

Raum

Messer Welt



Messer Gruppe

Messer zählt zu den führenden Industriegaseunternehmen und ist in über 30 Ländern in Europa und Asien sowie in Peru mit mehr als 60 operativen Gesellschaften aktiv. Die internationalen Aktivitäten werden aus dem Raum Frankfurt am Main gelenkt, die Steuerung der technischen Zentralfunktionen Logistik, Engineering und Produktion sowie Anwendungstechnik erfolgt aus Krefeld.

Von Acetylen bis Xenon bietet die Messer Gruppe ein Produktportfolio, das als eines der größten im Markt gilt – das Unternehmen produziert Industriegase wie Sauerstoff, Stickstoff, Argon, Kohlendioxid, Wasserstoff, Helium, Schweißschutzgase, Spezialgase, medizinische Gase, Lebensmittelgase und viele verschiedene Gasgemische.

In modernsten Kompetenzzentren für Forschung und Entwicklung entwickelt die Messer Gruppe Anwendungstechnologien für den Einsatz von Gasen in fast allen Industriebranchen, in der Lebensmitteltechnik, Medizin sowie Forschung und Wissenschaft.



ASCO Kohlensäure

ist ein Anbieter von individuellen und kompletten CO₂-Lösungen.



BIT Analytical Instruments

ist ein spezialisierter Auftragsfertiger von medizintechnischen Präzisionsinstrumenten.



Castolin Eutectic

ist ein Partner für Verschleißschutz, Reparatur und Verbindungstechnik.



Messer Cutting Systems

ist Anbieter zukunftsweisender Technologien und Services für die metallverarbeitende Industrie.



Spectron Gas Control Systems

ist ein Spezialist für Gasversorgungssysteme.

Raum

Jahresbericht der Messer Gruppe 2010

Es ist ein Anliegen von Messer, Räume für Entfaltung zu schaffen. Das gilt beispielsweise für innovative Gaseanwendungen, für den Ausbau unserer Märkte und selbstverständlich für das Erwirtschaften guter Ergebnisse.

Gleichzeitig geben wir Themen Raum, die sich nicht unmittelbar in Marktanteilen oder Umsätzen ausdrücken. Dazu gehören das Engagement der Menschen, die für Messer arbeiten, die Belange unserer Umwelt und soziale Projekte.

Und schließlich haben wir 2010 damit begonnen, uns neue Räumlichkeiten zu schaffen: Der Bau unserer neuen Firmenzentrale in Bad Soden war der Beginn eines neuen Kapitels in der Geschichte von Messer.

Unternehmen

Vorwort von Stefan Messer	8
Ausblick von Dr. Hans-Gerd Wienands	12
Bericht des Aufsichtsrates	14
Leitbild	15
Unternehmenskultur	16
Mitarbeiterentwicklung	18
Unternehmenskommunikation	20
Verantwortung	22
Informationstechnologie	24
Soziales Engagement	26
Messer Welt	28

Raum für Erfolge schaffen

Dieses übergreifende Ziel konnte Messer 2010 in allen relevanten Bereichen erreichen – innerhalb unseres Unternehmens, für unsere Kunden in ihren Märkten und auch für das wirtschaftliche Ergebnis von Messer.



Märkte

Bericht von Adolf Walth: Exzellenz	36
Technologieentwicklung und Innovationen	38
Länderberichte: Westeuropa	40
Länderberichte: Zentraleuropa	54
Länderberichte: Südosteuropa	60
Länderberichte: China	70
Länderberichte: Peru und Vietnam	74
Bericht von Johann Ringhofer: Wachstum	78

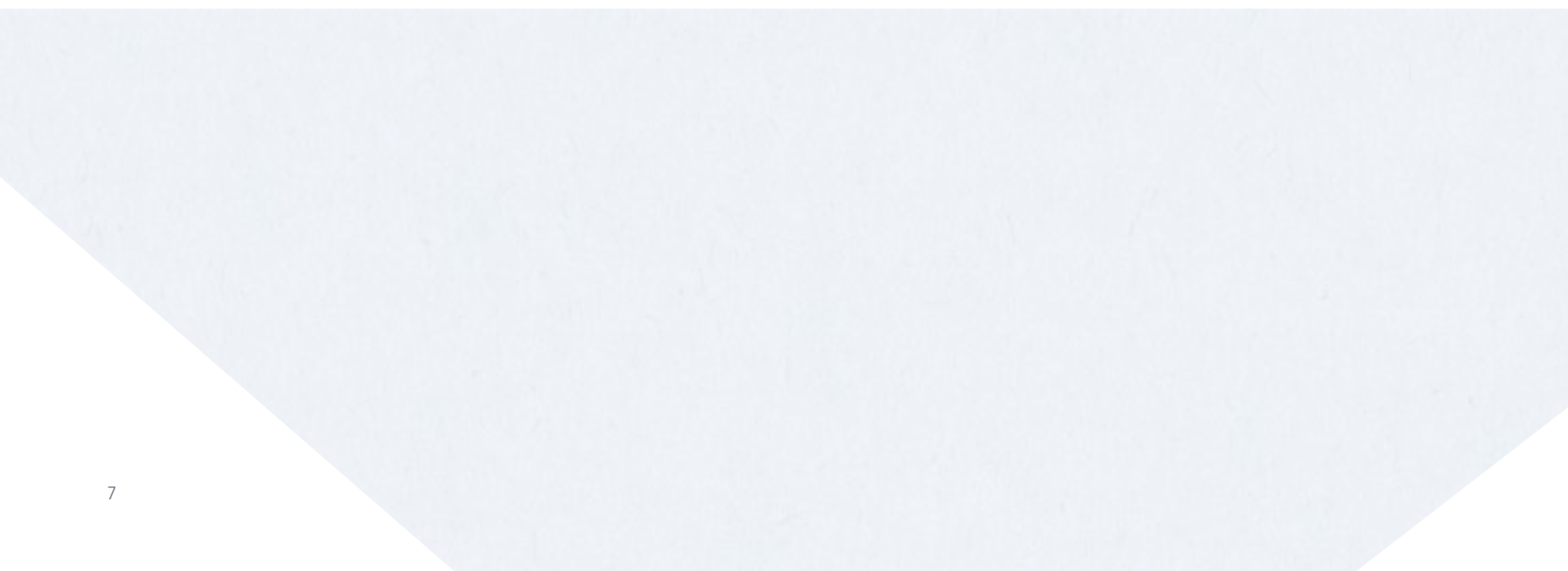
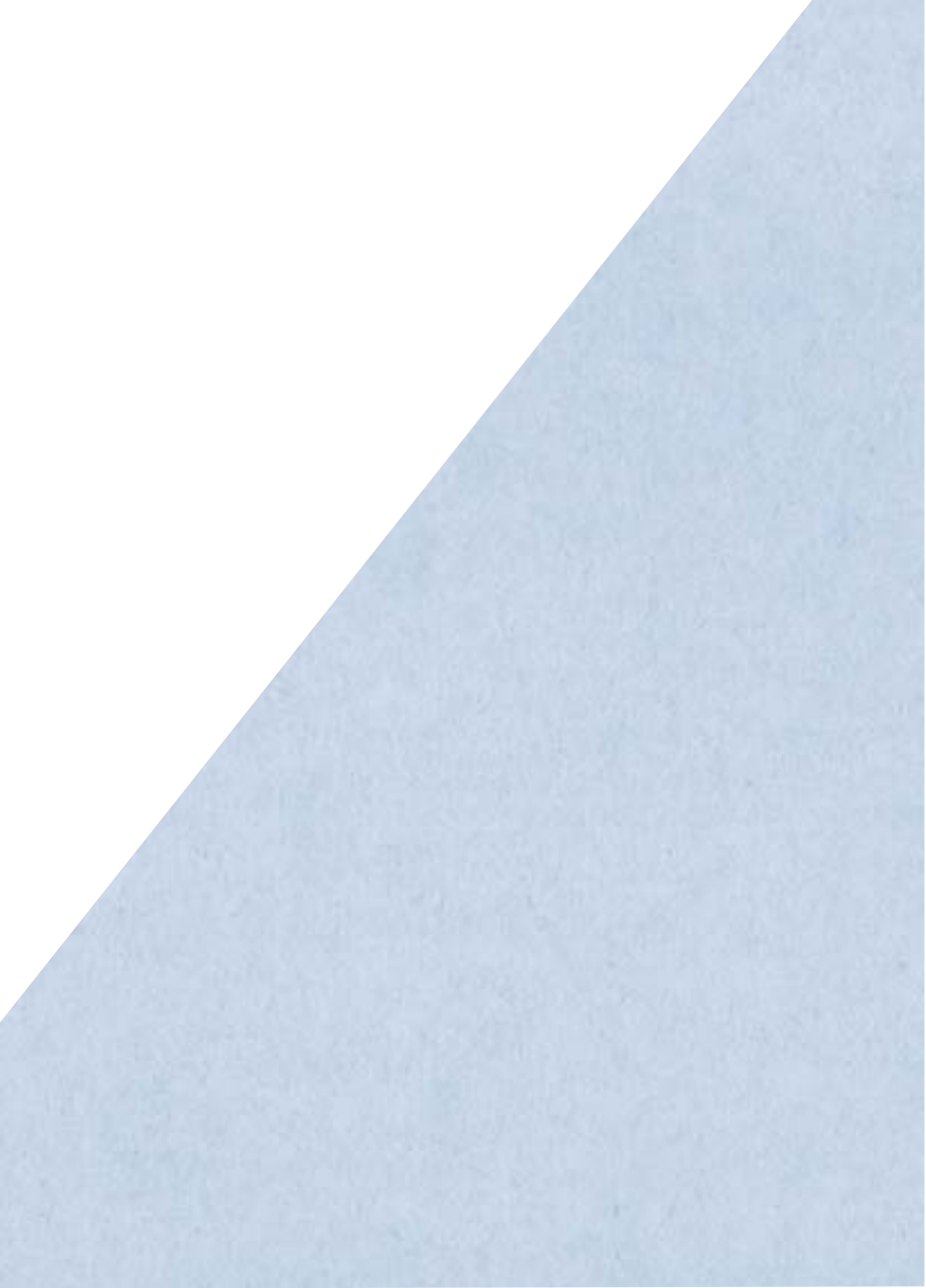
Geschäftsjahr

Vorwort von Dr. Uwe Bechtolf	82
Kennzahlen	84
Konzern-Bilanz	85
Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung	86
Konzern-Kapitalflussrechnung	87
Die Messer Gruppe weltweit	88
Impressum	89

Unternehmen

Ein kurzes Fazit des Geschäftsjahres 2010 könnte lauten: Wir konnten Raum für zukünftige Erfolge schaffen. So waren wir erneut in der Lage, ein Rekordergebnis zu erzielen, konnten unsere Unabhängigkeit in der Produktversorgung ausbauen und dem gelungenen Wiedereinstieg in den deutschen Industriegasemarkt weitere Erfolge hinzufügen.

