

ATB Austria Antriebstechnik AG

SPS/IPC/DRIVES 2012
27. – 29. November 2012

Über die ATB Gruppe

Die Geschichte der ATB Austria Antriebstechnik AG reicht mehr als 90 Jahre zurück. Die Unternehmensgruppe zählt heute zu den **weltweit führenden Anbietern von elektrischen Antriebssystemen** für Industrie- und Geräteanwendungen.

Das **Produktportfolio der ATB Gruppe** umfasst maßgeschneiderte Projekt- und Großmotoren, kundenspezifische Serien- und Industriemotoren, Elektromotoren für Haus- und Gartenprodukte sowie Lösungen für komplette Antriebssysteme im Leistungsbereich von 25 W bis 25 MW.

Der Konzern, zu dem so **renommierte Marken wie Schorch, Morley, Laurence Scott oder Brook Crompton** zählen, produziert an zehn europäischen Standorten – in Spielberg (AT), Welzheim (DE), Mönchengladbach (DE), Nordenham (DE), Leeds (GB), Norwich (GB), Cradley Heath (GB), Tarnow (PL), Su- botica (RS) und Bor (RS) – und beschäftigt mehr als 3.500 Mitarbeiter.

Das **chinesische Mutterunternehmen WOLONG** ist mit einem Aktienbesitz von 98,93 % strategischer Investor und starker Partner der ATB Gruppe. Die Industrie- und Finanzgruppe WOLONG HOLDING GROUP Co. Ltd. zählt zu den staatlich ausgezeichneten

ten Top-Unternehmen und ist einer der markführenden Elektromotorenhersteller in China. Wolong verfügt über eine langjährige Expertise und über enge Kooperationen mit bekannten internationalen Unternehmen.

ATB Gruppe auf Wachstumskurs

Die ATB konnte trotz der anhaltend schwierigen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen auf den internationalen Märkten **ihre positive Entwicklung auch im dritten Quartal des laufenden Geschäftsjahres fortsetzen**. So konnte der Konzern in einem hochkompetitiven Umfeld **zahlreiche internationale Projekte** für sich entscheiden. Unter anderem erhielt die österreichische Motorengruppe von einem norwegischen Erdölkonzern den Zuschlag für einen Großauftrag im Gesamtwert von bis zu EUR 10 Mio.

ATB beliefert zukünftig Erdölgiganten Statoil

In einer e-Auction konnte die ATB Gruppe kürzlich einen Vierjahresvertrag mit dem internationalen Energiekonzern Statoil an Land ziehen. **Die ATB erhielt den Zuschlag für ein Auftragsvolumen von rund 10 Mio. Euro**. Gemeinsam mit dem norwegischen Vertriebspartner Lanne konnte die ATB vor allem mit ihrer **umfassenden Produktpalette und exzellenter Produktqualität** im Auswahlverfahren überzeugen.

Alle zukünftigen Plattformen und Projekte von Statoil werden laut Vertrag über einen Zeitraum von mindestens vier Jahren mit ATB-Motoren ausgestattet. Zusätzlich wurde vereinbart, einen Teil der aktuell bei Statoil im Einsatz befindlichen Motoren durch ATB-Produkte zu ersetzen. Bei erfolgreicher Installation kann der Vertrag sogar um zwei weitere Jahre verlängert werden. Die Auktion umfasste Brook Crompton Industriemotoren, Ex-n Motoren, Ex-e Motoren, als auch Ex-d IIB und IIC Motoren unterschiedlicher Baugrößen zwischen 71 und 400 mm. Produziert werden

diese Produkte bei der ATB im norddeutschen Nordenham und im polnischen Werk Tamel.

