteten Kühlung, der Richtanlagen sowie der Adjustage mit Kühlbetten und Scherenanlagen. Außerdem erhielten wir Aufträge zur Lieferung wesentlicher Komponenten wie ein Fertigwalzgerüst, zwei ACC-Schnellkühlstrecken und zur umfassenden Modernisierung einer Kaltblechrichtmaschine.

WESENTLICHE INBETRIEBNAHMEN

Sechs Wochen früher als geplant ging das 5-m-Grobblechwalzwerk einschließlich Adjustage bei Baosteel, China, in Betrieb. Dies ist eine der leistungsstärksten Grobblechanlagen weltweit. Sie verfügt über innovative Technologien wie CVC^{PLUS} und das ACC-Kühlkonzept. Beispiele für Modernisierungen von Warmbandstraßen sind der Einsatz des innovativen CVC-Designs bei der indonesischen Krakatau Steel und die neuen Komponenten wie ein Stauch- und ein Fertiggerüst bei der thailändischen Sahaviriya Steel Industry. Bei der finnischen Outokumpu Stainless wurde die Steckel-Straße um drei Fertiggerüste erweitert. Um den Produktionsausfall zu minimieren, wurden die neuen Walzgerüste der Edelstahlanlage neben der Walzstraße fertig montiert und dann komplett in die Walzlinie verschoben.



CSP-Walzstraße.



Anlagenbedienerinnen.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

CSP-Anlagen

- SeverCorr, USA. Einstrang-CSP-Anlage mit 6 Walzgerüsten.
- Nucor Berkeley, USA. Haspel Nr. 2.

Warmbandstraßen

- Masteel, China. Warmbandstraße für 5,5 Mio. t/Jahr.
- Bhushan, Indien. 1.850-mm-Warmbandstraße für 2,5 Mio. t/Jahr.
- Novolipetzk, Russland. Modernisierung der Haspelanlage für die Warmbandstraße 2000.
- Saudi Iron & Steel, Saudi-Arabien. Sechstes Gerüst für die Warmbandstraße.
- Rautaruukki Oy, Finnland. Haspelanlage für die 80"-Breitbandstraße.
- Anshan, China. Brammen-Stauchpresse für die Warmbandstraße.

Grobblechwalzwerke

- Anshan, China. 5-m-Grobblechwalzwerk.
- Ural Steel, Russland. Grobblechgerüst für die Modernisierung des Warmwalzwerks 2800.
- Ilseburger Grobblech (Salzgitter-Gruppe), Deutschland. Kaltblech-Richtmaschine und Intensivkühlung.

INBETRIEBNAHMEN

Warmbandstraßen

- Sahaviriya Steel, Thailand. Wiederinbetriebnahme einer Warmbandstraße.
- Krakatau Steel, Indonesien. Umbau einer 88"-Warmbandstraße.
- Outokumpu Stainless, Finnland. Inbetriebnahme einer um drei Gerüste erweiterten Steckel-Straße.

Grobblechwalzwerke

- Baosteel, China. 5-m-Grobblechstraße.

WARMWALZWERKE/ KALTWALZWERKE

MARKTFÜHRERSCHAFT AUSGEBAUT

Mit unseren Anlagenkonzepten und innovativen Prozesstechnologien sind wir bereits seit einigen Jahren im Bereich der Kaltwalzanlagen Technologieführer. Insbesondere zu nennen sind hier die Beiz-Tandemstraßen, die zweigerüstigen Reversierstraßen sowie die Viel-Rollen-Kaltwalzwerke für Edelstahl.

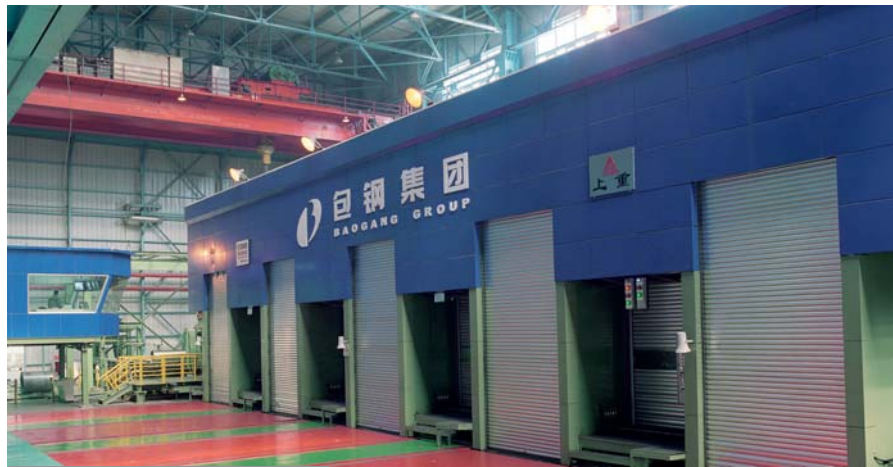
Von der chinesischen Shougang Corporation erhielten wir den Auftrag zur Lieferung einer gekoppelten Beiz-Tandemstraße für eine Jahresproduktion von ca. 1,8 Mio. Tonnen Kaltband – unter anderem für hochwertige Automobilbleche. Die Tandem-Kaltwalzanlage wird mit fünf CVC^{PLUS}-Sexto-Gerüsten ausgestattet. Mit dieser Investition beabsichtigt Shougang eine Erweiterung des Produktionsspektrums und eine Erhöhung der Wertschöpfung.

Eine ähnliche Beiz-Tandemstraße bestellte die US-amerikanische SeverCorr für ein neu zu errichtendes Werk in Columbus/Mississippi, für das wir alle Produktionsanlagen liefern.

DREI BEIZ-TANDEMSTRASSEN IN BETRIEB GESETZT

Die chinesischen Stahlwerke in Handan, Wuhan und Baotou setzten je eine Beiz-Tandemstraße in Betrieb. Besonders zu erwähnen ist die Anlage von Baotou, für die wir im August 2005 das Abnahmezertifikat (FAC) erhielten.

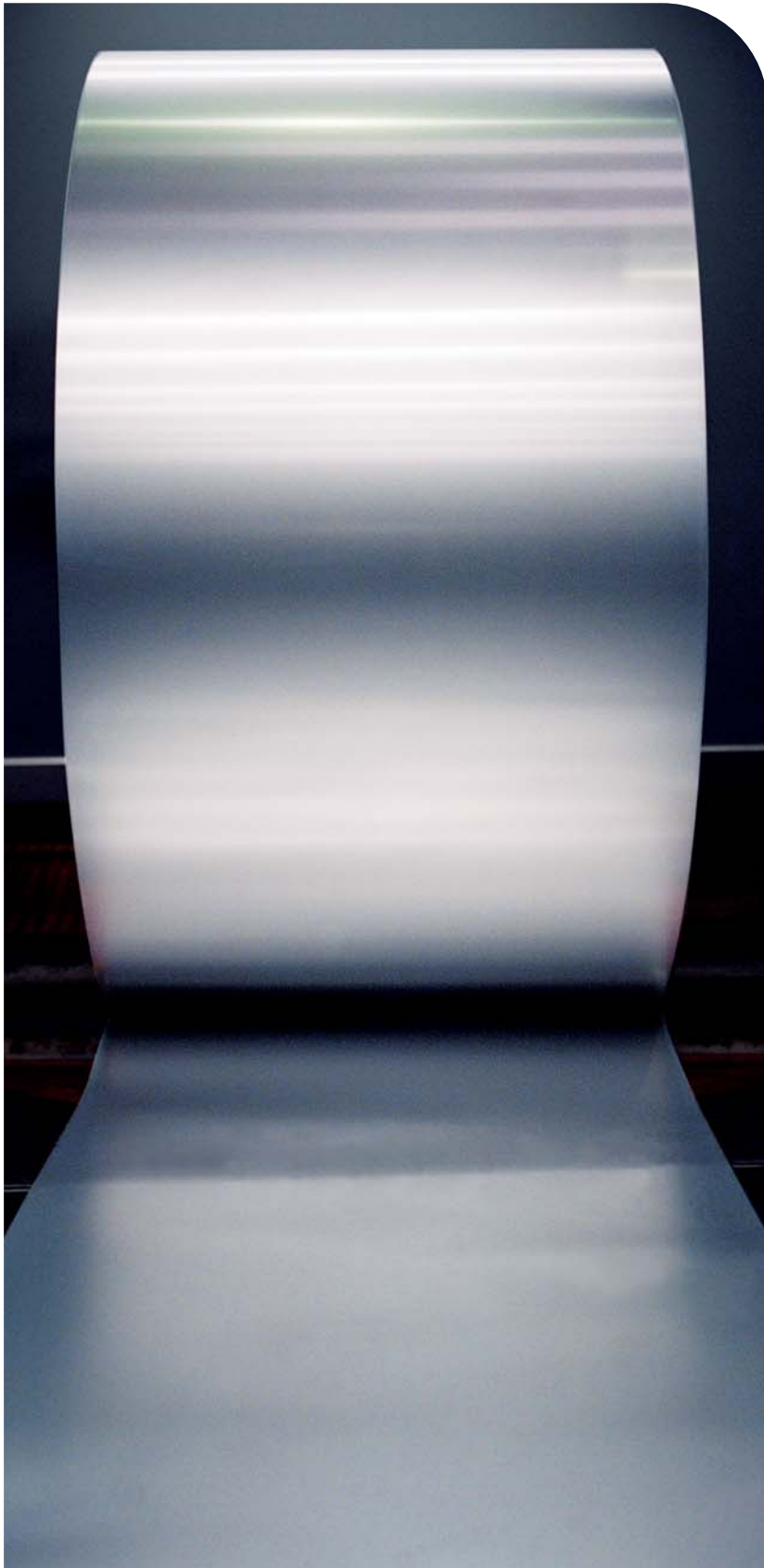
Bereits im März, nur knapp 21 Monate nach der Vertragsunterzeichnung, ist auf der neuen Anlage das erste Band gewalzt worden. So schnell wurden bisher noch keine vergleichbaren Anlagen in Betrieb gesetzt. Bei den Abnahmetests wurde die garantierte Produktionsleistung um 15 % überschritten.



Tandem-Kaltwalzanlage Baotou.

PROZESSNAHES TRAINING VOR DER INBETRIEBNAHME

Im Rahmen unserer Tests vor der eigentlichen Inbetriebnahme haben wir für eine Reversierkaltwalzanlage der spanischen A.G. Tubos Europa (Balboa) den gesamten Produktionsprozess der Walzanlage vorab simuliert und die komplette Automation inklusive Stichplanverwaltung getestet (Plug & Work). Unter Verwendung der Simulationssoftware und des Automationssystems wurde bereits vor Inbetriebnahme ein prozessnahes Training des Betriebspersonals des Kunden durchgeführt.



WESENTLICHE AUFTRÄGE

Stahl

- SeverCorr, USA. Beiz-Tandemstraße.
- Shougang, China. Beiz-Tandemstraße.
- Jindal, Indien. Zweigerüstige CCM-Reversieranlage sowie Nachwalzanlage.

Edelstahl

- TPCO Yuantong Stainless, China. 20-Rollen-Kaltwalzwerk.
- ThyssenKrupp Acciai Speciali in Terni, Italien. 20-Rollen-Kaltwalzwerk.

INBETRIEBNAHMEN

Stahl

- Handan, China. Beiz-Tandemstraße.
- Baotou, China. Beiz-Tandemstraße.
- Wuhan, China. Beiz-Tandemstraße.
- Jinan, China. Zweigerüstige CCM-Reversieranlage.
- A.G. Tubos Europa (Balboa), Spanien. Eingerüstige Reversieranlage.

Edelstahl

- ThyssenKrupp Acciai Speciali in Terni, Italien. Inline-Dressiergerüst.



Karussellhaspel in einer Tandem-Kaltwalzanlage.

ALUMINIUM-WALZANLAGEN

AUFTRAGSEINGANG VERBESSERT

Bei Aluminiumanlagen erhielten wir größere Aufträge in den Bereichen Warm- und Kaltwalzen sowie Bandveredelung. In einem insgesamt anziehenden Aluminium-Markt erreichten wir einen Auftragseingang von 70 Mio. EUR.

WEITERER AUFTRAG VON ASIA ALUMINUM

Zusätzlich zu den bereits erhaltenen Aufträgen für ein Hochleistungs-Warmwalzwerk und ein Tandem-Kaltwalzwerk erteilte uns Asia Aluminum den Auftrag für ein neues Einweg-Kaltwalzwerk in Sexto-Bauweise mit CVC^{PLUS}-Technik und HS-Verschiebung.

AMAG BESTELLT GLÜHLINIE FÜR ALU-BÄNDER

Die AMAG rolling GmbH aus Ranshofen in Österreich hat eine Glühlinie für Aluminiumbänder bestellt. Die Anlage arbeitet im Konti-Betrieb und ist für eine Jahresproduktion von 20.000 t Band ausgelegt. Die fertigen Bänder werden im Automobil- und Flugzeugbau eingesetzt.

ANODISIERLINIE EINGEWEIFHT

Die Coil GmbH in Bernburg hat die von uns errichtete Anodisierlinie im Juni 2005 in Betrieb genommen.

MODERNISIERUNGEN WEITERHIN GEFRAGT

Bei Hydro Aluminium in Grevenbroich modernisieren wir die Automation eines Sexto-Gerüsts, bei der griechischen Elval Hellenic Aluminum und der kanadischen Corus jeweils die Kühlungen von Reversiergerüsten für Aluminium-Warmband, bei Corus Koblenz den Antrieb für ein 148"-Warmband-Reversiergerüst und für Alcoa Brasilien liefern wir Einrichtungen für ein Foliengerüst.



Umgebaute Walzanlage bei Corus Aluminium.