Neben der positiven wirtschaftlichen Entwicklung gibt es zwei ganz besondere Ereignisse, die zeigen, dass wir sehr erfolgreich sind: Stefan Messer erhielt sowohl den Unternehmerpreis „Fokus für Exzellenz“ als auch die Auszeichnung „Familienunternehmer des Jahres 2010“.



Unternehmen



Stefan Messer, Eigentümer
und Chief Executive Officer

Liebe Geschäftspartner und Kunden,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

nach dem von der Weltwirtschaftskrise stark gebeutelten Jahr 2009 haben wir das laufende Geschäftsjahr 2010 wieder mit einem Rekordergebnis abschließen können. Allerdings bleiben wir mit einigen Geschäftsbereichen und Regionen noch hinter den Zahlen von 2008 zurück, aber auch hier ist ein deutlicher Aufwärtstrend gegenüber dem Vorjahr zu erkennen. Sehr vielversprechend gestaltet sich weiterhin unsere Entwicklung in China, die im Jahr maßgeblichen Einfluss auf unser zweistelliges Wachstum bei Messer hatte.

Rückblickend war unser bisheriger Weg seit der Verselbstständigung im Jahr 2004 sehr erfolgreich. Unser gemeinsam erarbeitetes Leitbild hat dazu die richtigen Impulse geliefert. Mut, Leidenschaft, Vertrauen, Respekt und Redlichkeit sind die Eckpfeiler unserer Zusammenarbeit untereinander sowie mit unseren Kunden und Partnern.

Die bisherigen strategischen Ziele der Messer Gruppe für eine erweiterte Unabhängigkeit in der Produktversorgung in Europa, den Wiedereinstieg in den deutschen Industriegasemarkt sowie den Ausbau unserer Aktivitäten in China und Vietnam wurden seit 2004 konsequent und erfolgreich umgesetzt. Dazu haben wir in den letzten sieben Jahren über 1 Mrd. Euro in neue Luftzerlegungsanlagen, CO₂-Werke, Füll- und Distributionszentren sowie Vertriebsmittel investiert und konnten damit unseren Umsatz um über 70 Prozent auf 909 Mio. Euro in 2010 steigern.

Im Februar 2010 wurde unsere erste Luftzerlegungsanlage mit Verflüssiger bei unserem Partner Xiangtan Iron and Steel an seinem neuen Standort in Yanjiang in der Provinz Guangdong angefahren. Die Inbetriebnahme der zweiten Anlage folgte Ende 2010. Außerdem werden wir mit unserem Partner aus Foshan, Hongkong Deli, am Standort Foshan einen zusätzlichen 230 tpd Verflüssiger in Betrieb nehmen sowie am Standort Shunde eine 520 tpd Luftzerlegungsanlage im Rahmen eines neuen Joint-Ventures bauen, um unseren Marktanteil in der schnell wachsenden südlichen Provinz Guangdong zu erhöhen.

Am 6. Mai 2010 haben wir unsere neue CO₂-Gemeinschafts-Anlage mit unserem belgischen Partnerunternehmen IJsfabriek Strombeek auf dem Gelände der INEOS Gruppe in Antwerpen offiziell eingeweiht. Auch das Büro sowie das Gasefüllwerk von Messer Belgium werden sukzessive von Machelen an diesen Standort umziehen.

Die Grundsteinlegung für unsere zukünftige Hauptverwaltung in Bad Soden fand am 8. Juni statt. Der Gesamtkomplex mit Bürogebäude und Ausstellungsbereich im Adolf-Messer-Forum wurde im April 2011 fertiggestellt.

Unsere Gemeinschafts-Luftzerlegungsanlage LIMES mit Linde Gas France in St. Herblain (Bretagne) wurde am 14. Juni offiziell eingeweiht.

Mit der Realisierung von mehreren Anlagen-Projekten für Luftgase und CO₂ in Serbien, Bosnien-Herzegowina, Montenegro und Mazedonien konnten wir unsere führende Marktstellung im ehemaligen Jugoslawien weiter ausbauen. Die Inbetriebnahme neuer Luftzerlegungsanlagen in Rumänien und der Türkei sind Basis für den weiteren Ausbau unserer Geschäfte in diesen beiden großen Ländern.

Die Grundsteinlegung für die Verlagerung der Messer Medical Austria von Wien nach Gumpoldskirchen fand am 22. Juli statt. Die Gesellschafter und der Aufsichtsrat haben dem Vorschlag der Unternehmensleitung, das Home-Care-Geschäft aus der Messer Group auszugliedern und eigenständig zu betreiben, zugestimmt. Nun werden die Aktivitäten der Messer Medical Austria und der OxysphAir Belgien unter einer Messer Medical Home Care Holding, die wiederum direkt unter der MIG Holding GmbH, einer Holdinggesellschaft der Familie Messer hängt, eigenständig geführt und weiterentwickelt. Damit wollen wir dem speziellen, auf Service ausgerichteten Geschäftsmodell dieses Bereiches Rechnung tragen.

Mitte Juli startete unsere zweite 40.000 m³/h Luftzerlegungsanlage für Xiangtan Iron and Steel am Hauptstandort in Xiangtan. Außerdem wollen wir dort unsere erste Krypton/Xenon-Rohgasanlage in Betrieb nehmen.

Am 6. Oktober fand unter der Teilnahme einer hessischen Wirtschaftsdelegation die Einweihung unserer ersten Luftzerlegungsanlage in Vietnam statt. Die Anlage ist die größte ihrer Art in Vietnam und versorgt am Standort Hai Duong in Nordvietnam das in Privatbesitz befindliche integrierte Stahlwerk Hoa Phat mit Industriegasen.

Vom 14. bis 16. Oktober haben wir uns zur Unternehmenskonferenz in Baden (Österreich) getroffen. Hauptthema der diesjährigen Zusammenkunft war die Erarbeitung einer neuen Strategie bis 2020, nachdem die Ziele der ersten sieben Jahre erfolgreich erreicht wurden.

Mit großer Freude konnten wir am 27. Oktober den pünktlichen Start unserer größten Luftzerlegungsanlage in Westeuropa am Standort der Salzgitter AG in Salzgitter feiern. Die Anlage wurde von unserem Ingenieur-Team in einer Rekordbauzeit errichtet und wird neben der Versorgung der Salzgitter Flachstahl GmbH eine wichtige Produktquelle für den weiteren Aufbau unseres Deutschland-Geschäftes sein.

Auf der Fachmesse Euroblech in Hannover zeigten wir vom 25. bis 30. Oktober, was Messer in den Bereichen Schneidsysteme, Autogentechnik sowie Industriegase zu bieten hat. Die Messe war sehr gut besucht und brachte viele Impulse für Neugeschäfte.

Vorwort

Auch bei der MEC Gruppe zeigt der Trend wieder deutlich nach oben. Weitere sogenannte Casto-Labs, Werkstätten in denen wir mit Schweißzusatzwerkstoffen von Castolin Eutectic Reparaturarbeiten an Verschleiß behafteten Anlagenteilen unserer Kunden durchführen, wurden in Polen, Kanada und USA eingerichtet. Die Fülldrahtproduktion in Dublin wurde erweitert. Wir erhielten zwei Preise von Frost & Sullivan für vorbildlichen Kundenservice und Produktentwicklung im Bereich Schweißzusatzwerkstoffe. Zur optimalen Auslastung unserer Verschleißplattenproduktion in Europa, USA und China erhielten wir einen internationalen Großauftrag zum Schutz von Bargeldautomaten in Brasilien gegen Diebstahl und Einbruch.

Das in 2008 eingebrochene Geschäft mit Schneidsystemen hat sich langsam erholt und der Auftragseingang nimmt wieder kontinuierlich zu. Unser Kundentrainings-Center in Groß-Umstadt wurde in Betrieb genommen und unser Produktionswerk in Indien ausgebaut. Unser Werk für Autogengeräte und Gasversorgungssysteme in Frankfurt Griesheim wurde geschlossen und nach Groß-Umstadt bzw. in ein neues Werk in Griesheim verlagert. Seit Januar 2011 wird der Bereich Gasversorgungssysteme unter einer eigenständigen Firma mit dem Namen Spectron Gas Control Systems GmbH geführt.

Bei BIT Analytical Instruments konnten viele neue Kunden gewonnen werden, die in den nächsten Jahren zu einer entsprechenden Geschäftserweiterung beitragen werden. Neben der Akquisition des französischen Unternehmens C2 Diagnostics in Montpellier wurde in Japan die Vertriebsgesellschaft BIT Analytical Instruments Japan gegründet. In unserer Schneidmaschinenfabrik in Kunshan (China) hat BIT eine neue Fertigungshalle bezogen, so dass wir nun auf drei Kontinenten Präzisionsgeräte herstellen können.

Insgesamt hat die MEC Gruppe im Jahr 2010 einen Umsatz von 432 Mio. Euro generiert. Dieser liegt jedoch mit ca. 25 Prozent noch deutlich hinter dem Rekordjahr 2008 zurück.

Zum Jahreswechsel 2009/2010 ist unsere langjährige Gesellschafterin und Tochter des Unternehmensgründers Adolf Messer, Frau Erika Heberer, verstorben. Sie hat mit vorbildlicher Gesellschaftertreue unsere Restrukturierungsprozesse uneingeschränkt mitgetragen und unterstützt, wofür wir ihr außerordentlich dankbar sind. Ihre Rolle als Gesellschafterin hat nun ihre Tochter, Frau Heidemarie Garrison, mit ihren beiden Töchtern eingenommen. Wir werden Frau Heberer als vorbildliche und bescheidene Gesellschafterin immer in Erinnerung behalten und freuen uns, die Zusammenarbeit nun mit ihren Nachkommen fortsetzen zu können.

Im Rahmen des „Mittelstandstages FrankfurtRheinMain“ am 28. Oktober 2010 wurde mir für unser Unternehmen der Unternehmerpreis „Fokus für Exzellenz“ vom Hessischen Wirtschaftsminister Dieter Posch verliehen. Dieser Preis wird einmal jährlich vom Liberalen Mittelstand Hessen e.V. an Unternehmer für ihre gelebte Wertetradition und vorbildliches Unternehmertum vergeben.

Eine Woche später, am 4. November 2010, wurde ich beim Unternehmer-Erfolgsforum auf Schloss Bensberg von INTES und dem Wirtschaftsmagazin Impulse zum Familienunternehmer des Jahres 2010 ausgezeichnet. Dieser Preis wird auch einmal jährlich vergeben und steht für beispielhafte unternehmerische Leistungen, die dem Erhalt von Familienunternehmen dienen.

Ich habe beide Preise mit Stolz und Freude für meine Familie und mein Mitarbeiter-Team entgegen-
genommen. Diese recht prominente Anerkennung unserer gemeinsamen Leistungen zeigt, dass
wir mit Messer auf dem richtigen Weg sind. Sie gibt Mut und Motivation, die erfolgreiche Unterneh-
mensgeschichte gemeinsam mit Leidenschaft und Redlichkeit fortzusetzen.

