

Nr. 25 | Oktober 2018

# Gases for Life

Das Magazin für Industriegase

MESSER   
Gases for Life

120urWay.  
1898-2018



TITELTHEMA

## Visionär Hans Messer

PRAXISNAH

Ruckzuck  
tiefgefroren

GASE NUTZEN

Kühlung für  
Menschheitstraum

GRÜNE SEITE

Kälte sparen

# Liebe Leserinnen, liebe Leser,

hinter uns liegt ein Sommer, den die einen als viel zu heiß und die anderen als wunderschön bezeichnen. Fest steht: Der Sommer 2018 brachte uns extrem lange Trockenperioden, mit spürbaren Auswirkungen, speziell in der Landwirtschaft. Der Klimawandel lässt sich nicht wegdiskutieren.

Selbstverständlich können wir mit unserem Know-how und unseren *Gases for Life* die globale Erwärmung nicht stoppen. Aber wir können dazu beitragen, ihr Fortschreiten zu verzögern. Dies geschieht beispielsweise in der Kühllogistik, wo Gasekälte eine umweltfreundliche Alternative zu klassischen, dieselbetriebenen Kälteanlagen darstellt.

Neue Wege bei der Anwendung von Industriegasen zu gehen, hat bei Messer ebenso Tradition, wie das Annehmen unternehmerischer Herausforderungen. Mein Vater, Hans Messer, ist ein Beispiel dafür. Sein Wirken steht im Blickpunkt des Titelthemas dieser Ausgabe von „Gases for Life“.

Derzeit stehen wir kurz davor, einen weiteren großen Schritt zu machen: Vorbehaltlich der Zustimmung durch die zuständigen Kartellbehörden werden wir gemeinsam mit CVC Capital Partners Fund VII den überwiegenden Teil des Gasegeschäfts von Linde in Nordamerika sowie einzelner Geschäftsaktivitäten in Südamerika übernehmen. Es bleibt spannend.

Ihr



Stefan Messer

CEO und Eigentümer von Messer



## Richtigstellung

Unser Leser Günter Aichele hat in der letzten Ausgabe unseres Magazins eine unsachgemäße Verkürzung entdeckt. Auf Seite 13 war zu lesen: „1931 – Messer ist der erste Produzent von Elektroschweißgeräten“. Zurecht weist Herr Aichele darauf hin, dass „es doch schon viele Jahre lang andere Produzenten von Elektroschweißgeräten“ gegeben hatte. Der Fehler entstand durch die Kürzung der ursprünglichen Formulierung: „Als erster Hersteller von Autogengeräten startet Messer 1931 mit der Produktion von Elektroschweißmaschinen“. Wir danken Herrn Aichele für seine Aufmerksamkeit und stellen den Sachverhalt gerne richtig.

## Unser Titelfoto:

Als Hans Messer 1953 das Ruder in die Hand nahm, profitierte Messer von der blühenden Konjunktur der 1950er-Jahre. Parallel dazu wurde internationales Wachstum angestrebt.





**4 NACHRICHTEN**

**6 PRAXISNAH**

**Ruckzuck tiefgefroren**

Einfrieren muss schnell gehen, sonst leiden die Lebensmittel. Das nötige Tempo lässt sich mit tiefkalten Gasen erreichen.

**8 NACHRICHTEN**

**9 MIT MENSCHEN**

**10 TITELTHEMA**

**Hans Messer**

Aus Trümmern zur Weltfirma

**16 GRÜNE SEITE**

**Kälte sparen**

Dass Kälte mit Energie erzeugt wird, klingt paradox. Doch deshalb lohnt es sich, tiefkalte Gase vor dem Erwärmen zu schützen.

**18 NACHRICHTEN**

**20 GASE NUTZEN**

**Kühlung für Menschheitstraum**

Für Kalttests des Fusionsreaktors ITER, der den Weg zur unbegrenzten Energiegewinnung freimachen soll, werden Gase und Technologie von Messer genutzt.

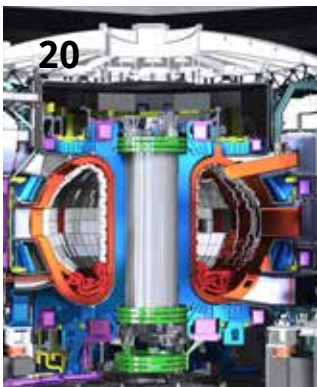
**22 FOKUS AUF FLASCHE**

**24 NACHRICHTEN**

**26 INTERVIEW**

**Marta Pardo, MONDRAGON  
Corporación Cooperativa**

**27 GEWINNSPIEL / IMPRESSUM**



„Gases for Life“ erscheint dreimal im Jahr in den Sprachen Deutsch, Englisch, Ungarisch, Slowakisch, Spanisch und Tschechisch. Alle Informationen über „Gases for Life“ finden Sie unter [www.messergroup.com](http://www.messergroup.com)

**„Gases for Life“ sammeln**

Wenn Sie unser Magazin langfristig aufbewahren wollen, fordern Sie kostenlos den „Gases for Life“-Sammelschuber an: [angela.bockstegers@messergroup.com](mailto:angela.bockstegers@messergroup.com)

**Gut für Sie und unsere Umwelt**

„Gases for Life“ wird auf 100 % Recycling-Papier gedruckt. Wir bitten Sie, „ausgelesene“ Hefte als Altpapier zu entsorgen. Wenn Sie „Gases for Life“ nicht mehr lesen möchten, werfen Sie das Heft nicht einfach weg, sondern bestellen Sie es bitte ab. Gerne senden wir Ihnen zusätzliche Exemplare und freuen uns über neue Leser. In beiden Fällen genügt eine formlose E-Mail an [angela.bockstegers@messergroup.com](mailto:angela.bockstegers@messergroup.com).





## Gasmischung für stürmisch-cremigtes Bier

**Ungarn** | Die Brauerei Borsodi hat unter dem Namen „Borsodi Nitro“ das erste mit Stickstoff angereicherte helle Bier des Landes auf den Markt gebracht. Das Gas wird beim Brauen zugegeben sowie zum Zapfen – dort zusammen mit Kohlendioxid – verwendet.

Der Stickstoff macht den Schaum cremig-fest, die CO<sub>2</sub>-Bläschen lassen das frischgezapfte Helle stürmisch aufgewühlt erscheinen. Der Werbeslogan für die neue Sorte lautet dementsprechend: Im Sturm geboren.

*Mónika Zimányi-Csere,  
Messer Hungarogáz*





## Neues Kompetenzzentrum in Krefeld

**Deutschland** | Firmenchef Stefan Messer hat im Rahmen der 120-Jahr-Feier im Juni das neue Kompetenzzentrum der Messer Group in Krefeld eröffnet. Ehrengast bei der Einweihung war der Physiker und Nobelpreisträger Dr. Georg Bednorz, einer der Entdecker der supraleitenden Keramik. Das Zentrum entstand aus der Zusammenführung der Technika in Frankreich und Deutschland. Rund 25 Ingenieure der anwendungstechnischen Abteilung betreuen dort verschiedene Verfahren aus den Bereichen Chemie/Umwelt, Industrie, Lebensmittel sowie Schweißen und Schneiden. Fragen zur Anwendung von Gasen können in Krefeld somit branchenübergreifend bearbeitet werden.

Die Ausrüstung des Zentrums umfasst unter anderem Mühlen zum kryogenen Mahlen, Gefriertunnel für Lebensmittel und schweißtechnische Anlagen. Die zentrale Gaseversorgung ermöglicht Versuche auch in großem Maßstab, bei unterschiedlichen Drücken und Temperaturen. Neben der Arbeit an kundenspezifischen Anwendungen soll das Kompetenzzentrum auch der Ausbildung dienen, es werden zudem Bachelor- und Masterarbeiten betreut. Das Zentrum steht auch den Kunden von Messer zur Verfügung. Sie können dort fachspezifische Veranstaltungen und Symposien ausrichten.

*Thomas Böckler, Messer Group*

**Eröffnung der neuen Technikumshallen**

## Schweißen für die Weinlese

**Slowakei** | Pellenc, Hersteller landwirtschaftlicher Maschinen und elektrischer Handwerkzeuge, verwendet Ferroline C8, Schweißargon und Stickstoff von Messer für die Metallbearbeitung. Die Gase werden in Nové Mesto nad Váhom bei der Produktion von Teilen für Traubenerntemaschinen genutzt. Messer hat kürzlich einen 20-Tonnen-Behälter für

Stickstoff am slowakischen Standort installiert. Auf rund 11.000 Quadratmetern Produktionsfläche arbeiten dort unter anderem 70 Schweißer. Der Betrieb, der zum französischen Pellenc-Konzern gehört, verfügt außerdem über zwei Laser-Schneidmaschinen.

