



Liebe Kunden,

■ vielleicht werden sich einige noch an den Leitartikel der letzten Ausgabe von „In Motion“ erinnern. Hier standen wir am Anfang einer Krise, deren Ausmaß uns allen noch unbekannt war. Leider kennen wir heute die Antworten auf nachfolgende Fragen, die wir uns im November 2008 gestellt hatten:

Ist das Ganze nur eine Marktberuhigung? Erklären sich die Stornierungen damit, dass sich durch Lagerbestandsbereinigungen in der Lieferkette die Reduzierungen pro Lieferkettenglied so extrem aufaddieren? Welche Fahrzeuge sind von der durch die globale Finanzkrise betroffenen Kaufzurückhaltung besonders getroffen? Die LKWs? Die PKWs? Wenn ja, welche? Die Luxusklasse oder die Kleinwagen? Warum aber gerade die Diesel-Fahrzeuge besonders? Schwächeln neben den USA und Europa erstmals auch die BRIC-Staaten? Welchen Einfluss hat denn die Wahl des neuen US-Präsidenten Barack Obama auf die nationale und internationale Ökonomie? Wird China wieder mit Abgaben und Subventionen lenkend in die eigene Wirtschaft eingreifen? Wie lange bleibt der RMB noch unterbewertet? Und wenn noch lange, was bedeutet dies für die Warenströme?

Kurz gefasst, es ist alles viel schlimmer als erwartet und dauert länger als befürchtet! Wie kann man nun auf eine Situation reagieren, auf die niemand so vorbereitet sein konnte, da das Eintreffen all dieser einzelnen Faktoren für schlicht unmöglich gehalten wurde. Zuerst einmal heißt das leider, zu reagieren. Zu reagieren auf die Auftragseinbrüche, auf die veränderten Rahmenbedingungen, auf die Insolvenzen im Kundenportfolio, etc.

Das Agieren kann nur zeitverzögert, aber nicht weniger konsequent erfolgen. Hirschvogel hat alle Investitionen auf den Prüfstand gestellt und alles nicht unbedingt Notwendige auf eine Zeit nach der Krise verschoben. Die Mitarbeiter sind großflächig und je nach Bedarf unterschiedlich lange in Kurzarbeit, das Management verordnete sich selbst Gehaltskürzungen, das Risikomanagement mit einem fundierten Monitoring von Kunden und Lieferanten wurde weiter verstärkt, und das Hirschvogel Produktions-

system (HPS), das der weiteren Verschlankung und Optimierung der Produktionsabläufe dient, wird unternehmensweit implementiert.

Auch bei der Preisbildung können wir uns kein „business as usual“ mehr leisten. Die dramatischen

Fortsetzung auf Seite 2



Dear Customers,

■ Perhaps some of you will recall the leading article in the last issue of “In Motion”. At that point we were facing the beginnings of a crisis, the extent of which was still unknown to us all. Unfortunately we now have the answers to the following questions which we were asking ourselves back in November 2008:

Is it all merely a slowdown on the market? Can it be that inventory clearing in the supply chain is causing the reductions per supply chain link to add up to such an extreme extent that this is leading to the cancellations? Which vehicles are particularly affected by the buying resistance caused by the global financial crisis? Trucks? Passenger cars? If yes, then which ones? The premium class or the small cars? But why diesel vehicles in particular? Are the BRIC states now ailing for the first time alongside the US and Europe? What affect does the election of the new US President, Barack Obama, have on the national and international economy? Will China intervene again and regulate its own economy through charges and subsidies? How long will the RMB remain undervalued? If this remains the case, what does that mean for commodity flow?

To put it briefly, it is all much worse than expected and will last longer than feared! How can one react to a situation which no one could have been prepared for, as the likelihood of all these individual factors coming together was regarded as quite simply impossible. Unfortunately the first step is to react – to react to a sharp decline in orders, to altered

boundary conditions, to customer insolvency, etc.

