

VALBRUNA, Partner und Lieferant von qualitativ hochwertigen Edelstahlprodukten, wartet mit einer neuen Generation zerspanungsoptimierter Edelstähle auf

Gut aufgestellt und bestens gerüstet für die Zukunft

An die Marktbedingungen angepasst, verbindet VALBRUNA die Leistungsfähigkeit und Größe eines Werkes mit der Flexibilität und Serviceorientierung eines Händlers. Innerhalb eines knappen Jahrhunderts hat sich das Familienunternehmen von einer einfachen Produktionsstätte geschmiedeter und gewalzter Stähle zu einem der bedeutendsten Hersteller rostfreier Langprodukte entwickelt. Ein Einblick in eines der zweifellos interessantesten und dynamischsten Unternehmen der Branche, das sich kürzlich durch eine neue Generation von zerspanungsverbesserten Stählen einmal mehr ins Gespräch gebracht hat.

Von Philipp Isenbart

Die Erfolgsgeschichte des Unternehmens VALBRUNA begann 1925 in der norditalienischen Industriestadt Vicenza. Dort gründete Ernesto Gresele die „Ferriera Valbruna“, ein kleines Unternehmen, das sich auf Schmiedeausrüstung für den Einsatz in der Landwirtschaft spezialisierte. Man ließ sich seinen Pioniergeist nicht einmal durch die vollständige Zerstörung der bis dahin kontinuierlich ausgebauten Stahlwerke bei einem Luftangriff im Jahr 1944 nehmen: Sofort wurde mit dem Wiederaufbau begonnen. Von da an ging es mit VALBRUNA nur noch aufwärts. Das verdeutlichen nicht zuletzt auch die permanenten Investitionen, zum Beispiel in diverse Öfen, AOD-Konverter, Stranggießmaschinen, verschiedene Schmiedepressen,

kontinuierliche Wärmebehandlungs- und Beizlinien, den Kauf neuer Werke in Italien und den USA, Linien zur Herstellung von Gewindestangen, zum Drahtschalen und Polieren oder eine neue Blockgussanlage. Verantwortlich für den Erfolg des Unternehmens ist Herr Nicola Amenduni, der seit den 1950er Jahren die Geschichte des Unternehmens lenkt und im April 2018 seinen 100sten Geburtstag feiern durfte. Zusammen mit seinen 5 Kindern wird heute die Unternehmensgruppe erfolgreich geführt. Mittlerweile ist die 4. Generation im Unternehmen tätig.

Investition hat Tradition

Auch die jüngsten Neuerungen – darunter ein Warmwalzkühbett, eine Schällinie für



Heißes Eisen: Stahlerzeugung bei VALBRUNA. Fotos: VALBRUNA

16-18mm Stahlstäbe, ein Centerless-Schleifzentrum und die Installation von Online Trennschleifscheiben mit Schmiede- und 500mm Stangenschälmaschine – zeigen: Investition hat bei VALBRUNA bis zum heutigen Tage Tradition. „Auch in anderen Bereichen gibt es große Weiterentwicklungen, etwa im EDV-Bereich, dem Ausbau des Vertriebsnetzes und natürlich in unserer Produktpalette“, weiß Christian Pottbecker, Geschäftsführer der VALBRUNA Edel Inox GmbH, dem deutschen Tochterunternehmen der Acciaieria Valbruna.

Neue Generation von Edelstählen für Serierechteile

Für Aufsehen in der Fachwelt hat unlängst eine neue Generation von zerspanungsoptimierten Stählen aus dem Hause VALBRUNA gesorgt, bei der es sich ebenfalls um die Weiterentwicklung eines Erfolgsmodells handelt. Das wird bereits am Namen Maxival EVO deutlich, wobei der Zusatz EVO für „Evolution“ steht – eine Anspielung auf

die Optimierung der renommierten Marke „Maxival®“. Das Kennzeichen der weiterentwickelten Marke ist ein deutlich verbessertes Zerspanungsverhalten bei ansonsten gleichbleibend hoher Qualität. „Auf diese Weise kann eine deutliche Standzeitverlängerung der Zerspanungswerkzeuge sowie eine schnellere Verarbeitbarkeit erreicht werden“, erklärt Pottbecker. So würden Kunden durch Valbruna Techniker vor Ort entscheidend dabei unterstützt, die Leistung ihrer Maschinen zu verbessern und die Kosten zu senken. Maxival EVO ist übrigens in den Werkstoffen 1.4301 (beziehungsweise 1.4307), 1.4305, 1.4404 und 1.4462 erhältlich.

