

Für alles eine Lösung

Schon einige galvanische Betriebe mussten aufgeben, weil sie mit den strenger werdenden Umweltauflagen des Gesetzgebers nicht klarkamen. Auch die neueste Verschärfung, die 2017 in Kraft treten wird, dürfte manche Unternehmen überfordern. Nicht aber Humpert: Der Lenkerhersteller in Wickede hat viel Geld und Zeit investiert, um einen guten Weg zu finden. Made in Germany bleibt damit gültig und der Hersteller arbeitet darauf hin, die Produkte annähernd preisstabil zu halten.

Aber von vorn: Die EU hat eine sogenannte REACH-Verordnung. Die Abkürzung steht für: Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals, sie regelt also, welche chemischen Verbindungen in industriellen Fertigungsprozessen verwendet werden dürfen. Die Europäische Kommission hat nun Chrom (VI) und weitere Chromverbindungen in den Anhang XIV der Verordnung aufgenommen. In diesem Anhang sind sogenannte SVHC-Substanzen (Substances of Very High Concern) gelistet, also Stoffe, die schwerwiegende Auswirkungen auf die Gesundheit des Menschen oder die Umwelt haben.

Damit können diese Substanzen nach dem 21. September 2017, dem sogenannten Sunset-Date, nur noch nach Autorisierung durch ECHA eingesetzt werden, das ist die Europäische Agentur für chemische Stoffe. Diese Zulassung musste bis spätestens März 2016 beantragt werden. Dabei ist für jede Anwendung nachzuweisen, dass der Stoff adäquat gehandhabt wird und dass es für den Einsatz keine geeignete prozesssichere Alternative gibt. Im Einzelfall kann dieser Nachweis nur durch sehr aufwendige Studien erbracht werden, das Verfahren ist unsicher, aufwendig und teuer. Da nun auch das häufig verwendete Chromtrioxid gelistet wird, sind viele Industriebetriebe unmittelbar davon betroffen, nicht nur im Bereich der Oberflächentechnik, denn dieser Stoff wird extrem häufig eingesetzt.

Wettbewerbsnachteil in Vorteil umwandeln

Die Brüder Willi und Ralf Humpert, geschäftsführende Gesellschafter der Firma Humpert, beschäftigen sich mit dieser Herausforderung schon eine ganze Weile. Galvanikexperte Ralf Humpert und sein Bruder Willi hatten an einigen Verbandsveranstaltungen des Industrieverbands für Oberflächentechnik teilgenommen und festgestellt, dass diese Branche sich generell durch diese Verordnung herausgefordert sieht und die betroffenen Unternehmen hart daran arbeiten müssen, diese Herausforderung zu meistern. Willi Humpert sah darin zunächst auch einen Wettbewerbsnachteil gegenüber asiatischen Mitbewerbern, weil diese in Produktionsländern wie

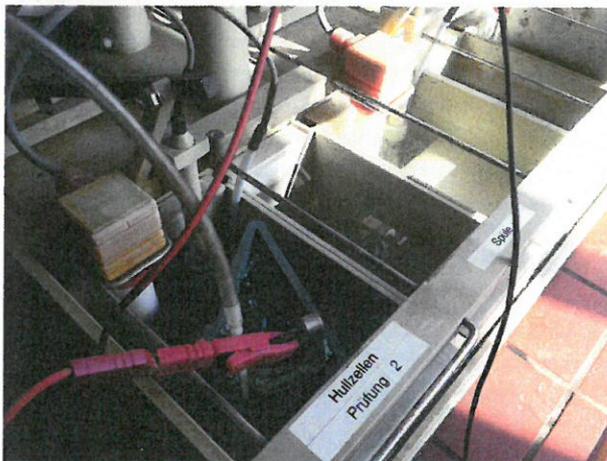
Aufwendige Laboranalysen führten zum Erfolg für das neue Chrom-III-Verfahren.



Hier sieht man zwei Ionenaustauscheranlagen für die Metallentfettung beim neuen Chrom-III-Verfahren.



Dieses Bild zeigt einen Galvanomaster (Kleingalvanik für das Labor). Im vorderen Bereich sieht man einen Hüllzellentest um das neue Chrom-III-Verfahren zu prüfen und zu überwachen.



Das Galvanikbad im Hauptwerk Wickede: Hier gelingt es Humpert immer wieder, sich auf neue Herausforderungen einzustellen.





Neues Chrom-Verfahren erfolgreich umgesetzt:
Ralf (l.) und Willi Humpert.



Prokurist Jens Stahlschmidt ist verantwortlich für den Bereich
Fahrradkomponenten.



Katarina Devocko, bisher im Vertrieb
Innendienst tätig, wechselte nach der
Eurobike in die Marketingabteilung,
wo sie das digitale Marketing betreut.
Übrigens lohnt sich ein Blick auf die
neugestaltete Ergotec-Website.