Action may be delayed, but it should not be any less consistent. Hirschvogel has critically analyzed all investments and put anything that is not absolutely necessary on hold until the period after the crisis, the employees are on short hours across vast areas of the company for differing lengths of time depending on requirements, the management has imposed salary cuts upon itself, the risk management system with reliable monitoring of customers and suppliers has been further reinforced and the Hirschvogel Productions System (HPS), which serves to achieve even greater streamlining and optimization of production processes will be implemented across the entire company.

Even when it comes to price fixing, we can no longer afford to maintain a “business as usual” attitude. The

To be continued on page 2

Fortsetzung von Seite 1

Einbrüche führen in der Umlage zu erheblichen Kostensteigerungen, die wir – und so gut kennen wir unser Metier – nicht oder nur äußerst begrenzt weiter geben können. Die Forderung nach weiteren Preisnachlässen oder auf neudeutsch „Weitergabe der Produktivitätssteigerungen“ müssen wir aus nachvollziehbaren betriebswirtschaftlichen Erwägungen ablehnen. Mit bewundernswerter Kreativität haben Einkaufsabteilungen versucht, uns vom Gegenteil zu überzeugen. In unserer internen Hitliste der kreativsten Preissenkungsargumente steht derzeit auf Platz 1: „Durch die nur noch einschichtige Belegung der Pressen spart Hirschvogel doch deutlich an Nachtzuschlägen, und dies könnte Hirschvogel doch als Einsparung weitergeben.“ Dieser wohl selbst vom Verfasser nicht ganz ernst gemeinte Vorschlag zeigt, wie weit sich mitunter die internen Vorgaben von der betriebswirtschaftlichen Realität entfernt haben. Dies führt leider zu vermeidbaren Konflikten in der Lieferkette. In Zeiten, in denen gute Kommunikation und gegenseitiges Vertrauen noch wichtiger sind als vor der Krise, sollte es preislich einen „Waffenstillstand“ geben, der beiden Partnern Raum,



Zeit und Kapital zum Agieren lässt.

Vier Aussagen können wir heute schon treffen:

- 1) Es wird sich eine leichte Verbesserung im zweiten Halbjahr 2009 abzeichnen, aber auf immer noch deutlich schwächerem Niveau als 2008.
- 2) Das Niveau des ersten Halbjahres 2008 kann die nächsten Jahre nicht mehr erreicht werden.
- 3) Es wird eine weitere Konsolidierung der Zulieferer geben.
- 4) Hirschvogel wird gestärkt aus der Krise herauskommen und einer der wenigen global aufgestellten Umform- und Zerspanspezialisten sein.

In diesem Sinn wünsche ich uns allen Zuversicht und den notwendigen Optimismus für die nächsten Monate.

Armin Ihle –
Leiter Vertrieb international

dramatic slump in sales leads to considerable cost increases due to constant fixed costs which, knowing our profession so well, we are able to pass on only to an extremely limited extent – if at all. We have to turn down requests for additional price reductions or, to use modern terms, for the “passing on of productivity increases” due to obvious economic considerations. Purchasing departments have tried to convince us of the opposite using amazing levels of creativity. In our internal hit list of the most creative arguments in favor of price reductions, the current number 1 is the following: “Due to the one-shift press operation, Hirschvogel is making considerable savings on night-shift premiums and this could be passed on by Hirschvogel as a reduction in costs.” This proposal, which presumably was not meant entirely seriously when it was said, reveals just how far internal direct-

Continued from page 1

ives are now removed from economic reality. This regrettably leads to avoidable conflicts in the supply chain. In times when good communication and mutual trust are even more important than they were prior to the crisis, there should be a “ceasefire” when it comes to prices, providing both partners with the space, time and capital to act.

We are now able to make four statements:

- 1) *There will be a slight improvement in the second half of 2009, but it will still remain at a considerably lower level than 2008.*
- 2) *The level achieved in the first half of 2008 can no longer be attained over the next few years.*
- 3) *The number of suppliers will decrease even further.*
- 4) *Hirschvogel will emerge from the crisis in a stronger position and be one of the few globally active forging and machining specialists.*

On this note, I would like to wish everyone the confidence and optimism that will be crucial for the months ahead.