MODERNISIERUNG ABGESCHLOSSEN

Bei der Corus Aluminium Walzprodukte in Koblenz modifizierten wir das 128"-Reversier-Warmwalzgerüst. Nun kann unser Kunde auf dieser Anlage sowohl Warm- als auch Kaltband walzen. Mit dieser Weltneuheit ist Corus in der Lage, jetzt auch die Luftfahrt- und die Automobilindustrie mit kaltgewalzten, bis zu 2,8 Meter breiten Aluminium-Bändern zu beliefern.



Aluminium-Coil im Zangenkran.



Aluminiumband in einer Anodisierlinie.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

- Asia Aluminum, China. Sexto-Kaltwalzanlage.
- Corus Koblenz, Deutschland. Modernisierung eines 148"-Warm-Reversiergerüsts.
- Hydro Aluminium, Deutschland. Modernisierung der Automation eines Sexto-Gerüsts.
- Elval Hellenic Aluminum, Griechenland. Modernisierung der Kühlung für ein Warm-Reversiergerüst.
- Corus, Kanada. Modernisierung der Kühlung für ein Warm-Reversiergerüst.
- Alcoa, Brasilien. Fertigung von Einrichtungen für ein Foliengerüst.
- Amag, Österreich. Glühlinie für Aluminiumbänder.

INBETRIEBNAHMEN

- Corus Aluminium, Deutschland. Modernisierung eines 128"-Reversiergerüsts.
- Alcoa Aluminum, USA. Modernisierung einer Aluminium-Kaltwalzanlage.
- Coil, Deutschland. Anodisierlinie.



Montage eines Multi-Plate-Filters.

BANDANLAGEN

AUFTRAGSEINGANG ERNEUT GESTIEGEN

Die positive Entwicklung des Auftragseingangs auf dem Gebiet der Bandanlagen hat sich in diesem Geschäftsjahr fortgesetzt und übertrifft mit rund 153 Mio. EUR den Vorjahreswert von 142 Mio. EUR. Der Umsatz erreichte 143 Mio. EUR gegenüber 154 Mio. EUR im Vorjahr. Zu den wesentlichen Bestellungen gehörten zwei Feuerverzinkungsanlagen, vier Beizanlagen, zwei Glühlinien, eine Silizium-Glühlinie, eine Farb- und Isolationsbeschichtungsanlage, eine Aluminium-Anlage sowie drei größere Umbauaufträge.

GUTE MARKTPPOSITION

Mit dem deutlich gestiegenen Auftragseingang konnten weitere Marktanteile hinzugewonnen werden.

FOEN LIEFERT 100STE ANLAGE

Die Fontaine Engineering und Maschinen GmbH (FOEN) liefert die 100ste Anlage – eine Abstreifvorrichtung und Badausrüstung für eine Verzinkungslinie von US Steel Košice in der Slowakei. Seit der Firmengründung 1969 hat sich die Anzahl der verkauften Anlagen jedes Jahrzehnt mehr als verdoppelt.

GLÜH- UND BESCHICHTUNGSLINIE FÜR CSC

Neben den zahlreichen Aufträgen über Verzinkungs-, Beiz-, Glüh- sowie Beschichtungsanlagen ist die Bestellung der taiwanesischen China

Steel Corporation (CSC) einer neuen Glüh- und Beschichtungslinie für Elektrobleche hervorzuhelben. Für diese Anlage liefern wir auch die Elektrik und Automation. CSC will damit ab 2007 hochwertiges kaltgewalztes Silizium-Stahlband produzieren. Die neue Anlage mit einer Jahreskapazität von rund 200.000 Tonnen ist speziell auf die bei CSC bewährte Prozessroute zur Herstellung von nicht-kornorientiertem Elektroblech ausgelegt.

SEAH STEEL VERZINKT ERSTES BAND VORZEITIG

SeAH Steel in Gunsan, Südkorea, hat vier Wochen vor Vertragstermin die Produktion für die Verzinkung von Bändern auf der von uns gelieferten Anlage gestartet. Die durchgängig hochwertige Ausstattung garantiert eine stabile Produktion der Anlage, in der kaltgewalzte Bänder kontinuierlich verzinkt werden. Die qualitativ hochwertigen Endprodukte werden besonders im Bereich der Haushalts- und Elektro-Anwendungen eingesetzt.

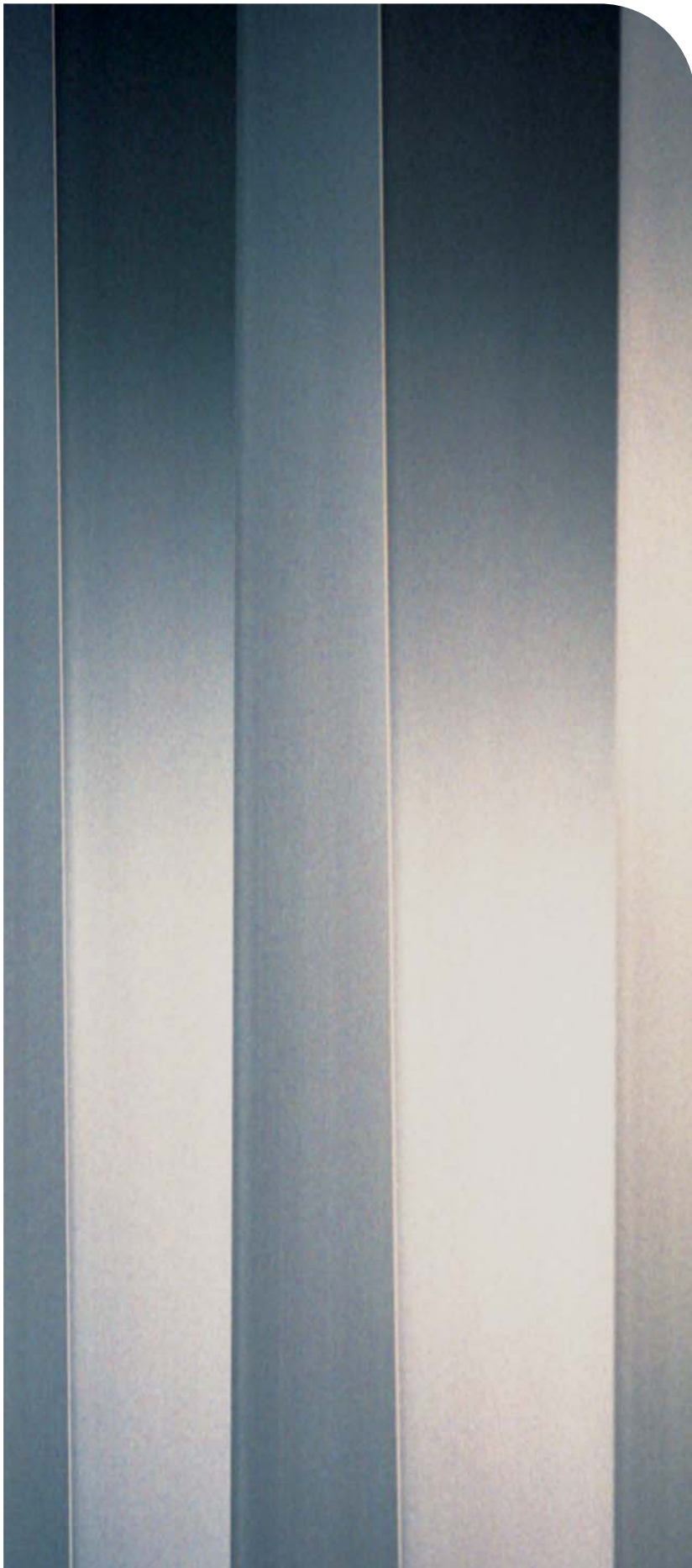
SCHNELLER PRODUKTIONSSTART DURCH PLUG & WORK

Die Rasselstein GmbH in Andernach hat Anfang September das erste verzinkte Coil auf der neuen elektrolytischen Verzinnungsanlage produziert. Mit unserem „Plug & Work-Prinzip“ war es möglich, die komplette von uns gelieferte Automation mit allen Schaltschränken und Steuerpulten zu testen und bereits im Vorfeld zu optimieren. Dadurch konnte die Anlage bereits 24 Monate nach Vertragsunterzeichnung in Betrieb gehen.

Farbbeschichtete Coils.



ASC-Besäumschere.



WESENTLICHE AUFTRÄGE

Feuerverzinkungsanlagen

- US Steel Košice, Slowakei. Feuerverzinkungsanlage für 410.000 t/Jahr.
- SeverCorr, USA. Feuerverzinkungsanlage für 400.000 t/Jahr.
- Hyundai Hysco, Südkorea. Erste Continuous Vertical Galvanizing Line (CVGL).

Beizen

- Shougang und Baosteel, China, sowie SeverCorr, USA. Beizen zu gekoppelten Tandemstraßen.
- Stahlwerke Bremen, Deutschland. Prozessteil zur Konti-Beize für 2 Mio. t/Jahr.

Konti-Glühen

- Shougang, China. Anlage für 950.000 t/Jahr.
- Baosteel, China. Anlage für 730.000 t/Jahr.

Si-Glüh- und Beschichtungslinien

- Wuhan, China. Anlage für 180.000 t/Jahr.
- China Steel, Taiwan. Anlage für 200.000 t/Jahr.

INBETRIEBNAHMEN

Feuerverzinkungsanlagen

- SeAH Steel, Südkorea. Anlage für 300.000 t/Jahr.
- Masteel, China. Anlage für 350.000 t/Jahr.

Beizen

- Handan, Baotou und Wuhan, China. Beizen zu gekoppelten Tandemstraßen.
- Mobarakeh Steel, Iran. Konti-Beize für 1,1 Mio. t/Jahr.
- Nakornthai Strip Mill, Thailand. Schubbeize mit HCL-Regeneration.

Elektrolytische Verzinnung

- Rasselstein, Deutschland. Verzinnungslinie für 300.000 t/Jahr.

Beschichtungslinien

- Severstal, Russland. Farbbeschichtungsanlage für 200.000 t/Jahr.

ELEKTRIK UND AUTOMATION

ERFOLGREICHER AUFBAU FORTGESETZT

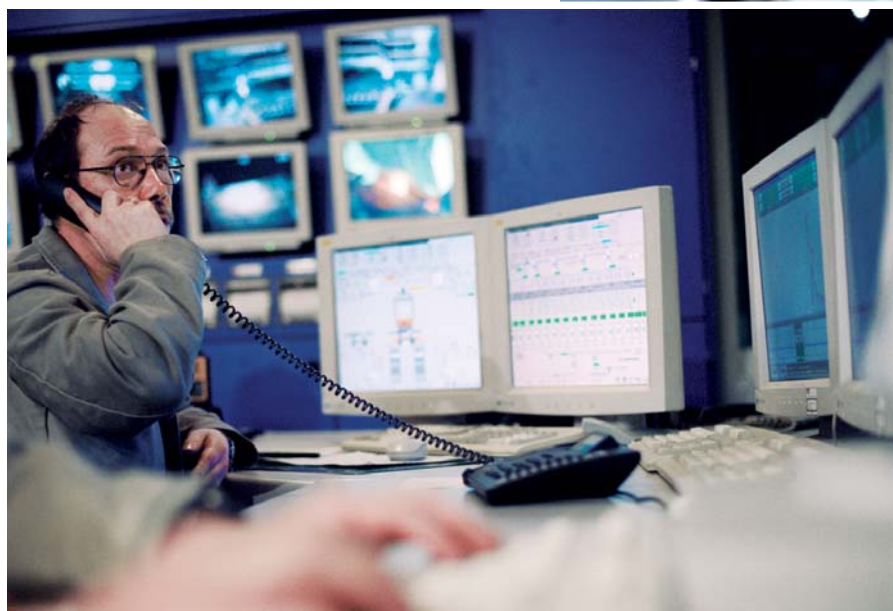
Gestiegene Anforderungen an die Qualität des Endmaterials bei einem gleichzeitig flexiblen Produktionsprozess führten auch im Jahr 2005 zu einer starken Nachfrage nach mechatronischen Gesamtlösungen. Der Geschäftsbereich „Elektrik und Automation“ konnte davon profitieren und verzeichnete mit 136 Mio. EUR Auftragseingang ein überproportionales Wachstum.

Unser Konzept „Mechanik, Technologie, Elektrik und Automation aus einer Hand“ hat sich erfolgreich durchgesetzt. Der Ausbau zum Komplettanbieter hat mit den X-Pact® Elektrik- und Automationssystemen neue Maßstäbe bei Qualität und Standards von mechatronischen Gesamtlösungen gesetzt.

Ein wesentlicher, die Effizienz steigernder Bestandteil ist „Plug & Work“. Dabei werden alle Automatisierungskomponenten einer Anlage weit vor der Inbetriebnahme in unserem Testzentrum komplett aufgebaut und realitätsnah getestet und optimiert. Parallel dazu trainieren wir das Bedienpersonal des Kunden. So wird ein schnelles Erreichen der maximalen Produktionskapazität möglich. Im Jahre 2005 haben wir beispielsweise die Elektrik und Automation der Anlagen unserer Kunden Rasselstein (Andernach), A.G. Tubos Europa (Balboa) und Baosteel (Shanghai) getestet und erfolgreich in Betrieb genommen.

Für die Zukunft zeichnet sich deutlich eine verstärkte Nachfrage im Bereich der Modernisierungen ab. Dabei ist die Integration neuester Elektrik- und Automationslösungen in bestehende Anlagen fester Bestandteil unseres Angebots.

Die Konzepte unserer Elektrik- und Automationspezialisten sind konkret auf einen langen Lebenszyklus und hohe Verfügbarkeit der Anlage ausgerichtet. Um diesen Anspruch zu erfüllen, bauen wir unsere Dienstleistungen im Bereich Service für Elektrik und Automation kontinuierlich aus. Auch im Geschäftsjahr 2005 wurden Serviceverträge mit namhaften Kunden abgeschlossen oder verlängert.