China vergleichbare Auflagen nicht erfüllen müssen. Humpert entschied sich aber, diesen Nachteil nicht zu beklagen, sondern nach einem Weg zu suchen, ihn in einen Vorteil zu verwandeln.

Zunächst einmal ist es dem Unternehmen in einem detaillierten Forschungsprozess gelungen, das nicht mehr erlaubte Chrom VI durch Chrom III zu ersetzen, dessen Bearbeitung REACh-konform ist. Das Verfahren ist bereits anwendungsreif; in der Übergangszeit bis zum Stichtag werden beide Verfahren parallel eingesetzt, um flexibel auf Kundenwünsche zu reagieren.

Glänzendes Ergebnis

Das wichtigste Ergebnis des Forschungsprozesses samt langer Erprobungsphase ist, dass sowohl im Farbbild als auch im Glanzgrad praktisch kein Unterschied festzustellen ist zum Verchromungsverfahren Chrom (VI). Auch die Korrosionsbeständigkeit in ASTM-9-Qualität wurde gewährleistet. Die Testzertifikate gemäß DIN-Norm gibt es ebenfalls wie gewohnt.

An den mechanischen Eigenschaften ändert sich also nichts, da weiterhin Micro-Alloy-Steel verbaut wird, der sich im Markt seit langem bewährt hat. Trotz Reduzierung der Wandstärke von ursprünglich 1,5 auf 1,2 Millimeter konnte die Festigkeit erhöht werden.

Willi Humpert ist nun zuversichtlich, dass ihm die Umstellung auf das neue Verfahren weiteren Imagegewinn bringen wird und ihm die Kunden erst recht treu bleiben. Denn das Fahrrad trägt in den Ballungsräumen zur Reduzierung der Feinstaub und Kohlendioxidbelastung bei und ist damit per se ein ökologisches Produkt. In diesem Zusammenhang steht die umwelt- und menschengerechte Herstellung der Produkte immer wieder im Fokus. Und hier können asiatische Mitbewerber oft nicht mithalten.

Neue Produkte zur Eurobike

Dieser nicht unbeträchtliche Aufwand hinderte die Firma Humpert nicht daran, zur Eurobike 2016, wie gewohnt, Neuheiten vorzustellen, darunter den Ergotec-Lenker M-Bar. Durch die spezielle Formgebung des Lenkers befinden sich

die Griffpositionen und die Lenkerklemmung auf derselben Achse, was den Vorteil bringt, dass der Lenker trotz seines ergonomischen Griffwinkels keinen Längenverlust hat.

Die drei Größen (S – 14 Grad, M – 16 Grad und L – 18 Grad) bieten zusätzlich die Möglichkeit, den Griffwinkel entsprechend der Körperstatur zu wählen. Alle drei Modelle haben eine Breite von 700 Millimetern und können bei Bedarf problemlos um bis zu 100 Millimeter gekürzt werden.

Dieser Lenker befindet sich auf dem Ergotec-Sicherheits-Level 6. Er kann an normalen und schnellen E-Bikes eingesetzt werden bis maximal 120 Kilogramm Zuladung. Technische Daten: Material: AL 6061 T6 konifiziert; Klemmdurchmesser: 31,8 Millimeter; Breite: 700 Millimeter, Griffwinkel: 14 Grad, 16 Grad, 18 Grad; Gewicht: 366 Gramm, unverbindliche Preisempfehlung: 31,90 Euro.

Durch die neuen Ergotec-Vorbaukappen kann der Schweinwerfer direkt am Vorbau montiert werden, was dem Fahrrad ein völlig neues Gesicht verleiht. Durch das Doppelgelenk können Scheinwerfer unterschiedlichster Hersteller und Größen angebaut werden, die dann sowohl in der Höhe als auch im Abstand individuell angepasst werden können. Alternativ dazu besteht die Möglichkeit, daran eine Minikamera zu adaptieren. Dieses Produkt gibt es passend für alle Ergotec-Charisma- und Ergotec-Octopus-Vorbauten mit Klemmdurchmesser 31,8 Millimeter. Sie lassen sich auch für normale E-Bikes verwenden. Materialkörper: AL 6061 T6; Oberfläche: schwarz sand; Gewicht: 25 Gramm das Paar; unverbindliche Preisempfehlung: 6,50 Euro.

www.ergotec.de

Text/Fotos: Michael Bollschweiler



Der M-Bar, hier kombiniert mit dem Vorbau Swell XR,
wird in drei verschiedenen Winkeln angeboten und
hilft, die Körperhaltung richtig zu justieren.



Kombinierte Anbringung von
Scheinwerfer und E-Bike-Display
am Ergotec-Vorbau.