Armin Ihle –
Sales Director International

Hirschvogel International

Aktuelles von MAHLE HIRSCHVOGEL FORJAS S.A.

Seit Mai 2008 sind MAHLE Metal Leve S.A. (51%) und die Hirschvogel Holding GmbH (49%) die Haupt-eigentümer der MAHLE HIRSCHVOGEL FORJAS S.A. (MHF) in Queimados, das sich eine Autostunde nordwestlich von Rio de Janeiro befindet. Nicht nur der Gebäudeschriftzug hat sich seitdem verändert; inzwischen wurden mehrere Projekte umgesetzt, die dazu beitragen sollen, MHF zukünftig noch besser in die Organisationen von MAHLE und Hirschvogel zu integrieren. Inmitten dieser Integrationsbestrebungen hinterließ die globale Wirtschaftskrise jedoch auch bei MHF ihre Spuren. Dennoch sind die mittel- und lang-

fristigen Perspektiven durchaus positiv. So wird kräftig daran gearbeitet, dem südamerikanischen Markt weitere Produkte mit Hirschvogel-Technologie in den Bereichen Kalt-, Halbwarm- und Warmumformung sowie in der Zerspanspannung anzubieten.

Frank Anisits –
Leiter Strategie und Internationalisierung,
Hirschvogel Holding GmbH



Hirschvogel International

News from MAHLE HIRSCHVOGEL FORJAS S.A.

Since May 2008, MAHLE Metal Leve S.A. (51%) and Hirschvogel Holding GmbH (49%) have been the general owners of MAHLE HIRSCHVOGEL FORJAS S.A. (MHF) in Queimados, an hour's drive north-west of Rio de Janeiro. It is not only the name on the building that has changed. Several projects have since been implemented which should ensure that MHF becomes

even more optimally integrated into the organizations of MAHLE and Hirschvogel. In the midst of these integration efforts, the global economic crisis unfortunately left its mark at MHF too. Nevertheless, the mid- and long-term perspectives are certainly positive. We are thus working hard towards being able to provide the South American market with additional products using Hirschvogel technology in the areas of cold, warm and hot forging as well as in the area of machining.

Frank Anisits – Director Strategy and Internationalization,
Hirschvogel Holding GmbH

Hirschvogel International

Ein guter Start für die Hirschvogel Automotive Components

■ **Seit Beginn des chinesischen neuen Jahres, das „Jahr des Büffels“, erfährt die Hirschvogel Automotive Components in China einen Wandel. Mit erfolgreichen Projektfortschritten spüren wir die „frische Energie des Büffels“, mit der wir uns jeder Herausforderung stellen werden.**

Die Hirschvogel Automotive Components in Pinghu in der Nähe von Shanghai wird ab September 2009 Getriebewellen für eine neue Getriebe-Generation an einen namhaften europäischen Autohersteller in China liefern. Mit der erfolgreichen Musterfertigung und termingerechten Musterlieferung hatten wir einen guten Start im neuen Jahr. Wir erwarten ein kräftiges Umsatzwachstum mit diesem neuen Produkt bis Ende 2009. Durch die Installation von zwei Glühöfen für die Wärmebehandlung im Februar wurden unsere Produktionsverfahren erweitert, womit unser Produktport-

folio und unsere Wettbewerbsfähigkeit ausgebaut werden können.

Mit diesem guten Start haben wir im April 2009 an der Auto Shanghai teilgenommen, eine der renommiertesten Automobil-ausstellungen in China.

Dr. Dirk Landgrebe, Geschäftsführer der Hirschvogel Automotive Components



A Good Start for Hirschvogel Automotive Components

■ **Since the beginning of the Chinese New Year, the "Year of the Ox", Hirschvogel Automotive Components in China has undergone a transformation. Having made great progress in projects, we are now experiencing the "fresh energy of the ox" with which we will face every challenge.**

Hirschvogel Automotive Components in Pinghu near Shanghai will

supply transmission shafts for a new generation of gearbox to a renowned European car manufacturer in China from September 2009. With the successful sample production and reliable delivery of these samples, the year got off to a good start. We are expecting a considerable increase in turnover with this new product by the end of 2009.