Ein wiederum sehr ereignisreiches Jahr 2010 ist zuende, und Messer ist wieder einen großen
Schritt nach vorne gegangen. Die Kennzahlen, aber auch die Ehrungen und Auszeichnungen, sind
Beweise dafür, dass wir ein erfolgreiches Team sind, das auch in schwierigen Zeiten zusammenhält
und die richtigen Entscheidungen trifft. Mit Maßhaltigkeit, Mut und Leidenschaft werden wir auch
weiterhin unser Unternehmen stärken und ausbauen, um es als Heimat für unser tägliches Tun und
Handeln auf Dauer zu sichern.

Ich danke allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, allen Kolleginnen und Kollegen, unseren Kunden
und Partnern sowie unseren Gesellschaftern, Aufsichtsräten und Freunden für Vertrauen, Verständ-
nis und Loyalität.

Mit herzlichen Grüßen

Ihr

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Stefan Messer', written in a cursive style.

Stefan Messer

Unternehmen **Ausblick**

„Messer Group hat die Erwartungen für 2011 bereits übertroffen. Bei Messer Eutectic Castolin ist die Entwicklung insgesamt ebenfalls positiv.“



Dr. Hans-Gerd Wienands,
Chief Financial Officer

Messer Gruppe

Für 2011 hat die Messer Gruppe ein Umsatzwachstum von sieben Prozent geplant – doch bereits im 1. Quartal 2011 wurden unsere Erwartungen deutlich übertroffen. Aktuell gehen wir daher von einem Umsatzwachstum in Höhe von 10 Prozent aus. Unsere Aktivitäten in Europa einerseits und in China andererseits tragen gleichermaßen dazu bei. Die Wirtschafts- und Finanzkrise scheint auch in Europa nun weitgehend überwunden zu sein. Von den Folgen des furchtbaren Erdbebens in Japan ist das Geschäft von Messer nicht betroffen.

Durch einen grenzüberschreitenden Produktswap mit einem internationalen Wettbewerber werden wir die Auslastung unserer Luftzerlegungsanlagen in Siegen und Salzgitter, Deutschland, weiter erhöhen und zugleich eine langfristige Produktquelle für unser Industriegasgeschäft in Belgien und den Niederlanden sichern.

Unsere Investitionen – inklusive sogenannter IFRIC 4 Investitionen – werden in diesem Jahr bei 249 Millionen Euro liegen. Damit übersteigen sie das Vorjahresniveau von 168 Millionen Euro deutlich. Im Vordergrund stehen dabei strategische Investitionen in China in Höhe von 100 Millionen Euro (40 Prozent), die im Wesentlichen dem Ausbau unserer geschäftlichen Aktivitäten im Westen, Süden und Osten des Landes dienen.

Die im Zuge der Wirtschafts- und Finanzkrise eingeleiteten Maßnahmen zur Kosten- und Ausgaben- disziplin führen wir unverändert fort. Besonderes Augenmerk gilt dabei dem Management unseres Working Capitals. Trotz konstant hohen Investitionsvolumens wird unsere Net Debt / EBITDA Ratio auch 2011 ein Verhältnis von 2:1 aufweisen.

Nicht nur aufgrund des ständig steigenden Energiebedarfs, sondern auch aufgrund der Verknappung der Ressourcen rechnen wir mit weiter steigenden Energiepreisen.

Eine große Chance für unser Geschäft stellen erneuerbare Energien dar. Deren Ausbau als Alternative zu fossilen Energieträgern und Kernbrennstoffen sowie zur Steigerung der Energieeffizienz werden der Industriegasebranche weltweit mittel- und langfristig erhebliche Wachstumsimpulse geben.

Der 12. Fünfjahresplan der chinesischen Regierung fokussiert nicht mehr ausschließlich auf ein hohes, sondern auf ein ausgeglichenes und nachhaltiges Wachstum sowie auf soziale Ziele. Diese Neuausrichtung wird China noch stärker, noch unabhängiger von seinen Exportmärkten und wesentlich wettbewerbsfähiger im internationalen Umfeld machen. Für unser Industriegasegeschäft in China können daraus nachhaltige positive Effekte entstehen.

Messer wird voraussichtlich im 1. Halbjahr 2011 die am 2. Februar 2012 zur Rückzahlung fällige Bankenfinanzierung vorzeitig durch ein neues US Private Placement mit einer Laufzeit von zehn Jahren zurückführen. Damit tragen wir den allgemein prognostizierten Inflationstendenzen in Europa sowie den damit verbundenen Leitzinserhöhungen Rechnung. Zur Finanzierung unseres weiteren Wachstums werden wir parallel einen neuen Konsortialkredit mit unseren Banken abschließen.

Messer Eutectic Castolin (MEC)

MEC konnte im NAFTA-Raum und in Asien, ohne Japan, eine Verbesserung der Geschäftslage für die MEC-Geschäftsbereiche Wear and Fusion Technologies sowie Messer Cutting Systems feststellen. Zur Deckung der wachsenden Nachfrage nach Brennschneidmaschinen in Indien und Brasilien erwerben wir derzeit Grundstücke für eine Erweiterung der lokalen Fertigungsstätten von Messer Cutting Systems. Für Japan gehen wir davon aus, dass der Bereich Wear and Fusion Technologies im zweiten Quartal von Infrastrukturproblemen infolge des Erdbebens betroffen sein wird. Allerdings sehen unsere dortigen Führungskräfte Wachstumschancen im zweiten Halbjahr.

In Europa können mehrere Länder dem Konjunkturaufschwung in Deutschland noch immer nicht folgen, was sich in unterschiedlichen Wachstumsraten auf den Absatzmärkten von Wear and Fusion Technologies und Messer Cutting Systems bemerkbar macht. Steigende Umsätze verzeichnet dagegen BIT Analytical Instruments. Gründe dafür sind neue Kunden und neue Produkte, die Übernahme von C2 Diagnostics sowie die Neugründung BIT Analytical Instruments Japan. Im Zuge des weltweiten Konjunkturaufschwungs kommt es allerdings in allen Geschäftsbereichen zu schmerzhaften Engpässen und Verzögerungen beim Bezug von Rohstoffen und Vorprodukten. Diese Entwicklung stellt in Verbindung mit dem Rohstoffpreisanstieg, sowohl für die Beschaffung als auch für die Produktion, eine Herausforderung dar. Für das Gesamtjahr 2011 sind wir nach einem starken ersten Quartal für alle drei MEC-Geschäftsbereiche zuversichtlich.



Dr. Hans-Gerd Wienands

Bericht des Aufsichtsrates



Aufsichtsrat der Messer Gruppe
(v.l.: Dr. Karl-Gerhard Seifert,
Dr. Bodo Lüttge, Petra Messer,
Dr. Jürgen Heraeus, Peter Wilhelm
Storm van's Gravesande)

Geschäftsentwicklung und Projekte

Der Aufsichtsrat hat in Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften und den Satzungsbestimmungen die ihm obliegenden Aufgaben im Berichtszeitraum wahrgenommen und die Geschäftsführung beratend begleitet. Die Geschäftsführung hat ihm im Rahmen der turnusmäßigen Sitzungen am 30. April 2010 und 24. November 2010 über die Geschäftsentwicklung und die Situation des Unternehmens mündlich und schriftlich berichtet. Der Aufsichtsrat ist zudem über wichtige Geschäftsvorfälle und Entscheidungen informiert worden. Zustimmungspflichtige Rechtsgeschäfte sind ihm zur Entscheidung vorgelegt worden. Der Aufsichtsrat hat sich im Plenum davon überzeugt, dass die Buchführung, der Jahresabschluss der Messer Group GmbH und der Konzernabschluss zum 31. Dezember 2010 sowie der Lagebericht der Messer Group GmbH und der Messer Gruppe von der KPMG AG Wirtschafts-

prüfungsgesellschaft, Essen, geprüft und mit uneingeschränkten Bestätigungsvermerken versehen wurden. Die Prüfberichte wurden in der Aufsichtsratssitzung am 19. April 2011 unter Hinzuziehung der Wirtschaftsprüfer besprochen. Der Aufsichtsrat hatte keine Einwände und stimmt dem Ergebnis des Abschlussprüfers zu.

Der Aufsichtsrat dankt der Geschäftsführung sowie allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Messer Gruppe für ihren Einsatz und die erfolgreiche Arbeit im Geschäftsjahr 2010.

Sulzbach, den 19. April 2011
Der Aufsichtsrat

Dr. Jürgen Heraeus, Vorsitzender

Unsere Vision

Messer ist eine bedeutende Industriegasegruppe in den Kernregionen Europa und China. Messer ist und bleibt ein unabhängiges Familienunternehmen. Wir denken und handeln langfristig und konsequent. Wir messen uns am nachhaltigen Erfolg. Mit unseren Partnern und verbundenen Gesellschaften für Verschleiß-, Verbindungs- und Schneidtechnik sowie Präzisionsgeräte erarbeiten wir Synergien; Kundenwünsche erfüllen wir kompetent, innovativ und zuverlässig. Das macht uns für unsere Kunden und Mitarbeiter zur ersten Wahl.



Unsere Mission

Als traditionsreiches inhabergeführtes Familienunternehmen agieren wir zukunftsorientiert und stetig unter Berücksichtigung der unterschiedlichen Gegebenheiten in unseren bestehenden Märkten. Unsere Erfahrung und Kompetenz nutzen wir auch für den Ausbau neuer Märkte. Von Acetylen bis Xenon bieten wir unseren Kunden ein breit gefächertes Produktportfolio an technischen und medizinischen Gasen sowie Lebensmittel- und Spezialgasen an. Vervollständigt wird die Produktpalette durch unsere exzellenten Dienstleistungen und hochqualitativen technischen Anlagen und Ausrüstungen. In modernsten Kompetenzzentren entwickeln wir gemeinsam mit unseren Kunden Anwendungstechnologien für den Einsatz von Gasen in fast allen Industriebranchen, in der Lebensmitteltechnik, Medizin sowie Forschung und Wissenschaft. Unsere leistungsfähigen und engagierten Mitarbeiter, unsere Flexibilität und die Kundennähe durch unsere Präsenz in den lokalen Märkten machen uns zum bevorzugten Partner. Durch unternehmerisches Handeln, vorausschauendes Denken und eine kontinuierliche Verbesserung unserer Prozesse steigern wir den Mehrwert für unsere Kunden und sichern langfristig den gemeinsamen Erfolg. Mit einer soliden Finanzierung und durch angemessene Gewinne garantieren wir unsere Eigenständigkeit und nachhaltiges Wachstum.



Unsere Werte

Kundenorientierung

Wir konzentrieren uns auf die individuellen Anforderungen unserer Kunden und helfen ihnen, ihre Wettbewerbsposition und Leistungsfähigkeit zu stärken.

