

## Abkühlung der deutschen Konjunktur

Die konjunkturelle Expansion in Deutschland hat sich bislang wider Erwarten nicht durchgesetzt. Das deutsche Bruttoinlandsprodukt ist laut Konjunkturbarometer des Deutschen Instituts für Wirtschaftsforschung im dritten Quartal um lediglich 0,1 Prozent gestiegen und knüpft damit an das zweite Quartal an, in dem die Wirtschaftsleistung sogar um 0,2 Prozent zum Vorquartal gesunken war. Es ist insgesamt eine nachhaltige Eintrübung der Stimmungskennzeichen in der deutschen Wirtschaft festzustellen. So hat sich der ifo Geschäftsklimaindex für die gewerbliche Wirtschaft im Oktober den sechsten Monat in Folge reduziert. Das ist mittlerweile der tiefste Stand seit Dezember 2012.

Die Bundesregierung rechnet für 2014 mit einer Zunahme des BIP um nur noch 1,2 Prozent, für 2015 wird ein Wachstum von 1,3 Prozent erwartet. Haupttreiber der skeptischen Beurteilung sind einerseits die aktuellen Nachfragerisiken wie beispielsweise die Auswirkungen der Konflikte in der Ukraine und im Nahen Osten, zunehmend aber auch die Eintrübung des heimischen Investitions- und Konsumklimas. Insbesondere der Konflikt mit Russland dürfte dazu beitragen, dass die Investitionen der Unternehmen weiterhin verhalten

bleiben. Die insgesamt gute Lage am Arbeitsmarkt und eine niedrige Verbraucherpreisinflation von etwa einem Prozent befördern hingegen den privaten Verbrauch und stützen weiterhin die Binnenkonjunktur.

Viele Fundamentalfaktoren der deutschen Wirtschaft sind nach wie vor als gut zu bewerten. Die Wettbewerbsfähigkeit der Unternehmen, der robuste Arbeitsmarkt, die stabilen Preise sowie eine stark expansive Geldpolitik in Form stimulierend niedriger Zinsen sprechen dafür, dass sich die Auftriebskräfte wieder stärker durchsetzen könnten, sobald die Verunsicherung nachlässt.

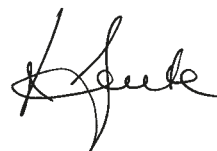
### Katalogschulung für Schweiß-Profis

Im Oktober und November hat der Fachbereich Schweißtechnik für die Mitglieder der Schweiß-Profis umfangreiche Schulungen zur Einführung des neuen Vertriebskataloges 2015/2016 durchgeführt. Mehr als 120 Teilnehmer besuchten die drei regionalen Veranstaltungen in Stuhr, Neckarsulm und Wuppertal. Ein Schwerpunkt lag in der Schulung der Mitglieder zu den Veränderungen des Kataloges. Hier hat es neben der Aufnahme zahlreicher Produktneuheiten auch eine grundsätz-

liche Layout-Überarbeitung im neuen Gestaltungsrahmen der Schweiß-Profis gegeben. Darüber hinaus wurde den Teilnehmern kompaktes Wissen zur Verwendung des Kataloges in der Kundenbegegnung vermittelt.

Im Mittelpunkt standen Techniken und Strategien zum erfolgreichen Katalogeinsatz wie Anwendungen neuer Kataloginhalte, die gezielte Präsentation strategischer Produkte sowie eine begleitende Kommunikationsstrategie.

Unseren Händlern und unseren Vertragslieferanten wünschen wir einen guten Geschäftsverlauf im vierten Quartal und verbleiben mit besten Grüßen



