

# Sogar indische Konkurrenten ausgestochen

**HORBACH:** EMS Schwanenmühle zieht großen Auftrag für Kupferproduzenten auf dem Subkontinent an Land – 40 Container gehen auf die Reise

VON ANDREA DAUM

**Tuticorin?** Nicht viele Südwestpfälzer werden mit diesem Namen etwas anfangen können – anders als die 230 Mitarbeiter der im Business-Park Schwanenmühle in Horbach beheimateten Elektro-Metall-Schwanenmühle-Gruppe (EMS). Denn aus Tuticorin, einer südindischen Hafenstadt, kommt der bislang größte Auftrag in der Firmengeschichte: Für 5,7 Millionen Euro wird die EMS in Tuticorin das Stromschienensystem für die dort entstehende größte Kupfer-Elektrolyse-Anlage Indiens liefern.

Die Firma Sterlite Limited (Sterlite), einer der größten Kupfer-Produzenten der Welt, wird ihre Kupfer-Elektrolyse-Anlage in Tuticorin erweitern. „Das Ziel von Sterlite ist es, eine Million Tonnen Kupfer pro Jahr zu produzieren“, sagt Wolfgang Reiser, Geschäftsführer der EMS. Für diesen Prozess werden enorme Energiemengen benötigt, die sicher geleitet werden müssen. Geleitet wird die Energie künftig durch ein Stromschienennetz, das die EMS nicht nur konzipiert hat, sondern auch herstellen und dessen Montage sie in Tuticorin überwachen wird.

Sechs Firmen hatten sich um diesen Auftrag bemüht. „Am Ende waren noch die EMS und zwei indische Firmen im Rennen. Dass wir uns bei einem indischen Auftraggeber gegen zwei indische Mitbewerber durchgesetzt haben, das ist schon eine Sensation“, sagt Reiser. Denn in Indien einen indischen Pass zu besitzen, um Geschäfte zu tätigen, ist normalerweise ein kaum zu überbietender Vorteil. Langer Atem auf Seiten der der EMS und vor allem Know-how made in Horbach haben diesen vermeintlichen Wettbewerbsnachteil

aber wett gemacht.

Alles in allem rund zehn Jahre, bilanziert Reiser, habe es gedauert, bis aus der ersten Kontaktaufnahme ein Auftrag wurde. Zehn Jahre, in denen das Projekt von Seiten des Auftraggebers mal mehr, mal weniger forciert wurde. „Das ist eine Riesensache. Dass eine Anlage in dieser Größenordnung errichtet wird, das gibt es nicht oft“, erläutert Reiser. Da spielen viele Faktoren eine Rolle. In der Regel müsse schon viel Zeit investiert werden, um eine Finanzierung rund zu bekommen. Die Finanzkrise habe das nicht einfacher gemacht. Dazu würden sich immer wieder verschiedene Parameter verändern, die dazu führen, dass Projekte dieser Größenordnung ständig auf dem Prüfstand stünden, zum Beispiel die prognostizierte Nachfrage oder die Rohstoffpreise – „und schon sind zehn Jahre vergangen“.

Viel Geduld musste die EMS, die bereits mehrfach in Indien tätig war, mitbringen, um den Auftrag zu bekommen. Entscheidend für den Zuschlag sei dann das Engineering gewesen, also die Ingenieurs-, Konstruktions- und Planungsleistung, die hinter dem Projekt steht. „Wir haben beim Basic Engineering clever gearbeitet“, sagt Thomas Weber, Projektleiter bei EMS für das Indien-Projekt. Im Rahmen der Ausschreibung habe es die EMS geschafft, die für den Bau des Stromschienennetzes benötigte Menge Kupfer, die mit 700 Tonnen vorgegeben war, auf 530 Tonnen zu reduzieren. An der Londoner Metall-Börse wurde Ende Juli mit 550 Euro/Tonne – der Preis lag auch schon höher – gehandelt. Da sind 170 Tonnen Kupfer-Ersparnis ein Kostenfaktor.

„Dass wir den Auftrag bekommen haben, ist ein echtes Zusammenwirken aller zur EMS-Gruppe gehören-