*Michael Holy, Messer Tatragas*



# Ruckzuck tiefgefroren

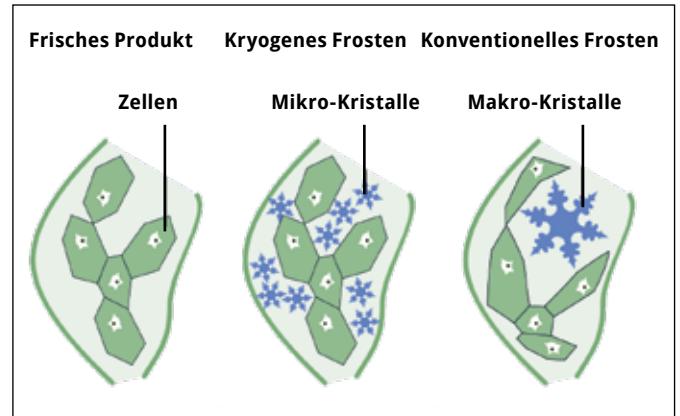
Beim Einfrieren von Lebensmitteln ist Zeit ein kritischer Faktor. Nur bei sehr schnellem Abkühlen bleiben Textur und Qualität des Produkts erhalten. Eine besonders kurze Gefrierzeit lässt sich mit tiefkalten Gasen erreichen.

„Gewöhnliche Gefrierschränke kühlen das Gefriergut oft nur sehr langsam ab“, erklärt Johanna Mroch, Spezialistin für Lebensmittelanwendungen bei Messer, den Unterschied zwischen herkömmlicher und kryogener Kühltechnik. „Dabei entstehen große Eiskristalle, die die Zellwände des Gefrierguts beschädigen. Aussehen und Geschmack leiden oft ganz erheblich darunter. Mit einem kryogenen Verfahren geht das Abkühlen viel schneller. Die Eiskristalle können nicht wachsen, die Ursprungsqualität der Produkte bleibt weitgehend unverändert.“

### Stickstoff-Soßen-Dusche

Die nötige Gefriereschwindigkeit lässt sich in der Praxis nur mit einem tiefkalten Gas erreichen. Bei Congelados de Navarra nutzt man dafür Stickstoff von Messer. Das nordspanische Unternehmen gehört bei Tiefkühlgemüse zu den europäischen Marktführern. In vier Produktionsanlagen verwerten 800 Mitarbeiter die Feldfrüchte, die von 2.000 Landwirten auf rund 19.000 Hektar Anbaufläche in der Region produziert werden. Seit der Gründung im Jahr 1998 setzt Congelados de Navarra auf neueste Technologie und Innovation und ist inzwischen die europäische Nummer eins bei tiefgefrorenem Brokkoli sowie bei gegrilltem und vorgebratenem Gemüse.

Die frischgeernteten Produkte gelangen direkt vom Feld zur nächstgelegenen Verarbeitungsanlage. Ein Teil wird blanchiert, vorgebraten oder gegrillt. Der Stickstoff kommt beim Tiefgefrieren von Produktgemischen aus Gemüse, Reis oder Teigwaren und Soßen ins Spiel. Die Soßen und der flüssige Stickstoff werden abwechselnd in die Kühltrommel gespritzt. Dabei werden die Bestandteile der Mischung in kürzester Zeit einzeln tiefgefroren und zugleich mit der Soße überzogen. Diese Technik bewahrt nicht nur die hohe Qualität der Produkte, sondern ermöglicht auch das einzelne Einfrieren der Produkte (IQF: Individually Quick Frozen).



### CO<sub>2</sub> und Kryo-Bad

Auch Kohlendioxid eignet sich für kryogenes Tiefkühlen. Es ist mit rund minus 20 Grad Lagertemperatur nicht ganz so kalt wie Stickstoff, liefert aber eine vergleichbare Menge an Kälteenergie. Leitet man das CO<sub>2</sub> unter Druck flüssig in den Froster und entspannt es, sinkt die Temperatur schlagartig auf fast minus 80 Grad ab. Dieses „Entspannen“ des Gases schluckt also ebenfalls eine große Wärmemenge. Das Kohlendioxid wandelt sich dabei etwa zur Hälfte in Trockeneis um. In dieser festen Form wie auch im gasförmigen Zustand entzieht es dem Produkt dann weiter Wärme. Soll es noch schneller gehen, kann man das Gefriergut durch einen Tauchbadfroster mit minus 196 Grad kaltem flüssigem Stickstoff leiten. So dauert es nur wenige Sekunden, um eine beträchtliche Schicht des Produkts zu frosten. Diese Methode kann man mit anderen Frostverfahren kombinieren und so die Gesamteffizienz des Prozesses optimieren. Johanna Mroch: „Diese hohe Effizienz und Qualität lässt sich in der Tiefkühltechnik ohne Gase nicht erreichen.“

Redaktion

## Heilfisch für China

In Süd- und Ostasien ist der Schlangenkopffisch bei Köchen und Feinschmeckern sehr beliebt. Außerdem unterstützt sein Verzehr erwiesenermaßen die Wundheilung. In China bekommen deshalb Patienten vor und nach einer Operation sowie Mütter vor und nach einer Geburt häufig diesen Fisch zu essen. Er wird vor allem im Süden des Landes gezüchtet, zum Beispiel in der Fischfarm-Kooperative Yu Ge Zi in Zhongshan.

Dort hat man Anfang des Jahres einen kryogenen Schrankfroster in Betrieb genommen. Dieser wird mit flüssigem Stickstoff von Messer gekühlt. Das Gas wird in den Froster gespritzt, verdampft dort und entzieht durch den Phasenübergang zur Gasform den Fischprodukten schlagartig große Mengen Wärmeenergie. Das immer noch tiefkalte Gas kühlt das Gefriergut anschließend weiter ab.

Jasmine Yan, Messer China



Foto: Siem Desmet

## Dreifachsparer für Inox-Bleche

**Frankreich** | Der Spezialist für Industrieanlagen und Maschinenbauer Siem Desmet im nordfranzösischen Lambersart nutzt nach erfolgreichem Test unter Betriebsbedingungen das Dreistoffgemisch Inoxline He3 H1 von Messer. Es wird zum Schweißen von Blechen aus

rostfreiem Stahl verwendet. Die Dreifachsparer-Mischung ermöglicht schmalere Schweißnähte mit tiefem Einbrand und damit geringerem Verzug sowie nacharbeitsarme, feinschuppige Nahtoberflächen.

*Sylvie Demarque und Caroline Blauvac, Messer France*



## Sparsame Stickstoffverdichtung

**Deutschland** | Messer liefert seit Kurzem Flüssigstickstoff an Stabilus, einen weltweit führenden Anbieter von Gasfedern und Dämpfern mit Sitz in Koblenz. Die regelmäßige Lieferung ersetzt eine inzwischen demontierte On-Site-Anlage zur Gewinnung von gasförmigem Stickstoff. Stabilus füllt das auf bis zu 380 bar verdichtete Gas aus einem Ringnetz in seine Gasfedern. Für die Verdichtung wurden zuvor leistungsstarke Kompressoren benötigt – mit entsprechend hohem Energieverbrauch und großer Abwärmelast. Das nun verwendete Flüssiggas kann bereits vor dem Verdampfen von einer Pumpe verdichtet werden. Das ist technisch weniger aufwendig und erfordert einen geringeren Energieeinsatz. Der Stromverbrauch sinkt, und auch die Wartungskosten werden voraussichtlich deutlich reduziert.

*Lisa-Marie Fierus, Messer Industriegase*

## Schweißgase für Metallschläuche

**Serbien** | Das türkische Unternehmen Flex Academy betreibt automatische Schweißanlagen zur Herstellung von Metallschläuchen, Hohlprofilen, Stahlrohren und Formstücken. Anfang des Jahres hat Flex Academy einen neuen Standort im serbischen Priboj eröffnet. Messer liefert Argon, Sauerstoff, Acetylen und die Gasgemische Inoxline H5 und H1 in MegaPack-C6-Bündeln sowie flüssigen und gasförmigen Stickstoff.

*Branka Malidžan, Messer Tehnogas*



## Renáta Kozmová

**Renáta Kozmová (54) ist Schweißfachingenieurin und Kommissionsmitglied der Slowakischen Schweißgesellschaft. Sie arbeitet seit 2006 als Anwendungstechnikerin für Schweißen und Schneiden bei Messer in der Slowakei. In dieser Funktion ist sie auch für die Anwendung technischer Gase verantwortlich.**

### 1. Was war Ihr größter Erfolg bei Messer?

Ich erlebe immer wieder den Erfolg, die Schweißprobleme unserer Kunden in verschiedenen Branchen zu lösen. Dabei helfen mir meine Erfahrungen in der Praxis – ich war früher bei U.S. Steel beschäftigt – und die breite Palette von technischen Gasen bei Messer. Ein besonderer Erfolg ist die Anwendung der Dreikomponenten-Gase.

### 2. Was sollte ein Besucher Ihres Landes unbedingt gesehen haben?

Unsere Landschaft ist sehr vielfältig. Den Besuchern empfehle ich unbedingt einen Besuch der historischen Stadt Košice, der Burgen von Orava und Bojnice sowie der wunderschönen Natur der Hohen Tatra.

### 3. Welche drei Dinge würden Sie am wenigsten vermissen?

Neid, Zigaretten und den deprimierenden Herbst.

### 4. Mit welchem berühmten Menschen würden Sie gern einen Abend verbringen?

Da ich mich sehr für Geschichte interessiere, würde ich gern einen Abend mit Queen Elizabeth II. verbringen. Sie repräsentiert die Geschichte Englands und verbindet die Historie mit der Gegenwart.

### 5. Was möchten Sie in Ihrem Leben noch lernen?

Ich würde gern die Kanarischen Inseln besuchen und die Fauna und Flora außergewöhnlicher Inseln kennenlernen.