Dr. Christoph Grote  
Geschäftsführer Ware und Vertrieb

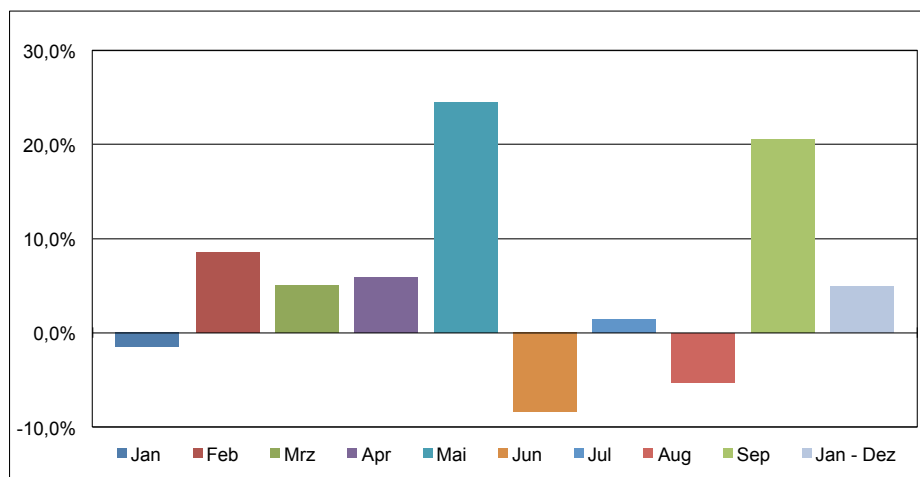


Oliver Boensch  
Leiter des E/D/E Geschäftsbereichs III

### INHALT

- Breit aufgestellt, dennoch spezialisiert: Ullner setzt auf Schweißtechnik *Seite 2*
- Neuheiten der Lieferanten *Seite 3*
- Neu am E/D/E Lager
- Wissenswertes *Seite 4*

Umsatzentwicklung Fachbereich Schweißtechnik



Ullner und Ullner

# „Wir setzen verstärkt auf die Schweiß- und Drucklufttechnik“

Das Paderborner Unternehmen verfolgt eine klare Wachstumsstrategie.

„Für die kommenden Jahre haben wir eine klare Strategie“, sagt Josef Bröckling, geschäftsführender Gesellschafter der Ullner und Ullner GmbH. „Unter dem Motto ‚Ullner 2020‘ machen wir unser Unternehmen fit für die Zukunft.“ Der Paderborner Großhändler, der zu den führenden Unternehmen der Region zählt, ist ein, wie Bröckling sagt, „Full-Service-Dienstleister für die Region Ostwestfalen Lippe. Obwohl wir ein sehr breites Portfolio aufweisen, sind wir in den einzelnen Produktbereichen stark spezialisiert.“ Sechs Produktgruppen bilden das Kerngeschäft: Stahl, Edelstahl und NE-Metalle, Werkzeuge und Maschinen, Betriebs-einrichtungen, Befestigungstechnik und Eisenwaren sowie die Bereiche Arbeitsschutz und Schweiß- und Drucklufttechnik. „Gerade letzteres Segment wollen wir verstärkt ausbauen“, kündigt Bröckling an. Ullner setzt dabei nicht nur auf eine hohe Produktqualität und bewährte Markenhersteller, sondern auch auf die Service- und Beratungskompetenz seiner Mitarbeiter. Den Nachwuchs bildet Ullner und Ullner größtenteils selber aus.

## Kompetenz seit über 200 Jahren

Kontinuität spielt in dem Unternehmen, das 2006 seinen 200. Geburtstag feierte, naturgemäß eine große Rolle. „Wir pflegen den Kontakt zu unseren Kunden, die wir teilweise schon in der dritten Generation betreuen. Wir set-



Geschäftsführer Josef Bröckling.



Der Stammsitz des Unternehmens am Grünen Weg. (Fotos: Ullner und Ullner)

zen auch auf Kontinuität, was die Beziehung zu unseren Mitarbeitern angeht. Schließlich bleiben wir auch unseren Werten treu“, sagt Bröckling, der seit 1969 für den Großhändler tätig ist und 1989 Geschäftsführer wurde. Bis zum Jahr 2002 war das 1806 von Gustav Ullner gegründete Unternehmen stets von Mitgliedern der Gründerfamilie geführt worden. Als die Nachkommen fehlten, übernahmen Josef Bröckling, Erich Munz und Achim Bucker das Unternehmen als langjährige leitende Mitarbeiter im Rahmen einer Nachfolgeregelung. Erich Munz verantwortet den Finanzbereich und Achim Bucker leitet die EDV-Abteilung.

Zwar ist der Markt, auf dem Ullner und Ullner sich bewegt, stark gesättigt und wird nur noch bedingt weiter wachsen. „Dennoch haben wir klare Wachstumsvorstellungen“, sagt Josef Bröckling und setzt dabei auf Marktanteilsgewinnung. „Das schaffen wir über unsere Leistungen, sprich: Top-Qualität unserer Produkte sowie eine hohe Service- und Beratungskompetenz“, ist er überzeugt.

## Show- und Vorführräume

Neben einem gut sortierten Lager, einem eigenen Fuhrpark und einer Reparaturwerkstatt verfügt Ullner und Ullner über großzügige Ausstellungs- und Verkaufsräume am Stamm-

sitz am Grünen Weg. Doch sind die Kapazitätsgrenzen des Grundstücks erreicht, sodass im nächsten Jahr zwei neue Hallen für die Stahlabteilung des Unternehmens gebaut und bezogen werden sollen. Dadurch wird für alle Produktparten ausreichend Raum geschaffen. Denn beratungs- und erklärungsintensive Segmente brauchen, davon ist der Großhändler überzeugt, Show- und Vorführräume. „Diese Produkte können Sie definitiv nicht nur über den Katalog verkaufen“, sagt Markus Austenfeld, Fachbereichsleiter Schweiß- und Drucklufttechnik im Hause Ullner. „Die Kunden müssen die Geräte anfassen und ausprobieren können. Besonders für den erfolgreichen Verkauf von Schweißmaschinen ist das ein wesentlicher Aspekt.“