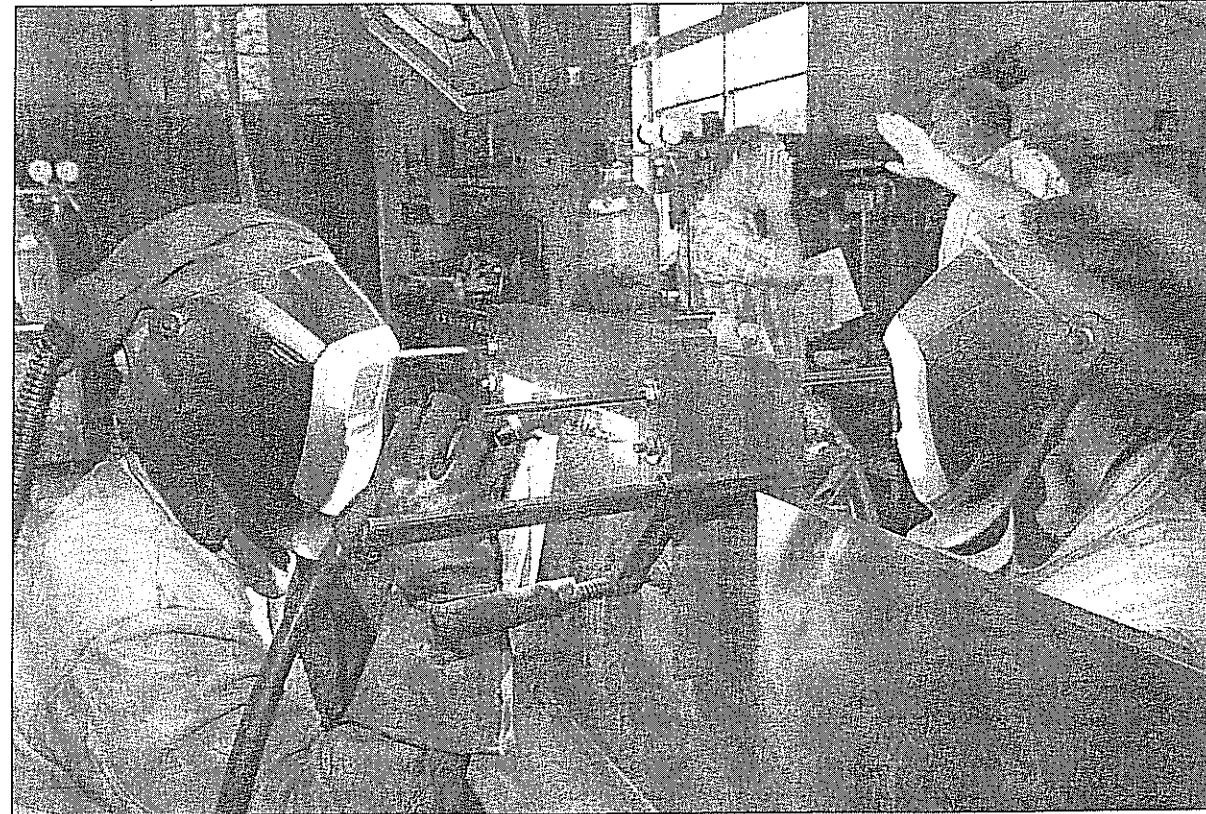


Foto links: UV-Schweißen bei der EMS-Gruppe auf der Schwanenmühle in Horbach. Hier arbeiten Giovanni Siracusano (rechts) und Alexander Schneider gerade noch den Auftrag für Russland ab. Demnächst werden Stromschienen für Indien produziert.

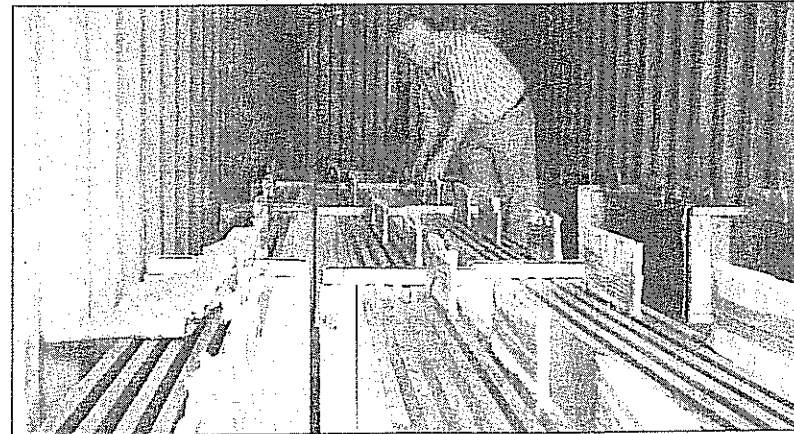
Foto unten: Ulrich Zimmer kontrolliert einen Container, kurz bevor er für den Transport nach Russland verladen wird.

FOTOS: DAUM

den Unternehmen“, sagt Reiser. Das sind neben der EMS Schwanenmühle GmbH die Vision Electric GmbH, die in erster Linie für das Engineering bei diesem Auftrag zuständig gewesen war, und die SPS Standardprodukte Schwanenmühle. Neben Reiser ist Kurt Mutter Geschäftsführer der zur Gruppe gehörenden Unternehmen. Rund neun Millionen Umsatz strebt die EMS-Gruppe für 2010 an.

„Vom Gleichrichter bis hin zu den kleinsten Elektrolysezellen liefern wir alles nach Indien“, sagt Weber, der in der Vergangenheit, wie auch Reiser, schon mehrfach in Indien war, demnächst immer wieder Zeit in Tuticorin verbringen wird. Die erste Lieferung soll noch in diesem Jahr erfolgen. Im Januar 2011 ist die zweite Lieferung vorgesehen, im Februar 2011 die dritte Lieferung. Bis März/April müssen alle Teile vor Ort sein, dann wird die Anlage fertiggestellt.