Plug & Work Simulationstest für schnelles Hochfahren der Anlagen.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

Stahlwerke / Stranggießanlagen

- Changwon, Korea. E + A für AOD-Konverter.
- Ural Steel, Russland. E + A für zwei E-Öfen, einen Pfannenofen und eine Fünfstrang-Vorblockanlage.
- Bhushan, Indien. Level-2-System für das Elektrostahlwerk sowie E + A für eine Brammenanlage.
- Isdemir, Türkei. E + A für eine Stranggießanlage.
- Masteel, China. E + A für eine Brammenanlage.
- Mittal Steel, Polen. E + A Turnkey-Lieferung für eine Zweistrang-Brammenanlage.
- SeverCorr, USA. E + A für eine CSP-Anlage.

Warmwalzwerke

- Angang, China. Automationssysteme für Grobblechgerüst, Kühlstrecke, Warm- und Kaltrichtmaschine.
- Ural Steel und Azovstal, Russland. Automation für die Kühlstrecke eines Grobblechwalzwerks.
- Bhushan, Indien und Masteel, China. Profil- und Planheitsregelung für eine Warmbandstraße.
- Saudi Iron & Steel, Saudi-Arabien. E + A für eine Warmbandstraße.
- Ilseburger Grobblech, Deutschland. Automation für die Kühlstrecke und die Kaltrichtmaschine.

Kaltwalzwerke

- Zhejiang South East Metal Sheet Co. Ltd., China. E + A für eine Compact Cold Mill.
- Hydro Aluminium, Deutschland. Automation für ein Sexto-Dünnband-Kaltwalzwerk.
- Jinan, China. Level-3-Produktionsplanungssystem.

Bandanlagen

- Hyundai Hysco, Korea. E + A für eine Kontiglühe und eine CVGL-Verzinkung.
- U.S. Steel Košice, Slowakei. E + A für eine Verzinkungslinie.

E + A = Elektrik und Automation

TECHNISCHER SERVICE

Im Geschäftsjahr 2005 konnte der Auftragseingang um 7 % gesteigert werden. Weiterhin sind unsere Kunden zunehmend an hochwertigen Serviceleistungen interessiert.

Beispielhaft sind zwei Aufträge hervorzuheben. Für einen Kunden aus dem Warm- und Kaltwalzwerksbereich wurde eine langfristige Vereinbarung zur technischen Assistenz unterzeichnet. Die technische Assistenz umfasst den Consultant-Service für das Werksmanagement, das Anlagenmanagement, das Maintenance-Management und -Engineering sowie das Qualitätsmanagement. Daneben beinhaltet das vereinbarte Paket ein theoretisches und praktisches Kundentraining, den Hotline- und Teleservice, ein Plant Monitoring System sowie die Einführung unseres Integrated Maintenance Management Systems (IMMS®).

Anfang 2005 haben wir dieses Instandhaltungs-Managementsystem zur Marktreife gebracht.

Die umfangreiche, flexible Einsetzbarkeit wird durch einen weiteren Auftrag zur Einführung dieses Systems bei dem Betreiber eines Großrohrwerks bestätigt.

Das von uns entwickelte Spare Parts Management System zur Lagerverwaltung und direkten elektronischen Ersatzteilanfrage wurde erstmals bei Baotou, China, in Betrieb genommen. Die Installation des Systems bei weiteren CSP-Kunden wird intensiv vorangetrieben.

Mit der Eröffnung unserer Service- und Montagewerkstatt in China im Februar 2006 bieten wir unseren Kunden Reparatur-, Wartungs- und Instandhaltungsleistungen mit in Deutschland geschultem Personal an.

In Russland haben wir mit unserem neu geschaffenen Servicecenter Magnitogorsk die Instandhaltung von hydraulischen Anlagen im gesamten integrierten Hüttenwerk MMK Magnitogorsk übernommen.





WESENTLICHE AUFTRÄGE

- Thai-Copper, Thailand. Behebung eines Explosionsschadens am Reduktionsofen.
- Jiangyin Xingcheng (JYXC), China. Umbau des Gleichstromofens auf Pin-Type-Bodenelektrode.
- Angang, China. Drei Venturi-Kehlen und Radialgebläse.
- Avesta, Schweden. Wechselskette für die Schopfschere.
- Hadeed, Saudi-Arabien. Stützwalzen- und Arbeitswalzeneinbaustücke.
- Riva-Taranto, Italien. CVC-Verschiebeblöcke und Haspeldorne.
- Benxi, China. Kettenmagnetabscheider.
- California Steel, USA. Getriebe-Radsatz R2.
- Sidal, Belgien. Kammwalzen.
- TKS Bochum, Deutschland. Wartung Doppelbesäumschere und Reparatur Querteilschere.
- Salzgitter Flachstahl, Deutschland. Reparatur Querteilschere.
- Duferco, Belgien. Jahresinspektion und Austausch von Getriebe und Anstellung.
- Industeel, Belgien. Scherenreparatur.
- Corus, Niederlande. Notreparatur Trommelschere.
- Erdemir, Türkei. Instandhaltungsaudit.
- Megasteel, Malaysia. Getriebeinspektion und Notreparatur.
- Armurmetal, Russland. Bestandsanalyse Stahlwerk, Grobblechwalzwerk, Drahtwalzwerk.
- INI Steel, Korea. Bestandsanalyse Stranggießanlage.



TECHNISCHE ENTWICKLUNG

Der Zentralbereich Entwicklung bewertet das Potenzial neuer Technologien und die Verbesserung von bestehenden Verfahren im Markt. Dabei steht der Wunsch unserer Kunden nach innovativen und gleichzeitig hoch wirtschaftlichen Produktionsverfahren im Mittelpunkt. Ein Arbeitsschwerpunkt liegt in der Einführung neuer oder verbesserter Verfahren bei Feldversuchen oder Inbetriebnahmen, die in Zusammenarbeit mit unseren Kunden und in enger Abstimmung mit unseren operativ tätigen Geschäftsbereichen zur Anwendungsreife gebracht werden.

Im abgelaufenen Geschäftsjahr konnten zwei weitere Kooperationsverträge mit strategischen Partnern aus der Stahlindustrie abgeschlossen werden. Mit der Salzgitter Flachstahl GmbH soll insbesondere die Warmwalztechnologie für Sonderstahlqualitäten weiterentwickelt werden. Mit der finnischen Outokumpu Stainless Oy werden verbesserte Kaltwalzprozesse mit Blick auf die Oberflächentechnologie erprobt.

Die Anforderungen an uns als Technologie- und Anlagelieferant können heute nur noch mit Hilfe eines durchgängigen Prozessverständnisses erfüllt werden. Die Neu- und Weiterentwicklung virtueller Prozesse stellt den wesentlichen Entwicklungsschwerpunkt der nächsten Jahre dar.

KOPPLUNG DER EINZELPROZESSE IM FOKUS

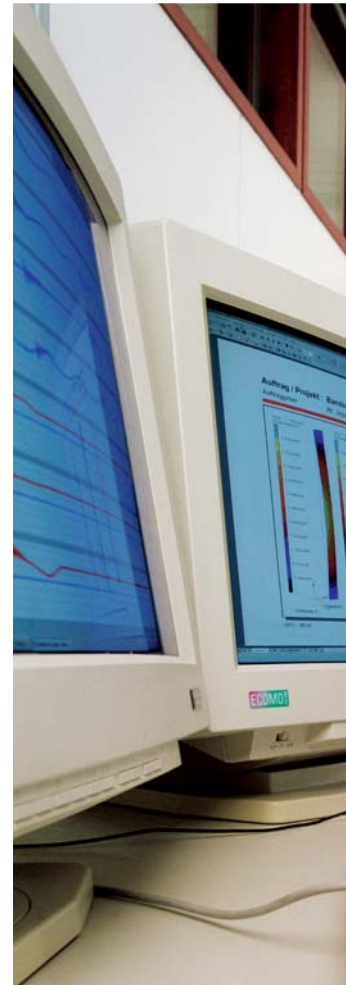
Die ganzheitliche Betrachtung der Gesamtprozesse von der Stahlerzeugung über das Gießen, Warmwalzen, Kaltwalzen bis hin zur Bandbehandlung wird in Bezug auf Materialeigenschaften und Oberflächenqualitäten immer wichtiger. Energie- und rohstoffschonende Verfahren – auch im Hinblick auf die Umwelt – gewinnen zunehmend an Bedeutung.

Daneben ändern sich die Anforderungen, die uns von den Kunden vorgegeben werden, in immer kürzer werdenden Zeitzyklen. Die Vielfalt der eingesetzten Werkstoffe nimmt weiter zu. Dabei werden deren Eigenschaften heute über alle Prozessstufen aktiv beeinflusst. Die Qualitätsansprüche an die auf unseren Anlagen gefertigten Produkte steigen ständig an.

Heute liefert die SMS Demag AG das Know-how für ganze Herstellungsprozesse – von der Werkstoffentwicklung bis hin zur Umsetzung der Technologien in den Bereichen Maschinenbau und Automation.

ENGE VERZÄHNUNG VON KONSTRUKTION UND FERTIGUNG

SMS Demag unterhält bewusst eigene Fertigungswerkstätten. Dies ermöglicht einen ständigen Austausch von Erfahrungswissen zwischen Konstruktion und Fertigung, der höchste Qualitätsstandards sichert und beispielsweise im Interesse unserer Kunden kürzere Montagezeiten durch hydraulisch, mechanisch und elektrisch vorgetestete Baugruppen ermöglicht.



Echtzeitsimulation.



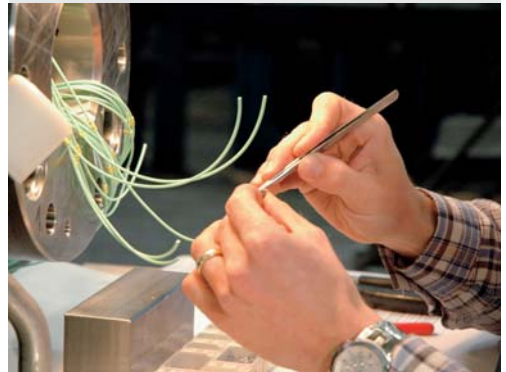
ENTWICKLUNGSPROJEKTE

CSP-Technologie

- Zwei CSP-Anlagen wurden prozesstechnisch so weiterentwickelt, dass erstmals Werkstoffe wie der DP800, TRIP1000 sowie der Röhrenstahl X70 (CMnVNbTi-Stahl) produziert werden können.

Walzen von Edelstahl

- Bei der finnischen Outokumpu Stainless ist die neue Anlagentechnologie für das Warmwalzen von Edelstählen in Betrieb gesetzt worden. Mit dieser Technologie konnte die Produktivität der Anlage von 630.000 t/Jahr auf 1.600.000 t/Jahr gesteigert werden.



3D-Konstruktion.

ROHRANLAGEN

Die erfolgreiche Geschäftsentwicklung der SMS Meer setzte sich auch im Geschäftsjahr 2005 fort. Das Auftragseingangsziel wurde mit 410 Mio. EUR deutlich übertroffen, der Umsatz erreichte 324 Mio. EUR.

Der weltweite Bedarf an nahtlosen Stahlrohren ist stark angestiegen. Bei einem Auftrag von Byelorussian Steel Works (BMZ) in Weißrussland zum Bau einer Rohrwalzanlage konnten wir unsere Kompetenz und Innovationskraft unter Beweis stellen. In diesem Rohrwerk wird mit dem PQF®-Verfahren (Premium Quality Finishing) modernste Technologie eingesetzt, die dem Kunden deutliche Wettbewerbsvorteile verschafft.

Der Markt für geschweißte Rohre entwickelte sich weiter gut, obwohl keine großen Neuanlagen vergeben wurden. Hier haben wir gemeinsam mit der Jansen AG verschiedene Präzisionsrohranlagen für kleine Rohrdurchmesser entwickelt. Damit kann der Schweizer Rohrhersteller Rohre mit extrem hoher Maßgenauigkeit, zum Beispiel für den Einsatz in der Autoindustrie, fertigen.

Der Großrohrmarkt ist in den letzten Jahren stark gewachsen, besonders im asiatischen Raum und in den GUS-Staaten. Der Auftragseingang ist gut.

Freiformschmiedepressen werden rege nachgefragt, besonders aus China und Russland. Europäische Werke dagegen konzentrieren sich auf kleinere Modernisierungen. Der Pulverpressenmarkt erholte sich wegen der Stagnation im Automobil-Markt auch 2005 nicht. Für unsere Hybridpressen CHP 160 E3 und CHP 250 E3 wurde uns der „EPMA Annual Awards 2005 for Powder Metallurgy Equipment“ verliehen.



Rohrprüfanlage.



Freiformschmiedepresse mit Manipulator.



WESENTLICHE AUFTRÄGE

Rohranlagen

- Byelorussian Steel Works (BMZ), Weißrussland. Nahtlosrohranlage mit PQF®-Technologie.
- Jansen, Schweiz. HF-Längsnaht-Rohrschweißanlage für Präzis- und Formstahl-Rohre (Durchmesser 10 bis 40 mm, Wanddicken bis 4,0 mm).
- Vyksa Steel Works, Russland. Rohrprüfpresse für längsnahtgeschweißte Rohre.
- TMK, Russland. Zwei Rohrstauchanlagen für die Werke Taganrog und Sinara.
- Vyksa Steel Works, Russland. Umbau einer Rohrschweißlinie.

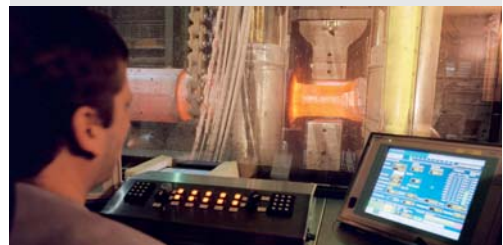
INBETRIEBNAHMEN

Rohranlagen

- Hengyang Valin Steel Tube Co. Ltd., China. 13 3/8"-MPM-Nahtlosrohranlage.
- Tianjin Pipe International Economic & Trading Corp., China. Kegelschräg- und Asselwalzwerk nach nur 16-monatiger Bauzeit.
- Sadid Industrial Group, Iran. Großrohrwerk.
- Baosteel International, China. Radialschmiedemaschine SMX 650.