Mitarbeiterorientierung

Wir bilden aus, entwickeln und fördern motivierte, leistungsfähige und integere Mitarbeiter. Wir erwarten Eigeninitiative, Teamarbeit und Verantwortlichkeit.



Verantwortliches Handeln

Wir nehmen unsere soziale Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern und der Gesellschaft wahr:

- Sicherheit: wir verpflichten uns dem Schutz unserer Mitarbeiter und der sicheren Herstellung, Nutzung und Behandlung unserer Produkte.
- Gesundheit: wir setzen Arbeitsstandards zur Sicherstellung von Gesundheit und Wohlbefinden des Einzelnen.
- Umwelt: als Mitglied der Gesellschaft achten wir auf den Schutz der Umwelt.

Unternehmerische Verantwortung

Durch verantwortlichen Umgang mit unseren Ressourcen und durch den Einsatz der Talente unserer Mitarbeiter steigern wir langfristig den Wert des Familienunternehmens.

Exzellenz

Fachliche Kompetenz, Innovation, schnelle Entscheidungen und Flexibilität bestimmen unser Handeln.

Vertrauen und Respekt

Unsere Zusammenarbeit basiert auf Verlässlichkeit, Aufrichtigkeit, Transparenz und offener Kommunikation. Wir respektieren und achten die kulturellen und gesellschaftlichen Gepflogenheiten und Unterschiede in den Ländern in denen wir arbeiten.

Unternehmenskultur

Werte bilden die Basis unseres Handelns

Nachhaltiges unternehmerisches Handeln ist zentraler Bestandteil unserer Geschäftspolitik und trägt dazu bei, unseren langfristigen Erfolg zu sichern. Unser Leitbild berücksichtigt die Faktoren Umwelt, Mensch und Gesellschaft sowie den wirtschaftlichen Erfolg. Unser Engagement für Integrität beschränkt sich nicht nur auf unsere Produkte und Anwendungen, sondern bestimmt unser gesamtes unternehmerisches Handeln und bildet das Fundament unseres Leitbildes und unserer Strategie.

Innerhalb der Messer Gruppe basiert die Zusammenarbeit auf Verlässlichkeit, Aufrichtigkeit, Transparenz und offener Kommunikation. Die kulturellen und gesellschaftlichen Gepflogenheiten und Unterschiede in den Ländern, in denen wir vertreten sind, werden respektiert und geachtet. Die Messer Gruppe verpflichtet sich zur Ehrlichkeit, um gegenüber den Kunden, Partnern und der Öffentlichkeit als vertrauenswürdiges Unternehmen glaubhaft wahrgenommen zu werden. Unser Unternehmensleitbild basiert auf sechs Leitsätzen, die durch für alle Mitarbeiter geltende Richtlinien und einen Verhaltenskodex als Basis für die Geschäftsprozesse in der Messer Gruppe ergänzt werden.

Fördert den Austausch von Fachwissen: Schweißtechnikum von Messer an der Hochschule Niederrhein, Krefeld



Praxis und Wissenschaft in engem Kontakt

Ein weiterer wichtiger Bestandteil unserer Unternehmenskultur ist eine enge Verbindung zwischen Praxis und Wissenschaft: Unser Schweißtechnikum in Deutschland wurde in die Einrichtungen der Hochschule Niederrhein in Krefeld integriert. Gemeinsam mit der zehntgrößten Hochschule Deutschlands wollen wir fachliche Synergien in der Fügetechnik gewinnen. Die Nähe unseres Krefelder Standortes zu der Hochschule und ihre Infrastruktur bieten Messer die idealen Voraussetzungen für eine partnerschaftliche Zusammenarbeit. Der enge Kontakt zu dem Hochschullehrgebiet Werkstoff- und Fügetechnik soll den Austausch von Fachwissen und die gemeinsame Arbeit an Innovationsprojekten weiter stärken.



Stefan Messer bekam von dem hessischen Wirtschaftsminister Dieter Posch (l.) die Auszeichnung „Fokus für Exzellenz 2010“ überreicht.

Auszeichnungen für vorbildliches Unternehmertum

Als Ausdruck der gelebten Unternehmenskultur erhielt Stefan Messer, Eigentümer und Vorsitzender der Geschäftsführung der Messer Group GmbH, für seine unternehmerische Leistung den Unternehmerpreis „Fokus für Exzellenz 2010“. Die Auszeichnung vergibt der Unternehmensverband Liberaler Mittelstand Hessen e.V. jährlich an Unternehmer und Unternehmen, die sich in gelebter Wertetradition und vorbildlichem Unternehmertum auszeichnen. Dazu gehören laut Verband „gelebte Nachhaltigkeit als Grundverständnis im Umgang mit Menschen, Prozessen und Produkten, eine vorbildliche Geschäftspolitik für die Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen oder bewältigte schwierige Marktsituationen sowie realisiertes Unternehmertum“.

Stefan Messer ist auch als „Familienunternehmer des Jahres“ geehrt worden. Der Preis wird vom INTES Unternehmer-Erfolgsforum gemeinsam mit dem Wirtschaftsmagazin impulse vergeben. Die neunköpfige Jury aus Wirtschafts- und Medienvertretern sowie Partnern der INTES Akademie für Familienunternehmen zeigte sich vor allem von der strategischen Unternehmensrückführung in den Familienbesitz und der „Good Governance“ beeindruckt. Tugenden wie Verantwortung, Durchhaltevermögen und unternehmerisches Handeln sind seit Generationen die Eckpfeiler des sozialen Unternehmertums der Familie Messer.



Ein Highlight in 2010: die Wahl von Stefan Messer zum „Familienunternehmer des Jahres“

Stefan Messer erneut EIGA-Präsident

Stefan Messer ist erneut als Präsident des Europäischen Industriegasverbandes EIGA (European Industrial Gases Association) nominiert worden. Seine Amtszeit wird bis Ende Dezember 2012 andauern. Ab November 2007 hatte Stefan Messer das Amt des EIGA-Präsidenten schon einmal inne, trat aber im November 2008 aufgrund seiner schweren Erkrankung zurück.

Implementierung unternehmensweiter Verhaltensrichtlinien

Im Geschäftsjahr 2010 hat die Geschäftsführung den ab sofort für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Messer Gruppe gültigen Compliance Code verabschiedet. Die Inhalte des Compliance Codes bestehen aus dem Code of Conduct, den Group Guidelines und der Compliance-Richtlinie. Die Compliance-Richtlinie wurde u. a. um eine Liste der lokalen Compliance Officer und eine Beschreibung des Meldeverfahrens bei Verstößen gegen den Compliance Code ergänzt. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Messer Gruppe haben nunmehr die Möglichkeit, sich bei Fragen und Anliegen betreffend des Compliance Codes unmittelbar an die jeweilig benannte Kontaktperson in der Landesgesellschaft zu wenden. Es besteht auch die Möglichkeit, sich direkt an den Corporate Compliance Officer (CCO) der Messer Gruppe zu wenden. Zur Einführung und Stärkung der gruppenweiten Compliance-Struktur wurde von allen Führungskräften der ersten und zweiten Führungsebene eine schriftliche Bestätigung eingeholt, dass der Compliance Code gelesen wurde und beachtet werden wird.



Die Führungskräfte der Messer Gruppe sind auch für die Einhaltung des Compliance Codes verantwortlich.

Die Führungskräfte sind dafür verantwortlich, dass der Compliance Code den Mitarbeitern ihres Organisationsbereichs sowohl zugänglich als auch bekannt ist und von diesen eingehalten wird. Am 23. November 2010 fand eine allgemeine Schulung für alle Compliance Officer statt.

Mitarbeiterentwicklung

Unsere Mitarbeiter

Zum Erfolg unserer Gruppe haben Ende 2010 weltweit 5.288 Mitarbeiter mit ihrem umfassenden Wissen, Ideen und Können, ihrer teils langjährigen Erfahrung, hoher Motivation, ihrer Leistungsbereitschaft und tatkräftigem Engagement mitgewirkt. Im Vorjahr beschäftigten wir zum Jahresende 5.211 Mitarbeiter. Dabei resultiert die Erhöhung vor allem aus dem Wachstumsmarkt China.

Wir nutzen die Erfahrungen unserer Mitarbeiter und fördern ihre Professionalität, um auch für die Zukunft gut ausgebildete Kräfte zu gewinnen und junge Menschen für unser Geschäft zu begeistern. Die dazu notwendige Bereitschaft der Beschäftigten steigern wir unter anderem mit Hilfe von leistungs- und erfolgsabhängigen Einkommenskomponenten und Entlohnungssystemen, in- und externen Weiterbildungsmaßnahmen sowie Möglichkeiten der betrieblichen Altersvorsorge.

Bildung und Ausbildung sind wichtige Investitionen

Wir sind uns bewusst, dass das Engagement und die Kompetenz der Mitarbeiter die Basis des Erfolges sind. Um schon früh mit der Mitarbeiterförderung anzufangen, engagiert sich die Messer Gruppe in besonderem Maße für die Ausbildung junger Menschen. Für die Messer Gruppe sind Bildung und Ausbildung der jungen Generation wichtige Investitionen für die Zukunft und Leistungsfähigkeit des Unternehmens und des Standortes Deutschland. Wir bilden engagierte Abiturienten/-innen und Fachabiturienten/-innen in den Berufen Industriekaufmann/-frau, Kaufmann/-frau für Bürokommunikation, Mechatroniker/-innen, IT-Kaufmann/-frau und Fachinformatiker/in aus. Des Weiteren suchen wir in Deutschland wieder verstärkt Kontakt zu Hochschulabsolventen. In Serbien nimmt Messer selbst seinen Bildungsauftrag wahr und hat ein Schweißtechnikum an der Universität Belgrad eingerichtet, um so dem Fachkräftemangel beizukommen.



Ein Ziel der Mitarbeiterentwicklung ist es, junge Menschen für Messer zu begeistern.



Messer fördert den interkulturellen Austausch von Mitarbeitern.

Internationale Vernetzung von Mitarbeitern

Am 31. Dezember 2010 waren rund 90 Prozent unserer Mitarbeiter außerhalb des deutschsprachigen Raums beschäftigt. In einem weltweit tätigen Konzern sind daher vernetzte Kontakte besonders wichtig. Alle neu eingestellten Geschäftsführer und Führungskräfte werden in einer mehrwöchigen Einarbeitungsphase, in der sie verschiedene Gesellschaften und Bereiche durchlaufen, auf ihre künftige Arbeit vorbereitet. Neben einem Einblick in die Aktivitäten der Gruppe, fördert dieses Vorgehen die internationale Vernetzung der Mitarbeiter sowie die interkulturelle Kompetenz. Auch die Auszubildenden werden an verschiedenen Standorten, teilweise auch im Ausland, eingesetzt.