The installation in February of two annealing furnaces for heat treatment allowed us to expand our production processes, thereby extending our product portfolio and our competitiveness.

With this encouraging start to the year, we took part in the Auto Shanghai in April 2009. This fair is regarded as one of the most renowned automotive exhibitions in China.

Dr. Dirk Landgrebe, General Manager of Hirschvogel Automotive Components

Hirschvogel und Kalyani Thermal Systems gründen Joint Venture in Indien

■ Die Hirschvogel Holding GmbH wird sich in einem Joint Venture mit Kalyani Thermal Systems, einer Schwestergesellschaft von Bharat Forge, in Indien engagieren. Am neuen Unternehmen ist Hirschvogel mit 51 % der Anteile beteiligt und Kalyani Thermal Systems mit 49%. Das Unternehmen wird in Baramati, rund 100 Kilometer von Pune entfernt, einen neuen Standort errichten und kalt umgeformte Getriebewellen sowie Gleichlaufgelenke für den lokalen Markt produzieren. In einem weiteren Schritt ist die Herstellung von Dieseleinspritzkomponenten und Radnaben geplant. Neben der Umformung wird der Standort auch über eine Zerspanung und einen eigenen Werkzeugbau verfügen. Mitte

2010 soll mit der Produktion in dem Werk in Indien begonnen werden.

Frank Anisits – Leiter Strategie und Internationalisierung, Hirschvogel Holding GmbH



Hirschvogel and Kalyani Thermal Systems Found Joint Venture in India

■ **Hirschvogel Holding GmbH will have a presence in India in the form of a joint venture with Kalyani Thermal Systems, an affiliate of Bharat Forge. Hirschvogel holds 51% of the shares in the new com-**

pany; Kalyani Thermal Systems holds 49%. The company will set up a new site in Baramati, around 100 kilometers from Pune. Here, cold forged transmission shafts and constant-velocity joints will be produced for the local market. The production of diesel injection components and wheel hubs is also planned for the future. Besides forging operations, the site will also have machining and in-house tool and die making facilities. Production is planned to commence at the plant in India from mid-2010.

Frank Anisits – Director Strategy and Internationalization, Hirschvogel Holding GmbH

Hirschvogel aktuell

Die Hirschvogel Automotive Group ist von der Wirtschaftskrise, die sich auch als Automobilabsturzkrise äußert, als Zulieferer zwangsläufig nicht verschont geblieben. An anderer Stelle dieser Ausgabe wird über die Auswirkungen berichtet; hier soll daher nur kurz auf die Probleme und die Reaktionen eingegangen werden.

Nach den üblichen Personal-Anpassungsmaßnahmen, wie zum Beispiel Abbau von Überstunden, Ausnützen der Zeitkonten und Abbau der Leiharbeiter, sind die deutschen Werke großflächig in Kurzarbeit gegangen. Nach wie vor gehen wir davon aus, dass betriebsbedingte Kündigungen vermieden werden können, da über Abfindungen und das Auslaufen befristeter Verträge weitere Instrumente zur Verfügung stehen.

Die Investitionstätigkeit wurde eingeschränkt, aber nicht total gestoppt. Das bedeutet, dass die langfristig angelegten Investitionen in die vollautomatisierten Anlagen, sowohl bei der Hirschvogel Umformtechnik GmbH als auch bei der Hirschvogel Eisenach GmbH, realisiert werden. Damit verbunden ist ein Umschichten von Pressenlinien weltweit: So ist zum Beispiel geplant, einige handbediente Maschinen in das neue indische Werk Hirschvogel Kalyani India zu verlagern (das an anderer Stelle in dieser Ausgabe beschrieben wird) und eine weitere Anlage von der Hirschvogel Incorporated nach China zu bringen, um weltweit unsere Kapazitäten an den Bedarf anzupassen.

Daneben wird in allen Hirschvogel-Werken das „HPS“, das Hirschvogel Produktionssystem, eingeführt. Hierzu wurde bei der Hirschvogel Holding GmbH eine neue Abteilung gegründet, die dies erarbeitet und weltweit umsetzen soll.



