

# Mit neuen Entwicklungen erfolgreich

**Dr. Johan Löhn stellte die Besonderheiten der Preisträger beim Innovationswettbewerb vor**

**Main-Tauber-Kreis.** Prof. Dr. Johann Löhn stellte die Finalteilnehmer für den Innovationspreis 2006 der Wirtschaftsförderung Main-Tauber in den Kategorien I und II vor bevor der jeweilige Preis bekannt gegeben wurde.

Preisträger in der Kategorie I ist das Wertheimer Unternehmen Vacuubrand, das 150 Mitarbeiter beschäftigt. Mit vier deutschen und drei europäischen Außenbüros und technisch ausgebildeten Vertretungen ist die Firma auf allen wichtigen Märkten präsent. Der industrielle Laborgerätehersteller bietet weltweit umfassendste Produkte zur Vakuumherzeugung im Labor.

Das Wachstum der Membranpumpen und -pumpstände machte 1991 eine komplett neue, inzwischen erweiterte, Fabrikanlage notwendig. Die Produktion ist nicht nur extrem schlank, sondern die Produkte selbst tragen auch in hohem Maße zu einem aktiven Umweltschutz bei. Vacuubrand ist technikgeprägt, neue Entwicklungen spielen eine ganz herausragende Rolle.

Geschäftsführer Dr. Rudolf Lachenmann, der den Preis aus den Händen von Oskar Fuchs, Vorstandsvorsitzender der Sparkasse Tauberfranken, entgegen nahm, stellte den prämierten Emissionskondensator Peltronic vor: „Zahlreiche Prozesse in der Chemie werden unter Vakuum durchgeführt, dabei werden oft gesundheits- und klimaschädliche Lösemitteldämpfe gefördert und ausgestoßen. Diese Stoffe werden nach einem Vacuubrand-Verfahren in einem Emissionskondensator kondensiert und können so entweder wieder verwendet oder der geordneten Entsorgung zugeführt werden.“

Konventionelle Emissionskondensatoren benötigen zur Kühlung entweder Frischwasser oder einen geschlossenen Kreislauf. Dies ist aufwendig, teuer und oft steht kein Wasser zur Verfügung. Vacuubrand entwickelte daher einen Emissionskondensator mit integriertem Kühlaggregat, der ohne jedes flüssige Kühlmedium arbeitet, den Peltronic.“

Den Innovationspreis der Kategorie II erhielt die 1905 als Handels- und Fertigungsbetrieb für Landmaschinen gegründete und im Jahr 1947 auf die Produktion von Holzbearbeitungsmaschinen umgestellte Weinig AG. In den 50er Jahren fokussierte sie sich auf die Produktion von Hobel- und Kehlautomaten, 1964 schließlich Spezialisierung auf das Produkt Kehlmaschine.

Die Weinig Gruppe besteht heute aus 19 Gesellschaften mit über 2000 Mitarbeitern und weltweiten Vertriebsniederlassungen. Produziert wird an insgesamt neun Standorten. Die Weinig Gruppe bietet das gesamte Knowhow der komplexen Prozesskette Massivholzbearbeitung an. Kunden greifen dabei auf ein weltweit einmaliges Kompetenz- und Leistungsportfolio zu. Zukünftig wird sich die Gruppe vom klassischen Maschinenbauer zum integrierten Technologieanbieter entwickeln.

Vorstandsvorsitzender Rainer Hundsdörfer präsentierte das Innovationsprodukt „Conturex“ nachdem er die Siegerskulptur von Prof. Dr. Wolfgang Reinhart erhalten hatte: Conturex ist ein Durchlauf-Profilier-Zentrum zur Massivholzverarbeitung. Das Produkt unterscheidet sich von bisher bekannten CNC-Bearbeitungszentren, die hauptsächlich im Bereich der Plattenwerkstoffe zu finden sind. Die Maschine ermöglicht eine nahezu rüstzeitfreie Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke in einem Durchlauf. Zwei Bearbeitungsaggregate und ein völlig neu entwickeltes Spannsystem, welches das Werkstück ähnlich der menschlichen Hand greift, sorgen für eine unterbrechungsfreie Bearbeitung.

Es lässt sich jede erdenkliche Kontur erzeugen, wobei 36 Werkzeuge zur Verfügung stehen, die bis auf 100 erweitert werden können. Das Spannsystem positioniert die Werkstücke bis auf zwei Hundertstel Millimeter genau, ohne manuelle Eingriffe.“ Hundsdörfer betonte, dass Weinig als einziger Hersteller der Branche in Europa und Nordamerika gegen die kopierenden

Chinesen stand halte und mit Innovationen wie der Conturex, die wegen ihrer Komplexität nicht so leicht nachzuahmen sei, vor Ort Arbeitsplätze sichere.

Weil die Innovation von Wittenstein intens in keine Kategorie passe, die Jury aber dennoch beeindruckt habe, wie Landrat Reinhard Frank betonte, erhielt sie einen Sonderpreis. 1999 wurde Wittenstein intens als hundertprozentiges Tochterunternehmen der Wittenstein AG gegründet. Mit zehn Mitarbeitern werden innovative, beherrschbare und navigierbare Antriebskonzepte im und am Menschen erstellt. Die Antriebssysteme der Wittenstein Gruppe erfüllen ihre Aufgaben in den verschiedensten Einsatzgebieten erfolgreich und exzellent. Nicht nur in der Industrie, sondern auch an den unterschiedlichsten Orten, ob in 18 Kilometer tiefen Bohrlöchern oder in 185 000 Kilometern Höhe im Welt- raum. Produkte des Igersheimer High-Tech-Spezialisten Wittenstein sind überall dort zu finden, wo äußerst präzise angetrieben, gesteuert und geregelt werden muss.

Weit über 1000 Mitarbeiter entwickeln, produzieren und vertreiben die Produkte weltweit. Geschäftsführer Ulrich Boelcke stellte die Innovation vor: „Der Fitbone ist der einzige intramedulläre Marknagel zur Knochenverlängerung weltweit, der auf dem Prinzip elektromechanischer Distraction basiert und dadurch regel- und steuerbar ist. Die Grundkomponenten wie die miniaturisierte Antriebstechnologie transferiert Wittenstein intens in die mechatronische Wachstumsprothese. Eingesetzt wird die Innovation in einer Hüft- oder Knieprothese, um Kindern nach Tumoroperationen gleichmäßiges Wachstum des operierten Beines zu ermöglichen. Ein vom Tumor befallenes Bein wächst nicht mehr. Aufwendige Folgeoperationen werden durch die Entwicklung erspart. Nach der Implantation erfolgt die Verlängerung je nach Bedarf. Verlängerungsstrecken von acht Zentimetern und mehr sind erreichbar.“

hvb