Richtlinien zum Ideenmanagement

Die Messer Gruppe hat eine einheitliche Richtlinie zum Ideenmanagement erlassen. Ein Kernanliegen dieser Richtlinie ist es, länderübergreifend Verbesserungsvorschläge für die gesamte Gruppe zu nutzen. Alle Mitarbeiter sollen ihre Erfahrungen und Kenntnisse über die eigentlichen Aufgaben hinaus in Form von Verbesserungsvorschlägen einbringen. Es soll die Suche nach neuen Möglichkeiten in unserem Geschäft und deren Umsetzung gefördert werden. Hierfür wurde ein Ideenmanagement-Team der Messer Gruppe eingesetzt, das Vorschläge, die aus den Landesgesellschaften kommen, auf die Anwendbarkeit in anderen Bereichen prüft. In einigen Ländern, so in Deutschland, besteht darüber hinaus die Möglichkeit, mittels eines EDV-Tools direkt Vorschläge einzugeben. Die Einreicher können interessante Prämien für ihre Vorschläge erhalten.



Dr. Jürgen Herrmann (r.) ist für die Mitarbeiterentwicklung bei Messer verantwortlich.

Mitarbeiterbefragung ausgedehnt

Im Geschäftsjahr 2010 wurde die in 2009 gestartete Mitarbeiterbefragung zur Arbeitszufriedenheit auf 19 weitere Standorte der Messer Gruppe weltweit ausgedehnt. Neben statistischen Angaben erstreckte sich die Befragung über die Themenbereiche „Information und Kommunikation“, „Arbeitsituation und Work & Life-Balance“, „Mitarbeiterentwicklung und -beteiligung“, „Arbeitszufriedenheit und Zusammenarbeit“, „Führung“ und „Unternehmen“. Die Ergebnisse wurden unternehmensintern über das Messer-eigene Intranet veröffentlicht. Für das kommende Geschäftsjahr 2011 sind weitere Projekte geplant, die das Talentmanagement sowie die Bindung der Mitarbeiter an das Unternehmen fördern sollen. Durch das „Employer Branding“ soll die Attraktivität von Messer im Arbeitsmarkt für Bewerber weiter gesteigert werden.

Unternehmenskommunikation



Die Marke Messer verleiht dem Unternehmen seine Identität.

Praxisorientierte Markenführung steigert Bekanntheitsgrad

Die Aktivitäten im Bereich Corporate Communications standen 2010 ganz im Zeichen der Markenstrategie. Im Gegensatz zu vielen anderen Unternehmen ist der Firmenname Messer keine konstruierte Bezeichnung: Der Name der Familie Messer verleiht sowohl dem Unternehmen als auch seinen Produkten Identität. Durch eine geeignete Strategie sollen die Marken der Unternehmerfamilie Messer gestärkt, der Bekanntheitsgrad von Messer gefördert, der Wiedererkennungswert erhöht und die Verbindungen zwischen Marke, Leistung und Produkt gefestigt werden.

Einige diesbezügliche Maßnahmen konnten noch im Geschäftsjahr angestoßen bzw. umgesetzt werden. Der Unternehmensslogan „Gases for life“ soll die Nähe der Marke Messer zu Produkten aus dem täglichen Leben,

die mit Gasen hergestellt werden oder in deren Produktion Gaseanwendungen zum Einsatz kommen, verdeutlichen.

Neue Kommunikationswege für mehr Kundennähe

Mit dem Ziel, unseren Kunden und der Öffentlichkeit noch näher zu sein, wurde das seit 2005 bestehende Kundenmagazin „on air“ durch ein neues Konzept abgelöst. Das neue Magazin „Gase im Leben“ (engl. „Gases for Life“) zeigt Kunden, Partnern und der breiten Öffentlichkeit, warum Industrie-, Lebensmittel-, Spezial- und Medizingase in Produktionsprozessen so wichtig wie Wasser und Strom sind.

Die erste Ausgabe des Magazins „Gase im Leben“



„Gase im Leben“ erscheint vier Mal pro Jahr und spiegelt typische Stärken und Werte von Messer Group wider, wie u. a. Vertrauen, Transparenz, Flexibilität, Erfahrung, Kompetenz und Nachhaltigkeit. Die Texte werden durch eine authentische Bildsprache und leicht zu verstehende Infografiken gestützt.

Parallel entstand mit „www.GasesforLife.de“ eine Internetplattform, die z.B. Bildungseinrichtungen, Journalisten, Kunden oder der interessierten Öffentlichkeit die Möglichkeit gibt, anhand von Produkt- und Verfahrensbeispielen mehr über den vielfältigen Einsatz von Gasen zu erfahren. Über acht Lebensbereiche – Ernährung, Umweltschutz, Kommunikation, Mobilität, Gesundheit, Wissenschaft, Freizeit und Wohnen – zeigen wir, dass Gase beinahe überall eine wichtige Rolle spielen.

Raum für Kommunikation und Präsentation

Für die Konzeption, Planung und Realisierung eines Veranstaltungszentrums, das in einem Nebengebäude der neuen Unternehmenszentrale von Messer in Bad Soden, Taunus, entstand, schlossen sich Messer Group und Messer Eutectic Castolin (MEC) zu einem Netzwerk zusammen.

Im Adolf-Messer-Forum – benannt nach dem Unternehmensgründer – entstand eine der modernsten Permanentausstellungen rund um die Herstellung von Gasen und deren Einsatz. Ergänzend werden Anwendungstechnologien, wie das Schweißen, Schneiden oder der Verschleißschutz, präsentiert. Herz- und Glanzstück der Ausstellung ist eine restaurierte historische Produktionsanlage für Industriegase aus den 1950er Jahren. Sie besteht u. a. aus dem Kolbenverdichter mit großem Schwungrad, der runden Wärmetauscherbox, der fast zehn Meter hohen Gastrennsäule und mehreren voluminösen Gastanks.

Öffentlichkeitsarbeit weiter verstärkt

Durch gezielte Medien- und Pressearbeit konnte der Bekanntheitsgrad von Messer bei Kunden, Partnern und in der Öffentlichkeit weiter gefestigt werden. Besondere Ereignisse, wie die feierliche Grundsteinlegung der neuen Firmenzentrale in Bad Soden im Juni 2010, die Verleihung der Auszeichnung „Fokus für Exzellenz 2010“ sowie des Preises „Familienunternehmer des Jahres“ an Stefan Messer, führten zu einer leichten Erhöhung von Veröffentlichungen in den Printmedien. Im Vergleich zum Vorjahr, in dem wir aufgrund von TV-Beiträgen über unsere gegen die Schweinegrippe ins Leben gerufene Kampagne „Höflich ohne Hände“ ein Fernsehpublikum von 4,27 Mio. Zuschauern erreichten, fanden in 2010 ausgestrahlte TV-Interviews mit Stefan Messer 14,6 Mio. Zuschauer.



Einzug der Gastrennsäule in das neue Adolf-Messer-Forum



Grundsteinlegung der neuen Firmenzentrale

Verantwortung

Sicherheit, Umwelt und Qualität

Sicherheit, Umweltschutz und Qualität sind in den Leitlinien der Messer Gruppe fest verankert und haben höchste Priorität. So verpflichtet sich das Unternehmen dem Schutz der Mitarbeiter und der sicheren Herstellung, Nutzung und Behandlung seiner Produkte. Die Umwelt ist immer und überall zu schützen. Die eingesetzten Arbeitsstandards werden kontinuierlich verbessert, so dass jegliche Gefahr für Mensch und Umwelt im Rahmen des Möglichen vermieden wird. Nur in einem sicheren und gesunden Geschäftsumfeld, in dem wir den Anforderungen und Bedürfnissen unserer Kunden und Mitarbeiter sowie den vorgegebenen Gesetzen gerecht werden, kann es zukünftig gelingen, alle Ziele auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit zu erreichen.

Sicherheitsauszeichnung durch die EIGA

Auf der Sommer- sowie der Wintertagung des Europäischen Industriegaseverbandes EIGA des Jahres 2010 konnte die Messer Gruppe wie in den letzten Jahren diverse Sicherheitsauszeichnungen für vorbildliche Arbeitssicherheit entgegennehmen. Dabei erhielt Messer Croatia Plin d.o.o., Kroatien, für zwei Standorte eine Sicherheitsauszeichnung in Gold für fünfzehn Jahre unfallfreies Arbeiten. Die Sicherheitsauszeichnungen in Silber gingen an Messer Technogas s.r.o., Tschechien, sowie Messer Tehnogas AD, Serbien, Messer Polska Sp. z.o.o., Polen, Messer Austria GmbH, Österreich, Messer Aligaz Sanayi Gazları A.S., Türkei, Elme Messer Latvia SIA, Lettland, und Elme Messer K.OOO, Russland, für jeweils einen Standort. Die bronzene Auszeichnung erhielten Messer Croatia Plin d.o.o., Kroatien, Messer Hungarogáz Kft., Ungarn, sowie Messer B.V., Niederlande.



Auch 2010 erhielt die Messer Gruppe diverse Auszeichnungen für Arbeitssicherheit.

Mehr, aber weniger schwere Unfälle

Die Unfallquote ist mit 2,9 Arbeitsunfällen pro Million geleisteter Arbeitsstunden im Vergleich zu den 1,9 aus dem Vorjahr angestiegen. Dies hatte zur Folge, dass ebenso die Ausfalltage mit 480 über dem Vorjahresniveau von 436 Ausfalltagen lagen. Die Unfallschwere hingegen konnte mit 47,5 Ausfalltagen pro 1 Million geleisteter Arbeitsstunden gegenüber 49,2 im Vorjahr vermindert werden.



Sicherheit geht vor – auch beim Transport von Gasen per Tanklastzug.

Corporate SHEQ-Audits und Engagement für Sicherheit im Straßenverkehr

Im abgelaufenen Geschäftsjahr 2010 wurden neun Corporate SHEQ-Audits in drei Ländern und eine Risikoanalyse durchgeführt. Bereits im Juni 2008 wurde die Messer Gruppe Mitglied der Aktionsgemeinschaft der Europäischen Charta für Straßenverkehrssicherheit und hat sich mit der Unterzeichnung dieser Charta dazu verpflichtet, das gemeinsame Ziel des Aktionsprogramms der EU, die Anzahl der Verkehrstoten auf europäischen Straßen weiter zu reduzieren, zu unterstützen. Da ein Großteil der Produkte der Messer Gruppe logistisch über die Straße transportiert wird, stellen die fortwährende Steigerung des Sicherheitsbewusstseins beim Umgang mit Gefahren und die Erweiterung

der Kenntnisse von Risiken genauso wichtige Ziele dar, wie die Verstärkung von Sicherheitsmaßnahmen. Die Aktivitäten zur Erhöhung der Sicherheit auf Europas Straßen bilden einen Teil der Unternehmensphilosophie.