## UNTERNEHMENSAKTEN

### Ullner und Ullner GmbH

Grüner Weg 25  
33098 Paderborn  
Telefon: +49 5251 7104-0  
info@ullner.de  
www.ullner.de

Geschäftsführung:  
Josef Bröckling  
Mitarbeiterzahl: 100  
Umsatz 2013: 30 Millionen Euro

**KEMPER****Neue Absaug- und Filtertechnik**

Die KEMPER GmbH präsentiert ein System für den Schutz von Schweißern bei der Fertigung großer Werkstücke. Der scheidet die schädlichen alveolen-gängigen Feinstäube zu einem Grad von mehr als 99 Prozent aus der verunreinigten Luft ab. Selbst ultrafeine Staubpartikel kleiner 0,1 µm werden mit einem Abscheidegrad von 92 Prozent erfasst.

Er kommt zum Einsatz, wo eine Erfassung an der Entstehungsstelle wegen der Beschaffenheit der Werkstücke unmöglich ist oder eine Ergänzung zur Punktabsaugung gewünscht ist. Das Raumlüftungssystem funktioniert nach dem von der Berufsgenossenschaft empfohlenen Prinzip der Verdrängungslüftung. In rund vier Metern

Höhe saugt der CleanAirTower die verschmutzte Luft an. Die gereinigte Luft wird dann von unten der Halle impulsarm zugeführt, sodass keine Luftverwirbelungen entstehen, welche die Schmutzluft in andere, unbelastete Hallenbereiche verteilen.

Der automatische Staubaustrag in Staubsammeleimer ermöglicht einen unterbrechungsfreien Betrieb sowie die kontaminationsfreie Staubentsorgung. Durch Luftrückführung und Luftverteilung lassen sich außerdem Heizkosten minimieren. Da keine Rohrleitungen nötig sind, lässt sich der CleanAirTower auch nachträglich kostengünstig einbauen. Kranösen gewährleisten einen sicheren Transport und eine einfache Aufstellung.



CleanAirTower.  
(Foto: KEMPER)

**WITT-Gasetechnik****Unempfindlich gegen Vordruck- und Entnahmeschwankungen**

Galten die Domdruckregler von WITT-Gasetechnik bislang bereits als enorm druckstabil, so legt der deutsche Hersteller mit der Neuauflage seiner ein-satzfertigen Druckregelsets die Messlatte nochmals höher. Im Gegensatz zu federbelasteten Druckreglern werden Domdruckregler mittels Gasdruck betrieben. Dieses sogenannte Steuergas wird über einen separaten Steuerdruckregler kontrolliert.

Ein großes Plus der Domdruckreglersets ist die einfache und flexible Nutzung. Mittels des Steuerdruckreglers kann der Gasdruck jederzeit erhöht oder gesenkt werden, sobald ein anderer Arbeitsdruck benötigt wird. WITT liefert seine Domdruckreglersets als komplett montierte Einheiten inklusive Steuerdruckregler und Manometern. Zur Druckregelung benötigt WITT keine separate Gasversorgung –

gearbeitet wird mit dem Gas der Leitung, die geregelt wird. Eine in sich geschlossene und damit autarke, sichere und nicht zuletzt kostengünstige Lösung, die obendrein kein Steuergas in die Umgebung abgibt.

In der Kerndisziplin, der Bereitstellung eines präzisen und vor allem stabilen Arbeitsdrucks, hat WITT die Toleranzen nun nochmals reduziert. Die Druckkonstanz des WITT Domdruckregler ist besser als je zuvor. Durch eine konstruktive Änderung des nun integrierten Steuerdruckreglers erfolgt eine nahezu vollständige Kompensation von Vordruck- und Entnahmeschwankungen.

Als Ergebnis kann sich der Anwender auf jederzeit gleichbleibende Bedingungen in der Gasversorgung verlassen. Sogar bei extrem hohen oder niedrigen Durchflussleistungen im Grenzleistungsbereich zeigt sich das Regelverhalten ausgesprochen stabil.

So gewährleisten WITT Domdruckregler höchste Prozesssicherheit.



Domdruckregler. (Foto: WITT)

Wissenswertes aus der Schweißtechnik

## Plasma-Schneiden

Unter dem Begriff Plasma versteht man ein ionisiertes, elektrisch leitendes Gas. Auch bei anderen Schweißverfahren, wie zum Beispiel beim WIG-Lichtbogen, befindet sich das Gas im Plasma-Zustand. Lediglich beim Plasma-Schweißen und -Schneiden gibt die physikalische Erscheinung dem Schweißverfahren den Namen.