Rund 700 Werkstoffe

Gerade das Thema „Werkstoffe“ veranschaulicht die enorme Angebotsvielfalt des Hauses VALBRUNA: Der Kunde kann zwischen annähernd 700 Werkstoffen und Varianten aus dem Bereich der rostfreien Stähle, Nickellegierungen und Titan in offen erschmolzener oder in umge-

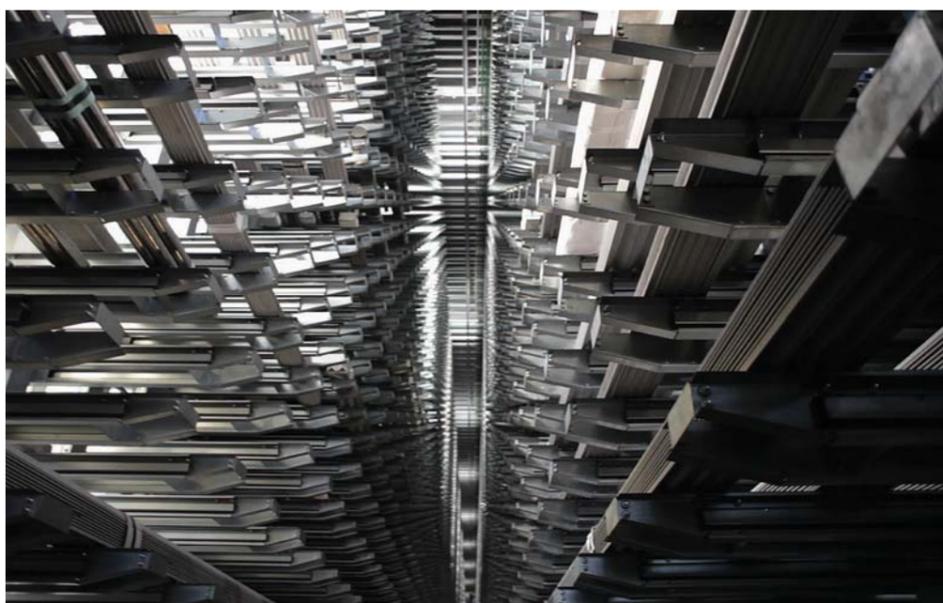
schmolzener Ausführung (ESU oder unter Vakuum) auswählen. Diverse Rund-, Flach-, Vierkant-, Sechskant- und Winkelabmessungen als Stab- oder Blankstahl sprechen ebenso für eine beeindruckende Produktpalette. Ob Draht, Rohblöcke oder Knüppel – für jede Anwendung und Marktanforderung hat VALBRUNA etwas zu bieten.

Leistungsfähigkeit und Service

Welches Geheimnis steckt hinter dem nachhaltigen Unternehmenserfolg? Einerseits ist es die ungewöhnliche Doppelrolle als Werk und Servicecenter: Dadurch kann VALBRUNA die Leistungsfähigkeit und Größe eines Werkes mit der Flexibilität und Serviceorientierung eines Händlers verbinden – und tut das auch auf gekonnte Weise. Das wird nicht zuletzt an den schnellen Reaktionszeiten und den sehr kurzfristigen Lieferungen deutlich. „Das ist gerade wichtig in einer Zeit, in der Kunden in immer kürzeren Abständen immer kleinloser ordern“, sagt Pottbecker.