### **Bürger mit Verantwortung**

Hans Messer hat sich nicht damit begnügt, seine Firma als ebenso rühriger wie gewissenhafter Unternehmer zu leiten. Als bekennender Katholik, der zugleich von einem starken bürgerlichen Verantwortungsbewusstsein geprägt war, engagierte er sich darüber hinaus für soziale, kulturelle und industrie-politische Belange. Er war zehn Jahre Präsident der Industrie- und Handelskammer Frankfurt (IHK), der er zu neuer wirtschaftspolitischer Bedeutung verhalf. Seine Tätigkeit dort, so die Frankfurter Allgemeine Zeitung, war von „unspektakulärer Effizienz“ und „sachlicher Herzlichkeit“ geprägt.

Vier Jahre fungierte er mit denselben Qualitäten als Vizepräsident des Deutschen Industrie- und Handelstages (DIHT). Drei Jahre lang war er außerdem Präsident des International Bureau of Chambers of Commerce. Nach dem Ende des Ostblocks war er maßgeblich am Aufbau des wirtschaftlichen Austauschs mit den nun unabhängigen Ländern Ostmitteleuropas beteiligt und war in zahlreichen bilateralen Handelskammern aktiv. Für seine vielfältigen Aktivitäten wurde er mehrfach geehrt, unter anderem mit der Ehrenplakette der Stadt Frankfurt, der Wilhelm-Leuschner-Medaille und dem Großen Goldenen Ehrenzeichen der Republik Österreich. Er wurde zum Ehrensensator der Technischen Hochschule Darmstadt und zum Ehrenpräsidenten der IHK Frankfurt ernannt.

## *1945*

Hans Messer macht nach dem II. Weltkrieg erste Schritte im Familienunternehmen und beginnt mit dem Wiederaufbau der Abteilung Lichtbogen-Schweißelektroden.

## *1946*

Gründung der Messer Schweißtechnik GmbH.

## *1963*

Die Schiffbauindustrie wird nach dem Krieg zum wichtigen Kunden. Für sie wurde eine vollautomatische Maschine zum gleichzeitigen Schneiden zweier ungleichförmig verlaufender Kurven konstruiert.

# *Hans Messer.*

## *Aus Trümmern zur Weltfirma*

1945 markiert einen der großen Wendepunkte der Geschichte: Der Zweite Weltkrieg ging zu Ende, und bald sollte eine ganz neue Weltordnung entstehen. Deutschland, das den Krieg begonnen und verloren hatte, lag in Trümmern. In diesem Schicksalsjahr begann Hans Messer seine Laufbahn im väterlichen Unternehmen, um schon 1953 dessen Leitung zu übernehmen.

Auf den Wiederaufbau folgte das Wirtschaftswunder, das auch die Firma Messer kräftig wachsen ließ. Ihr Erfolg beruhte nicht zuletzt auf ständiger technischer Innovation. Um das Kapital für eine dynamische internationale Entwicklung zu sichern, leitete Hans Messer die Fusion mit dem Hoechst-Konzern ein. Auch in der Position des Minderheitseigners behielt er die unternehmerische Führung und konnte der Familie eine entscheidende Rolle in dieser Konstruktion sichern.

Fortsetzung auf Seite 12



### *Mai 1964*

Am 27. Mai besucht Senator Edward Kennedy die Adolf Messer GmbH. Ein Jahr zuvor hatte bereits sein Bruder John F. Kennedy in der Präsidentenlimousine die gleiche Route auf Höhe des Werksgeländes passiert.

### *Sep. 1964*

Messer und Hoechst treffen eine Grundsatzvereinbarung, dass beide Unternehmen freundschaftlich zusammenarbeiten wollen.



**Transportfahrzeuge verschiedenster Art spielen in den fünfziger Jahren eine wichtige Rolle beim Wiederaufbau des Industriegesegeschäfts.**

Wie andere Jugendliche seiner Generation musste Hans Messer in sehr kurzer Zeit erwachsen werden. Er machte das Abitur im Kriegsjahr 1942 schon mit 17 Jahren. Nach drei Trimestern Chemiestudium und einem halben Jahr beim Reichsarbeitsdienst wurde er im Herbst 1943 an die Ostfront eingezogen. Dort erlebte er den Rückzug und den Zusammenbruch der Wehrmacht. Durch glückliche Umstände entkam er der Kriegsgefangenschaft und konnte sich vom Gebiet der früheren Tschechoslowakei zu Fuß nach Hause durchschlagen. Obwohl er schwerkrank in Königstein bei Frankfurt ankam, stieg er praktisch sofort ins Unternehmen des Vaters ein. Er übernahm im August 1945 die Leitung der Abteilung Lichtbogenschweißelektroden, mit gerade mal 20 Jahren. Es galt, zerstörte Fabrikanlagen wiederherzustellen und die Produktion neu aufzubauen.

Nach der Niederlage wurde jede Kraft gebraucht, und im einsetzenden Wiederaufbau bekamen die Dinge eine besondere Dynamik. Im Frühjahr 1946 wurde Hans Messer zum Gründer und ersten Geschäftsführer der Messer Schweißtechnik GmbH. Obwohl er in dieser Funktion sicher mehr als genug zu tun hatte, begann er daneben ein Studium der

**Die Adolf Messer GmbH erobert ab 1956 die Schiffbauindustrie und die Werften mit den vollautomatischen Maschinen Sicomat 1:1 zum Brennschneiden. Die Doppel-Sicomat (1960) erlaubt es sogar, zwei Bleche gleichzeitig zu schneiden.**



## 1965

Die Adolf Messer GmbH fusioniert mit zwei Betrieben der Knapsack Griesheim AG zur Messer Griesheim GmbH.

## 1971

Die Industriegassparte wird ausgebaut.

## 1973

Die Ölkrise hat Auswirkungen auf Messer: Der Jahresüberschuss sinkt von 11,2 auf 3,5 Millionen Mark.

**Mit der Übernahme der Burdett Oxygen Company möchte Messer Griesheim den Markt für Industriegase an der amerikanischen Ostküste erschließen. Hans Messer und Gerd Grabhorn von der Geschäftsführung müssen Überzeugungsarbeit leisten, damit der Hoechst-Vorstand den Deal genehmigt.**



Betriebswirtschaftslehre, die er 1952 mit der Promotion abschloss. Ein Jahr darauf übertrug ihm sein Vater Adolf die Gesamtleitung des Familienunternehmens – Hans Messer war damals erst 28 Jahre alt. Wie bei seinem Einstieg in die Firma, wurde er gleich mit beträchtlichen Herausforderungen konfrontiert.

#### **Engpass bei Liquidität und Aluplatten**

Vier Luftzerlegungsanlagen konnten nicht fertiggestellt und wie vereinbart ausgeliefert werden. Die Aluminiumplatten der Wärmetauscher hätten aus den USA kommen sollen, doch Washington hatte wegen des Koreakrieges einen Exportstopp über strategische Güter verhängt. Eine Gläubigerbank war in Konkurs gegangen, und ihre Kredite wurden plötzlich fällig. Andere Kapitaleinlagen mit kurzfristiger Bindung liefen währenddessen aus, die Geschäftsleitung musste sich zum Ausgleich auf die stille Beteiligung eines Konkurrenten im Gasgeschäft einlassen, wenn auch nur vorübergehend. Denn Hans Messer gelang es, das Firmenschiff unversehrt durch diese Klippen zu steuern. Er fand einen Weg, die Wärmetauscher ohne amerikanische Aluplatten zu bauen und die Kunden trotz verspäteter Lieferung bei der Stange zu halten. Der Liquiditätsengpass wurde aufgelöst, und das Unternehmen konnte vom einsetzenden Wirtschaftswunder profitieren.

Zu den wichtigsten Abnehmern gehörte die wiedererstarkende Stahlindustrie. Messer entwickelte für diese Branche das maschinelle Kaltflämmen weiter, mit dem sich Rohstahl unterhalb der Walztemperatur bearbeiten lässt. Es entstanden neuartige Brennschneidmaschinen zum Trennen des fließenden Stahlstranges und zum Teilen der Rohstahlblöcke. Da die Stahlkocher zum Frischen des flüssigen Stahls vermehrt Sauerstoff statt Luft einsetzten, konnte Messer immer größere Mengen dieses Gases absetzen. 1956 wurde die erste Sicomat-Brennschneidmaschine an eine große Werft ausgeliefert, die auf der Grundlage von Konstruktionszeichnungen photoelektrisch gesteuert wurde. Die Einführung von sogenannten Rillenschlitzböden machte die Luftzerlegung wesentlich effizienter, zugleich gelang es erstmals Fernsteuersysteme für die automatische Prozessregelung zu konstruieren. Auch in der Gastrennung gab es technische Fortschritte. Moderne Anlagen für die Flüssigstickstoffwäsche oder für die Zerlegung von Methan-Spaltgas wurden unter anderem an Chemie- und Mineralölunternehmen in die USA geliefert.

#### **Kristall-Leuchter wird Stammkapital**

Von 1950 bis 1960 verdreifachte sich der Umsatz auf fast 50 Millionen Mark. Zu diesem Wachstum trugen auch neue Auslandstöchter in Belgien, Dänemark, Indien, Großbritannien,

*Fortsetzung auf Seite 14*

**1975**

Der Kauf der Burdett Oxygen Company bildet den Grundstein für den zunehmenden Gewinn von Marktanteilen an der Ostküste der USA.