Pulverpresse CHP.



Steuerhaus einer Schmiedepresse.

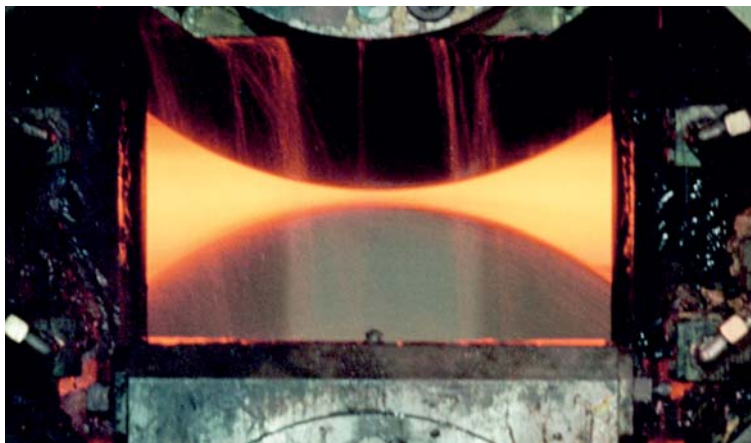
PROFILWALZWERKE

Vor dem Hintergrund der günstigen Konjunktur wird verstärkt in Anlagen für Langprodukte investiert. Mit dem Auftrag von Kardemir Iron & Steel, Türkei, über ein Träger- und Schienenwalzwerk konnten wir unsere Marktposition weiter ausbauen.

Bei Draht- und Stabstahlstraßen standen Modernisierungen zur Qualitätsverbesserung im Mittelpunkt. Von den Edelstahlwerken Südwestfalen erhielten wir den Auftrag zur Lieferung unserer ersten PSM® (Precision Sizing Mill) für Stabstahl. Dieser Walzblock wird mit Drei-Walzen-Gerüsten ausgeführt, mit denen engste Toleranzen von $\frac{1}{4}$ DIN erzielt werden können.

Bei einer guten Marktentwicklung im Feinstahlbereich konnte der Auftragseingang erheblich gesteigert werden. Wir erhielten mehrere Aufträge für Feinstahl- und Betonstahlwalzwerke sowie Erwärmungsöfen für Knüppel und Blöcke. Bei einigen Aufträgen konnten wir unser Hochgeschwindigkeits-Auflaufsystem (HSD®) für Geschwindigkeiten bis über 40 m/s einsetzen.

Nach der Inbetriebnahme unseres neuen Vertical Compact Coiler (VCC) zum Aufwickeln von Stabstahl bei der Acciaierie di Sicilia, Italien, haben sich weitere Kunden für dieses Produkt entschieden.



Trägerwalzwerk.



Leichtprofil-Walzanlage.



Walzen eines Schwerprofils.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

Langprodukte

- Edelstahlwerke Südwestfalen, Deutschland. Modernisierung der Stabstahlstraße mit neuem Drei-Walzen-Maßwalzblock.
- Karabük, Türkei. Profil- und Schienenwalzwerk einschließlich Hubbalkenofen und Adjustage.
- Nizhnie Sergi Metalware (Maksi Group), Russland. Knüppelofen und Fertigerüststafel.
- SAM Montereau, Frankreich. Maßwalzblock für Drahtstraße.
- Arcelor, Zaragoza, Spanien. Modernisierung und Verlegung von zwei Feinstahlstraßen.
- Mechel Steel Group, Russland. Kühlbett und Adjustage für Stabstahl.
- Ferrosider, Italien. Adjustage für Stabstahl.
- Jindal, Indien. Umbau Schienen- und Universalträgerwalzwerk.
- Al Tuwairqi Group, Saudi-Arabien. Stabstahlwalzwerk für die britische Thamesteel.

INBETRIEBNAHMEN

Langprodukte

- Arcelor, Werk Esch-Belval, Luxemburg. Neue Mittelstahlstraße für Träger bis 550 mm Steghöhe.
- Laiwu Steel Group, China. Schweres Trägerwalzwerk mit einer Jahreskapazität von 1 Mio. t/Jahr.
- Panzhihua Iron & Steel, China. Schienen- und Profilwalzwerk sowie Sägenanlage für Profile.
- Alfa Acciai, Italien. Stabstahlstraße.



Schienen-Richtanlage.

NE-ANLAGEN

Von der deutlichen Marktbelebung bei Kupfergießanlagen konnten wir überproportional profitieren. An Kirov Non-Ferrous Metal Processing Plant, Russland, liefert SMS Meer erstmals eine Stranggießanlage des Typs VERTICAST® für Dünnband aus Kupfer. Es ist die erste Anlage zum vertikalen Gießen von kaltwalzfähigem Dünnband, mit der wir das Produktprogramm für Stranggießanlagen der Bauart TECHNICA erweitern.

VERTICAST®-Anlagen haben eine mehr als dreifach höhere Produktionsleistung als konventionelle, horizontale Dünnbandanlagen bei gleichzeitig verbesserter Qualität des Bandes.

Das Unternehmen Hertwich, das für den Produktbereich Aluminiumanlagen steht, konnte auch im Jahr 2005 seine herausragende Marktstellung behaupten. Auf dem Gebiet der Durchlauf-Homogenisierungsanlagen für Rundbarren sowie bei Horizontal-Stranggießanlagen sind wir mit deutlichem Abstand führend.

Das stetig steigende Aufkommen an verunreinigtem Aluminium-Schrott begünstigt die Nachfrage nach Anlagen, die eine hohe Metallausbeute, geringe Energiekosten und hohe Umweltstandards gewährleisten.

Ein wesentlicher Durchbruch ist bei Kompaktanlagen für die thermische Vorbehandlung und das Einschmelzen von Aluminium-Spänen gelungen. Diese Anlagen stellen durch die Kombination von Späneaufbereiten und -schmelzen einen Quantensprung hinsichtlich Wirtschaftlichkeit gegenüber konventioneller Technik dar, so dass in kurzer Zeit mehrere Anlagen verkauft werden konnten.



Kupferbandherstellung.



Aluminium-Schmelzofen.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

NE-Anlagen

- Kirov Non-Ferrous Metal Processing Plant, Russland. Vertikale Stranggießanlage für Kupferbänder mit Schmelz- und Warmhalteofen.
- Sugino Metals, Japan. Horizontale Stranggießanlage für Bänder. Erstmals druckgesteuerter Warmhalteofen mit stufenloser Leistungsregelung.
- Alcan Singen, Deutschland. Barrenfräsmaschine für Alu-Walzbarren, Leistung bis 230.000 t/Jahr.
- Russian Aluminium, Russland. Homogenisierungs- und Sägeanlage für ein Werk in Novokuznetsk.
- ALUAR, Argentinien. Homogenisierungs- und Sägeanlage sowie Drehtrommelkippen.

INBETRIEBNAHMEN

NE-Anlagen

- Aluminium Bahrain, Bahrain. Zwei Durchlaufhomogenisierungs- und Sägeanlagen.
- Dubal Dubai Aluminium, Vereinigte Arabische Emirate. Durchlaufhomogenisierungsanlage.



Stranggießen von Kupferrohrluppen.

PRESS- UND SCHMIEDE-TECHNIK

GUTE MARKTENTWICKLUNG

Der Auftragseingang im Geschäftsjahr 2005 war mit 114 Mio. EUR sehr gut und der Umsatz stieg auf 121 Mio. EUR. Durch die Nachfrage aus den Wachstumsmärkten China, Russland und dem Nahen Osten sowie durch Ersatz- und Erweiterungsinvestitionen deutscher und europäischer Kunden konnten die Planzahlen übertroffen werden. Für das Jahr 2006 erwarten wir eine Fortsetzung der guten Geschäftsentwicklung.

Auch in 2005 ist der hohe Anteil an Service-, Ersatzteil- und Modernisierungsaufträgen im Gesenkschmiedebereich hervorzuheben, der für eine gute Auslastung unserer Fertigungskapazitäten sorgt. Deutschland gilt weiterhin als der Referenzmarkt für diese Produkte. Die gute Konjunktur im Wachstumsmarkt China spiegelt sich in einer positiven Entwicklung des Produktbereichs Strangpressen wider, der allein hier acht Aufträge erhalten hat. Mittelfristig bleiben Asien und der Nahe Osten Schwerpunktmärkte mit großem Potenzial.

In den letzten Jahren ist eine nachhaltige Steigerung des Marktvolumens durch ergänzende Produkte zum Ringwalzen wie Ringrohlingpressen, Expander oder auch Räderwalzanlagen festzustellen.

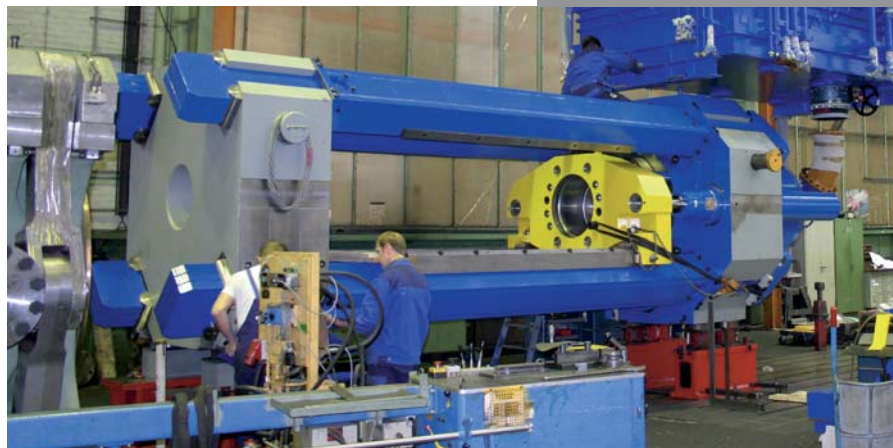
NEUENTWICKLUNGEN

Die Entwicklungsschwerpunkte liegen auf der Weiterentwicklung der bereits erfolgreich am Markt eingeführten Produkte, um auch in Zukunft die Position des technologischen Marktführers zu halten.

Hier sind neben Projekten zur Erhöhung der Maschinenausbringung auch die Weiterentwicklung der Anlagensteuerungen und deren Visualisierung zur besseren Prozesskontrolle zu nennen.

Nach der erfolgreichen Markteinführung der Schmiedepressen Baureihe EP und der Spindelpresse mit elektrischem Direktantrieb (SPE) sowie der Compact-Frame-Presse (CF-Presse) wird verstärkt an deren Baureihenerweiterung gearbeitet.

Leichtmetall-Strangpresse.



Axial-gesenkgewalzter Felgenrohling.



Gesenkgeschmiedete Flanschteile.



WESENTLICHE AUFTRÄGE

Gesekschmiedeanlagen

- Hirschvogel, Deutschland. Je zwei Exzenterpressen EP 2000 und EP 2500.
- Virginia Forge Company, USA. Exzenterpresse AMP 3150 mit hydraulischer Hubbalkenautomatik GHA.
- Neumayer, Deutschland. Exzenterpresse AMP 3150 mit elektrischer Hubbalkenautomatik EHA.

Strangpressen

- AWW Aluminium Werke Wutöschingen, Deutschland. 20/24-MN-Kurzhub-Frontlader-Pressen.
- Liaoyang Jilin Midas Aluminium Co. Ltd., China. 55-MN-Kurzhub-Frontlader-Rohrpresse.
- Kamkiu International Ltd., China. Zwei 10-MN-Compact-Frame-Pressen zum Indirekt-Rohrpressen.
- Kamkiu International Ltd., China. Zwei 28-MN-Indirekt-Rohrpressen.
- Swissmetal, Schweiz. 50-MN-Kurzhub-Frontlader-Rohrpresse für Schwermetall mit Auslauf.
- Estral S.p.a., Italien. 40/44-MN-Kurzhub-Frontlader-Pressen.
- Nanshan Group, China. Zwei 16/17,5-MN-Kurzhub-Frontlader-Pressen.
- Anhui Tongdu Copper Stock Co., China. 28-MN-Indirekt-Rohrpresse für Schwermetall.

Ringwalzmaschinen

- American Axle & Manufacturing Inc., USA. Drei Ringwalzmaschinen Typ MERW16.
- Forgiatura Moderna Arese, Italien. Radial-Axial-Ringwalzmaschine RAW 400.
- Forge de la Loire, Frankreich. Radial-Axial-Ringwalzmaschine RAW 315.
- Rothe Erde China. Radial-Axial-Ringwalzmaschine RAW 200.
- Rothe Erde Deutschland. Axialgerüst AW 500.
- Otto Fuchs, Deutschland. Radial-Axial-Ringwalzmaschine RAW 400.

INDUKTIONSTECHNIK

ERHOLUNG DER MARKTLAGE

Im Geschäftsjahr 2005 konnte der Auftragseingang mit 49 Mio. EUR auf Vorjahresniveau gehalten werden. Der Umsatz erreichte 47 Mio. EUR.

Aufgrund der anhaltend schwierigen Situation der europäischen und nordamerikanischen Automobilindustrie ergeben sich zwar beim Induktionshärten eine schwache Projektlage und derzeit nur wenige Vergaben. Insgesamt aber war das Jahr 2005 geprägt von einer konjunkturellen Erholung auf dem Gebiet der induktiven Schmiedeerwärmung.



Kurbelwelle mit Härteinduktor.

Besonders zu erwähnen ist der Auftrag der Saarstahl AG für eine vollautomatische Stangen-Vergüteanlage. Stangen bis zu 12 Metern Länge und einem Durchmesser von bis zu 130 Millimetern werden im Induktionsverfahren mehrmals erhitzt und gezielt abgeschreckt und dadurch optimal vergütet. Diese hohen Qualitätsanforderungen werden durch die Abnehmer des Stahls gestellt, vor allem die Automobilhersteller und ihre Zulieferer.

