

Premium AEROTEC in Augsburg erhält Autoklav für Rumpfstruktur des neuen Airbus A350 XWB

Premium AEROTEC rüstet sich für die Serienproduktion des neuen Langstreckenflugzeugs A350 XWB. In Augsburg ist der 25 Meter lange und im Durchmesser acht Meter hohe Druckofen (Autoklav) angeliefert worden. Premium AEROTEC ist der weltweit größte Lieferant von Flugzeug-Rumpfstrukturen für den A350 XWB. Die Gesamtinvestitionen für diese künftige Flugzeuggeneration belaufen sich bei Premium AEROTEC auf rund €360 Mio.

Augsburg, 23. Februar 2010 – Premium AEROTEC ist der wichtigste Strukturlieferant für das neue Airbus-Langstreckenflugzeug A350 XWB, dessen Rumpf zum überwiegenden Teil aus Kohlefaser-Verbundwerkstoffen (CFK) hergestellt wird. Die Fertigung der hochkomplexen Rumpfstruktur in Leichtbauweise für den A350 XWB erfordert diese zukunftsweisende CFK-Technologie. Dies betrifft die Herstellung der Außenhaut mit einer Harzfaser-Legemaschine (Fiber-Placement-Anlage) sowie das Aushärten im Druckofen (Autoklav).

Mit der Autoklavtechnik sind diese CFK-Materialien in der höchsten Qualität herstellbar. Durch die Aushärtung im 180 Grad heißen Autoklaven mit einer Kombination von Druck und Unterdruck entstehen Bauteile mit extrem hoher Festigkeit, dabei aber geringem spezifischen Gewicht. Das senkt – neben anderen Maßnahmen – den Treibstoffverbrauch dieser künftigen Airbus-Flugzeuggeneration deutlich.

Der Autoklav mit einem Transportgewicht von 260 Tonnen wurde speziell für Premium AEROTEC in Südkorea angefertigt. In Lauffen am Neckar wurde er mit dem größten fahrbaren Kran Europas vom Schiff gehoben, und von dort begann der Straßentransport nach Augsburg. Seine Gesamtlänge beim Transport (ohne Drucktür) betrug 25 Meter, der Außendurchmesser acht Meter. Die Nutzlänge des neuen Druckofens beträgt 23 Meter, der Nutzdurchmesser sieben Meter. Die reinen Herstellkosten des Autoklaven belaufen sich auf ca. €6,5 Mio.

„Mit dem Eintreffen des Autoklaven in Augsburg setzt Premium AEROTEC einen weiteren Meilenstein in der Vorbereitung für die Produktion des neuen A350 XWB. Zudem sind die gewonnenen Fähigkeiten und Kompetenzen in die zukunftsweisende CFK-Technologie ein sichtbarer Beweis für eine hervorragend ausgebildete und hoch motivierte Belegschaft“, sagte Peter Schwarz, Werkleiter in Augsburg.

Hans Lonsinger, Vorsitzender der Geschäftsführung von Premium AEROTEC, ergänzte: „Mit unseren Investitionen in neue innovative Technologien hier in Augsburg sowie in unsere weiteren Standorte in Nordenham, Bremen und Varel sind wir bestens gerüstet, um unsere weltweite Wettbewerbsfähigkeit und unser Wachstum langfristig zu sichern und weiter auszubauen.“

In Augsburg entsteht derzeit eine 25.000 m² große Fertigungshalle auf einem Gelände von rund 63.000 m². Die Produktionshalle wird zunächst für die Fertigung der großdimensionierten Seitenschalen der hinteren Rumpfsektion (Sektion 16-18) für das neue Langstreckenflugzeug A350 XWB errichtet. Auch der neue Autoklav wird in dieser neuen Produktionshalle installiert. Nach der Aufstellung und der Installationsphase soll der Autoklav seinen ersten Aushärtezyklus Mitte 2010 fahren und dann für den Beginn der Serien-Produktion zur Verfügung stehen. Bereits installiert wurde eine Harzfaser-Legemaschine (Fiber-Placement-Anlage), die zur Herstellung der Seitenschalen für den neuen A350 XWB aus Kohlefaser-Verbundwerkstoffen (CFK) eingesetzt wird. Diese ist komplett aufgebaut und verkabelt und wird in den nächsten Wochen vollständig in Betrieb gehen.

Parallel zum Hallenbau in Augsburg ist derzeit auch die Fertigungshalle für die vordere Rumpfsektion (Sektion 13/14) des A350 XWB am Standort in Nordenham in einem weit fortgeschrittenen Bauzustand.

Die Premium AEROTEC GmbH hat mehr als 6.000 Beschäftigte und erwartet für 2009 einen Umsatz von rund einer Milliarde Euro. Das Kerngeschäft sind die Entwicklung und Herstellung von Metall- und Kohlefaserverbund-Flugzeugstrukturen sowie die damit verbundenen Vorrichtungen und Fertigungssysteme. Das Unternehmen hat Fertigungsstätten in Augsburg, Bremen, Nordenham und Varel.

Ansprechpartner:

Edmund Reitter, Tel. +49 (0) 171 7650 322