



Engagement



F. W. Hempel & Co.:
Eine Unternehmensgruppe von und für die Menschen

Wir engagieren uns für unsere Kunden, Mitarbeiter und die Öffentlichkeit auch ausserhalb unserer Geschäftstätigkeit. Dieser Einsatz unserer international ausgerichteten Gruppe findet in der Förderung, insbesondere der Kunst und der Medizin, ihren Ausdruck.

So unterstützt die F.W. Hempel-Gruppe in vielfältiger Form kulturelle und musikalische Projekte, um somit einen kleinen Beitrag zur Förderung der regionalen Kultur in Deutschland und der Schweiz zu leisten. Ein Beispiel ist die Unterstützung der Konzerttournee von Urban Frey in der Schweiz.

Ebenso fördern wir die medizinische Entwicklung, in dem wir bspw. die Gründung einer Stiftung für klinische Forschung auf dem Gebiet der sogenannten adulten Stammzellen initiiert haben. Auf Grund der klinisch bereits realisierten Therapieerfolge beim akuten und chronischen Herzinfarkt sowie bei der Herzschwäche besteht die durchaus begründete Hoffnung, dass man bereits in wenigen Jahren auch andere schwere Krankheiten wie etwa Arthrose, Diabetes, Multiple Sklerose, Parkinson oder Alzheimer lindern oder sogar heilen kann.

Mehr Informationen zu dem Thema erhalten Sie auf unserer Gruppen-Homepage www.fwhempel.com oder bei mir persönlich.

André Hempel

Urban Frey, ein Meister der Panflöte

Im Bereich Kultur unterstützt Firth AG seit einigen Jahren den Künstler Urban Frey, ein Meister der Panflöte. Letzten Dezember, zur Vorweihnachtszeit, hat Firth AG das Konzert vom Panflötenmeister Urban Frey, zusammen mit dem Thurgauer Barockensemble, in der Wasserkirche in Zürich finanziell unterstützt. Gemeinsam mit geladenen Gästen wurden wir mit klassischen Klängen von J.S. Bach in h-moll bis zu feurigen rumänischen Klängen von Béla Bartók begeistert, eine musikalische Originalkompositionen für Panflöte &

Orchester des Dirigenten Franz Winteler. Den gemütlichen und genüsslichen Ausklang des Konzertes fanden wir beim gemeinsamen Mittagessen im Restaurant Zunfthaus zur Zimmerleuten. Dabei wurde der Panflötenmeister nicht verschont, die verteilten CD's zu signieren.

Konzerttournee „Licht und Schatten“
Auch in diesem Jahr unterstützt Firth AG als Hauptsponsor den Panflötenspieler Urban Frey auf seiner Konzerttour „Licht und Schatten“ durch die ganze Schweiz:

Ort	Datum	Zeit	Kirche/Saal
Zug	05.11.2006	11:00h	Kapelle Maria-Opferung
Effretikon	11.11.2006	20:00h	Ref. Kirche
Luzern	18.11.2006	20:00h	Matthäuskirche
St. Gallen	25.11.2006	20:00h	St. Mangen
Windisch	26.11.2006	17:00h	Evang. Kirche
Neuchâtel	01.12.2006	20:00h	Église la Collégiale
Weinfelden	02.12.2006	20:00h	Rathausaal
Kreuzlingen	09.12.2006	20:00h	Evang. Kirche
Frauenfeld	10.12.2006	11:00h	Rathausaal
Frauenfeld	10.12.2006	17:00h	Rathausaal
Zürich	16.12.2006	20:00h	Predigerkirche
Winterthur	17.12.2006	17:00h	Stadtkirche
Saas Fee	08.02.2007	20:30h	Dorfkirche
Zermatt	09.02.2007	20:30h	Dorfkirche



Das Zusammenspiel von Panflöte, Harfe, Viola und Cello wird in den Zuhörern wiederum ein Gemisch von gefühlsbetonten und temperamentvollen Momenten hervorrufen.