Für 2006 wird mit einem steigenden Projektvolumen gerechnet. Dies betrifft insbesondere die Technologiefelder Band, Rohr und Härten.

NEUENTWICKLUNGEN

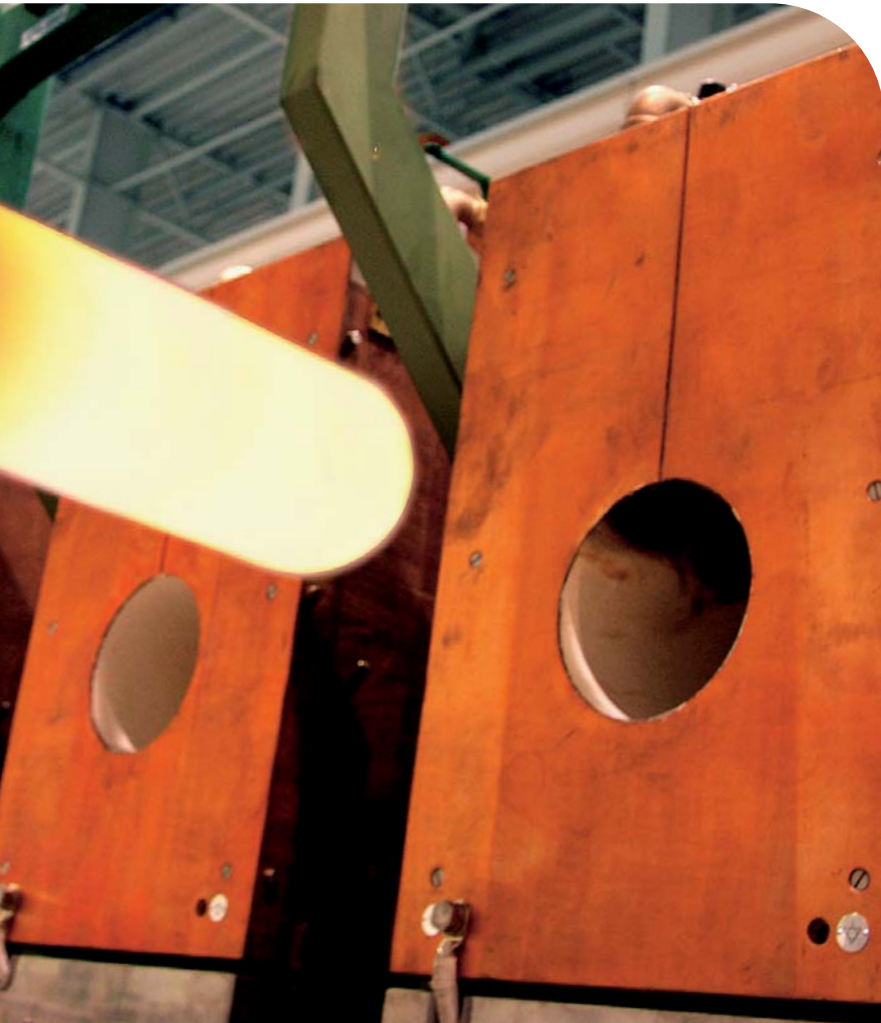
Für die besonders wirtschaftliche Schmiedeerwärmung wurde mit der ECO-BTH eine neue induktive Anlage erfolgreich in den Markt eingeführt.

Daneben wurden verbundinterne Anwendungsgebiete der Induktionstechnik vorangetrieben. Wesentlich dabei sind Großschweißanlagen für Rohre, CVGL-Technologie und Band-/Bandkanten-erwärmung.

Ein weiterer Schwerpunkt lag auf der Entwicklung von Verfahren und Anwendungen zur Verbreiterung der technologischen Basis. Dazu zählen induktives Press-Schweißen zur Herstellung von Nutfahrzeugachsen, Vergütungsanlagen für Langmaterial und Härteanlagen für Großringe und Großzahnräder für den wachsenden Bedarf an Windkraft- und Krananlagen.



Universal-Härteanlage.



Qualitätsprüfung in der Umrichterfertigung.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

Induktions-Erwärmungsanlagen

- Maillis, Griechenland. Zwei Anlagen zum Lacktrocknen bzw. für das Bläuen von Packbändern.
- Illies für Nissan, USA. Erwärmungsanlage für Knüppelmaterial zum anschließenden Warmformen.
- SMS Demag für Hyundai, Korea. Elektromagnetische Wanderfeld-Rührereinrichtung.
- SKF, Deutschland und Italien. Je eine Erwärmungsanlage für Stangenmaterial.
- Hirschvogel, Deutschland. Sechs Induktions-Erwärmungsanlagen für Blöckchen und Stangen.
- Stein Heurtey, Frankreich. Band-Durchlauf-Erwärmungsanlage.
- Seissenschmidt AG, Deutschland. Induktions-Erwärmungsanlage für Stangenmaterial.
- Texsan Trading, Iran. Rohrschweißanlage für das Längsnahtschweißen von Rohren.
- MS Umformtechnik, Deutschland. Induktionsanlage für das Erwärmen von Stangenmaterial.
- DuBose Strapping, USA. Hochleistungs-Erwärmungsanlage für Stahl-Packbänder.
- SMS Demag für Ural Steel, Russland. Vier leistungsstarke Induktions-Rührspulen.

Induktions-Härtenanlagen

- KIA Motors, Slowakei. Vollautomatische Härteanlage für Kurbelwellen.
- Macimex, Mexico. Härteanlage für Kurbelwellen.
- DaimlerChrysler, Deutschland. Universal-Senkrecht-Härteanlage für diverse Werkstücke.
- FAW Engine (VW-Werk Dalian), China. Vollautomatische Härteanlage für Kurbelwellen.
- Shanghai GKN Drive Shaft, China. Universal-Vertikal-Härteanlage für Antriebswellen.

Induktions-Sonderanlagen

- DaimlerChrysler, Deutschland. Induktions-Press-Schweißanlage zur Achsenfertigung.
- SMS Meer für Russland. Zwei Anlagen für das induktive Erwärmen von Rohrenden.

EXTRUSIONSTECHNIK

CINCINNATI EXTRUSION

Die zum Jahresanfang gegründete Cincinnati Extrusion in den USA ist sehr gut in den Markt gestartet. Wir erwarten für das Geschäftsjahr 2006 verbesserte Absatzmöglichkeiten in den Produktbereichen Profil, Platte, Rohr und WPC (Wood Plastic Composites).

Der für die Cincinnati Extrusion wichtige chinesische Markt leidet nach wie vor unter den Kreditrestriktionen für die Bauwirtschaft. Die Ausfälle beim Chinageschäft konnten jedoch von der guten Nachfrage in den USA fast vollständig kompensiert werden. So verzeichnet die Gesellschaft beim Auftragseingang im Vergleich zum Vorjahr nur einen leichten Rückgang um 7 % auf 65 Mio. EUR. Der Umsatz ging um 13 % auf 68 Mio. EUR zurück.

Der Markt in Osteuropa und den GUS-Staaten – hier insbesondere in Russland und in der Ukraine – entwickelt sich weiterhin erfreulich und bietet gute Aussichten für ein kontinuierliches Wachstum in 2006.

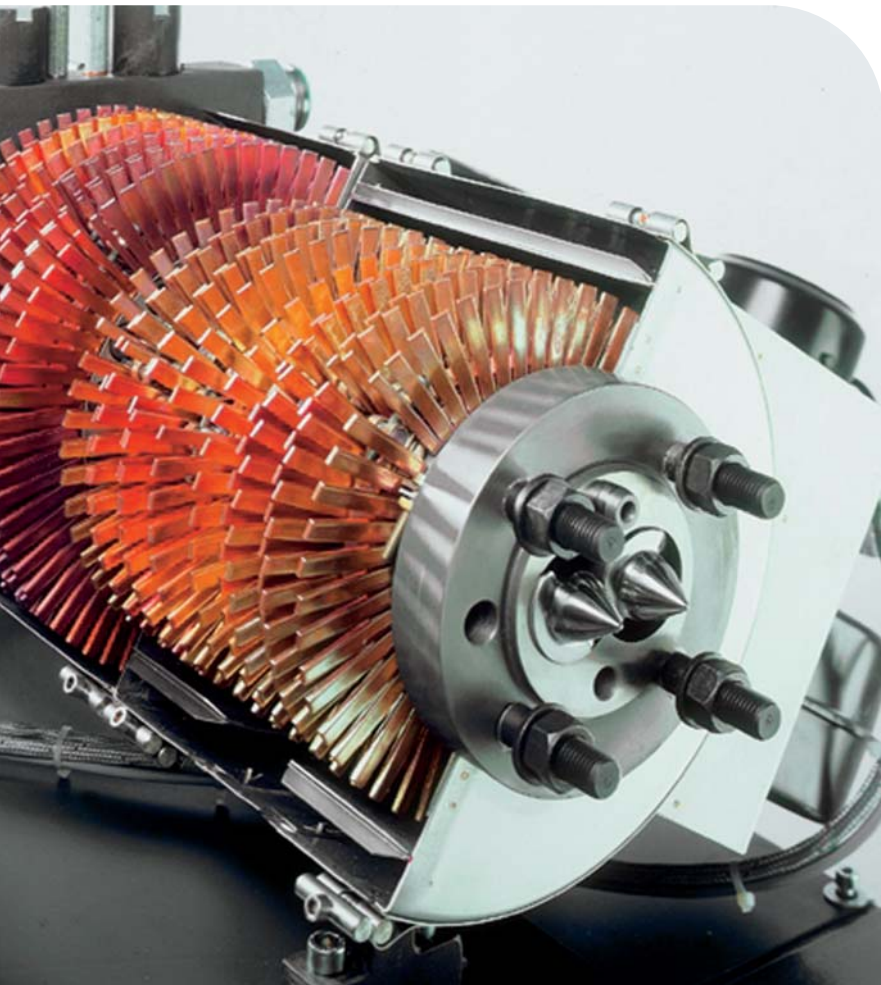
Anlässlich eines Rohrsymposiums im Juni präsentierte das Unternehmen am Standort in Wien vor 540 Besuchern aus 55 Nationen sein neues Dimensions-Wechselsystem IntelliChange. Mit diesem preislich attraktiven System lässt sich die Rohrdimension einer Extrusionslinie schnell, einfach und bequem umstellen.

Im Bereich der WPC-Extrusion hat das Unternehmen Cincinnati Extrusion seine Marktführerschaft weiter ausgebaut. In diesem Jahr wurde die 100ste Anlage ausgeliefert.

Gut vom Markt angenommen wird der Alpha Extruder, der in den Basismodellen Alpha 45 und Alpha 60 mit genuteter und feingeuteter Einzugsbuchse angeboten wird. Der 300ste Alpha wurde an die Firma Tubos Perfilados in Spanien ausgeliefert. Das Maschinenangebot nach dem Alpha-Prinzip wurde weiter kontinuierlich ausgebaut. Cincinnati bietet nun mit der Alpha Pipeline und der Alpha Proflin entsprechende Nachfolgeeinrichtungen für die Rohr- und Profilextrusion an.



Die T80 Fiberex speziell für die WPC-Extrusion.



Konos-Doppelschneckenextruder für unterschiedlichste Anwendungen.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

- Mit der Lieferung von fünf Standardmaschinen vom Typ Argos 93 an die Firma Pimas TK, Türkei, bestätigt Cincinnati Extrusion seine Marktführerschaft auf dem wichtigen Zukunftsmarkt Türkei. Fensterprofile sind dort besonders gefragt.
- Die Firma Elplast, Ukraine, erhielt eine Komplettanlage zur Herstellung korrigierter Rohre mit einem Durchmesser bis 500 mm. Korrigierte Rohre haben bei einigen Anwendungen große Vorteile gegenüber Glattrohren. Cincinnati hat die Entwicklungen in diesem Bereich wesentlich vorangetrieben.
- Die Firma Borisow, Weißrussland, erhielt eine Komplettanlage zur Herstellung von PE-Rohren bis zu 630 mm Durchmesser.
- Der Firma Gabo in Deutschland lieferten wir eine AluPex-Verbundlinie. Aluminium-Verbundrohre kommen vorwiegend im Sanitärbereich für den Warm- und Kaltwassertransport sowie für Heizungssysteme zum Einsatz. Sie sind korrosionsbeständig, verfügen über absolute Gas-Dichtigkeit und sind nicht elektrisch leitend.
- Bashir Siksik, Ghaza, kaufte eine PVC-Rohrlinie mit dem neuen Konos 72 Extruder, um Standardrohre bis 400 mm Durchmesser zu fertigen.
- Die Firma Erku, Turkmenistan, erhielt zwei komplexe RTP-Rohranlagen mit insgesamt 14 Extrudern für die Produktion von 7-Schicht-Rohren mit Stahlverstärkung. Diese werden bei einem Druck von 20 bis 40 bar hauptsächlich für den Transport von Ölderivaten eingesetzt.



Profilextrusion.

EXTRUSIONSTECHNIK

BATTENFELD EXTRUSION

Zu der Führungsgesellschaft „Battenfeld Extrusion“ gehören neben der Battenfeld Extrusionstechnik in Bad Oeynhausen noch die SMS Extrusion Kempen, die American Maplan Corp. in USA sowie der Rohr- und Profildereich der Battenfeld Chen Extrusion Systems (BCE) in China. In 2005 konnte der Auftragseingang um 12 % auf 108 Mio. EUR gesteigert werden. Der Umsatz erhöhte sich um 6 % auf 102 Mio. EUR.

Während sich der westeuropäische Markt in einer schwachen Verfassung befindet, verzeichnen die Märkte in Osteuropa und Südamerika eine Aufwärtstendenz. Der chinesische Markt dagegen präsentiert sich unverändert schwach. Im Nahen und Mittleren Osten sehen wir weiterhin Absatzpotenzial, das sich jedoch noch entwickeln muss.