In Form gebracht: Neben kleinsten Drahtabmessungen aus gewalztem Vormaterial reicht die Abmessungspalette bis 600 mm Durchmesser.



Lagerkapazitäten soweit das Auge reicht: Einblick in ein hochmodernes Regallagersystem.

IMPRESSUM

Herausgeber
KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
www.edelstahl-aktuell.de

V.i.S.d.P.
Thijs Elshof
t.elshof@kci-world.com

Chefredaktion
Philipp Isenbart (phi)
p.isenbart@kci-world.com

Redaktion International
redaktion@kci-world.com
Nicole Nagel
John Butterfield
David Sear
Candace Allison

Informationen/Anzeigen
Nicole Nagel
Tel. +49 2821 711 45 55
n.nagel@kci-world.com
Simon Neffelt
Tel. +49 2821 711 45 44
s.neffelt@kci-world.com

Abonnementsservice
Marita Heckmann
Tel. +49 2821 711 45 40
m.heckmann@kci-world.com
€ 239,- jährlich + MwSt.
(10 Ausgaben)

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.
ISSN 1869-0149

Druck
Grafischbüro DotDos

Fotohinweise
Bureau Veritas Industry Services GmbH, DVS, EWM AG, Fraunhofer ILT, Aachen, Hamburg Messe und Congress/ Stephan Wallocha, Ingersoll Rand, KASTO Maschinenbau GmbH & Co. KG, Landia GmbH, MT – Messe & Event GmbH, MicroStep Europa GmbH, Mitsubishi Electric Europe B.V., NuernbergMesse / Frank Boxler, Philipp Isenbart, pixabay, Reimann GmbH, rff, RK Rose+Krieger, Schmidt + Clemens, SMS group, VALBRUNA, voestalpine Böhler Welding, Walter AG, voestalpine, WZV / NORD/L

Besuchen Sie uns auf:



Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – verwendet werden.





Auf dem Weg zum Kunden: Warenlieferungen aus dem Lager im nordrhein-westfälischen Dormagen.

Maßgeschneiderte Produkte

Der Servicegedanke kommt besonders in der Philosophie der maßgeschneiderten Produkte zum Vorschein: Von der Entwicklungsphase bis zur Serienfertigung begleiten spezialisierte Ingenieure den Kunden, um ihm sowohl aus wirtschaftlicher als auch aus produktionstechnischer Sicht das für ihn optimale Produkt zu bieten.

Langjähriges Produktionswissen

„Entscheidend ist in diesem Zusammenhang, dass neben einer geeigneten Werkstoffauswahl die Bearbeitungseigenschaften berücksichtigt werden“, verrät Pottbecker. Aufgrund eines langjährigen Produktionswissens werden in den VALBRUNA-Stahlwerken spezielle Werkstoffvarianten hergestellt, die den jeweiligen Verwendungszweck und optimale Bearbeitungseigenschaften erfüllen – und dies mit überschaubaren Mindestmengen. Für Produkte, die unter extremsten Anwendungsbedingungen eingesetzt werden und höchsten Anforderungen genügen müssen, stehen Elektroschlacke- und Vakuumumerschmelzöfen zur Verfügung.

Höchstmaß an Flexibilität

Zudem zeichnet sich VALBRUNA durch ein Höchstmaß an Flexibilität aus: Ob aus Lagervorrat, aus Neufertigung oder über spezielle Lieferkonzepte – VALBRUNA liefert Kleinstmengen bis hin zu streckenfähigen Großtonnagen. „Schon ab einer Mindestmenge von 500 Kilogramm ist eine Produktion möglich“, betont Pottbecker.