**1976**

Messer gründet eine Landesgesellschaft in Venezuela.

**1978**

Gründung von Messer Griesheim Norsk Teknisk und Nippon Messer Griesheim in Tokio.



**In seinem Testament vom 10. Januar 1997 vermachte Hans Messer seinen Kindern alle Anteile an der Messer Industrie GmbH, die er vor seinem Tod noch hält. Seine Frau Ria bestimmt er zur Vorerbin.**

Mexiko und Spanien bei. Der Gründung einer US-amerikanischen Niederlassung standen langwierige Genehmigungsverfahren für den Dollar-Umtausch im Weg. Hans Messer löste das Problem, indem er 1952 mit zwei Kristall-Leuchtern und einer Leica-Kamera im Gepäck nach New York fuhr. Der Verkaufserlös wurde zum Stammkapital der American Messer Corporation.

Anfang der 1960er-Jahre kühlte die Konjunktur – in Deutschland und weltweit – wieder ab. Für das Unternehmen wurde diese Zeit zu einer Phase der Konsolidierung. Sie zeigte aber auch die Grenzen des Wachstums aus eigener Kraft auf.

So entstand die Idee, mit einem starken Partner zusammenzugehen. Durch eine technische Kooperation bei der Herstellung von Schneiddüsen hatte Messer Kontakt zur Knapsack Griesheim AG geknüpft. Bei Produktpalette und Tätigkeitsschwerpunkten ähnlich wie Messer aufgestellt, war sie eine Tochtergesellschaft der Frankfurter Hoechst AG, die damals zur Riege der führenden Chemie- und Pharmakonzerne der Welt gehörte.

#### **Messer im Konzernverbund**

Die Konzernspitze zeigte sich interessiert, eine schlagkräftige Gase-Sparte zu etablieren. Hans Messer und der Vorstands-

## 1979

Hans und Ria Messer vereinbaren mit ihren Kindern, dass die Stimmrechte an der Messer Industrie GmbH nur noch gemeinsam ausgeübt werden.

**Gründung der Messer Griesheim Belgium GmbH.**

Gases for Life

## 1980

In Brasilien wird die Produktion von Schweißzusatzstoffen aufgenommen. In Pennsylvania erfolgt die Einweihung einer neuen Luftzerlegungsanlage.

## Dez. 1980

Hans Messer wird Präsident der Industrie- und Handelskammer Frankfurt.

vorsitzende von Hoechst, Karl Winnacker, entwickelten ein vertrauensvolles Verhältnis zueinander. Im September 1964 schlossen sie die Fusionsvereinbarung für die im darauffolgenden Januar gegründete Messer Griesheim GmbH. Der Chemiekonzern hielt zwei Drittel, die Familie Messer ein Drittel des Stammkapitals. Trotz dieser eindeutigen Verteilung der Massen schaffte es Hans Messer, für die Familie und für sich persönlich entscheidenden Einfluss im gemeinsamen Unternehmen zu sichern. Er wurde dessen erster Geschäftsführer und sollte es bleiben „solange er dies selbst wünscht“. Grundlegende unternehmenspolitische Entscheidungen sollten einer Stimmenmehrheit von 75 Prozent bedürfen, was der Familie de facto ein Vetorecht verschaffte.

Vor dem Hintergrund einer schwachen Konjunktur sank der Umsatz in den ersten Jahren von Messer Griesheim leicht. Doch man nutzte diese Phase für Rationalisierung und Modernisierung. Das Niveau der Investitionen stieg sogar und das Unternehmen zeigte sich für die nächste Wachstumsphase gut gerüstet. 1970 betrug der Umsatz bereits 485 Millionen Mark. Eine Reihe neuer On-Site-Anlagen – damals meist noch unter dem Namen „Hüttensauerstoffwerk“ geführt – trugen zum guten Ergebnis bei. Eine davon wurde an das europäische Raumfahrtzentrum in Französisch-Guyana geliefert. Zugleich kamen neue Anwendungsgebiete für die Gase hinzu: Lebensmittelverpackung mit modifizierter Atmosphäre, Kaltmahlen mit tiefkaltem Stickstoff, (Ab-)Wasseraufbereitung mit Sauerstoff und Ozon sowie Sauerstoffzufuhr

in Verbrennungsprozessen, um deren Wirkungsgrad zu steigern. Die ersten CO<sub>2</sub>-Gaslaser-Schneidmaschinen kamen auf den Markt. Auch die geographische Expansion ging weiter, mit neuen Niederlassungen in Brasilien, Japan, Norwegen, Österreich, Venezuela und zusätzlichen Einheiten in den USA.

### Milliarde geknackt

1978 überschritt der Umsatz erstmals die Milliarden-Marke und erreichte 1984 sogar 1,7 Milliarden Mark. Der wichtigste Wachstumsmotor war das Gasgeschäft, das in den 1980er-Jahren 70 Prozent des Volumens ausmachte. Weiter entstanden immer neue Anwendungen für die zerlegte Luft, zum Beispiel in neuen Technologien der Elektronik, der Licht- und Messtechnik sowie der Medizin. So wurden etwa die ersten Kryobanken für die Lagerung organischer Stoffe eingerichtet. Bei Messer Griesheim wurde ein Verfahren entwickelt, unter Einsatz von Sauerstoff ölkontaminierte Böden zu reinigen.

Die Geschäftsleitung erkannte auch die Chancen, die sich 1989 durch den Fall des Eisernen Vorhangs boten. Sie übernahm vormals staatliche Gaslieferanten oder beteiligte sich an den Gesellschaften in den neuen Bundesländern, Polen, Ungarn, Tschechien und der Slowakei, später auch in Kroatien und Slowenien. In kurzer Zeit wurden so ganze Länder als neue Absatzgebiete gewonnen. In dieser Phase der europäischen Expansion zog sich Hans Messer 1993, im Alter von 68 Jahren aus der Geschäftsleitung zurück und hinterließ seinem Nachfolger ein Unternehmen in bester Verfassung.

Schon Jahre zuvor hatte er dafür gesorgt, dass die Familie in allen Belangen des Unternehmens mit einer Stimme sprach. 1979 schlossen alle stimmberechtigten Familienmitglieder und die Adolf Messer Stiftung eine Vereinbarung, die sie zur gemeinsamen Stimmabgabe verpflichtete und Hans Messer zum ersten Stimmführer bestimmte. Er gehörte bis zu seinem Tod im Jahr 1997 weiter dem Gesellschafterausschuss und dem Aufsichtsrat an. Sein Wirken als Unternehmer hatte länger Bestand als die Nachkriegsordnung, in deren Entstehungsphase es begonnen hatte.

*Redaktion*



## 1989

Durch die Akquisition der ODV in Ungarn und die Gründung der ungarischen MG Hungarogáz wird die Ausweitung des Marktes nach Osten für die nächsten Jahre eingeleitet.

## 1990

Messer erwirbt in der ehemaligen DDR die Werke der Technischen Gase Leipzig mit 14 Betriebsstandorten.

## 1993

Hans Messer zieht sich aus dem aktiven Geschäft zurück und übergibt einem familienfremden Manager die Unternehmensführung.

# Kälte sparen

In gewisser Weise ist Kälte negative Energie. Doch wie jeder Kühlschranksbesitzer weiß: Sie zu erzeugen und zu bewahren verbraucht Strom. Den Kälteinhalt von Flüssigstickstoff zu bewahren, schont Budget und Umwelt.

Stickstoff wird überwiegend in Luftzerlegungsanlagen gewonnen. Dort wird das Gas auf minus 196 Grad Celsius abgekühlt und verflüssigt, was eine beträchtliche Menge Strom verbraucht. Dieser Energieeinsatz ist aber nicht verloren, sondern kann nutzbringend verwendet werden, indem man die Kälte einsetzt, um anderen Stoffen Wärme zu entziehen. Deshalb spricht man in der Gaswelt auch von Kälteenergie oder Kälteinhalt, auch wenn es strenggenommen physikalisch nicht ganz korrekt ist.

Viele Anwender benötigen den Stickstoff gasförmig. Für sie kann man ihn also auch gleich wieder verdampfen lassen und

in Stahlflaschen füllen, wie das mit einem Teil des Gases auch geschieht. Bei größeren Mengen ist es ökonomisch und ökologisch jedoch viel effizienter, den Stickstoff flüssig zu liefern – unabhängig von der Form, in der er verwendet wird.

## Unvermeidliche Erwärmung

Erwärmt sich der Flüssigstickstoff auf dem Transportweg, beim Umfüllen oder Lagern, führt der Kälteverlust oft auch zu einem Verlust an Gas. „Flüssiggas-Behälter sind auf einen relativ niedrigen Druck ausgelegt, der normalerweise zwischen 6 und 18 bar liegt“, erklärt Stefan Terkatz, Leiter Technischer Service bei Messer. „Mit jedem Grad Erwär-



**Der unvermeidliche Kälteverlust bei Transport und Lagerung von Flüssiggasen lässt sich durch eine optimierte Logistik reduzieren. Dabei kommt es auf alle hier dargestellten Komponenten an. Das größte Optimierungspotenzial bietet das Umfüllen beim Kunden.**





mung verdampft ein Teil des Stickstoffs, der Druck im Behälter steigt. Sobald er den Grenzwert erreicht, öffnet sich das Überdruckventil und es kommt zum Gasverlust.“

Wird ausdrücklich die Kälte des Stickstoffs gebraucht, etwa beim Betonkühlen oder zur Rückgewinnung von Lösemitteln, muss er unabhängig von der Menge flüssig zum Kunden gelangen. Nun gilt es nicht nur Gasverluste zu verhindern, sondern auch den ursprünglichen Kälteinhalt so vollständig wie möglich in die Anwendung zu bringen. Allerdings ist während der Lieferung und Lagerung nach den Gesetzen der Thermodynamik ein gewisser Kälteverlust unvermeidlich. In den hervorragend isolierten Transport- und Lagerbehältern mit ihren Vakuum-Wänden liegt er bereits nahe am technisch möglichen Minimum. Der kritische Punkt ist das Umfüllen des Flüssigstickstoffs vom Tankwagen in den Behälter des Abnehmers. Dort findet in der Regel der größte Wärmeeintrag statt.