Energieeffizienz bleibt weiter Ziel

Der effiziente und umweltschonende Umgang mit Ressourcen ist der Messer Gruppe ein großes Anliegen. Unsere Produkte und Verfahren helfen unseren Kunden, die Energieeffizienz ihrer eigenen Produkte zu erhöhen. Die neuen Luftzerlegungsanlagen sind energieeffizient gebaut, und an der Verbesserung des durchschnittlichen spezifischen Energieverbrauchs wird stetig gearbeitet.

Das in 2008 definierte Ziel, den durchschnittlichen Energieverbrauch unserer Luftzerlegungsanlagen in Europa um sieben Prozent bis zum Jahr 2010 zu senken, wurde erreicht. In einem nächsten Schritt soll bis zum Jahr 2020 die Energieeffizienz der Luftzerlegungsanlagen in Europa im Durchschnitt um 0,5 Prozent pro Jahr verbessert werden. Dies soll durch eine bessere Auslastung der Anlagen, durch gezielte Projekte zur Energieoptimierung und den Neubau von effizienteren Anlagen erreicht werden. Auch die zentrale Abteilung für Logistik möchte durch die Optimierung von Fahrzeugtechnik und entsprechendes Fahrertraining, durch eine gemeinsame datentechnische Lösung für Tourenplanung in allen Messer-Gesellschaften sowie durch eine grenzüberschreitende Optimierung der Touren für die Verbesserung der Energieeffizienz einsetzen. Auch unsere Kunden sollen von unseren Technologien und Produkten profitieren, um ihre Ressourceneffizienz zu verbessern.



Aus luftiger Höhe: die Luftzerlegungsanlage in Siegen, Deutschland

Das unternehmensweite Bekenntnis zur Umwelt findet sich auch in den zertifizierten Managementsystemen nach ISO 9001 und ISO 14001. Sie dienen als Werkzeug, um die Beziehungen zu den Kunden und Mitarbeitern sowie die Maßnahmen zum Schutz der Umwelt ständig weiter zu entwickeln und zu vertiefen. Zurzeit sind 13 Messer-Unternehmen nach ISO 14001 der EMAS (Umwelt) zertifiziert.

SHEQ-Meeting reflektierte die Vielfalt des Themas

Im März 2010 fand das 4. SHEQ-Meeting von Messer Group statt. Themen waren unter anderem ein weltweit harmonisiertes System zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien, das auch Gase mit einschließt, sowie die Einführung von LISAM, einer Software zur Erstellung von Sicherheitsdatenblättern. Insgesamt war Messer in den letzten zwei Jahren in der Lage, viele SHEQ-Projekte, beispielsweise die Vereinheitlichung von Flaschenaufklebern, die Erstellung von Sicherheitsdatenblättern in der Messer Gruppe oder das Handbuch für Fahrer, erfolgreich abzuschließen. Das SHE-Handbuch von Messer wurde um die "Messer Group General Procedures" ergänzt und dadurch zu einem noch wichtigerem Werkzeug in der Sicherheitsarbeit. Für 2011 sind die Durchführung weiterer SHEQ-Audits und Risikoanalysen bei Tochtergesellschaften sowie die Erstellung von Dokumentationen zur Arbeitsgenehmigung und des Labors geplant. Unser großes Engagement in diesem Bereich trägt unserem Verständnis Rechnung, dass Sicherheit und Umweltschutz in den kommenden Jahren weiter in den Fokus der Industrieaktivitäten rücken werden.



SHEQ-Projekte und Risikoanalysen helfen dabei, die Arbeitssicherheit weiter zu verbessern.

Informationstechnologie

IT-Umfeld der Messer Gruppe

Seit Mitte 2006 erfolgt die IT-Betreuung der Messer Gruppe durch die Messer Information Services GmbH („MIS“), ein Gemeinschaftsunternehmen mit der Messer Eutectic Castolin („MEC“) Gruppe mit Sitz in Groß-Umstadt. Diese Gesellschaft deckt als IT-Dienstleister das komplette Anforderungsspektrum beider Konzerne ab. Der Aufbau und die Weiterentwicklung der IT-Infrastruktur für die Messer Gruppe und die MEC Gruppe bestimmen damit das Tagesgeschäft von MIS.

Integration weiterer Gesellschaften in die globale Infrastruktur

Über das strategische IT-Projekt „Server Based Computing Rollout“, das die Landesgesellschaften der Messer Gruppe und der MEC Gruppe in die globale Infrastruktur von MIS einbindet, wurden weitere Gesellschaften integriert. Die Konsolidierung von Datenbanken und Tools sowie die Nutzung einer einheitlichen Office-Landschaft in der von den Messer-Gesellschaften genutzten Citrix-Technologie führen zu Kosteneinsparungen bei gleichzeitiger Optimierung der IT-Sicherheit und Infrastruktur für die gesamte Gruppe. Seit Start des Projekts im Jahr 2005 bis zum Ende 2010 erhöhte sich die Anzahl der Mitarbeiter, die ihre Daten und IT-Anwendungen über die neue Citrix-Infrastruktur beziehen bzw. tätigen, von 300 auf über 1.650.

SAP-Harmonisierung in der Messer Gruppe schreitet voran

Ebenfalls im Fokus der strategischen Ausrichtung der IT steht die SAP-Harmonisierung in der Messer Gruppe. Im Jahr 2010 wurden zwei weitere Gesellschaften auf das neue harmonisierte SAP-System übernommen, so dass Ende 2010 bereits rund 1.000 Anwender auf der harmonisierten Plattform arbeiteten. Eine „SAP Light“-Version (ein Mandat mit wenigen Modulen für kleine Gesellschaften) wurde mit der Türkei als erster Gesellschaft (20 Mitarbeiter) eingeführt. Nach Abschluss der SAP-Harmonisierung werden rund 25 europäische Gesellschaften der Messer Gruppe mit einem einheitlichen SAP-System arbeiten. Die Standardisierung von Produktion und Logistik schafft die Voraussetzung für eine dauerhafte Kostenreduzierung innerhalb der Gruppe. Gegenüber seinen Kunden wird Messer mit einer einheitlichen Servicequalität über Landesgrenzen hinweg auftreten und den Servicegrad sowie die Liefertreue erhöhen.

Das SAP-System wurde 2010 von zwei weiteren Gesellschaften der Messer Gruppe übernommen.



e-Invoicing weiter ausgedehnt

Im Rahmen des „e-Invoicing“ Projektes haben weitere europäische Gesellschaften der Messer Gruppe im Laufe des Jahres 2010 den Rechnungsversand an ihre Kunden von der traditionellen Druckversion auf eine elektronische Version per E-mail umgestellt. Eine papierlose Rechnungszustellung bringt für die Messer Gruppe und ihre Kunden sowie für die Umwelt erhebliche Vorteile. Kunden können Rechnungen beispielsweise zu jeder Tageszeit einsehen und bearbeiten. Bereits im November 2010 nahmen 2.000 Kunden am e-Invoicing teil.

Auch beim Rechnungseingang setzt die Messer Gruppe verstärkt auf eine papierlose Verwaltung und Bearbeitung. Aktuell nutzen sechs europäische Gesellschaften von Messer, Messer Industriegase, Messer Produktions-GmbH Salzgitter und Messer Produktions-GmbH Siegen, dieses System. Die in Papierform eingehenden Dokumente werden zentral gescannt, elektronisch erfasst und im SAP-System sachlich geprüft und genehmigt. Die Vorteile des vereinfachten Prozesses bei der Verarbeitung von Rechnungseingängen sind eine erhöhte Transparenz und deutlich geringere Durchlaufzeiten bei der Rechnungsprüfung.

CRM-Programm jetzt auch in der Schweiz verfügbar

Das harmonisierte Customer Relationship Management (CRM)-Programm wurde 2010 auch in der Schweiz erfolgreich eingeführt. Mit dem neuen webbasierten Tool können alle spezifischen Geschäftsprozesse zentral über das Rechenzentrum von Messer Information Services u. a. für die Bereiche Vertrieb und Marketing abgebildet werden. Es ermöglicht eine umfassende Betreuung von Vertriebsprozessen, von der Kundenakquisition über die optimale Betreuung bis hin zum verbesserten Service. Auch bei Messer Industriegase in Deutschland wurde das neue CRM-System zwischenzeitlich erfolgreich eingeführt. Damit kommt es aktuell in den Gesellschaften von Messer in Österreich, der Slowakei, der Schweiz und in Deutschland zum Einsatz.



Das Team von Messer
Information Services

Neue Websites für E-Sales

Um Anwendungstechnik und Produkte von Messer im Internet bekannter zu machen und damit letztlich den Absatz zu erhöhen, wurden 2010 zwei von insgesamt zehn anwendungsspezifischen Websites online gestellt. Um die Auffindung der Seiten zu verbessern, wurde das Spektrum an Suchbegriffen erweitert und die Relevanz der Seiten für Suchmaschinen optimiert. Die User erhalten präzise Antworten auf ihre Fragen, anwendungsspezifische Feedback-Formulare grenzen die Zielgruppe ein und erleichtern die Qualifizierung der gestellten Anfragen. Die nächste Website ist zum Thema Spezialgasprodukte geplant, parallel soll ein Online-Shop für Ballongas starten.

Soziales Engagement

Soziales Engagement hat viele Facetten

Ein Blick auf unser Unternehmensleitbild zeigt, dass für Messer soziales Engagement eine große Bedeutung hat. Neben unserer Vision und Mission haben wir in unserem Leitbild unsere Werte, wie unter anderem Mitarbeiterorientierung, unternehmerische Verantwortung, verantwortliches Handeln sowie Vertrauen und Respekt, fest verankert. Sie bilden die Grundlage unseres Handelns und haben eine lange Tradition, die schon durch Adolf Messer begründet wurde. Dass sie gelebt und geachtet werden, zeigt deutlich die Mitarbeiterbefragung in der Messer Gruppe.

Die meisten Gesellschaften der Messer Welt engagieren sich in sozialen und ökologischen Projekten, sei es durch Geld- oder Sachspenden an soziale Einrichtungen, Schulen oder Krankenhäuser, durch Teilnahme an Aktionstagen oder durch Sponsoring von Veranstaltungen. Die Vielfalt ist groß und auf die Bedürfnisse des Landes angepasst.

„Kindertag“ und „Padel“-Liga fördern das Miteinander

Bei Messer Cutting Systems wird die soziale Kultur mit einem traditionellen „Kindertag“ gepflegt. Bereits zum sechsten Mal lud die Geschäftsführung alle Mitarbeiter und deren Kinder ins Werk ein, um bei Spielen und sportlichen Wettbewerben die Gemeinschaft zu fördern. Messer Ibérica hat, ebenfalls mit dem Ziel, sportliche Aktivitäten und Teamarbeit zu fördern, eine „Padel“-Liga ins Leben gerufen. Für diese noch recht junge Sportart – eine Mischung aus Tennis und Squash – begeistern sich rund 30 Mitarbeiter. Unabhängig vom Ausgang der Ligaspiele steht dabei ein Sieger bereits fest: der Teamgeist.