Die ersten Gespräche zwischen ATB und Statoil fanden bereits vor zwei Jahren auf der Messe ONS in Stavanger statt. Seither durchlief die ATB einen gründlichen Screening-Prozess. Nicht zuletzt das überaus positive Ergebnis des Statoil-Audits im Werk ATB Nordenham trug schließlich zur Einladung zur e-Auction bei. Demnächst trifft man sich im Stavanger, Norwegen, um weitere Details des Liefervertrages festzulegen. **Die ATB setzt so seinen mit dem chinesischen Investor Wolong eingeschlagenen Wachstumskurs erfolgreich weiter fort.**

ATB Vorreiter bei Energieeffizienz

Dass bei der ATB schon seit mehr als einem Jahr Motoren in der Energiewirkungsklasse IE2 nicht erst ab 0,75 kW, sondern bereits ab 0,06 kW verfügbar sind, und im aktuellen Normenentwurf **CD-V IEC 60034-30-1 2012** eine Erweiterung des Leistungsreiches für Energiesparmotoren bereits ab 0,12 kW vorgesehen ist, bestätigt bloß ein weiteres Mal die Vorreiterrolle des Elektromotorenkonzerns. Dementsprechend bietet ATB natürlich auch ein **durchgängiges Produktprogramm an IE3 Kleinmotoren** im Leistungsbereich von 90W bis 1,1KW in der 2- und 4-poligen Ausführung an. Ebenso die **durchgängige IE3 Standardreihe mit Asynchronmaschinen** größerer Leistungen von 1,5kW bis 355kW steht bereits jetzt, vor der gesetzlichen Anforderung in 2015 für Motoren ab 7,5 kW, zur Verfügung. Und **auch die druckfestgekapselten Ausführungen der ATB erfüllen mit der Baureihe CD...Y3 (Exd IIC) bereits frühzeitig die IE3 Klasse.**

Neuer IE 2 Einphasenmotor

Brandneu ist aber die **Ausweitung der IE2 Effizienzklasse auf Einphasenmotoren.** Hier bietet die ATB

bereits jetzt Lösungen an, und reagiert damit frühzeitig auf den erwähnten aktuellen Normenentwurf **CD-V IEC 60034-30-1 2012**, wo jetzt auch IE2 Werte für einphasige Motoren hinterlegt sind.

Großinvestitionen am Standort Nordenham

Seit der Übernahme durch WOLONG im Oktober 2011 wurden am norddeutschen Standort Nordenham **bereits über 10 Mio. Euro in den umfassenden Ausbau des Werkes investiert**. Mit einer neuen Montagehalle wird die **Gesamtfertigungsfläche um mehr als 20 % erhöht**. Dazu kommen eine Halle mit **neuer Lackieranlage** und eine Versandhalle. **Das elektrische Prüffeld wird fast vollständig neu gestaltet** und bietet zukünftig Prüfmöglichkeiten auf dem neuesten Stand der Technik. Mit einem **neu installierten CNC-Wellendrehzentrum** inklusive Portalbestückung wird ein wichtiger Teil des Maschinenparks modernisiert. Alle Um- und Ausbauarbeiten werden bis Ende 2012 vollständig abgeschlossen sein.