Rund 600 Tonnen Aluminium-Kupfer-Material und Stahl werden dazu auf der Schwanenmühle verarbeitet werden. „Am Ende werden in den nächsten Monaten 40 Container von der Schwanenmühle aus den Weg nach Indien angetreten haben“, sagt Reiser. Der Auftrag bedeute eine reine Produktionszeit von 8000 Stun-



ten von einer Produktionszeit von 1500 Stunden/Jahr aus. Das bedeute, dass der Auftrag allein Arbeit für fünfeinhalb Mitarbeiter in einem Jahr bedeute. Da er binnen eines halben Jahres abgewickelt werden wird, seien damit rechnerisch allein elf Mann komplett ausgelastet, verdeutlicht Reiser die Bedeutung des Auftrags.

Denn die Finanzkrise habe auch die EMS nicht unberührt gelassen. „Wir sind da, allen neuen optimistischen Beteuerungen entgegen, auch noch nicht durch“, sagt Reiser mit Blick auf die Weltwirtschaft. Welt-

vestitionsbereitschaft gebremst sei. „Wir haben versucht, unseren Mitarbeiterstamm weitgehend zu halten. Das ist uns gelungen“, so Reiser. Auslaufende Zeitarbeiterverträge hätten aber auch bei EMS nicht verlängert werden können.

Die schwierigeren Zeiten seien genutzt worden, um neue Produkte und Verfahren zu entwickeln. Innovationen, die mit einer Rolle gespielt haben beim indien-Auftrag. Zudem setzt das Unternehmen verstärkt auf das Thema Außendienst, hat sowohl bei Vision Electric wie auch bei SPS jeweils einen Außendienstmitarbei-

## INFO

### Sterlite Industries Limited

Zink, Aluminium, Kupfer – das sind die Metalle, mit denen sich die indische Firma Sterlite Industries Limited (Sterlite) befasst. Vom Abbau der Rohstoffe in eigenen Minen in Indien oder Australien bis hin zur Verarbeitung der Metalle. In der südindischen Hafenstadt Tuticorin (ganz am südlichen Zipfel Indiens verkehrsgünstig für die weltweite Schifffahrt gelegen) betreibt Sterlite eine Kupfer-Elektrolyse-Anlage. 2005 wurden dort nach Firmenangaben rund 300.000 Tonnen Kupfer produziert, seit 2006 400.000 Tonnen jährlich. Durch die Anlagenerweiterung soll es künftig möglich sein eine Million Tonnen Kupfer jährlich zu produzieren beziehungsweise zu verarbeiten. Sterlite war das erste indische Unternehmen aus dem Bereich Metallverarbeitung/Minenbetrieb, dessen Aktien an der New Yorker Börse gehandelt wurden (seit 2007). Zu Sterlite gehören vier Tochterunternehmen: Bharat Aluminium, Hindusta Zink, Sterlite Energy und Kupfer-Minen of Tasmanien. Hinter Sterlite steht die 1996 in Mumbai gegründete Vedanta Resources plc (Vedanta), ein weltweit (Schwerpunkt Indien) im Bereich Metallverarbeitung/-produktion und Minenbetrieb tätiges Unternehmen, dessen Hauptsitz sich mittlerweile in London befindet. Vorstandsvorsitzender von Vedanta ist der Inder Anil Agarwal, der 1976 Sterlite gegründet hatte. Agarwals Privatvermögen wird übrigens auf mehr als sechs Milliarden Dollar geschätzt und auf der Forbes-Liste der reichsten Menschen der Welt auf Platz 113 geführt. (add)

## Zur Sache: Die Nase vorn

Innovative technische Vorschläge, auf die Kundenbedürfnisse zugeschnitten, Flexibilität und Zuverlässigkeit hatten der Vision Electric 2008 einen großen Auftrag in Russland beschert (die RHEINPFALZ berichtete). Der Kupferproduzent UMMC hatte den Bau einer neuen Kupferelektrolyse in Ekatarinenburg geplant. Auftragswert: 4,5 Millionen Euro. Damals hatte sich die Vision Electric gegen einen Konkurrenten aus Finnland durchgesetzt.

Auftrag tangiert, denn er war wegen Finanzierungsfragen einige Zeit auf Eis gelegt worden. Ursprünglich sollte der Auftrag bis April 2009 abgewickelt sein, wurde dann aber erst etwas später aus Russland freigegeben; zurzeit läuft die Produktion in Horbach in der letzten Phase. „Das hat super geklappt und mittlerweile sind da auch etliche Freundschaften entstanden“, sagt Peter Wiens von Vision Electric, Projektleiter in Sachen „Russland-Auftrag“ zu diesem Pro-