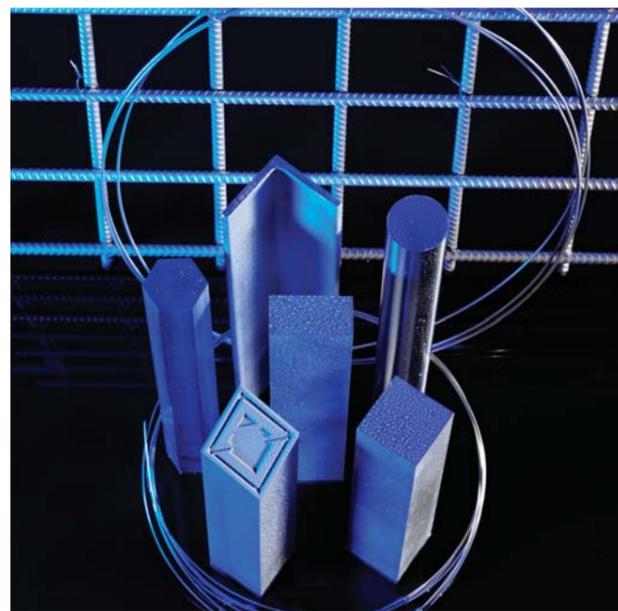
Zuverlässige Versorgung

All diese Eigenschaften in Verbindung mit höchstem Qualitätsbewusstsein haben dazu geführt, dass VALBRUNA zu den bedeutendsten Herstellern von Langprodukten aus rostfreien Stählen und Nickellegierungen in Europa zählt. 2.500 Mitarbeiter, 200.000 Tonnen Jahreskapazität, drei Werke und 40 Niederlassungen mit umfangreichen Beständen sind die Basis für die zuverlässige Versorgung von Verarbeitern mit qualitativ hochwertigen und mit individuell angepassten Produkten.

Vielfach zertifiziert

Viele Zulassungen und Zertifikate künden davon, dass die Produkte aus dem Hause VALBRUNA stets über Spitzenqualität verfügen. Schließlich

sind für viele anspruchsvolle Anwendungen neben der Einhaltung nationaler und internationaler Normen, System- oder Produktzulassungen und Zertifikate der Vormaterialhersteller erforderlich. ISO 9001:2015, AS 9100D,



Eine umfangreiche Profil- und Werkstoffauswahl für spezielle Anwendungen.

IATF 16949:2016, ISO TS, AS9100, Norsok, RCC-M, KTA1401, DGRL 2014/68/EU, AD2000-Merkblatt WO oder das Itr Project sind lediglich ein Auszug der Zulassungen und Zertifikate der VALBRUNA-Stahlwerke. Die Vielzahl der

Zertifikate erklärt sich nicht zuletzt durch die diversen Branchen, die VALBRUNA beliefert, darunter die Chemie-, Pharma- und die Öl- und Gas-Industrie, der Maschinenbau, die Bereiche Automotive, Medizintechnik, Luftfahrt, Nuklear- und Kraftwerkstechnik sowie Armaturen/Ventile. Was all die genannten Bereiche verbindet: In ihnen herrschen grundsätzlich allerhöchste Qualitätsanforderungen. Natürlich ist es für ein Unternehmen wie VALBRUNA dementsprechend wichtig, auch stets die Märkte der Kunden im Blick zu behalten und zu erkennen, welche Entwicklungen und Anforderungen bestehen.

Spezialist und Generalist in Einem

„Einerseits sind wir extrem spezialisiert, bevorraten aber gleichzeitig große Mengen Standardware in einer hohen Qualität“, benennt Pottbecker den scheinbaren Widerspruch, der ebenso entscheidend für den Erfolg von VALBRUNA ist. Aus Lagervorräten sind gezogene Sechskantabmessungen bis

nicht nur Ein-Tages-Geschäfte abzuwickeln, sondern langfristige Geschäftsbeziehungen zu Kunden aufzubauen. Darum haben Qualität, Zuverlässigkeit, Transparenz und der Servicegedanke oberste Priorität.

Auch in Deutschland ist VALBRUNA bestens aufgestellt: Mit dem Hauptsitz im nordrhein-westfälischen Dormagen und der Niederlassung im baden-württembergischen Nürtingen bieten zwei Lagerstandorte die gesamte Produktpalette, die von dort innerhalb kürzester Zeit zur Verfügung gestellt werden kann.