Die American Maplan Corporation trägt in besonderem Maße zum Erfolg der Extrusionssparte bei, insbesondere bei den Großrohranlagen und der WPC-Extrusion. Daneben entwickelt sich der Ausbau unseres Ersatzteilgeschäfts mit Verfahrenseinheiten (Schnecken und Zylindern) gut.

NEUENTWICKLUNGEN

Um die Abhängigkeit von der Bauindustrie zu verringern, investiert die Battenfeld Extrusionstechnik weiter in die Erschließung des Wachstumsmarkts für Maschinen zur Herstellung von Folien und Platten, um so den Zugang zur Verpackungsindustrie und zum Automobilzulieferbereich zu verbessern.

In einer Veranstaltungsreihe aus Anlass des 25-jährigen Bestehens der Battenfeld Extrusionstechnik präsentierte das Unternehmen seine neuesten technischen Entwicklungen. Mitte September kamen rund 300 Kunden nach Bad Oeynhausen, wo ihnen bei einer ersten Live-

Demonstration die neue High-Solution Rohrextrusionslinie mit dem neuartigen Dimensionswechselsystem Advantage präsentiert wurde. Advantage verstellt auf Knopfdruck stufenlos den Außendurchmesser und die Wanddicken bei PO-Rohren. Das System sorgt so für eine höhere Produktivität und für mehr Flexibilität bei der Extrusion.

Bei einer Folgeveranstaltung im November zeigten wir gemeinsam mit dem Metallummantelungs-Anlagenhersteller Templet auf einer 83 m langen Komplettlinie die Herstellung eines 5-schichtigen PE-Aluminium-Verbundrohres. Dabei wurde ein Geschwindigkeitsrekord von 52 m/min aufgestellt. Bislang werden derartige Anlagen mit maximal 35 m/min betrieben.

Battenfeld Chen entwickelt gemeinsam mit einem deutschen Profilverhersteller eine standardisierte Kleinprofilanlage TechBEX, die in China für den Weltmarkt gefertigt werden soll.



Abzug und Trennautomat für Großrohre.



Vakuumkalibrator für Großrohre bis 1.600 mm Durchmesser.



High-Speed-Aluminiumverbund-Rohrlinie.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

- Das Unternehmen Alvarez, Spanien, erhielt eine Anlage zur Herstellung von Geomembranfolien in Breiten bis 8,5 m.
- An Hutchison, Frankreich, wurde eine steuerungstechnisch vernetzte Komplettanlage zur Herstellung von Kunststoffprofilen für die Autoindustrie geliefert. Hier kommen die neu entwickelte BMC-Touch-Extrudersteuerung und erstmals auch die neue Ethernet-Anbindung zum Einsatz.
- Der Kunde AC Folien, Deutschland, stellt Folien zur Primärverpackung von Arzneimittelprodukten her. Er erhielt einen Planetwalzenextruder und eine Calandrette.
- BCE lieferte Ende 2005 die erste Anlage zur Herstellung von PET-Folien aus.
- Insgesamt wurden 13 Gesamtlinien für Fenster und Türsysteme verkauft, sechs davon an den größten chinesischen Hersteller.
- An Kunden in den USA wurden drei Großrohrlinien ausgeliefert. Eine 1600-mm-PE-Rohranlage sowie eine 1200-mm-PVC-Rohrlinie erhält der Kunde J-M Manufacturing Company, Livingston, New Jersey. An die Firma Rinker PolyPipe, Gainesville, Texas, wird eine 1600-mm-PE-Großrohrlinie geliefert.



Aluminiumband-Speicher für Aluminiumverbund-Rohrlinie.

EXTRUSIONSTECHNIK

BATTENFELD GLOUCESTER

Unter dem Dach dieser Führungsgesellschaft waren bisher zwei Produktbereiche angesiedelt. Zum einen mit Battenfeld Gloucester Engineering (BGE) der Bereich Film- und Folientechnik mit Sitz im nordamerikanischen Gloucester, Massachusetts, zum anderen das Komponentengeschäft für den Energiesektor im nordamerikanischen Newport, das seit Anfang 2005 unter Gloenco (GLO) firmiert. Durch eine organisatorische Trennung der beiden Bereiche wurde der Expansion des Komponentengeschäfts Rechnung getragen.

Die Film- und Folientechnik konnte ihren Auftragseingang um 11 % auf 97 Mio. EUR steigern (Vorjahr: 86 Mio. EUR). Ebenso deutlich fiel die Steigerung beim Umsatz aus. Hier legte Battenfeld Gloucester um 12 % auf 92 Mio. EUR zu. Gloenco hat den Auftragseingang um 44 % auf 36 Mio. EUR gesteigert. Der Umsatz wuchs um 44 % auf 36 Mio. EUR an.

Zur Zeit unterhält unser Tochterunternehmen Gloenco zwei Niederlassungen, eine in USA sowie eine in Österreich. Daneben ist die Gründung eines weiteren Standorts in Ungarn geplant. Zudem verfügt GLO mit der Firma M-TECH in Shunde, China, über ein Dienstleistungszentrum für den asiatischen Markt.

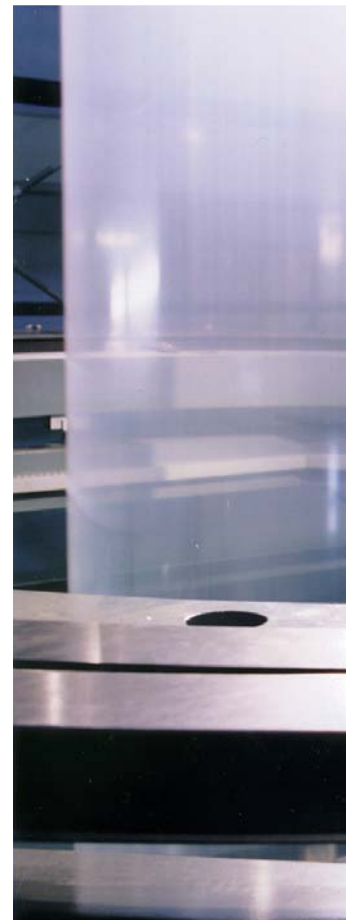
Battenfeld Gloucester Engineering hat im Bereich der Fertigung von Maschinen zur Herstellung von CPP, Cast- und Blasfolien sowie bei Anlagen zur Fertigung von Ballen-Verpackungsfolien weiter an Marktanteilen hinzugewonnen. Auf Grund der guten Auftragslage rechnet das Unternehmen auch für das kommende Jahr mit einem steigenden Absatzerfolg in Europa, Südamerika und Asien.

Im Bereich der thermoplastischen Urethane (TPU) hat Battenfeld Gloucester seine Marktführerschaft weiter ausgebaut.

Durch die Akquisition von Converting Technologies SRL in Verona wird BGE zum Komplettanbieter für die Verpackungsindustrie. Converting Technologies stellt Flexo- und Tiefdruckmaschinen her, wobei BGE an der Entwicklung einer 10-Farb-Flexodruckmaschine bereits vor der Firmenübernahme maßgeblich beteiligt war. Diese Maschine bietet die Möglichkeit, beim Drucken ein Farbwerk zu überspringen. Diese Technologie wird sowohl für den Flexodruck als auch für den Tiefdruck angeboten.

NEUENTWICKLUNGEN

Mit der Neuentwicklung einer Kombi-Blasfolienanlage zur Herstellung von Folien mit Dicken ab 25 µm für Verpackungsfolien und bis 1.000 µm für Geomembranfolien setzt sich Battenfeld Gloucester deutlich vom Wettbewerb ab.



FlexoElite von Battenfeld Gloucester.

Daneben hat BGE mit dem „Distributed I/O System“ eine neue Generation unabhängiger Steuerungselemente für Blas- und Flachfolienanlagen auf den Markt gebracht. Diese werden direkt auf die jeweilige Maschinenkomponente der Extrusionslinie montiert und ersetzen den sonst erforderlichen separaten Schaltschrank.



Blasfolien-Messgerät.



Folienherstellung.

WESENTLICHE AUFTRÄGE

- Einer der größten Hersteller von Tragetaschen in Nordamerika erteilte BGE einen Auftrag.
- Gemeinsam mit Converting Technologies lieferte BGE eine 10-Farb-Flexodruckmaschine an einen US-Kunden.
- HekroPET in der Ukraine erhielt von BGE die zweite Cast-Stretch-Anlage.
- Ein zweites monoaxiales Reckwerk für Stretchfolien lieferte BGE an einen schwedischen Kunden.
- Vier Aufträge für Verpackungsfolien gingen von Kunden aus Europa ein.
- Installation einer Coextrusionsanlage zur Herstellung von PP-Gießfolien in 3,1 m Breite in Brasilien.
- Eine Anlage zur Herstellung von 7 m breiter Geomembranfolie für Anwendungen im Bergbau und mit einem Ausstoß von 1.600 kg/h wurde an einen Kunden in Chile ausgeliefert.
- GLO konnte mit seinem größten Kunden GE Power Systems einen Rahmenvertrag zur Lieferung von Komponenten für die Treibstoffzufuhr mit einer Laufzeit von drei Jahren abschließen.



Folienrollen in bester Qualität.

SPRITZGIEßTECHNIK

BATTENFELD INJECTION MOLDING

Die Nachfrage nach Spritzgießmaschinen hat im Laufe des Jahres 2005 stark nachgelassen. Das spiegelte sich im Auftragseingang wider, der im Vergleich zum Vorjahr um 9 % auf 150 Mio. EUR zurückgegangen ist. Auch der Umsatz ging deutlich um 6 % auf 160 Mio. EUR zurück. Dies machte die Konsolidierung der Produktionskapazitäten bei der Battenfeld Spritzgießtechnik erforderlich. Der Produktionsstandort Meinerzhagen wird Mitte des Jahres 2006 geschlossen. Die Entwicklung und Fertigung von Spritzgießmaschinen wird künftig in Kottlingbrunn, Österreich, konzentriert.

NEUENTWICKLUNGEN

Neu entwickelt wurde die Spritzgießmaschine HM modular, die im Schließkraftbereich zwischen 320 bis 500 t arbeitet. Die kompakte 2-Platten-Bauweise ermöglicht eine gute Raumausnutzung. Ein weiterer Vorteil liegt in den größten Holmabständen aller vergleichbaren Maschinen am Markt. Damit ist die Maschine besonders gut für alle Mehrkomponenten-Anwendungen geeignet und ermöglicht die Verwendung großer Werkzeuggewichte, die Voraussetzung für den Einsatz von Etagenwerkzeugen und Drehtischen ist. Die neu entwickelten 2-Zylinder-Spritzaggregate mit maximalen Einspritzgeschwindigkeiten von 600 mm/s und ein innovatives Schaltschrankkonzept ermöglichen eine kostengünstige Bauweise. Das neue Modell wurde im Oktober auf der FAKUMA-Messe in Friedrichshafen am Bodensee vorgestellt.



Die HM für Mehrkomponententechnologie.



HM 400/2250, kompakte horizontale Spritzgießmaschine.



WESENTLICHE AUFTRÄGE

- Die Firma Geobra Brandstädter, Deutschland, bestellte anlässlich der FAKUMA 26 Maschinen und Roboter. Die Maschinen im unteren Schließkraftbereich sind für die Herstellung von Playmobil-Spielzeug bestimmt. Die Großmaschinen werden für die Produktion von Blumentöpfen mit Bewässerungssystem eingesetzt. Damit sind bei Geobra 90 Battenfeld-Maschinen im Einsatz.
- Die Firma Coko, Deutschland, ist Zulieferer der Automobilindustrie. Für das Stammwerk bestellte der Kunde eine HM 2400 2P/27500 SO mit Automation. Damit erhöht sich der Bestand an Battenfeld-Spritzgießmaschinen von 1.600 bis 2.400 t Schließkraft, die bei Coko weltweit im Einsatz sind, auf 60.
- Die ungarische Firma Pemü bestellte zur Herstellung von Radkappenabdeckungen, Innenverkleidungen und anderen Großteilen eine HM 2000 2P/14400 UG B4 mit Uniob, Förderband und Gefahrenbereichsabgrenzung.
- Einer der größten Produzenten von Haushaltsgeräten in Weißrussland, die Firma Atlant, erhielt eine Großanlage mit zwei Spritzgießmaschinen und zwei Uniob zur Herstellung von Laugenbehältern.
- Der Automobilzulieferer Polad ZAO in Togliatti, Russland, hat eine Großanlage zur Fertigung von Stoßfängern erhalten. Diese besteht aus zwei Spritzgießmaschinen HM 2700 2P/19000, mehreren Werkzeugen samt Werkzeugwechselsystem und umfassender Peripherie.
- 18 Maschinen in unterschiedlichen Schließkraftgrößen erhielt die Firma Manufacturing Modes International (MMI) in Shenzhen, China. Zum Lieferprogramm des Unternehmens gehören Küchengeräte und Kunststoffmöbel sowie pharmazeutische Produkte und Teile für die Elektroindustrie.



Golf-Tee sowie eine Verschlusskappe.

MITARBEITER

BETEILIGUNG DER MITARBEITER AM WIRTSCHAFTLICHEN ERFOLG

Das größte Unternehmen im Verbund der SMS group, die SMS Demag AG, hat ein neues Modell zur ergebnisabhängigen Erfolgsbeteiligung der tariflichen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Deutschland eingeführt. Über 90 Prozent der angesprochenen Belegschaft haben das Angebot einer gestaffelten Ergebnisbeteiligung angenommen.