JCC-Projekt gibt Jugendlichen eine Chance

Die Unternehmen der Messer Welt engagieren sich auch außerhalb des unmittelbaren Arbeitsumfeldes für soziale Belange – zum Teil mit mutigen und ungewöhnlichen Methoden. Ein Beispiel hierfür ist die Unterstützung des Projekts „JCC – Jovens Construindo a Cidadania“ („Jugendliche bilden die Gesellschaft von morgen“), ein Jugendprojekt in Brasilien, das von der Polizei in Kooperation mit Unternehmen vor Ort durchgeführt wird. Ziel des Projekts ist es, Jugendliche aus den ärmeren Stadtteilen von Jundiá von der Schule in den Beruf zu bringen, ihre Talente zu fördern und sie sozial zu integrieren, damit Gewalt und Drogen keinen Platz in ihrem Leben finden. Mit

Erfolg, wie das Beispiel von Erick de Paulo Carvalho zeigt: Der 20-Jährige arbeitet seit zweieinhalb Jahren bei Messer Cutting Systems do Brasil. Seinen Job verdankt er dem Projekt JCC.

Dr. Hans Messer Sozialstiftung

Die Dr. Hans Messer Sozialstiftung hilft unschuldig in Not geratenen Menschen weltweit. Die Stiftung finanziert sich durch Einnahmen aus den Erträgen des Stiftungskapitals sowie aus Spenden. Jüngstes Projekt der Dr. Hans Messer Sozialstiftung war die Minjiang Primary School in Dujiangyan, China. Mit einer Spende von rund 19.000 Euro wurde hier die Gestaltung und Ausstattung der „Messer Bibliothek“ ermöglicht, die am 18. Juni 2010 eingeweiht wurde.

Freuen sich über die neue „Messer Bibliothek“: Schulkinder der Minjiang Primary School in Dujiangyan, China



Auch für die Förderung des wissenschaftlichen Nachwuchses steht der Name Messer: Jedes Jahr verleiht die Industrie- und Handelskammer Frankfurt am Main den Hans-Messer-Preis an Absolventen der Fachhochschule Frankfurt am Main für ihre hervorragenden Studienleistungen. 2010 hießen die Preisträger Andreas Kopp und Leander Paries. Andreas Kopp entwickelte im Rahmen seiner Diplomarbeit ein bildgestütztes Kontrollsystem für Lackierprozesse. Wie eng Forschung und Wirtschaft in diesem Fall zusammenspielen, zeigt die Tatsache, dass ein Unternehmen den neu entwickelten Prozess bereits in der Fertigung einsetzt. Leander Paries ging in seiner Bachelor-Arbeit



Preisträger 2010: Andreas Kopp und Leander Paries (2. und 3. v. l.)

der Frage nach, ob es im Rahmen einer Unternehmenssanierung rechtlich möglich ist, die Forderungen der Gläubiger durch die Übertragung von Gesellschaftsanteilen statt durch Quotenzahlungen zu befriedigen. Mittlerweile befasst sich auch der Gesetzgeber mit dieser Rechtsfrage – ein Diskussionsentwurf für ein Gesetz zur weiteren Erleichterung der Sanierung von Unternehmen liegt vor.

Adolf Messer Stiftung

Die Adolf Messer Stiftung unterstützt die Forschung und Lehre von Wissenschaftlern, die durch herausragende Leistungen auf sich aufmerksam gemacht haben. Zu diesem Zweck verleiht die Adolf Messer Stiftung u. a. jährlich zwei Förderpreise.

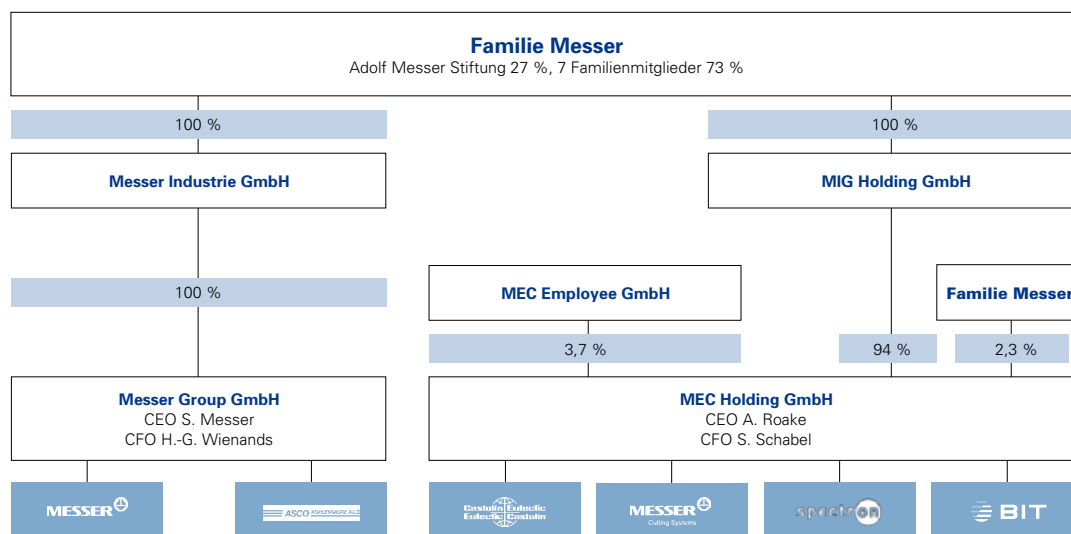
Dr. Tobias Meckel, wissenschaftlicher Mitarbeiter der TU Darmstadt, erhielt den mit 50.000 Euro dotierten Preis für sein Forschungsprogramm, das dazu dient einzelne Proteine in lebenden Zellen zu beobachten. Damit ist es möglich, im Ablauf zellulärer Prozesse auch kleinste Abweichungen vom Normalzustand erkennbar zu machen. Auf diese Weise wächst zum einen das Verständnis der Prozesse selbst, zum anderen lassen sich mögliche Fehlregulationen aufdecken, die Grundlage von Erkrankungen sein können.

Mit dem für Forschungsvorhaben zweckgebundenen Preisgeld wird Tobias Meckel der nächste wichtige Schritt ermöglicht, in dem nicht nur die zu untersuchenden Zellen in dreidimensionalen, natürlichen Umgebungen kultiviert werden, sondern auch die Position, Konzentration und Aktivität einzelner Proteine – d. h. ihre raum-zeitliche Dynamik – in allen drei Raumrichtungen erfasst werden.

Messer Welt

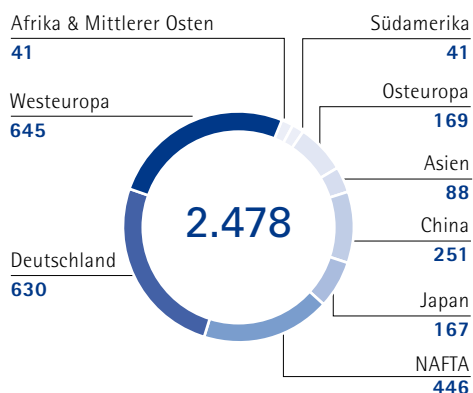
„Part of the Messer World“ sind neben Messer und ASCO Kohlendioxid auch die Schwesterunternehmen Messer Cutting Systems, Castolin Eutectic, BIT Analytical Instruments und die zum 1. Januar 2011 aus der Messer Cutting Systems ausgegliederte Spectron Gas Control Systems. Sie alle bieten anwendungsspezifisches Know-how und Produkte, die dazu beitragen, Herstellungsverfahren zu optimieren, die Lebensdauer von Produktionsmitteln zu verlängern oder eine deutliche Qualitätssteigerung zu erzielen. Die Kompetenzen und die geschäftliche Entwicklung dieser Unternehmen werden auf den folgenden Seiten vorgestellt.

Organisationsstruktur

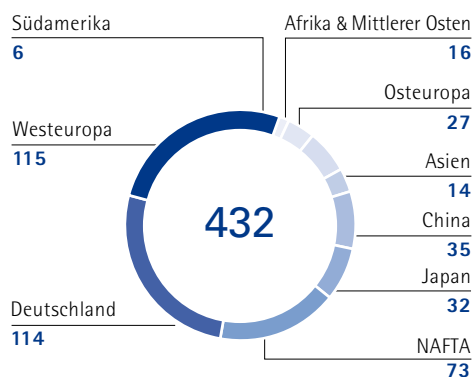


Kennzahlen 2010

Anzahl der Mitarbeiter der MEC Gruppe nach Regionen



Umsatz der MEC Gruppe nach Regionen in Mio. Euro



ASCO Kohlensäure

Profitables Wachstum

Unsere Chancen auf profitables Wachstum im CO₂-Anlagengeschäft haben wir insbesondere durch die Anteilsaufstockung auf 100 Prozent an der ASCO Kohlensäure AG, Schweiz, sowie der ASCO Carbon Dioxide S.a.r.l., Frankreich, genutzt.

Nachhaltige Auswirkungen

Das Anlagenbaugeschäft der ASCO Kohlensäure AG, Schweiz, war noch von den nachhaltigen Auswirkungen der weltweiten Wirtschaftskrise des Vorjahres sowie der Volatilität der Wechselkurse gekennzeichnet, was zu einer geringfügigen Planunterschreitung des Umsatzes führte.

Breite Produktpalette

ASCO Kohlensäure ist ein Anbieter von individuellen und kompletten CO₂-Lösungen. Die Produktpalette umfasst automatische Trockeneisproduktionsmaschinen, CO₂-Produktions- und Rückgewinnungsanlagen, Trockeneisstrahlgeräte, CO₂-Lager tanks, CO₂-Flaschenabfüllanlagen, CO₂-Verdampfer und weiteres CO₂-Zubehör. Produktentwicklungen und Service stehen auf zwei starken Pfeilern: einerseits auf einer mehr als 80-jährigen Praxiserfahrung im umfassenden CO₂- und Trockeneisgebiet, andererseits auf hochqualifizierten und mit der Firma eng verbundenen Mitarbeitern. Dank dieses Know-hows und der breiten Produktpalette profitiert der Kunde von kompletten und individuellen Lösungen aus einer Hand.

Mit der Akquisition der Schweizer ASCO Kohlensäure erweitert Messer das Produktportfolio um das vollständige Spektrum an Technologien rund um CO₂, vor allem im Bereich der Trockeneisproduktion und -anwendung. So steht der Standort Romanshorn als Kompetenzzentrum für CO₂ der gesamten Messer Gruppe zur Verfügung. Messer ist zweitgrößter Anbieter von Kohlensäure und Trockeneis auf dem Industriegasemarkt Schweiz und baut dort seinen Marktanteil weiterhin mit anwendungstechnischen ASCO-Verfahren nachhaltig aus.

www.ascoco2.com



Komplette CO₂- und Trockeneislösungen aus einer Hand



Unter der Marke ASCOJET bietet ASCO auch im Bereich Trockeneisstrahltechnik individuelle Komplettlösungen an.