Auch hiervon wird ein weiterer Produktivitätsgewinn erwartet.

Schließlich wurde in der Zwischenzeit auch die Organisation an die anspruchsvolleren Aufgaben angepasst: So wurde zum Jahreswechsel die Hirschvogel Holding GmbH als neue Muttergesellschaft aller Werke gegründet. Hierzu hat die Hirschvogel Umformtechnik GmbH umfirmiert in die erwähnte Holding und auf die „Hirschvogel Umformtechnik GmbH neu“ wurde die Geschäftstätigkeit verlagert. Gleichzeitig wurden auf die Holding einige Zentralfunktionen wie zum Beispiel das Treasury, das Gruppen-Controlling, die Öffentlichkeitsarbeit und die Stabsabteilung Strategie übertragen. Auch in der Hirschvogel Umformtechnik GmbH wurden einige Zentralfunktionen definiert, wie zum Beispiel der weltweite Verkauf und Einkauf.

All die beschriebenen Maßnahmen dienen dazu, dass die Hirschvogel Automotive Group gestärkt aus der augenblicklichen Krise herauskommt – und dass wir dadurch für unsere Kunden auch in Zukunft der leistungsfähige und verlässliche Partner sein werden.

Dr. Manfred Hirschvogel, Vorsitzender der Geschäftsführung der Hirschvogel Holding GmbH

Hirschvogel Current News

and an additional facility from Hirschvogel Incorporated will be moved to China. This will enable us to adapt our capacities to the demand worldwide.

Alongside these measures, the Hirschvogel Production System (HPS) will be introduced into all Hirschvogel plants. A new department has been set up at Hirschvogel Holding GmbH in order to work on and implement this worldwide. An additional productivity gain is expected to result.

The organization has also been adapted to tackle the more challenging tasks ahead. At the turn of the year, Hirschvogel Holding GmbH was founded as the new parent company of all the plants. This involved Hirschvogel Umformtechnik GmbH changing its name into the above mentioned Holding, and the business activities were relocated to „Hirschvogel Umformtechnik GmbH neu“. At the same time, some centralized functions such as the Treasury, the Group Financial Controlling, Public Relations and the Strategy Department were transferred to the Holding. Other centralized functions, such as Sales Global and Purchasing, were defined within Hirschvogel Umformtechnik GmbH.

All of the measures outlined above serve to ensure that the Hirschvogel Automotive Group will emerge from the current crisis in a stronger position – and that we will remain an effective and reliable partner to our customers in future, too.

Dr. Manfred Hirschvogel, CEO, Hirschvogel Holding GmbH

The Hirschvogel Automotive Group, as a supplier, has inevitably not been spared from the economic crisis, which is also manifesting itself as an automotive sales crisis. The effects of this are reported on elsewhere in this issue. Here, therefore, the problems and reactions will be outlined.

Following the usual personnel measures, such as reducing overtime, utilizing time accounts and decreasing the number of contract workers, the German plants have introduced short hours across vast areas of the company. We are still of the opinion that redundancies may be avoided through severance pay and the expiry of temporary contracts.

Our investment activities have been limited, but not totally brought to a halt. This means that long-term investments in fully automated facilities both at Hirschvogel Umformtechnik GmbH and at Hirschvogel Eisenach GmbH will still be made. The associated rearrangement of press lines will be carried out worldwide. For example, some manual machines will be relocated to the new plant in India, Hirschvogel Kalyani India (which is reported on in another article in this issue),

Impressum

„In Motion“ – der Kunden-Newsletter der Hirschvogel Automotive Group, Mühlstraße 6, 86920 Denklingen, Telefon 08243 291-0, www.hirschvogel.com

Redaktion: Claudia Bieberstein, Karina Brugger, Armin Ihle, Ulrich Riedel, Michaela Simon
Konzept, Layout und Gesamtherstellung: www.kaltnermedia.de

Übersetzung: www.sarahcory.de

Auflage: 1.000 Stück

Wir danken allen Autoren für ihre Mitarbeit. Namentlich oder anderweitig gezeichnete Beiträge geben die Meinung des Verfassers wieder und sind keine Meinungsäußerungen des Unternehmens oder der Redaktion. Gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier.