Wir wünschen Urban Frey viel Erfolg bei seinen Konzerten und unseren Kunden, die von uns wieder "Gratisaktien" erhalten werden, viel Freude!



Die neue Profildrahtfertigung bei Watson Wire



Watson Wire gehört seit 1984 zur Hempel-Gruppe. Die Gesellschaft hat sich auf die Herstellung von Draht in rostfreien Edelstählen und Nickellegierungen spezialisiert. Sie produziert mit 20 Mitarbeitern in Rotherham bei Sheffield ca. 2000 Tonnen Draht p.a. in einem Abmessungsbereich von 0,6 bis 16 mm. Heute fertigt Watson Wire auch eine Vielzahl von Spezialstählen für die Hempel Special Metals Group, z.B. für die Medizinaltechnik (1.4441), die Befestigungstechnik (1.4529) oder den chemischen Apparatebau (C4). Watson Wire ist ISO zertifiziert und verfügt u.a. über die TÜV-Bauzulassung für die Herstellung von Drähten und Stäben für besondere Anwendungen in der Befestigungstechnik.



Anfang Januar 2006 eröffnete Watson Wire seine neue eigene Profildrahtfertigung. Bisher wurden die Profile in Kooperation mit einem Unternehmen der Branche angeboten. Um den wachsenden Kundenbedürfnissen besser gerecht zu werden, war es unumgänglich, die Profildrahtfertigung im eigenen Haus zu haben. Allerdings mussten wir beachten, dass die Spezialisten, die dieses Geschäft verstehen, nicht in Rotherham/Sheffield zu Hause sind, sondern in Bradford/Leeds, eine halbe Stunde

nord-westlich von Rotherham/Sheffield. Wir sind der einzige auf Edelstahl und Nickellegierungen fokussierte Profildrahtproduzent in England. Das Ziel ist es, bis Ende des Jahres mit 5 Mitarbeitern 50mt pro Monat zu fertigen. Im Folgenden wollen wir einen kleinen Überblick geben, was Watson Wire in Bradford produziert.

Auf fast 1200 qm verfügt Watson Wire momentan über zwei Profildrahtfertigungscenter, eine eigene Werkzeugfertigung und Prüflabors. Zurzeit sind zwei Profildrahtfertigungsstrassen eingerichtet, eine dritte ist bis Mitte des Jahres geplant. Die erste Maschine ist eine Neu-Entwicklung und besteht aus 4 hintereinander angeordneten Walzgerüsten, denen jeweils Kalibrierwalzen nachgeschaltet sind, einer integrierten Ultraschallreinigung und einer Aufspulvorrichtung. Der kleinste Eingangsdurchmesser für diese Maschine ist 3,30 mm, der grösste 14 mm. Bei der zweiten Maschine handelt es sich um ein Walzaggregat mit 2 um 90° zueinander angeordneten, jeweils separat angetriebenen Walzenpaaren. Diese Maschine ist für eine











Vielzahl von Anwendungen flexibler und eignet sich vor allem dafür, Flachprofile mit einem großen Breiten- zu Dicken-Verhältnis zu produzieren. Die dritte Produktionslinie wird wiederum ähnlich wie die erste konzipiert sein, aber für kleinere Eingangsdurchmesser zwischen 3,50 und 1,50 mm. Die Maschine wird bis zum Sommer 2006 installiert.



Die eigene Werkzeugfertigung mit dem entsprechenden Know-how erlaubt es uns, schneller und flexibler auf Kundenbedürfnisse einzugehen. Watson Wire kann Drahtringe oder Spulen von 50 kg bis 1000 kg je nach den mechanischen Eigenschaften der Profile liefern. Auch gerichtete Profile in verschiedenen Längen können angeboten werden, allerdings bis auf weiteres nur kleinere Abmessungen unter 6,0 mm Vierkant.