#### **Mit Thermodynamik zehn Prozent sparen**

Füllt man Flüssigstickstoff von oben in einen Behälter, trifft

er zunächst auf den gasförmigen Stickstoff im Kopfraum. Dieses Gas „schluckt“ einen Teil der Kälte und wird selbst teilweise wieder flüssig. Das ist bis zu einem gewissen Grad erwünscht: Da beim Nachfüllen der Pegel des Flüssig-gases steigt, würde sonst der Druck im Kopfraum zu hoch. Zuviel Verflüssigung ist aber nicht gewollt, denn sie führt auch zur Erwärmung des flüssigen Anteils und somit zu einem Verlust an verfügbarer Kälte. Daher wird der Tank gleichzeitig auch von unten befüllt.

„Nun kommt es darauf an, das optimale Gleichgewicht zwischen oben und unten zu finden. Dabei spielen vorhandene und zu füllende Mengen, ihre Temperaturen und vor allem der Tankdruck eine Rolle“, erklärt Dr. Friedhelm Herzog, Senior Manager Application Technology Industry bei Messer. „Wir haben ein Berechnungsprogramm entwickelt, mit dem sich das Optimum bestimmen und präzise einstellen lässt.“ Der richtige Umgang mit der Thermodynamik macht einen großen Unterschied: Ein gut abgestimmtes System kann gegenüber einer Standardversorgung bis zu zehn Prozent Kälte und damit Verbrauchsmenge einsparen.

*Redaktion*

## Flüssiggase für Stahlproduktion

**Tschechien** | Messer liefert flüssigen Stickstoff und flüssigen Sauerstoff an den Stahlproduzenten Vítkovice Steel. Das Unternehmen ist führender europäischer Hersteller von Walzprodukten aus Stahl und der bedeutendste Produzent von Grobblechen in Tschechien. Zu den wichtigsten Produkten des 3,5-Meter-Walzwerks in Kvaro gehören dicke Bleche und Formen, für deren Herstellung ein Brennzentrum zur Verfügung steht. Außerdem werden gestapelte Bleche produziert, die ein Profilwalzwerk durchlaufen. Der Sauerstoff wird zur Herstellung von Brennschneidbrammen, -platten und -formen sowie zur Oberflächenbehandlung von Brammen verwendet. Der Stickstoff wird statt Pressluft in den pneumatischen Systemen der Walzstraße und in den hydraulischen Systemen genutzt, um die Hydraulikflüssigkeiten vor Oxidation zu schützen.

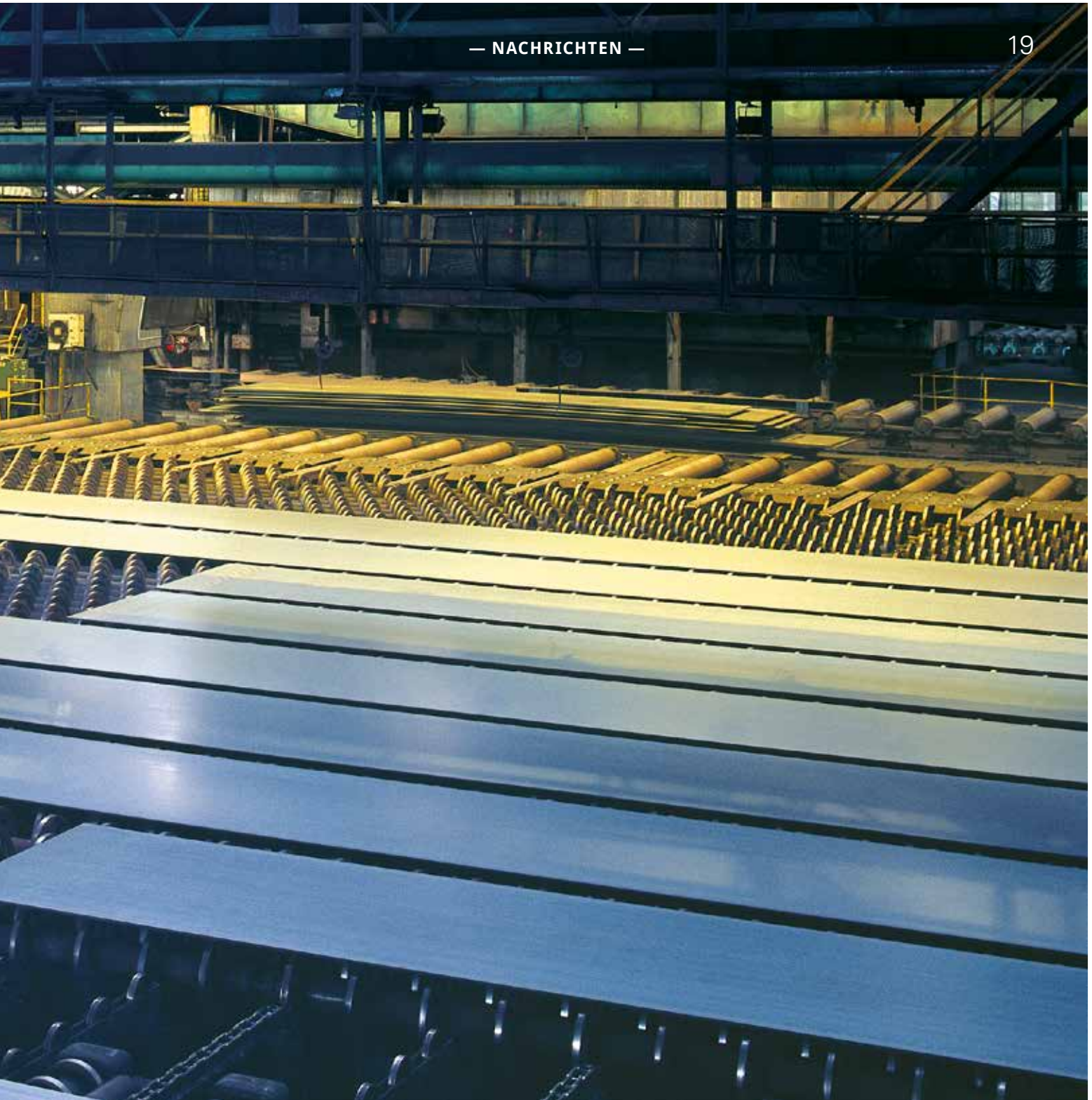
*Dana Köpplová, Messer Technogas*

## Leistung und Flexibilität beim Trockeneisstrahlen

**Schweiz** | Der neue ASCOJET 2008 Combi Pro gibt dem Anwender die Wahl zwischen zwei Strahlarten: reines Trockeneisstrahlen und Kombinationsstrahlen. Beim letzteren wird den Trockeneispellets ein abrasives Mittel als Additiv hinzugefügt. Eine weitere Stärke des neuen Gerätes ist die

Wahlmöglichkeit zwischen dem Strahlen mit einem Einschlauch- oder einem besonders leistungsstarken Doppelschlauchsystem. „Mehr Flexibilität und Leistung in einem Trockeneisstrahlgerät geht nicht“, ist sich ASCO-Geschäftsführer Marco Pellegrino sicher.