Imprint

„In Motion“ – the customer newsletter of the Hirschvogel Automotive Group, Muehlstrasse 6, 86920 Denklingen, Germany, Phone: +49 8243 291-0, www.hirschvogel.com

Editors: Claudia Bieberstein, Karina Brugger, Armin Ihle, Ulrich Riedel, Michaela Simon
Concept, Design, Production: www.kaltnermedia.de

Translation: www.sarahcory.de

Circulation: 1,000 copies

We would like to thank all those who contributed to this newsletter. Views expressed in the articles, signed with a name or otherwise, represent the opinions of the authors and are not necessarily those of the company or editors. Printed on chlorine-free bleached paper.

Forschung und Entwicklung

Aktuelle Entwicklungen bei massivumgeformten Werkstoffen

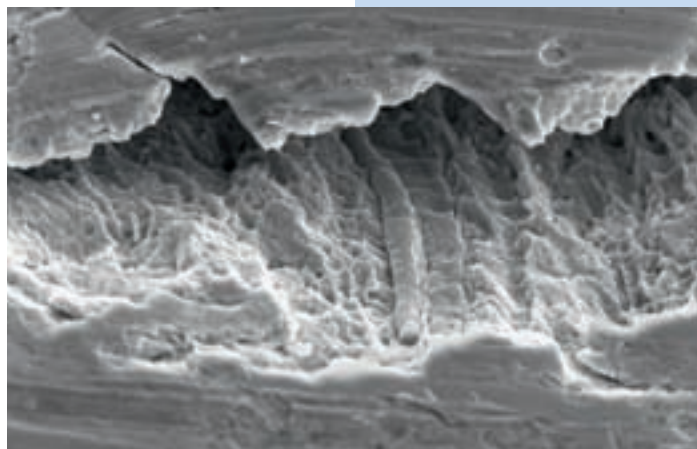
Die Betriebsfestigkeit von Bauteilen wird neben der geometrischen Gestaltung im Wesentlichen von den Eigenschaften des Werkstoffs bestimmt. Die Werkstoffeigenschaften werden wiederum wesentlich von den Fertigungsprozessschritten beeinflusst: Durch Gefüge-Umwandlungen bei Warm- und Halbwarmumformung, die Kaltverfestigung nach der Kaltumformung und aufgrund des Faserverlaufs nach allen Umformverfahren können oft gezielt Eigenschaftsprofile erzeugt und auf die Anforderungen an das Bauteil abgestimmt werden. Die Hirschvogel Automotive Group bringt sich deshalb gern schon in frühen Phasen der Produktgestaltung und -entwicklung ein, um alle Potenziale, die die Massivumformung birgt, auch zu heben.

Auch werkstoffliche Neu-Entwicklungen werden von der Hirschvogel Automotive Group aktiv in bi- oder multilateraler Zusammenarbeit stark vorangetrieben. Hier sollen einige aktuelle Themen dargestellt werden:

Für alle Umformvorgänge untersuchen wir den Einfluss des Faserverlaufs auf die Eigenschaften des Bauteils. Besonders unser Rasterelektronenmikroskop (REM) hilft uns hier, von der Mikroebene auf die Makroigenschaften zu schließen.

In der Kaltumformung beschäftigen wir uns in einem gerade angelaufenen öffentlichen Forschungsprojekt mit dem Verzug, der nach der Wärmebehandlung oft leider unsystematisch auftritt. Hier untersuchen wir mit Forschungspartnern die gegenseitigen Einflüsse von Werkstoff (z.B. Mikrosegierungen), der kaltumformtechnischen Verarbeitung und der Parameter des Einsatzhärtens auf den Verzug nach der Einsatzhärtung. Auch der bainitische Gefügestand birgt in der Prozesskette der Kaltumformung noch einige technische und wirtschaftliche Potenziale. Das Thema „Bainit“ erstreckt sich auch auf halbwarm hergestellte Bauteile. Die gezielte Nutzung dieses Gefügestands birgt ebenso wirtschaftliche Potenziale.

