

Sieben Anlagen sind bereits entwickelt

TECHNOLOGIE-ZENTRUM Forschungsvolumen von bisher neun Millionen Euro

Eine Anlage ist bereits in der Serienproduktion für den A 380 im Einsatz. Eine andere soll in der Fertigung für den A 350 Verwendung finden.

VON HORST LOHE

EINWARDEN –Anwendungsbezogene Forschung in Nordenham greift: Seit der Eröffnung des Technologiezentrums im September 2011 sind dort schon vier Versuchsanlagen zur kostengünstigeren Fertigung von Flugzeugteilen aus kohlenstofffaserverstärkten Kunststoffen (CFK) fertiggestellt worden.

Eine dieser Anlagen ist jetzt ausgeschrieben worden, damit sie bald in der Serienproduktion von Flugzeugteilen für den neuen Airbus-Langstreckenflieger A350 verwendet werden kann.

Daneben sind im Technologiezentrum Nordenham drei Versuchsanlagen zur kosteneffizienten Verarbeitung von Metallwerkstoffen entwickelt worden. Bei einer dieser drei handelt es sich um eine



Mitarbeiter von Premium Aerotec bei der Sektionsmontage für den neuen Langstreckenflieger A 350

BILDER: HORST LOHE

Anlage zur Prüfung der Vollständigkeit von Bauteilen. Sie wird bereits in der Serienproduktion für den Airbus 380 verwendet.

Bernhard Bahlmann koordiniert für den Projektpartner Premium Aerotec die Forschungen im Technologiezentrum. Der Diplom-Ingenieur freut sich darüber, dass alle beteiligten Unternehmen und Forschungsinstitute mitziehen. Denn alle müssen auch selbst Geld in die Hand nehmen.

Das Land fördert ihre Aktivitäten mit 43 Prozent der Kosten. Jede beteiligte Firma und jedes beteiligte Institut muss als 57 Prozent einbringen. Das Gesamtvolumen für die Förderzeit von 2011 bis 2013 beträgt rund neun Millionen Euro.

Es gibt auch Unternehmen, die ohne Förderung arbeiten.

Die Forschungsarbeiten laufen seit Juli 2011. Seit Eröffnung des Technologiezentrums am 29. September 2011 sind sie dort konzentriert.



Koordinator: Bernhard Bahlmann

Bei den fertiggestellten CFK-Versuchsanlagen handelt es sich um diese vier:

- eine Roboterstation, mit der Rumpfvorsteifungen aus CFK kostengünstiger und mit konstanter Qualität eingebaut werden können;
- automatisierte Niettechnik zur Fertigung von Schalen;
- eine Anlage zur Fertigung von Stringern (Längsversteifungen) und Querträgern;
- automatisierte Ablage von Spanten (tragende Bauteile zur Rumpfvorsteifung).