Watson Wire arbeitet für Kunden aus den unterschiedlichsten Bereichen und Industrien. Die Hauptapplikationen für Profile sind heutzutage Filter und Pumpen sowie die Architektur. Gemeinsam mit den Gesellschaften der Hempel Special Metals Group wollen wir andere Kundengruppen in der Uhrenindustrie, der Medizintechnik und dem Apparatebau gewinnen. Gerne stehen wir Ihnen mit unserem umfassenden Know-how zur Verfügung.

Einen Überblick über das Lieferprogramm zeigt die folgende Darstellung:

Spezialprofile		
Keil		Min. 1,4 mm x 0,75 mm / Max. 12,0 mm x 6,0 mm
Doppelter Kegelzapfen		Min. 1,4 mm x 0,75 mm / Max. 12,0 mm x 6,0 mm
Stützprofil		Min. 1,4 mm x 0,75 mm / Max. 12,0 mm x 6,0 mm
Tränenförmig		Min. 1,4 mm x 0,75 mm / Max. 12,0 mm x 6,0 mm
T-Profil		Min. 1,4 mm x 0,75 mm / Max. 12,0 mm x 6,0 mm
Lieferprogramm		
Rund		Min. 0,8 mm / Max. 16,0 mm
Flachprofil		Min. 1,0 mm x 0,5 mm / Max. 13,0 mm x 4,0 mm
Vierkantprofil		Min. 0,6 mm x 0,6 mm / Max. 8,0 mm x 8,0 mm
Halbrund und D-profil		Min. 1,5 mm x 0,75 mm / Max. 13,0 mm x 6,5 mm
Oval		Min. 1,5 mm x 0,75 mm / Max. 13,0 mm x 6,0 mm

Staybrite®: Swiss made Stainless Steel

Wussten Sie, dass...

... der Staybrite-Edelstahl vor mehr als 80 Jahren von der Firth AG in die Schweizer Uhrenindustrie eingeführt wurde? Der Staybrite D.D.Q., ein 12 Nickel/12 Chrom Stahl, wurde schnell zum Standardstahl für die Herstellung der Uhrengehäuse und -armbänder in der Schweiz.

... die teuerste je verkaufte Stahluhr eine Patek Philippe Armbanduhr aus diesem Staybrite Edelstahl ist? Die Uhr aus dem Jahr 1939 wurde an einer Auktion in Genf im April 2004 für USD 1.669.318 versteigert.

... 1969 der erste Mann auf dem Mond, Neil Armstrong, eine Omega Speedmaster Armbanduhr in Staybrite-Edelstahl am Arm trug?

... heute mit dem Staybrite 1.4435 eine weiterentwickelte Edelstahllösung mit höherem Nickel- und Molybdängehalt der Standard in der Schweizer Uhrenindustrie ist, während in Asien noch heute der niedriglegierte und billigere 1.4404 Massenedelstahl verwendet wird?

... heute ungefähr 13 Mio. Schweizer Armbanduhren aus rostfreiem Stahl hergestellt werden, was 50% aller Schweizer Uhren entspricht, aber leider mehr als 2/3 der Uhrengehäuse und -bänder aus den Billiglohnländern Asiens kommen?



... nur die Firth AG mit dem Staybrite 1.4435NCu seit kurzem über einen speziell für die Schweizer Luxus-Uhrenindustrie entwickelten Uhrenstahl verfügt, der den vielfältigen und hohen Qualitätsanforderungen der Uhrenindustrie an die Korrosionsbeständigkeit, Polierfähigkeit und Verarbeitbarkeit noch besser gerecht wird? Diese exklusive Stahlsorte kann als Blech, Stab, Draht, Band oder Profil bezogen werden.

... nur die Firth AG mit dem Staybrite 1.4521N auch über eine exklusive nickelfreie Alternative verfügt, welche auch in Pulverform erhältlich ist?