In der Warmumformung beschäftigen wir uns in Forschungsvorhaben voraussichtlich abschließend mit der Feinabstimmung von AFP- (ausscheidungshärtenden ferritisch-perlitischen) Stählen sowie damit, wie wir schon mit Hilfe unserer Schmiedesimulation Voraussagen über die Korngrößenverteilung in



Mangansulfid-Einschlüsse im Stahl

geschmiedeten Bauteilen treffen können. Der aufmerksame Fachleser wird nicht überrascht sein, dass auch in der Warmumformung der Bainit eine Erwähnung findet. Dieser Gefügestand bietet das Potenzial, in der einfachen und kostengünstigen Prozessabfolge der Warmumformung von AFP-Stählen die Eigenschaftskombination von Vergütungsstählen zu erreichen. Für eine Legierungslage mit attraktivem Kostenprofil hat Hirschvogel hier eine exklusive Vereinbarung mit einem führenden Stahlhersteller geschlossen.

Zweifellos sind die Entwicklungen, in die alle Partner der Wertschöpfungskette eingebunden sind, die erfolgreichsten. Wir freuen uns deshalb auf Ihre Kontaktaufnahme, um vorliegende Ergebnisse in Ihrem Produkt umzusetzen oder für Ihre Anforderungen angepasste Entwicklungen zu starten.

Dr. Hans-Willi Raedt –
Leiter Produktentwicklung,
Hirschvogel Umformtechnik GmbH

Research and Development

Current Developments in Forged Materials

The fatigue strength of parts is determined not only by geometrical design but also largely by the properties of the material. Material properties, in turn, are greatly influenced by the steps in the production process. Due to transformations in grain structure during hot and warm forging, to strain hardening following cold forging and to the fiber flow resulting from all forging processes, it is often possible to achieve property profiles in a targeted way and to adapt them to the requirements of the component. For this reason, the Hirschvogel Automotive Group likes to play a part in product design and development during the early phases in order to utilize the potential which forging holds.

The bainite grain structure also holds some technical and economical advantages in the cold forging process chain. The topic of bainite is likewise relevant in terms of economic potential to parts produced by warm forging.

In the area of hot forging we are taking part in a research project that deals with the fine-tuning of dispersion-hardening steels as well as with the issue of how we can make predictions about the grain-size distribution in forged parts using our forging simulations.

Attentive readers will not be surprised to find mention of bainite in connection with hot forging as well. This grain structure offers the potential of achieving the property combination of heat-treatable steels during the simple and cost-effective process sequence of hot forging dispersion-hardening steels. Hirschvogel has made an exclusive agreement with a leading steel manufacturer for an alloy that is very attractive from a cost point of view.

Undoubtedly, the most successful developments are those in which all partners in the value-adding chain are involved. We therefore look forward to you contacting us in order to implement existing results into your product or to commence developments tailored to your requirements.

Dr. Hans-Willi Raedt –
Director Product Development,
Hirschvogel Umformtechnik GmbH

Aktuelles

Produktionsanlauf in der neuen Fertigungshalle

Pünktlich zu Beginn dieses Jahres wurde bei der Hirschvogel Eisenach GmbH in Marksuhl die neue Halle 4 fertig gestellt. Damit verbunden ist die Inbetriebnahme der ersten von zwei identischen Fertigungslinien: Hier werden zukünftig vollautomatisiert Verteilerleisten (Rails), Ausgleichswellen und Nockenwellen für PKW-Motoren neuester Technologie im 4-Sekunden-Takt warm umgeformt. Beide Pressenlinien sind mit modernsten Querwalzen und Einrichtungen zur gesteuerten Abkühlung aus der Schmiedehitze verkettet, die einen ressourcenschonenden Umgang mit den eingesetzten Vormaterialien und Energieträgern garantieren. Im Sinne ganzheitlicher Produktionssysteme werden in der neuen Fertigungshalle zudem Prinzipien zur Materialfluss-Optimierung, Rüstzeit- und Lagerminimierung umgesetzt, um auch zukünftig die Erfolgsfaktoren Qualität, Zeit und Kosten gleichzeitig zu erfüllen. Aktuell haben wir bereits einige Bauteile unter Serienbedingungen