*Simone Hirt, ASCO KOHLENSÄURE*



## Erster Laserschweißroboter in Slowenien

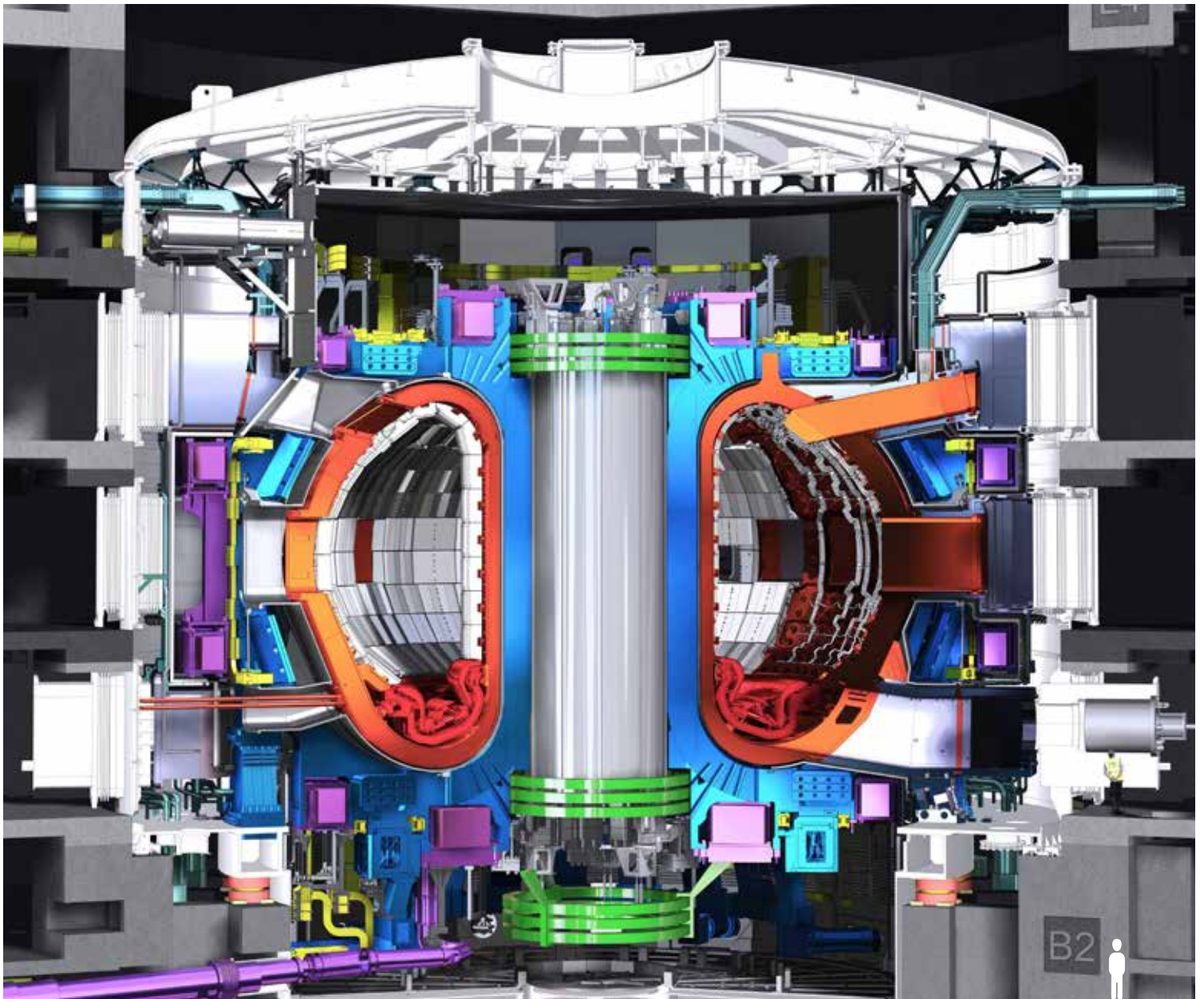
**Slowenien** | Klas Metal d.o.o. hat in der Gemeinde Kamnik den ersten Laserschweißroboter Sloweniens installiert. Die Maschine, eine Trumpf TruLaser Robot 5020, arbeitet mit dem Schutzgas Argon 5.0 von Messer. Beim Laserschweißen von dünnen Blechen wird mindestens das

Qualitätsniveau wie beim WIG-Schweißen bei gleichzeitig deutlich gesteigerter Kapazität erzielt. Klas Metal d.o.o. setzt die Maschine zum Schweißen von hoch- und niedriglegierten Stahl-, Aluminium- und Titanblechen ein. Die Laserschweißanlage trägt zu einer signifikant gesteigerten Produktivität bei.

*Alenka Mekis und Edvard Bjelajac, Messer Slovenija*

# Kühlung für Menschheitstraum

Der Fusionsreaktor ITER soll den Weg zur unbegrenzten Energiegewinnung freimachen. Derzeit finden die Kalttests seiner supraleitenden Magnetspulen statt. Für die nötige Kühlung sorgen Gase und Technologie von Messer.



Die Magnetspulen des ITER wiegen mit Gehäuse rund 300 Tonnen pro Stück. Im Vergleich dazu wirkt ein Mensch (unten rechts) winzig. Zehn Magnete kommen aus Europa, neun aus Japan. Der Test der europäischen Magnete wird rund drei Jahre in Anspruch nehmen.

Die selbsterhaltende Kernfusion ist ein moderner Menschheitstraum: Wenn Wasserstoffatome zu Helium verschmelzen, werden große Mengen Energie freigesetzt, ganz ohne Treibhausgas und ohne hochproblematischen radioaktiven Müll. Die schwache Strahlung von Metallteilen, die durch den Neutronenbeschuss entsteht, lässt sich technisch ohne Schwierigkeiten beherrschen.

Mit der Nutzung dieser praktisch unerschöpflichen Energiequelle wären globale Probleme auf einen Schlag gelöst. Deshalb haben sich die EU einschließlich der Schweiz, USA, China, Südkorea, Japan, Russland und Indien in einer seltenen weltweiten Kooperation zusammengetan. Gemeinsam entwickeln sie im südfranzösischen Cadarache den International Thermonuclear Experimental Reactor (ITER), der 2025 seinen Betrieb aufnehmen soll.

Die Aufträge für das Projekt werden von F4E (Fusion for Energy) vergeben. F4E mit Sitz in Barcelona ist verantwortlich für die Bereitstellung von Europas Beitrag zu ITER.

### Hitze und Kälte extrem

Kernfusion findet bei Temperaturen statt wie sie im Inneren der Sonne herrschen. Dort läuft ebenfalls eine Fusionsreaktion ab, und es ist mehrere Millionen Grad heiß. Das würde kein irdisches Material aushalten, deshalb wird das Wasserstoff-Helium-Plasma in einem extrem starken Magnetfeld in der Schwebe gehalten. Die Magneten erreichen die dafür benötigte Feldstärke nur durch Supraleitung, die wiederum eine sehr tiefe Temperatur erfordert.

Ein Teil der Magnetspulen wird derzeit mit einer Kalttestanlage der Firma Bilfinger dem Paschen-Test unterzogen. Die Anlage wird von dem italienischen Spezialanlagenbauer Simic betrieben. Simic hat wichtige Komponenten der Anlage produziert und stellt die Infrastruktur für die Tests zur Verfügung. Die Kühltechnik für die Anlage wurde von Messer geliefert.

Beim Paschen-Test wird überprüft, wie sicher die Isolierung der stromführenden Teile den extremen Bedingungen im Fusionsreaktor standhält. Um die empfindlichen Spulen zu schützen, werden sie für den Test in einen vakuumisolierten Kryostaten eingebaut und sehr langsam und gleichmäßig um 0,5 Grad pro Stunde abgekühlt. Bei einer Zieltemperatur von minus 193 Grad Celsius (80 Kelvin), dauert das eine Weile.

### Patentierter Kühlanlage

„Wir haben eigens für diese Tests ein Verfahren zur präzise gesteuerten Abkühlung entwickelt und patentiert“, berichtet Dr. Friedhelm Herzog, Spezialist für Gaseanwendungen in der Industrie. „Die Spule selbst wird mit Helium gekühlt, dem

idealen Kälteträger für diese Aufgabe. Um das Edelgas auf die gewünschte tiefe Temperatur zu bringen, nutzen wir flüssigen Stickstoff, dessen Verdampfungsdruck mittels einer Vakuumpumpe abgesenkt werden kann. So können wir den Normaldruck-Siedepunkt von 77 Kelvin weiter reduzieren und die zur Kühlung erforderliche Temperaturdifferenz herstellen. Das Kühlverfahren ist sehr effizient, da zusätzlich zur Nutzung der Verdampfungskälte auch die ‚fühlbare‘ Kälte – also die Kälte des verdampften Gases – in der Anlage genutzt wird. Die Kunst dabei besteht darin, den Temperaturverlauf zuverlässig in einem extrem schmalen Korridor zu halten.“

An dieser Aufgabe sind ein Kompressor sowie zahlreiche Sensoren, Ventile und mehrere Wärmeaustauscher beteiligt und in einer ausgeklügelten Anlagenstruktur angeordnet. Der entscheidende Faktor für das Erreichen der Zieltemperatur bei der geforderten Kühlleistung ist der Verdampfungsdruck des Stickstoffs.

Das Abkühlen der Spulen, der eigentliche Test, das ebenso vorsichtige Wiederaufwärmen und die nötigen Ein- und Ausbauten nehmen pro Durchlauf drei Monate in Anspruch. Der gesamte Testzyklus dauert drei Jahre. Weitere Spulenmodule werden in Japan getestet. „Wenn man sich allein die Komplexität der Kühltechnologie für den Funktionstest dieser wenigen Module anschaut, bekommt man großen Respekt vor dem Ausmaß des gesamten ITER-Projekts“, sagt Dr. Herzog. „Wir sind stolz, dass wir einen Beitrag dazu leisten konnten.“

Redaktion



Patentierter Kühltechnik von Messer



# Schweißgase für Lagerausrüstung

**Bosnien-Herzegowina** | Messer hat mit der Ferretto Group einen neuen Kunden für Schweißgase gewonnen. Seine Betriebsstätte in Usora wurde zudem mit einem Gaseversorgungssystem mit 50 Schweißstationen ausgerüstet. Ferretto ist ein führender italienischer Anbieter von Lager-

und Intralogistiksystemen. Bis Ende des Jahres soll auch die Belieferung mit Sauerstoff und Stickstoff für neue Laserschneidmaschinen beginnen. Ferretto plant, die Produktion am Standort in Usora deutlich auszuweiten.