... nur die Firth AG heute für ihre Kunden auch Uhrenschalen-Rohlinge in höchster Präzision aus dem 1.4435NCu Blech laserstrahlschneiden kann?

... nur die Firth AG dafür sorgt, dass 2/3 des in der Uhrenschalenproduktion anfallenden Stahlschrotts beim Stahlwerk recycelt wird? Die Kunden der Firth erhalten dafür außerdem einen Preis, der über dem Marktpreis für Stahlschrott liegt.

... nur die Firth AG im Interesse der Schweizer Uhrenindustrie und deren Kunden den Qualitätsstandard "Made in Switzerland" mit der patentierten Schweizer Stahleentwicklung 1.4435NCu unter dem bekannten Markennamen Staybrite auch für den Edelstahl sicherstellen kann?



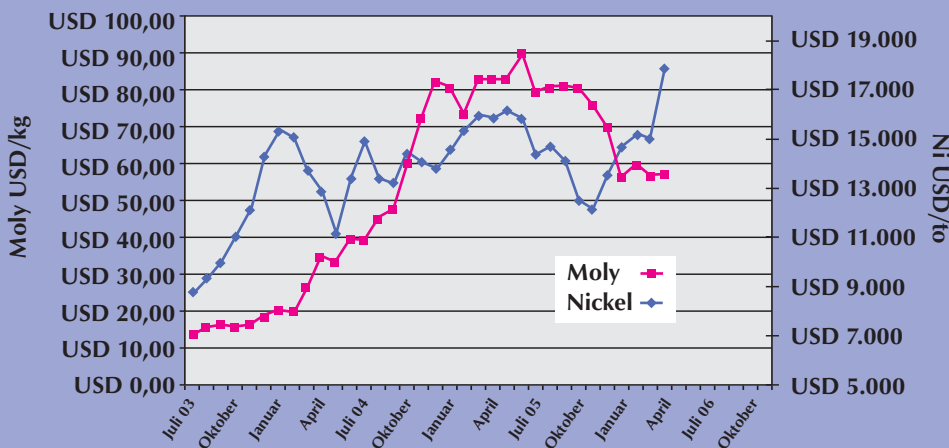
Marktinformationen

Eine Trendwende hat bei den rostfreien Stählen stattgefunden. Die Preise steigen und die Materialverfügbarkeit ist schlechter als noch vor drei Monaten. Preise für Nickellegierungen und Titan verharren auf sehr hohem Niveau. Die Preise für rostfreie Edelstähle ziehen stark an. Die Beschaffung ist hier nach wie vor schwierig, allerdings haben sich die Abnehmer angepasst und es sind keine Panikreaktionen wie noch vor einem Jahr feststellbar.

Preisentwicklungen der Rohstoffmärkte

Der Höhenflug an den Metallmärkten hat sich Anfang 2006 fortgesetzt. Diese Entwicklung konzentriert sich auf die an der Londoner Metallbörse gehandelten Basismetalle (Nickel, Zink, Kupfer, u.a.) und ist u.a. auch auf spekulative Elemente aus der Anlagefonds-Industrie zurückzuführen. Das investierte Fondsvermögen wird momentan auf über USD 200 Mrd. geschätzt. Allgemein wird damit gerechnet, dass die Notierungen sehr volatil auf hohem Niveau verharren werden. Obwohl 2005 ein eher schlechtes Rostfrei-Jahr war, haben die Nickelnotierungen kaum darunter gelitten. Da nun die Rostfrei-Konjunktur Anfang des Jahres stark angezogen hat, sind die Nickelnotierungen kontinuierlich von noch durchschnittlich USD 12.500/mt im Oktober auf USD 18.000/mt im April angestiegen. Es gibt keine Material-Knappheit und neue Produktionskapazitäten kommen

Preisentwicklung Nickel und Molybdän (Durchschnittspreise)