abgepresst und den entsprechenden Kunden vorgestellt. Hier erhoffen wir uns eine schnelle Erstmuster-Freigabe, um den technischen und wirtschaftlichen Nutzen der Investitionen schnellstmöglich wirksam werden zu lassen. Mit dem Aufbau der zweiten, baugleichen Pressenlinie wird derzeit begonnen, sodass ab dem 3. Quartal nicht nur die Kapazität verdoppelt, sondern eine 100% redundante Fertigung verfügbar wird.

Dr. Felix Schmieder – Geschäftsführer der Hirschvogel Eisenach GmbH

Current News

Production Ramp-Up in New Production Hall

heat, guaranteeing resource savings when it comes to raw materials and energy sources. Within the framework of integrated production systems, principles for material-flow optimization as well as the minimization of set-up time and storage will be implemented in the new production hall in order to fulfill the success factors of quality, time and costs in future, too. We have already forged some parts under serial production conditions and presented them to the relevant customers. We are now hoping for rapid initial sample release in order to reap the technical and economical advantages of the investments as quickly as possible. Currently, the second, identical press line is being set up so that from the third quarter not only will the capacity be doubled but 100% redundant production will be available.

The new Hall 4 at Hirschvogel Eisenach GmbH in Marksuhl was ready right on time at the beginning of this year. This will enable the first of two identical production lines to be put into operation. Here, the fully-automated hot forging of rails, balancer shafts and camshafts for passenger car engines will be carried out using state-of-the-art technology at a cycle time of 4 seconds. Both press lines are linked with modern cross rollers and facilities for controlled cooling from the forging

Dr. Felix Schmieder – President, Hirschvogel Eisenach GmbH

Messebeteiligungen 2009

Die Hirschvogel Automotive Group wird trotz den massiven Auswirkungen der weltweiten Finanzkrise an verschiedenen Messen teilnehmen, da wir gerade in diesen turbulenten Zeiten unsere weltweite Präsenz und technische Kompetenz präsentieren möchten.

Auf der für unser Haus wichtigsten Messe, der IAA, werden wir in diesem Jahr nur während der Presse- und Fachbesuchertage vertreten sein. Sie sollten daher die beiden Fachbesuchertage (17./18.09.) fest in Ihrem Kalender vormerken.



Wir freuen uns auf Ihren Messe-Besuch!

Ulrich Riedel – Leiter Vertrieb, Hirschvogel Umformtechnik GmbH

03.04. – 12.04.09	Seoul Motor Show
20.04. – 24.04.09	Hannover Messe
20.04. – 28.04.09	Auto Shanghai
12.05. – 14.05.09	Automotive Transmissions North America
30.06. – 01.07.09	Getriebe in Fahrzeugen
15.09. – 18.09.09	IAA Frankfurt
23.10. – 04.11.09	Tokyo Motor Show

Trade Fair Participation 2009

our global activities and technical know-how particularly during these turbulent times.

At the most important trade fair for the Hirschvogel Automotive Group, namely the IAA, we will be present only for the press and trade visitor days this year. You should therefore make a note in your calendar of both trade visitor days (September 17–18, 2009).

We look forward to your trade fair visit!

Ulrich Riedel – Sales Director, Hirschvogel Umformtechnik GmbH



The Hirschvogel Automotive Group will be participating in various trade fairs in spite of the severe effects of the global financial crisis. This is because we wish to present

Apr 3 – 12, 2009	Seoul Motor Show
Apr 20 – 24, 2009	Hannover Messe
Apr 20 – 28, 2009	Auto Shanghai
May 12 – 14, 2009	Automotive Transmissions North America
Jun 30 – Jul 1, 2009	Transmissions in Vehicles
Sept 15 – 18, 2009	IAA Frankfurt
Oct 23 – Nov 4, 2009	Tokyo Motor Show