Neues CNC-Bearbeitungszentrum am Standort Welzheim

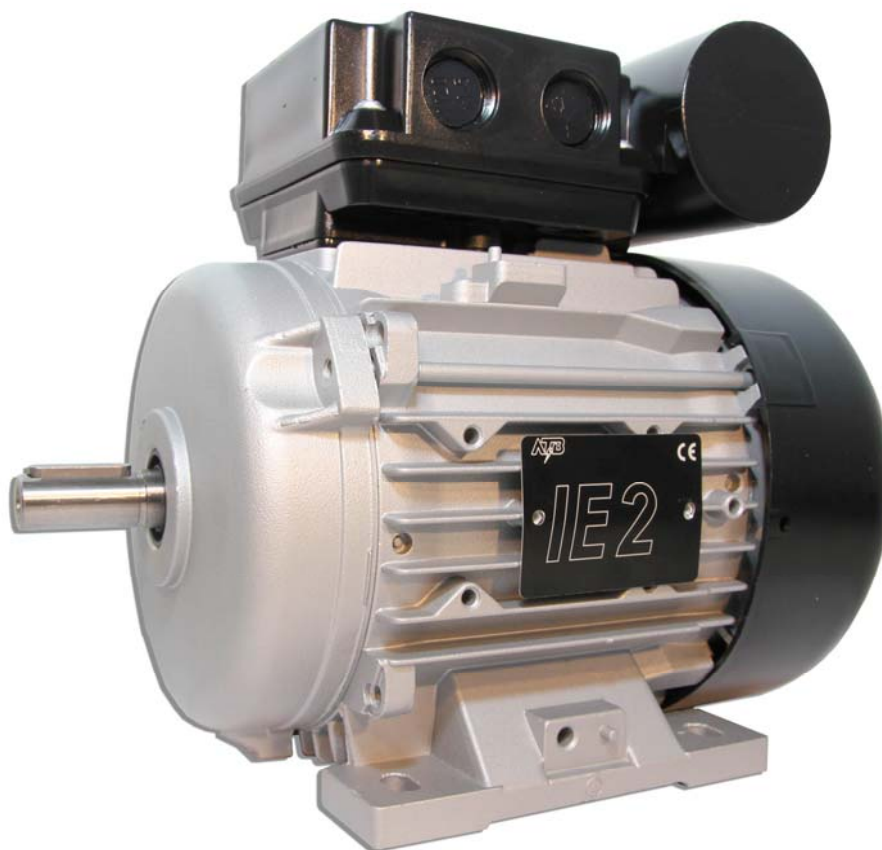
Am deutschen ATB Standort Welzheim wurde in diesem Jahr ein **modernes CNC-gesteuertes 5-Achs-Fertigungszentrum der Marke Chiron erfolgreich in Betrieb genommen**. Mit einer erreichbaren Genauigkeit in der Bearbeitung von weniger 1/1000 mm werden vorwiegend die Varianten für neue Energiesparmotoren und Sonderbauformen bearbeitet. Hier kommt es vor allem auf äußerst passgenaue Dicht- und Lagerflächen an. Durch diese **neuen, hochgenauen Bearbeitungsmöglichkeiten** in praktisch allen Richtungen sind Fertigungsfolgen, die bisher auf bis zu sechs verschiedenen Maschinen aufwändig durchgeführt werden mussten, nun wesentlich kostengünstiger und effizienter. **Damit lassen sich auch kundenspezifische Varianten – eine Stärke des Standortes Welzheim - in kleineren**

Losgrößen zukünftig noch wirtschaftlicher erstellen.

Ergebnis und Ausblick der ATB Austria Antriebstechnik AG

Im Geschäftsjahr 2011 erzielte der Konzern mit 3.554 Mitarbeitern (Stand 31.12.2011) einen Umsatz von EUR 337,4 Mio. und ein positives Betriebsergebnis (EBIT) von EUR 0,4 Mio. Durch die **kontinuierliche Weiterentwicklung der einzelnen ATB Bereiche** und der damit einhergehenden Optimierungen und Kosteneinsparungen konnten **auch in den ersten drei Quartalen des aktuellen Jahres alle wesentlichen Ergebniskennzahlen gesteigert** werden.

Die **stark ausgeprägte Innovationskraft der ATB, ihre hervorragende Positionierung in Nischen sowie das wiedergewonnene Vertrauen der Kunden im Bereich der Projektmotoren** lassen das Management der ATB Gruppe trotz schwieriger Marktbedingungen positiv in das Geschäftsjahr 2013 blicken.



Einphasenmotor in IE2 Ausführung



CNC-Wellendrehzentrum am Standort Nordenham



CNC-Bearbeitungszentrum am Standort Welzheim

Kontakt

Bei Rückfragen kontaktieren Sie bitte:

Mag. Christina Raimann

Head of Group Marketing and Communications

1220 Wien, Donau-City-Straße 6/15a

Tel.: +43 1 90 250 - 241

Fax: +43 1 90 250 - 110

E-Mail: raimann@atb-motors.com

Die ATB Austria Antriebstechnik AG

HEAD OFFICE

ATB AUSTRIA ANTRIEBSTECHNIK AKTIENGESELLSCHAFT

1220 Wien, Donau-City-Straße 6/15a

Tel. +43 1 90 250 - 0

Fax: +43 1 90 250 - 110

E-Mail: info@atb-motors.com