*Ana Perić, Messer Mostar Plin*



Verbindungsstation in Arleux-en-Gohelle, wo Erdgas analysiert wird

Foto: GRTgaz / GARRONI PARISSI CECILIA

## Kalibriergase zur Brennwertbestimmung

**Frankreich/Belgien** | GRTgaz betreibt mit einer Länge von 32.414 Kilometern das längste Erdgas-Hochdruckleitungsnetz in Europa. Die Zusammensetzung von Erdgas, einem Gemisch aus Alkanen und inerten Verbindungen, kann je nach Quelle stündlich variieren. Daher variiert auch der Brennwert\* (GCV). Da der Brennwert zusammen mit der gelieferten Gasmenge als Abrechnungsgrundlage dient,

setzt GRTgaz an Kontrollpunkten Gaschromatografen zur GCV-Bestimmung ein. GRTgaz nutzt Kalibriergase von Messer zur Kalibrierung dieser Chromatografen. Hergestellt werden die Kalibriergase im Messer-Spezialgaswerk in Zwijndrecht, Belgien. Messer beliefert GRTgaz zudem mit hochreinen Gasen, hauptsächlich Helium, für den Betrieb der Chromatografen.

*Caroline Blauvac und Eric Mariel, Messer France*

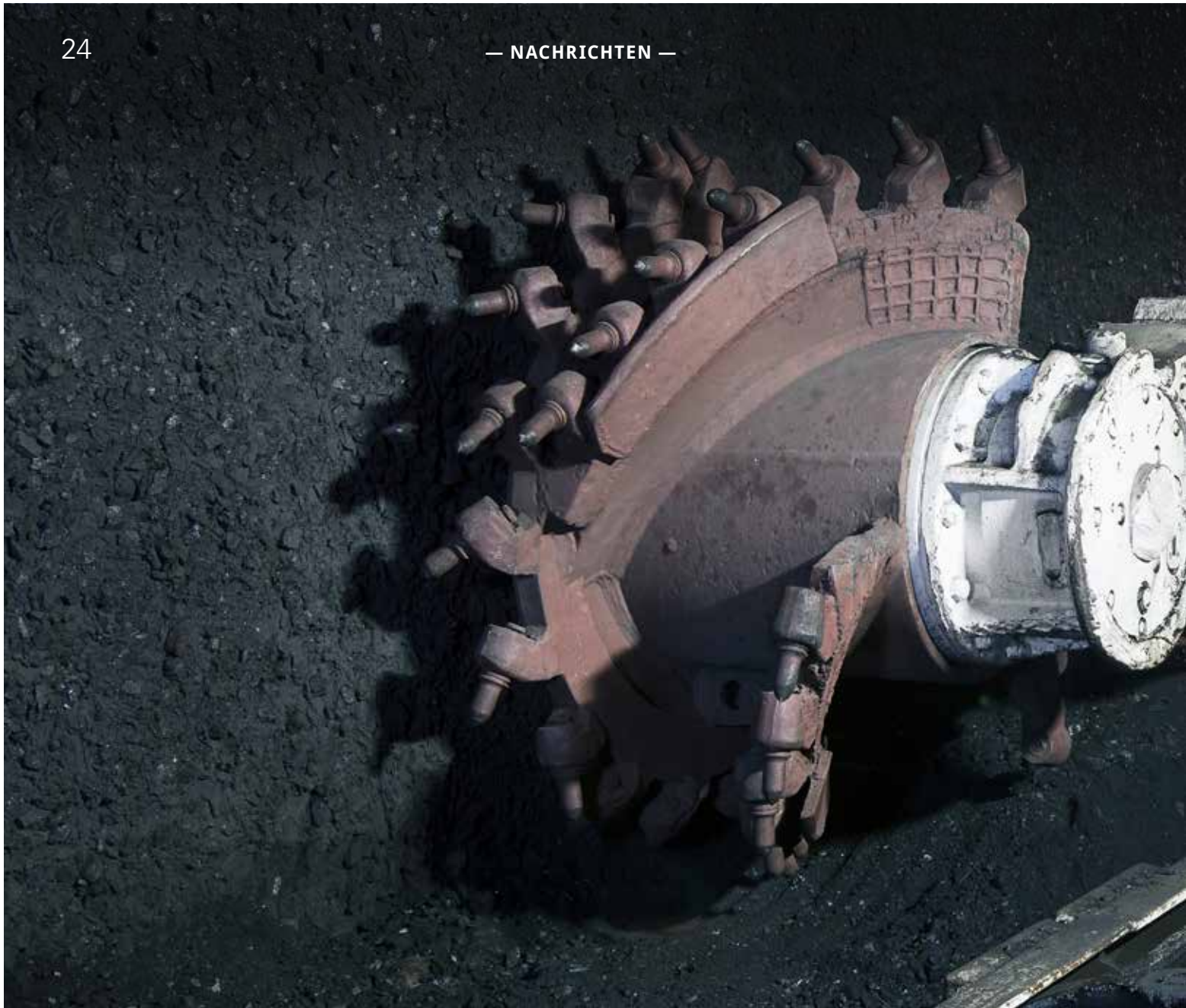
*\*Brennwert ist die Wärmemenge, die bei der Verbrennung von einem Kubikmeter Gas bei Atmosphärendruck entsteht, wobei das Gas und die Luft für die Verbrennung eine Temperatur von 0 Grad Celsius haben und die Nebenprodukte der Verbrennung auf diese Temperatur gebracht werden.*

## Breite Palette von Schweißgasen

**Schweiz** | Messer rüstet die A. Späni AG in Raron mit einer Flüssigstickstoffversorgung aus. Späni ist ein Spezialist für spanlose Metallverarbeitung und bezieht bereits die Flaschengase Inoxline He3 H1, Formiergas, Schweißargon, Sauerstoff und Stickstoff von Messer. Sie werden unter anderem für Wolfram-Inertgas- (WIG), Metallschutzgas-

(MIG/MAG), Wechselstrom- (AC/DC), Roboter- und Längsnahtschweißen benötigt. Blech- und Rohrkonstruktionen aus jeder Legierung werden bei Späni roboterunterstützt verschweißt. Das Unternehmen unterhält außerdem auch ein Gas-Depot von Messer, in dem andere Kunden ihre Flaschengase abholen können.

*Reiner Knittel, Messer Schweiz*



## Energiebilanz durch EcoVap verbessert

**Deutschland** | Messer hat beim Spezialisten für Spezialdruck Constantia Flexibles die Ausschreibung für die Stickstoffversorgung im Wettbewerb mit dem vorherigen Lieferanten gewonnen. Der Kunde wurde unter anderem durch kompetente Beratung und ein energiesparendes Gasversorgungskonzept überzeugt. Um beim Wechsel keine Unterbrechung des Gasenschubs zu verursachen, hat Messer eine Notversorgung aus einem 50.000-Liter-Gasetank und vier Verdampfern aufgebaut. Inzwischen steht auf dem Werksgelände in Wangen im Allgäu ein neuer 60.000-Liter-Behälter. Der flüssige Stickstoff wird mit dem EcoVap-

Verfahren verdampft. Hierbei wird die Stickstoffkälte in das vorhandene Kühlsystem eingekoppelt, das reduziert den Stromverbrauch der Kältemaschine. Damit verbessert sich die Energiebilanz des Unternehmens und die CO<sub>2</sub>-Emission sinken. Der Stickstoff wird zur Inertisierung des Trocknungsprozesses in UV-Härtedruckmaschinen verwendet. Er verdrängt den Luftsauerstoff, der das Aushärten der Kunststofffarben durch Polymerisation stören würde. Constantia Flexibles ist der weltweit viertgrößte Hersteller von flexiblen Verpackungslösungen für die Geschäftsbereiche Food und Pharma.

*Lisa-Marie Fierus, Messer Industriegase*







## Stickstoff schützt unter Tage

**Polen** | Messer unterhält acht Druckwechseladsorptionsanlagen (PSA) zur Stickstoffgewinnung an verschiedenen Standorten des polnischen Kohlebergbaus. Die PSA sind in Sets integriert, die zum Brandschutz- und Rettungssystem gehören. Der gasförmige Stickstoff wird zum Teil mit Kohlendioxid gemischt. Das Gas wird in die Stollen geleitet, wo es für die Inertisierung der aktiven Abbaustätten und zum Löschen endogener Brände verwendet wird. Für die Sicherheit unter Tage ist es entscheidend, dass die PSA-Anlagen kontinuierlich zuverlässig arbeiten und die Versorgung auch während Wartungsarbeiten sichergestellt ist. Messer gewährleistet den unterbrechungsfreien Gasnachschub und sorgt für einen wirtschaftlichen Betrieb der Anlagen.

*Dr. Andrzej Ploch, Messer Polska*



Eingebaut in die Rücklaufleitung einer Kälteanlage transferiert der EcoVap-Verdampfer die Flüssiggaskälte in das umlaufende Kühlmittel.



# Gemeinsamer Einkauf

Marta Pardo, Direktorin für Kommunikation und Institutionelle Beziehungen bei ATEGI, Teil der **MONDRAGON Corporación Cooperativa**

## Können Sie Ihr Unternehmen kurz vorstellen?

ATEGI ist Teil der Gruppe MONDRAGON, einem Verbund von 268 Genossenschaften und Unternehmen in den Bereichen Industrie, Finanzen und Vertrieb. Er gehört mit 73.635 Mitarbeitern und einem Umsatz von fast 12 Milliarden Euro zu den größten spanischen Unternehmen. ATEGI entstand 2001 innerhalb der Gruppe als Initiative für gemeinsamen Einkauf. Inzwischen sind mehr als 300 Unternehmen und Verbünde an ATEGI beteiligt – auch außerhalb der Gruppe – für die wir einen internationalen Einkaufsservice anbieten.