SMS DEMAG-AKADEMIE STÄRKT AUS- UND WEITERBILDUNG

Mit lebenslangem Lernen fit für das Arbeitsleben bleiben – diese Erkenntnis setzt sich immer mehr durch. Zum einem geht es dabei um die Schulung von Fähigkeiten und Fertigkeiten, die in direktem Zusammenhang mit dem eigenen Arbeitsplatz stehen. Daneben wird der Blick über die engen Grenzen der eigenen Tätigkeit hinaus immer wichtiger. Um auch hier ein breites Informations- und Weiterbildungsprogramm anzubieten, ist im Herbst 2005 die SMS Demag-Akademie gegründet worden. Sie bietet ein umfassendes Angebot zur

allgemeinen persönlichen und fachlichen Weiterbildung an und stellt dafür qualifizierte Referenten und die Räumlichkeiten zur Verfügung. Die teilnehmenden Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter investieren im Gegenzug ihre Freizeit in die Weiterbildungsmaßnahme. Die Veranstaltungsschwerpunkte liegen bei Technik-, Technologie- und Vertriebsthemen sowie sprach- und persönlichkeitsbildenden Angeboten und interkulturellen Themen.

Obwohl die Akademie ihren Lehrbetrieb erst im Herbst 2005 aufgenommen hat, lagen sofort über 860 Anmeldungen für insgesamt 26 Kurse vor. Dies belegt: Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter betrachten Wissen als bedeutenden persönlichen Wert.

Qualifizierter Nachwuchs ist unabdingbare Voraussetzung für unseren Erfolg als Anbieter hochwertiger Maschinen und Anlagen im internationalen Wettbewerb. In der SMS group wurden deutschlandweit 460 junge Nachwuchskräfte ausgebildet. Die Ausbildungsquote in den deutschen Unternehmen der SMS group liegt mit über 8 Prozent weit über dem Durchschnitt aller im VDMA vertretenen Maschinen- und Anlagenbauer. Daneben pflegen wir direkte Kooperationen mit Schulen an unseren Standorten, veranstalten regelmäßig öffentliche Tage der Ausbildung und fördern den akademischen Nachwuchs über Stipendiatenprogramme, duale Studiengänge bis hin zu gezielten Trainee- und Einarbeitungsprogrammen für Hochschulabsolventen.

Zum Stichtag 31. Dezember 2005 waren weltweit 9.209 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in den Unternehmen der SMS group beschäftigt.





Mitarbeiter an in- und ausländischen Standorten.

MANAGEMENTKOMPETENZ WEITER GESTÄRKT

Im Rahmen unserer Personalentwicklung wurden folgende weitere Maßnahmen aufgesetzt:

- Optimierung des bereits eingeführten Personalentwicklungsprozesses (PEP) mit dem Ziel, ein noch besser auf die persönlichen Profile und Potenziale der einzelnen Mitarbeiter abgestimmtes Bewertungsverfahren zu etablieren, das ihrer Weiterentwicklung dient.
- Top-Sales-Programm zur Weiterqualifizierung unserer Führungskräfte im Vertrieb.
- Einführung des sogenannten 360-Grad-Feedback-Prozesses zur Beurteilung von Führungskräften durch ihre Vorgesetzten und Mitarbeiter.

WERTVOLLE MITARBEITERVORSCHLÄGE

- Live-Aktionstage und eine Ideenolympiade erbrachten im abgelaufenen Geschäftsjahr im Rahmen des Ideenmanagements IMPULSE einen deutlichen Anstieg von Mitarbeitervorschlägen zur Senkung unserer Gemeinkosten und damit zur Verbesserung unserer Wettbewerbsfähigkeit. Insgesamt konnte ein Eingang von 1.379 Vorschlägen verzeichnet werden. Des Weiteren wurden 964 Ideen zur Ideenolympiade registriert.



JAHRESABSCHLUSS

GEWINN- UND VERLUSTRECHNUNG SMS group 2005 (in Tsd. EUR)

	2005	2004
Umsatzerlöse	2.333.828	2.169.657
Herstellungskosten des Umsatzes	-1.843.627	-1.794.078
Bruttoergebnis vom Umsatz	490.201	375.579
Vertriebskosten und allgemeine Verwaltungskosten	-334.703	-328.092
Sonstige betriebliche Erträge abzüglich sonstige betriebliche Aufwendungen	-105.758	2.807
Beteiligungsergebnis	357	-36
Zinsergebnis	-8.565	-13.346
Ergebnis der gewöhnlichen Geschäftstätigkeit	41.532	36.912
Steuern vom Einkommen und vom Ertrag	-4.971	-8.706
Jahresüberschuss	36.561	28.206

Die Bilanz- und die Gewinn- und Verlustrechnung für die SMS group wurden abgeleitet aus dem geprüften, und mit einem uneingeschränkten Bestätigungsvermerk unserer Wirtschaftsprüfer versehenen IFRS-Konzernabschluss der SIEMAG Weiss GmbH & Co. KG.

BILANZ SMS group zum 31.12.2005 (in Tsd. EUR)

Aktiva	2005	2004
Anlagevermögen	558.289	403.876
Sonstige langfristige Vermögenswerte	36.754	40.652
Langfristige Vermögenswerte	595.043	444.528
Vorräte	480.971	386.576
Wertpapiere, Flüssige Mittel	1.143.931	860.266
Sonstige kurzfristige Forderungen und Vermögenswerte	477.417	528.916
Kurzfristige Vermögenswerte	2.102.319	1.775.758
Summe Aktiva	2.697.362	2.220.286

Passiva	2005	2004
Eigenkapital	296.225	350.241
Rückstellungen für Pensionen	463.362	463.401
Langfristige Finanzverbindlichkeiten	2.610	4.905
Sonstige langfristige Verbindlichkeiten, Rückstellungen	253.428	186.098
Langfristige Verbindlichkeiten und Rückstellungen	719.400	654.404
Erhaltene Anzahlungen	450.949	261.394
Kurzfristige Finanzverbindlichkeiten	39.820	48.352
Sonstige kurzfristige Verbindlichkeiten, Rückstellungen	1.190.968	905.895
Kurzfristige Verbindlichkeiten und Rückstellungen	1.681.737	1.215.641
Summe Passiva	2.697.362	2.220.286

ERGÄNZENDE ANGABEN zum Abschluss der SMS group 31.12.2005

	Umsatzerlöse in Tsd. EUR		Auftragseingang in Tsd. EUR	
	2005	2004	2005	2004
Nach Bereichen				
Hütten- und Walzwerkstechnik	1.379.928	1.220.677	1.781.658	1.374.838
Rohr-, Profil- und Schmiedetechnik	492.300	489.006	572.117	461.290
Kunststofftechnik	461.600	459.974	457.206	445.563
	2.333.828	2.169.657	2.810.981	2.281.691
Nach Regionen				
Europa	898.890	874.153	1.180.503	884.887
Amerika	414.935	350.880	620.803	370.458
Asien/Ozeanien	982.121	871.719	966.956	968.380
Afrika	37.882	72.905	42.719	57.966
	2.333.828	2.169.657	2.810.981	2.281.691

Mitarbeiter		
	2005	2004
Nach Bereichen		
Hütten- und Walzwerkstechnik	4.571	4.736
Rohr-, Profil- und Schmiedetechnik	1.756	1.837
Kunststofftechnik	2.430	2.381
Personal ohne Auszubildende	8.757	8.954
Auszubildende	466	525
Personal mit Auszubildenden	9.223	9.479
Nach Funktionen		
Konstruktion	2.807	2.740
Materialwirtschaft	392	407
Fertigung	3.187	3.361
Vertrieb	1.389	1.383
Verwaltung	982	1.063
Personal ohne Auszubildende	8.757	8.954
Auszubildende	466	525
Personal mit Auszubildenden	9.223	9.479

AUFSICHTSRAT, GESCHÄFTS- FÜHRUNG der SMS GmbH

AUFSICHTSRAT

Dr.-Ing. E. h. Rudolf Rupprecht,
Augsburg,
ehem. Vorsitzender des Vorstands der
MAN Aktiengesellschaft,
Vorsitzender

Detlef Wetzels,
Kreuztal,
Bezirksleiter der Industriegewerkschaft
Metall Nordrhein-Westfalen,
Stellvertretender Vorsitzender

Detlef Bierbaum,
Köln,
Mitinhaber
Sal. Oppenheim jr. & Cie. KGaA

Dr. rer. pol. Manfred Bischoff,
München,
Chairman of the Board EADS
European Aeronautic Defence,
(seit 16.2.2005)

Winfried Haasch,
Duisburg,
Projektingenieur, SMS Demag AG

Prof. Dr.-Ing. E. h. Hans-Olaf Henkel,
Berlin,
Honorarprofessor an der Universität
Mannheim

Prof. Dr. oec. publ.
Herbert A. Henzler,
München,
Vice-Chairman of the
Advisory Board of Credit Suisse Group

Gert-Dieter Möser,
Düsseldorf,
Rechtsanwalt

Thomas Otto,
Frankfurt/Main,
Gewerkschaftssekretär der
Industriegewerkschaft Metall

Joachim Schwellenbach,
Düsseldorf,
Vice President,
SMS Demag AG

Helmut Six,
Hilchenbach,
Technischer Sachbearbeiter,
SMS Demag AG

Klaus-Jürgen Treude,
Erndtebrück-Schameder,
Reparatur-Elektriker,
SMS Demag AG

GESCHÄFTSFÜHRUNG

Dr.-Ing. E. h. Heinrich Weiss,
Hilchenbach,
Vorsitzender

Dr.-Ing. Kay Mayland,
Vallendar

Dr.-Ing. Joachim Schönbeck,
Kronberg

Wilhelm Schröder,
München,
(bis 31.1.2006)

Heinz Wirke,
Hilchenbach

ANSCHRIFTEN, PRODUKTE, LEISTUNGEN in der SMS group

Unternehmensbereich

HÜTTEN- UND WALZ- WERKSTECHNIK

SMS Demag AG

Eduard-Schloemann-Straße 4
40237 Düsseldorf

Tel.: +49 (0) 211 881-0

Fax: +49 (0) 211 881-4902

Wiesenstraße 30

57271 Hilchenbach-Dahlbruch

Tel.: +49 (0) 2733 29-0

Fax: +49 (0) 2733 29-2852

www.sms-demag.com

communications@sms-demag.com

Maschinen, Anlagen und Systeme für die Erzeugung und Verarbeitung von Stahl und NE-Metallen: Elektro-Reduktionsöfen (SAF), Blasstahlwerke (BOF, AOD), Komponenten und Systeme für die Entstaubung von Elektroöfen und Stahlwerken, Elektrostahlwerke (AC, DC), Sekundärmetallurgische Anlagen und Verfahren, Stranggießanlagen für Brammen, Blöcke und Vorprofile, kombinierte Stranggieß- und Warmwalzanlagen zur Erzeugung von Flach- und Langprodukten (CSP, CBP, MPS), Warmflach- und Kaltwalzwerke, gekoppelte Tandemstraßen mit Beize, Adjustageanlagen, Pulverbeschichtungsanlagen, Bandbehandlungs- und Beschichtungsanlagen für Stahl und NE-Metalle (Oberflächenbehandlung und -veredelung), Antriebstechnik, Morgoil®-Lager, Elektrik, Automatisierungstechnik und Regelsysteme, Hydraulikanlagen, Ölschmier- und Kühlanlagen, Wasserwirtschaftsanlagen.

SMS Mevac GmbH

Bamler Straße 3 a

45141 Essen

Tel.: +49 (0) 201 6323-0

Fax: +49 (0) 201 6323-200

www.sms-mevac.com

mail@sms-mevac.com

Sekundärmetallurgie: RH-Umlaufentgasungsanlagen, Tankentgasungsanlagen, VOD-Anlagen, Pfannenheizer (chemisch), Pfannenbehandlungsstände, Roheisenentschwefelungsanlagen, Stahlwerkskomponenten.

FOEN Fontaine Engineering und Maschinen GmbH

Industriestraße 28

40764 Langenfeld

Tel.: +49 (0) 2173 2700-31

Fax: +49 (0) 2173 2700-95

www.foen-gmbh.com

pascal.fontaine@foen-gmbh.com

Technologie und Ausrüstungen für das Verzinken von Metallbändern.

SMS Demag Process Technologies GmbH

Schwarzenbergplatz 6

1030 Wien, Österreich

Tel.: +43 (0) 1 698 5738-15

Fax: +43 (0) 1 698 5744

www.sms-demag.at

herbert.weissenbaeck@sms-demag.at

Schubbeizanlagen, Säureregenerationsanlagen, verfahrenstechnische Automation für Bandanlagen.

SMS Demag INNSE S.p.A.

Via Milano, 4

20097 San Donato Milanese (MI),

Italien

Tel.: +39 02 2124-1

Fax: +39 02 2124-699

www.innse.com

innse@sms-demag.it

Gesamtprogramm der Hütten- und Walzwerkstechnik ohne Profilwalzwerke.

Sidernaval

Equipos Siderúrgicos S.A.

Apartado Postal 559

Henao, 7-1°

48009 Bilbao, Spanien

Tel.: +34 (0) 94 423-9000

Fax: +34 (0) 94 424-6494

www.sidernaval.es

sales@sidernaval.es

Gesamtprogramm der Hütten- und Walzwerkstechnik.

Concast AG

Toedistraße 9

8027 Zürich, Schweiz

Tel.: +41 (0) 1 204-6511

Fax: +41 (0) 1 202-8122

www.concast.net

sales@concast.ch

Stahlwerks- und Stranggießtechnik: Stranggießanlagen für Knüppel und leichte Vorblöcke mit allen Hilfs- und Nebeneinrichtungen, Automationssysteme, Qualitätskontrollsysteme, Wasserwirtschaftsanlagen, Elektrostahlwerke.

SMS Demag Inc.
100 Sandusky Street
Pittsburgh, PA 15212-5852, USA
Tel.: +1 (0) 412 237-8904
Fax: +1 (0) 412 231-3997
www.sms-demag.us
mail@sms-demag.net

Gesamtprogramm der Hütten- und
Walzwerkstechnik (ohne Bandanlagen).

SMS Demag Ltd.
2775 Coventry Road
Oakville, Ontario L6H 5V9, Kanada
Tel.: +1 (0) 905 829-2888
Fax: +1 (0) 905 829-5001
www.sms-demag.ca
administration@sms-demag.ca

Bandanlagentechnik.