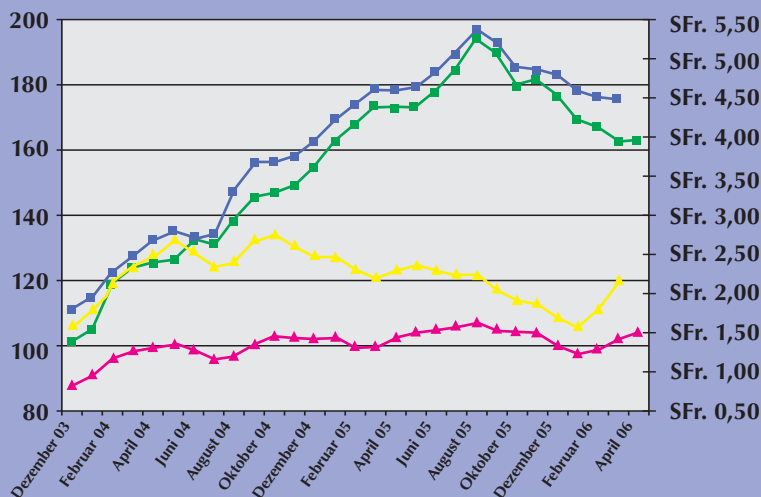


mittelfristig auf den Markt, daher sollten die Nickelpreise bald wieder sinken. Die Preise für Molybdän haben seit Mitte 2005 deutlich nachgegeben. Die Marktpreise bewegen sich momentan für Fe-Mo um die 50/kg. Die Preise für Titanschwamm sind auf hohem Niveau stabil (USD 25 - USD 28/kg). Die Kontrakte für Titanschwamm sind abgeschlossen und bis Ende des Sommers ist keine Trendwende zu erwarten. Die Beschaffung ist nach wie vor schwierig.

Preisindex Rostfreie Bleche und Entwicklung der Legierungszuschläge

Seit Anfang des Jahres ist ein deutlicher Umschwung gegenüber dem Vorjahr festzustellen. Das letzte Quartal 2005 war wohl eines der schlechtesten, welches die Industrie je durchlebt hat. Hohe Rohstoffkosten bei gleichzeitig starkem Nachfragerückgang und neuen zusätzlichen Produktionskapazitäten haben zu einem unerwarteten Basispreiszerfall geführt. Der kräftige Auftragseingang bei den Werken in den ersten Monaten des Jahres ist in erster Linie auf die fast leeren Lager in Europa und das starke Wirtschaftswachstum in Asien zurückzuführen. Die Basispreise sind deutlich angestiegen und die Lieferzeiten werden länger. In den nächsten Jahren kommen weitere Kapazitäten, vor allem aus Fernost auf den Markt. Die Edelstahlpreise sind wegen des hohen Nickelpreises momentan zu hoch, um nachhaltiges Wachstum für unsere Produkte gewährleisten zu können.

Preisentwicklung Wiederbeschaffung rostfreie Bleche, rollend über 24 Monate (roter Wert = Trend)



Produzenten- u. Importpreisindex 4301 (gelber Wert)
Produzenten- u. Importpreisindex 4435 (blauer Wert)

Legierungszuschläge per kg 4301 (roter Wert)
Legierungszuschläge per kg 4435 (grüner Wert)

Kurzfristig werden die Preise für alle Qualitäten bis in den Sommer stark steigen. Bis Ende des Jahres sollte sich wieder eine Normalisierung einstellen.



h e m p e l s p e c i a l m e t a l s g r o u p

Die Hempel Special Metals Group ist ein Geschäftsbereich der F.W. Hempel & Co Erze & Metalle GmbH, Düsseldorf

Firth AG · Spezial- und Rostfrei-Metalle · Zürichstrasse 128 · CH-8600 Dübendorf-Zürich · Schweiz
Tel.: +41 (0) 44 823 88 00 · Fax: +41 (0) 44 823 88 90 · E-Mail: info@firth-metals.com · Internet: www.firth-metals.com