Kurze Entscheidungswege

Im Gegensatz zu den meisten anderen Unternehmen der Branche handelt es sich bei VALBRUNA um ein Familienunternehmen. „Die Familie der Firmeninhaber lebt für das Unternehmen, was natürlich eine zusätzliche Motivation für die Mitarbeiter ist“, betont Pottbecker. Der Umstand, dass VALBRUNA in Familienhand sei, begünstige kurze Entscheidungswege ebenso wie eine langfristige strategische Ausrichtung.

Langfristige Zusammenarbeit

Der Bindungsgedanke gilt bei VALBRUNA nicht nur für die Kunden, sondern auch für die Mitarbeiter: „Wir haben ein großes Interesse daran, langfristig mit unseren Mitarbeitern zusammenzuarbeiten“, bringt es Pottbecker auf einen klaren Nenner. Dass die Beschäftigten das ähnlich empfinden, zeigt sich unter anderem daran, dass nicht nur die Fluktuation erfreulich gering ist. Zudem bleibt mancher Angestellte seinem Unternehmen auch nach dem Eintritt ins Rentenalter als Arbeitskraft treu.

Es gibt also viele Gründe, warum man positiv in die Zukunft blicken kann. „Wir sind ein gesundes Unternehmen und legen großen Wert darauf, mit Investitionen in unser Produktprogramm weiterhin Standard-

Ein Werkstoff für Hitze und Kälte

Sommer, Sonne, Temperaturrekorde: Eine Hitze-welle rollt durch Deutschland, die sogar den Asphalt zum Schmelzen bringt. Jeder sucht Abkühlung und Erfrischung. Und findet sie dank Edelstahl Rostfrei. Warum? Weil der Werkstoff diejenigen unterstützt, die gerade Höchstleistungen bringen. Denn wo kommen die kühlen Getränke her? Aus Brauereien und von Mineralwasserproduzenten, die derzeit am Limit produzieren. Und deren Leitungen, Tanks und Kessel aus Edelstahl Rostfrei bestehen – den Hygieneeigenschaften des Werkstoffs sei Dank. Für die Ganzkörper-Abkühlung zwischendurch sorgt das Freibad in der Stadt. Immer mehr Bäder setzen auf rostfreien Stahl für ihre Becken. Denn der Wartungsaufwand tendiert gegen null. Die Öl- und Gasindustrie setzt indes auf einen kalten Winter. Auch den überstehen wir dank Edelstahl Rostfrei. In diesem Sinne: einen schönen Restsommer!

Die Redaktion

und Sonderprodukte in kurzer Zeit liefern zu können“, so der Geschäftsführer der VALBRUNA Edel Inox GmbH. „Außerdem wissen wir, was den Markt bewegt – und darauf werden wir auch weiterhin in der gewohnten Schnelligkeit reagieren.“ Die Erfolgsgeschichte VALBRUNA dürfte also noch lange nicht am Ende angelangt sein, sondern noch viele interessante Kapitel bereithalten. Man darf also gespannt sein.



Eine von drei Produktionsstätten: das Werk in Vicenza im Nordosten Italiens.

Auf einen Blick: Das Unternehmen VALBRUNA

Name der italienischen Muttergesellschaft:	Acciaierie Valbruna
Gründung:	1925
Jahreskapazität:	200.000 t
Mitarbeiter:	rund 2.500
Niederlassungen weltweit:	40
Werkstoffe:	rund 700 Werkstoffe und Varianten aus dem Bereich der rostfreien Stähle, Nickellegierungen und Titan
Branchen:	unter anderem Öl und Gas, Chemie, Pharma, Medizintechnik, Maschinenbau, Automotive, Luftfahrt, Nuklear- und Kraftwerkstechnik, Armaturen/Ventile
Gründung der VALBRUNA Edel Inox GmbH:	1988
Geschäftsführer der VALBRUNA Edel Inox GmbH:	Christian Pottbecker
Deutsche Standorte:	Dormagen (Hauptsitz und Lager) und Nürtingen (Niederlassung und Lager)