## Welche Pläne hat ATEGI?

Wir sind im letzten Jahr global um 18 Prozent und in Bezug auf internationale Einkäufe um 26 Prozent gewachsen. Dabei haben wir für unsere Kunden durchschnittliche Einsparungen von 15 Prozent generiert. Bis 2020 wollen wir ein jährliches Wachstum von zehn Prozent erreichen. Wir setzen besonders auf die stete Intensivierung der Kundenorientierung, die Bereitstellungen von Dienstleistungen mit hohem Mehrwert und den Ausbau unserer internationalen Aktivitäten. ATEGI ist immer offen für weitere Unternehmen, die an unserem Einkaufsprozess interessiert sind. Wir wollen unsere Position als spanisches Referenzunternehmen im Einkaufsmanagement stärken.

## Warum haben Sie Messer als Gaselieferanten ausgewählt?

ATEGI suchte nach einem Partner für die Kunden innerhalb der Gruppe, der die besten Bedingungen garantiert. Neben einem konkurrenzfähigen Preis denke ich dabei an Know-how und technische Unterstützung, einschließlich der Fähigkeit Lösungsalternativen zu bieten. Der Service muss gegenwärtigen und künftigen Bedarf befriedigen können. Wir sind davon überzeugt, dass Messer all das kann und einen Mehrwert bringt, der die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden stärkt.

## Was wird unter Einsatz von Gasen produziert?

Unter anderem produziert unsere Gruppe Stahl, Werkzeugmaschinen, Autoteile und elektrische Komponenten.

## Wofür werden die Gase eingesetzt?

Unsere Kunden sind in mehr als 25 Industriezweigen vertreten. Die Gase werden nicht nur für Schweißprozesse verwendet, sondern auch für eine Vielzahl von Anwendungen wie Autogen- und Plasmaschweißen sowie Laserschneiden, Druckbeaufschlagung, Metallkontraktion, Wärmebehandlung oder Metallguss, um nur einige zu nennen.

*Marion Riedel, Messer Ibérica*

# Mitmachen und genießen

Beantworten Sie einfach unsere Frage zur aktuellen Ausgabe von „Gases for Life“ und gewinnen Sie einen Präsentkorb mit saisonalen Spezialitäten:

## Wer besuchte Messer im Mai 1964?

Das Lösungswort senden Sie bitte unter dem Stichwort „Gases for Life-Gewinnspiel“ mit Angabe Ihres Namens und Ihrer Adresse bis zum 16. November 2018 per Mail an: [angela.bockstegers@messergroup.com](mailto:angela.bockstegers@messergroup.com)

Mitarbeiter der Gesellschaften der Messer Gruppe und deren Angehörige dürfen leider nicht teilnehmen. Bei mehreren richtigen Antworten entscheidet das Los, der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Sollten Sie der Gewinner sein, erklären Sie sich mit Ihrer Anmeldung damit einverstanden, dass Ihr Name (Vorname und Familienname) sowie Ihr Wohnort (Ort und Land) in der kommenden Ausgabe des Gases for Life öffentlich bekannt gegeben wird. Für die Richtigkeit des angegebenen Namens ist der Teilnehmer verantwortlich. Die Bekanntgabe des Namens erfolgt ohne Gewähr.

### Glückwunsch!

**Alexander Fuchs** aus **Herbertingen, Deutschland**, ist der Gewinner aus unserem „Gases for Life Sonderheft“.

Die Antworten lauteten:  
 1. Argon/Argomix;  
 2. Wasserstoff; 3. Scheele;  
 4. Wasserstoff;  
 5. Kaffeehaus;  
 6. drei

### Glückwunsch!

**Frank Giesert** aus **Wolfsburg, Deutschland**, ist der Gewinner des Gewinnspiels aus Ausgabe 24. Die Antwort lautete: „300“

— IMPRESSUM —

## Das Redaktionsteam von Gases for Life

### Von links nach rechts:

Michael Holy, Dr. Joachim Münzel, Marlen Schäfer, Reiner Knittel, Wan-Chien Wei, Dr. Christoph Erdmann, Dr. Bernd Hildebrandt, Annette Lippe, Diana Buss, Dr. Milica Jaric, Roberto Talluto, Zsolt Pekker, Johanna Mroch und Angela Bockstegers (nicht im Bild): Benjamin Auweiler, Lisa-Marie Fierus, Peter Laux, Kriszta Lovas und Marion Riedel)



### HERAUSGEBER

#### Messer Group GmbH

Corporate Communications  
 Gahlingspfad 31, 47803 Krefeld,  
 Deutschland

### REDAKTIONSTEAM

**Angela Bockstegers** – verantwortlich  
 Tel.: +49 2151 7811-331  
[angela.bockstegers@messergroup.com](mailto:angela.bockstegers@messergroup.com)

**Diana Buss** – verantwortlich

Tel.: +49 2151 7811-251  
[diana.buss@messergroup.com](mailto:diana.buss@messergroup.com)

**Benjamin Auweiler**, Corporate Office  
[benjamin.auweiler@messergroup.com](mailto:benjamin.auweiler@messergroup.com)

**Dr. Christoph Erdmann**, Engineering & Production  
[christoph.erdmann@messergroup.com](mailto:christoph.erdmann@messergroup.com)

**Lisa-Marie Fierus**, Region Westeuropa  
[lisa-marie.fierus@messergroup.com](mailto:lisa-marie.fierus@messergroup.com)

**Dr. Bernd Hildebrandt**, Anwendungstechnik  
[bernd.hildebrandt@messergroup.com](mailto:bernd.hildebrandt@messergroup.com)

**Michael Holy**, Region Zentraleuropa  
[michael.holy@messergroup.com](mailto:michael.holy@messergroup.com)

**Dr. Milica Jaric**, Specialty Gases  
[milica.jaric@messergroup.com](mailto:milica.jaric@messergroup.com)

**Reiner Knittel**, Region Westeuropa  
[reiner.knittel@messergroup.com](mailto:reiner.knittel@messergroup.com)

**Peter Laux**, Corporate Office  
[peter.laux@messergroup.com](mailto:peter.laux@messergroup.com)

**Annette Lippe**, Engineering & Production  
[annette.lippe@messergroup.com](mailto:annette.lippe@messergroup.com)

**Kriszta Lovas**, Region Südosteuropa  
[krisztina.lovas@messer.hu](mailto:krisztina.lovas@messer.hu)

**Johanna Mroch**, Anwendungstechnik  
[johanna.mroch@messergroup.com](mailto:johanna.mroch@messergroup.com)

**Dr. Joachim Münzel**, Patente & Marken  
[joachim.muenzel@messergroup.com](mailto:joachim.muenzel@messergroup.com)

**Marion Riedel**, Region Westeuropa  
[marion.riedel@messergroup.com](mailto:marion.riedel@messergroup.com)

**Marlen Schäfer**, Corporate Office  
[marlen.schaefer@messergroup.com](mailto:marlen.schaefer@messergroup.com)

**Roberto Talluto**, Anwendungstechnik  
[roberto.talluto@messergroup.com](mailto:roberto.talluto@messergroup.com)

**Wan-Chien Wei**, Medical Gases  
[wan-chien.wei@messergroup.com](mailto:wan-chien.wei@messergroup.com)

### KONZEPT UND REALISATION

#### Brinkmann GmbH

Mevisenstr. 64a, 47803 Krefeld, Deutschland

### REDAKTION

#### Klartext: von Pekker!

Römerstr. 15, 79423 Heitersheim,  
 Deutschland

### ÜBERSETZUNG

#### Contextinc GmbH

Elisenstraße 4 – 10, 50667 Köln, Deutschland

# Argon schützt Bordeaux-Aroma

Zu den größten Freunden des Weines zählen die Böden und das Klima rund um Bordeaux. Sie bringen die besonderen Tropfen hervor, die von Kennern in der ganzen Welt begehrt sind. Der Weinberg des Château Lafite Monteil im Gebiet Bordeaux Supérieur wurde erst im Jahr 1894 von der Familie Eiffel erworben, nach dessen berühmtestem Spross der gleichnamige weltbekannte Turm in Paris benannt ist. Kellermeister Edouard Le Grix de La Salle sorgt dafür, dass die Weine ebenso gut gelingen wie eine der beliebtesten Weinregionen in

Frankreich: „Wir wollen den Prozess von der Lese bis zur Abfüllung vollständig kontrollieren, um das Beste aus unseren Trauben herauszuholen und den unvergleichlichen Charakter des Bordeaux-Weins zu bewahren.“ Gegen einen der größten Feinde des Weins, den Sauerstoff, setzt er dabei auf Gourmet A80 von Messer. Dieses Gasmisch aus Argon und Kohlendioxid liegt in den Tanks wie eine Decke auf dem jungen Wein. Das verhindert die Oxidation und schützt die einzigartigen Aromen.

*Eric Theet und Jérémie Cohen, Messer France*

[www.messergroup.com](http://www.messergroup.com)