SMS Demag Ltda.
Rua Bernardo Guimarães, nr.245
10th to 17th floor Funcionários
30140-080 Belo Horizonte
Minas Gerais, Brasilien
Tel.: +55 (0) 31 2125-1160
Fax: +55 (0) 31 2125-1408
www.smsdemag.com.br

Gesamtprogramm der Hütten- und
Walzwerkstechnik.

SMS Millcraft LLC
750 Manifold Road
Washington, PA 15301, USA
Tel.: +1 724 222-5000
Fax: +1 724 222-6451
www.millcraft-sms.net

Service für Stahlwerke, Gießmaschi-
nen, Walzwerke.

HyComp Inc.
17960 Englewood Drive
Cleveland, OH 44130-3438, USA
Tel.: +1 440 234-2002
Fax: +1 440 234-4911
www.hycompinc.com
info@hycompinc.com

Selbstschmierende Werkstoffe, Lager
und Verschleißplatten zum Einsatz in
Walzwerken.

SMS Demag Pvt. Ltd. India
R-1 Nehru-Enclave
Neu-Delhi 110 019, Indien
Tel.: +91 (0) 11 5196-1500
Fax: +91 (0) 11 5196-1505
sms-demag@in.sms-demag.com

Gesamtprogramm der Hütten- und
Walzwerkstechnik.

**SMS Demag Technology (Beijing)
Co., Ltd.**
Star City Building, Tower C, 15th Floor
No. 10 Jiuxianquiao Road
Chaoyang District
Peking 100016, VR China
Tel.: +86 (0) 10 5865-7188
Fax: +86 (0) 10 5865-7140
www.sms-demag.cn
smsdemag@sms-demag.cn

Gesamtprogramm der Hütten- und
Walzwerkstechnik.

**SMS Demag Metallurgical
Equipment (Shanghai) Co., Ltd.**
Shanghai Chemical Industrial Zone
Fengxian Sub Zone
1388 Cangong Road, Fengxian
Shanghai 201424, VR China
Tel.: +86 (0) 21 37504020*8001
Fax: +86 (0) 21 57448310

Service, Reparaturen und Montage.

SMS Demag South Africa (Pty) Ltd.
Milner Place
4 Carse O'Gowrie Street
Parktown 2193, Südafrika
Tel.: +27 (0) 11 480-1800
Fax: +27 (0) 11 480-1805
www.smsdemagsa.com
info@sdsa.co.za

Gesamtprogramm der Hütten- und
Walzwerkstechnik.

Unternehmensbereich

ROHR-, PROFIL- UND SCHMIEDETECHNIK

SMS Meer GmbH

Ohlerkirchweg 66
41069 Mönchengladbach
Tel.: +49 (0) 2161 350-0
Fax: +49 (0) 2161 350-667
www.sms-meer.com
info@sms-meer.com

Rohr- und Kupferanlagen, Profil- und Drahtwalzwerke.

SMS Meer S.p.A.

Via Udine, 103
33017 Tarcento (Udine), Italien
Tel.: +39 (0) 432 799111
Fax: +39 (0) 432 784556
www.sms-meer.it
f.savron@sms-meer.it

Profilwalzwerke:

Drahtstraßen, kombinierte Feinstahl- und Drahtstraßen, Betonstahlstraßen, leichte Stabstahlstraßen, Adjustageeinrichtungen.

Hertwich Engineering GmbH

Weinbergerstraße 6
5280 Braunau, Österreich
Tel.: +43 (0) 7722 806-0
Fax: +43 (0) 7722 806-122
www.hertwich.com
info@hertwich.com

Maschinen und Einrichtungen für die Aluminiumindustrie.

SMS Eumuco GmbH

Josefstraße 10
51377 Leverkusen
Tel.: +49 (0) 214 734-01
Fax: +49 (0) 214 734-1000
www.sms-eumuco.com
info@sms-eumuco.de

Strang- und Rohrpressen für Leicht- und Schwermetalle, Auslaufeinrichtungen für Strangpressanlagen, Gesekschmiedepressen, Roboter und Manipulatoren, Prozess-Steuerungs- und Management-Informationssysteme.

Stockumer Straße 28

58453 Witten
Tel.: +49 (0) 2302 661-404
Fax: +49 (0) 2302 661-356
www.sms-eumuco.com
info@sms-eumuco.de

Ring- und Räderwalzanlagen.

SMS Eumuco Inc.

100 Sandusky Street
Pittsburgh, PA 15212-5852, USA
Tel.: +1 (0) 412 320-4580
Fax: +1 (0) 412 231-7332
www.smseumuco.com

Strangpressen, Richtmaschinen.

SMS Elotherm GmbH

In der Fleute 2
42897 Remscheid
Tel.: +49 (0) 2191 891-0
Fax: +49 (0) 2191 891-229
www.sms-elotherm.com
info@sms-elotherm.de

Induktions-, Härte-, Vergütungs- und Erwärmungstechnik.

Unternehmensbereich

KUNSTSTOFFTECHNIK

Battenfeld Extrusionstechnik GmbH

Königstraße 53
32547 Bad Oeynhausen
Tel.: +49 (0) 5731 242-0
Fax: +49 (0) 5731 27124
www.sms-k.com
welcome@bex.battenfeld.com

Ein- und Doppelschneckenextruder mit Werkzeugen und Nachfolganlagen für die Rohr- und Profilextrusion. Muffenformanlagen. Planetwalzenextruder zur Kalanderbeschickung und Granulierung. Doppelschneckenextruder mit Heißabschlaggranulatoren, Extrusionsanlagen für Flachfolien- und Plattenextrusion. Calandretten® (Kompaktkalander).

SMS Extrusion Kempen GmbH

Hooghe Weg 4
47906 Kempen
Tel.: +49 (0) 2152 1495-0
Fax: +49 (0) 2152 1495-50
www.sms-k.com
welcome@sek.sms-k.com

Nachfolgemaschinen für Profil- und Rohrextrusion, Kalibrier- und Kühlvorrichtungen, Abzüge und Trennvorrichtungen.

Cincinnati Extrusion GmbH

Laxenburger Straße 246
1230 Wien, Österreich
Tel.: +43 (0) 1 61006-0
Fax: +43 (0) 1 61006-8
www.sms-k.com
welcome@cet-austria.com

Cincinnati Extrusion GmbH, Japan Branch

726-4 Unane, Takatsu-ku
Kawasaki-shi, Kanagawa 213-0031
Japan
Tel.: +81 (0) 44 811 5746
Fax: +81 (0) 44 822 0048

Cincinnati Extrusion (Dalian FTZ) Ltd.

Office 1307, Time Building
No 7 Gangwan Street, Dalian City
116001 Liaoning Province, VR China
Tel.: +86 (0) 411 8279 8619
Fax: +86 (0) 411 8279 8615

Cincinnati Extrusion Inc.

1455 Jamike Dr.
41018 Erlanger, KY, USA
Tel.: +1 859 7461 530
Fax +1 859 3714 534

Ein- und Doppelschneckenextruder mit Werkzeugen und Nachfolgen für die Produktion von Rohren, Profilen, Platten und WPC-Produkten. Fertigung von Zylindern und Schnecken für alle Doppelschneckenextruder. Retrofit von Mikroprozessorsteuerungen.

American Maplan Corporation

823 S. By-Pass
McPherson, KS 67460, USA
Tel.: +1 620 241 6843
Fax: +1 620 241 0207
www.sms-k.com
welcome@maplan.com

Ein- und Doppelschneckenextruder, Rohrwerkzeuge, Nachfolgeanlagen für die Rohr- und Profilextrusion einschließlich „Siding“, „Decking“ und „Fencing“, Planetwalzenextruder zur Kalender-

beschickung und Granulierung, Flachfolienanlagen, Neuanfertigung und Wiederaufarbeitung verfahrenstechnischer Einheiten für Ein- und Doppelschneckenextruder.

Battenfeld Chen Extrusion Systems Ltd.

18 Fengxiang Road, Shunde District
Foshan, Guangdong
P.C. 528300, VR China
Tel.: +86 (0) 757 238 0110
Fax: +86 (0) 757 221 1801
www.sms-k.com
welcome@bce.battenfeld.com.cn

Ein- und Doppelschneckenextruder mit Werkzeugen und Nachfolgeanlagen für die Rohr- und Profilextrusion. Extrusionsanlagen zur Herstellung von Blas- und Gießfolien, Flachfolien und Platten sowie Nachfolgeeinrichtungen und Folienwickler.

Battenfeld Gloucester Engineering Co. Inc.

Blackburn Industrial Park
Gloucester, MA 01930, USA
Tel.: +1 978 281 1800
Fax: +1 978 282 9111
www.sms-k.com
welcome@bge.battenfeld.com

Extrusionsanlagen zur Herstellung von ein- und mehrschichtigen Blasfolien, Flachfolien, Schaumfolien und Platten sowie Nachfolgeeinrichtungen, Folienwickler, Reckwerke und Beutelmaschinen. Flexodruck- und Tiefdruckmaschinen.

Battenfeld Kunststoffmaschinen Ges.m.b.H.

Wiener Neustädter Straße 81
2542 Kottlingbrunn, Österreich
Tel.: +43 (0) 2252 404-0
Fax: +43 (0) 2252 404-1062
www.sms-k.com
welcome@btg.battenfeld.com

Serien-, seriennahe und kundenspezifische Spritzgießmaschinen mit Kniehebel- oder hydraulischem Schließsystem in horizontaler oder vertikaler Bauweise für Kompakt-, Mehrkomponenten-, Mehrfarben- und Strukturschaumtechnik zur Verarbeitung von Thermo- und Duroplasten. Zusatzausrüstung zum Einsatz spezieller Verfahrenstechniken wie Airmould™ Gasinnendrucksysteme, Aquamould™ Wasserinjektionstechnik, Flüssigsilikonverarbeitung, Folien- oder Textilhinterspritztechnologie und Metall- und Keramikpulverspritzgießen. Für alle Spritzgießmaschinen werden folgende Automatisierungslösungen angeboten: Angußentnahmegeräte, Pick- and Place-Geräte, Einlege- und Entnahmeroboter, mehrachsige Industrieroboter, vollautomatische Systemlösungen.

VORSTÄNDE UND GESCHÄFTSFÜHRUNGEN

HÜTTEN- UND WALZ- WERKSTECHNIK

SMS Demag Aktiengesellschaft

Vorstand

Dr.-Ing. Kay Mayland, Vorsitzender
Burkhard Dahmen
Dieter Rosenthal
Eckhard Schulte

Geschäftsbereichsleiter

Stahlwerke/Stranggießtechnik:

Franz Axtmann
Christian Geerkens
Dr.-Ing. Jens Kempken

Warmwalzwerke/Kaltwalzwerke:

Frank-Günter Benner
Rüdiger Holz
Stephan Krämer

Bandanlagen:

Dr.-Ing. Hans-Georg Hartung
Rüdiger Zerbe

Elektrik und Automation:

Klaus-Dieter Berger
Joachim Schlichtig

Service:

Pino Tesè

SMS Demag Inc./USA

Haroldo Costa Lima, President & CEO

SMS Demag Ltda./Brasilien

Pedro Braga, President & CEO
Luiz Carlos Lameu, CFO

SMS Demag Pvt. Ltd./Indien

Aditya Kumar Misra, Managing Director

SMS Demag South Africa (Pty) Ltd./Südafrika

Till Schreiter, Managing Director

SMS Demag Ltd./Kanada

Ian Johnstone, President & CEO

SMS Demag INNSE S.p.A./Italien

Franco Damiani, CEO

SMS Mevac GmbH

Rainer Dittrich, Geschäftsführer

Concast AG/Schweiz

Jacques Zuber, President & CEO

Sidernaaval Equipos Siderúrgicos S.A./Spanien

José Ramón Egusquiza, Managing
Director

SMS Demag Technology (Beijing) Co., Ltd./VR China

Robert Groß, President

SMS Metallurgical Equipment (Shanghai) Co., Ltd./VR China

Knut Schellhorn, Managing Director

FOEN Fontaine Engineering und Maschinen GmbH

Pascal Fontaine, Geschäftsführer

SMS Demag Process Technologies GmbH/Österreich

Herbert Weissenbaeck, Horst Krenn,
Geschäftsführer

SMS Millcraft LLC/USA

Dough Dunworth, President & CEO

HyComp Inc./USA

Robert Scoular, President & CEO

ROHR-, PROFIL- UND SCHMIEDETECHNIK

SMS Meer GmbH

Geschäftsführung
Dr.-Ing. Joachim Schönbeck, (Vors.)
Hartmut Kapfer

Hertwich Engineering GmbH

Franz Niedermair, Geschäftsführer

SMS Meer S.p.A.

Marco Asquini, President
Marco Fattori, Marco Pirisi
Managing Directors

SMS Eumuco GmbH

Geschäftsführung
Dr.-Ing. Joachim Martin, (Vors.)
Rainer Gausepohl

SMS Elotherm GmbH

Geschäftsführung
Udo Pfeiffer, (Vors.)
Dr.-Ing. Andreas Seitzer

KUNSTSTOFFTECHNIK

Battenfeld Extrusionstechnik GmbH

Geschäftsführung
Wolfgang Studener, (Vors.)
Ralf Pulverich

SMS Extrusion Kempen GmbH

Peter Franz, Geschäftsführer

Cincinnati Extrusion GmbH/ Österreich

Walter Häder, Geschäftsführer

American Maplan Corporation/USA

Kurt Waldhauer, President & CEO

Battenfeld Gloucester Engineering Co. Inc./USA

Brian Marvelley, President & CEO

Battenfeld Chen Extrusion Systems Ltd./VR China

Jian Peng, Geschäftsführer

Battenfeld Kunststoffmaschinen Ges.m.b.H./Österreich

Geschäftsführung
Dietmar Morwitzer, (Vors.)
Dr. Dietrich Hunold