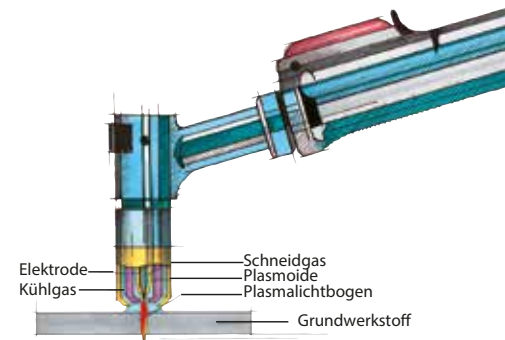
Beim Plasma-Schneid-Verfahren existieren zwei Lichtbögen. Der nicht übertragene Lichtbogen (Pilotlichtbogen) brennt zwischen einer nicht abschmelzenden Elektrode und der Plasmadüse, der übertragene Lichtbogen (Schneidlichtbogen) brennt zwischen Elektrode und Schneidgut. Durch die zugeführte Druckluft wird der übertragene Lichtbogen durch die Plasmadüse gedrückt.

Die Einschnürung an der Düse sorgt für einen stark konzentrierten Lichtbogen. Durch den Lichtbogen wird das Material in der Schnittfuge aufgeschmolzen und durch das Plasmagas ausgeblasen. Mit dem Plasma-Schneid-Verfahren können alle elektrisch leitfähigen Werkstoffe wie zum Beispiel Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing und Guss geschnitten werden.

Der Vorteil des Plasma-Schneid-Verfahrens liegt in der großen Energiedichte des Plasmalichtbogens, durch den hohe Schnittgeschwindigkeiten erreicht werden.

Die Schnitte sind steil, grat- und verzugfrei sowie von hoher Wirtschaftlichkeit. Das problemlose Handling und

die Verwendung einfacher Druckluft als Schneidgas bieten für Plasmaschneidanlagen fast grenzenlose Einsatzmöglichkeiten im Karosseriebau, Stahlbau, Elektro-, Sanitär- und Installationsbereich, Kälte-Klima-Lüftungsbau und im Behälterbau.



Plasma-Schneid-Verfahren. (Abb.: E/D/E)

## Lagersortiment 2014/2015 mit zahlreichen Neuheiten

In der aktuellen Lagerliste Schweißtechnik 2014/2015 sind auf rund 210 Seiten circa 900 Lagerartikel sowie die neuesten Sortimentserweiterungen abgebildet. Das Sortiment umfasst Autogentechnik, Löttechnik, schweißtechnisches Zubehör sowie Schweißzusatzwerkstoffe.

Unter den Neuheiten ist unter anderem das WELDCAP RC3/9-12 – ein neuartiges Schweißer-Schutzsystem in revolutionärem Design des Herstellers Optrel. Das WELDCAP verfügt über ein um 170 Prozent vergrößertes Sichtfeld im Vergleich zu herkömmlichen Schweißer-

Schutzhelmen und erfüllt natürlich alle Sicherheitsanforderungen.

Eine weitere Neuheit ist die mobile Plasmaschneidanlage mit integriertem Kompressor und vier Meter langem Plasmaschneidbrenner. Diese kleine Anlage eignet sich ideal für Montageeinsätze und schneidet alle elektrisch leitenden Materialien bis 10 mm (an Fe-Trennschnitt). Durch den konzentrierten Plasmalichtbogen entsteht äußerst wenig Verzug im Bauteil. Selbstverständlich verfügt diese Anlage über einen Pilotlichtbogen zum Schneiden von Gittern und Rosten.

Rechtzeitig zu Beginn der kalten Jahreszeit finden Sie auch Batterieladegeräte in drei unterschiedlichen Leistungsklassen im neuen Lagersortiment.

### IMPRESSUM

**Redaktion:**  
**Ralf Stiegler**  
**Fachbereichsleitung**  
**Schweißtechnik**

**An unsere Leser aus dem**  
**E/D/E Mitglieder- und**  
**Lieferantenkreis:**

Zuschriften an die Redaktion mit Mitteilungen zu Produkten, Neuheiten, Terminen, Personalien und anderen lesenswerten Dingen senden Sie bitte an:

**Einkaufsbüro Deutscher**  
**Eisenhändler GmbH**  
Team Schweißtechnik  
EDE Platz 1  
42389 Wuppertal



Das WELDCAP RC3/9-12, Plasmaschneidanlage und Batterie-Ladegerät/-Starter (von links nach rechts). (Fotos: Hersteller)