ASCO steht als Kompetenzzentrum für CO₂ der gesamten Messer Gruppe zur Verfügung.



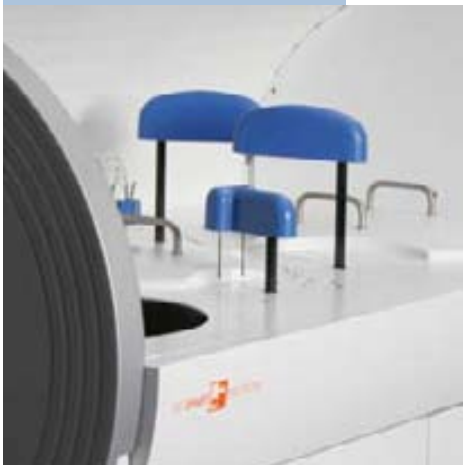


Ein starkes R&D Team entwickelt IVD-Instrumentierungen für globale OEMs.



Komplexe Systemfertigung auf Basis der KAIZEN-Philosophie

BITSMARTSOLUTIONS: OEM Instrument-Lösungen auf vertikaler und horizontaler Produktplattform



BIT Analytical Instruments

Weiteres Wachstum

BIT Analytical Instruments (BIT) konnte 2010 die bisher größte Anzahl neuer Kunden und Projekte gewinnen. In den nächsten Jahren werden neue Instrumente entwickelt und produziert, was das weitere Wachstum des Unternehmens sicherstellt. Die Geschäftsentwicklung im abgelaufenen Geschäftsjahr war mit einem Umsatzwachstum von über 15 Prozent sehr erfolgreich. Auch die Gewinne konnten gesteigert werden.

Umfassende Dienstleistungen

BIT Analytical Instruments ist der führende Komplett-Dienstleister für ein breites Spektrum an diagnostischen und medizintechnischen Geräten.

Mit Standorten in Deutschland, Frankreich, Japan, USA und China sind wir international aufgestellt und setzen unsere Leistungen weltweit um. Zu unseren langjährigen Kunden zählen junge Unternehmen ebenso wie Weltmarktführer.

BIT bietet Komplett-Dienstleistungen im Bereich Auftragsentwicklung und -fertigung sowie After-Sales Service von Geräten für medizinische, diagnostische und industrielle OEM-Hersteller. Wir sind unabhängiger Marktführer in Europa für hochwertige IVD-Analyse-Systeme im High-End OEM-Markt.

Individuelle Lösungen

Individuelle Auftragsentwicklung und -fertigung mittlerer bis komplexer Instrumentierungen und maßgeschneiderte Automatisierungslösungen. Instrumentation for Life – ein Partner für Produktentwicklung, Fertigung und After-Sales Service. Immer nach höchsten Qualitätsstandards gemäß ISO 13485, ISO 9001 und FDA registriert.

www.bit-companies.com



Castolin Eutectic

Starkes Umsatz- und Ertragswachstum

Im Geschäftsjahr konnte der Umsatz um mehr als 15 Prozent gegenüber dem Vorjahr gesteigert und das EBITDA moderat erhöht werden. Der weltweite Ausbau der CastoLab® Service-Aktivitäten schreitet weiter voran und wird auch zukünftig eine strategische Wachstumsstütze des Konzerns bleiben. Neue Märkte in Osteuropa, Russland oder Asien konnten erfolgreich erschlossen werden und brachten im abgelaufenen Geschäftsjahr schon sehr gute Erfolge.

Spezialist für Verschleiß und Verbindungen

Castolin Eutectic ist weltweit der führende Anbieter professioneller Lösungen auf den Gebieten Reparatur, Instandhaltung und Verschleißschutz. Wir liefern unseren Kunden Produkte mit anwendungstechnischem Know-how und werden jährlich als dienstleistungsorientiertes Unternehmen ausgezeichnet. Über 100 Jahre Erfahrung auf den Gebieten Schweißtechnik, Löten und thermisches Spritzen stehen für professionelle und innovative Lösungen.

Lösungen aus einer Hand

Unsere Produkte und Leistungen führen zur Erhöhung der Standzeit Ihrer Maschinen und Anlagen, steigern die Produktivität und reduzieren die Kosten. Castolin Eutectic bietet Lösungen aus einer Hand mit dem umfangreichsten Produktangebot der Branche, einschließlich Instandhaltungsarbeiten und vorbereiteter Teile. Wir fokussieren unser anwendungstechnisches Know-how auf die Industrie. Castolin Eutectic, das sind über 1.500 Mitarbeiter in über 100 Ländern mit über 700 gut ausgebildeten Ingenieuren und internationalen Anwendungsspezialisten im Außendienst.

www.castolin.com
www.eutectic.com



Professionelle Anwendungen werden in einer unserer CastoLab® Werkstätten ausgeführt.



Umfassende Castolin Eutectic Produktpalette



Der Hand-Schneidbrenner STARCUT zum Brennschneiden bis 500 mm Materialstärke und zum Fugenhobeln



Prozessoptimierung mit Lösungen von MesserSoft



Messer Cutting Systems - Synonym für exzellente Schneidtechnik

Messer Cutting Systems

Gute Ergebnisse

Die geographische Expansion der vergangenen Jahre in neue Märkte bringt gute Ergebnisse und stärkt die Marke Messer Cutting Systems auch im südamerikanischen und asiatischen Markt. In China ist Messer Cutting Systems schon seit vielen Jahren erfolgreich tätig. In den etablierten Märkten Europa und Nordamerika haben die Kostenreduktionsprogramme während der Krise eine gute Ausgangsposition für die nun wieder anziehende Konjunktur ergeben. Die Zahl der gestellten Angebote, Auftragseingänge sowie der Auftragsbestand verbessern sich kontinuierlich und lassen eine weiterhin gute Geschäftsentwicklung erwarten.

Zukunftsweisende Technologie und Services

Messer Cutting Systems ist Anbieter zukunftsweisender Technologien und Services für die metallverarbeitende Industrie, der weltweit Standards setzt. Als Pionier der Branche ist das Unternehmen heute mit über 800 Mitarbeitern an fünf Standorten und in mehr als 50 Ländern aktiv. Autogen-, Plasma- und Laserschneidanlagen – von der handgeführten Maschine bis hin zu Spezialmaschinen für den Schiffbau – zählen ebenso zum Produktportfolio wie Geräte und Anlagen zum autogenen Schweißen, Schneiden, Löten und Wärmen. Ersatzteile, Reparaturen und Modernisierungsdienstleistungen runden das Programm ab. Das Tochterunternehmen Messer EnviroTec liefert die anlagenzugehörige Umwelttechnik. MesserSoft bietet Softwarelösungen zur Optimierung der maschinennahen und betriebswirtschaftlichen Prozesse in der Schneidtechnik. Messer Cutting Systems setzt auf den intensiven Dialog mit Kunden – das moderne Trainings- und Applikationscenter verdeutlicht diesen Anspruch.

www.messer-cs.de



Spectron Gas Control Systems

Ausgezeichnete Auftragslage

Die zum 1. Januar 2011 aus der Messer Cutting Systems ausgegliederte Spectron Gas Control Systems soll ihrem Stellenwert im Konzern entsprechend als eigenständige Division geführt werden. Die Auftragslage entwickelte sich 2010 ausgezeichnet, für 2011 wird aufgrund des nun eigenständigen Auftretens ein weiterer Wachstumsschub prognostiziert.

Weites Spektrum an Produkten

Spectron Gas Control Systems ist der Spezialist für Gasversorgungssysteme. Spectron steht für eine große Produktfamilie, welche die passenden Armaturen für ein weites Spektrum an Gasen beinhaltet. Damit ist es möglich, Anwendungen vom einfachen Ventil bis zu Gasflaschenschränken für Halbleitergase komplett abzudecken. Zu Spectron gehören auch Alarm- und Steuersysteme für Gasanwendungen sowie Nachreinigungssysteme zur Sicherstellung der Gasreinheit. Ziel von Spectron ist es, seinen Kunden den höchsten Grad an Leistung, Qualität, Zuverlässigkeit und technologischem Know-how zu bieten.

Mit einem weiteren Produktionsstandort in Großbritannien und dem weltweiten Netz an Vertriebspartnern ist das Unternehmen global gut positioniert und in nächster Nähe zu seinen Kunden.

www.spectron.de



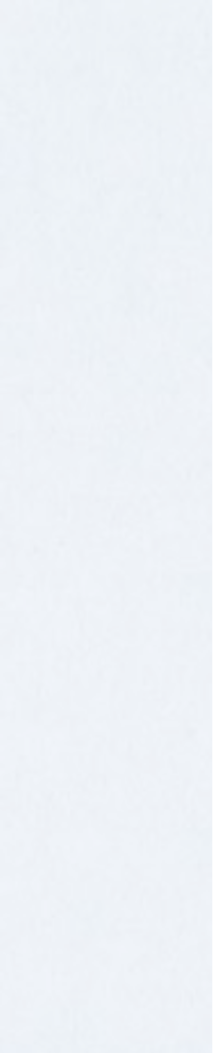
Entnahmestellen für Reinstgase



Entnahmestellen für technische Gase



Gasflaschenschrank für die Photovoltaikindustrie



Märkte

2010 konnten wir Wirtschaftsräume mit großem Zukunftspotenzial erfolgreich erweitern. Unter anderem dadurch, dass wir unsere Produktkapazitäten dort ausgebaut haben, wo eine starke Nachfrage nach industriellen Gasen besteht.

Ein für uns besonders wichtiges Gut ist die Beziehung zu unseren Kunden. Durch Transparenz, Wissen und Zuverlässigkeit schaffen wir Raum für Vertrauen, das wir durch Kontinuität und Nähe zu langfristigen Geschäftsbeziehungen ausbauen.

Märkte

„Erfolgreiche Projekte, innovative Ideen und eine strategische Geschäftsentwicklung sind wichtige Gründe für den Erfolg von Messer.“



Adolf Walth, Executive Vice President
Sales & Marketing Europe

Entwicklung der Märkte

Der Fokus auf unsere Kernkompetenzen in der Anwendungstechnik hat unseren Erfolg – mit hervorragenden Ergebnissen bei den Neukundenakquisitionen – bestätigt. Wir konnten neue Verträge über 218 Millionen Kubikmeter an Gasen zeichnen. Besonders deutlich übertraf das Metallurgieteam die gesetzten Ziele. Die Neuverträge bilden eine gute Basis für weiteres organisches Wachstum im Bulksegment von Messer.

Auch bei den Spezialgasen konnte ein gutes Jahresergebnis erzielt werden. Das Geschäft mit Helium, Reinstgasen und Gasgemischen entwickelte sich weiterhin sehr erfolgreich. Die Abnahmemengen unserer Großkunden Livbag aus Frankreich und Johnson Controls in Polen haben zu diesem Ergebnis wesentlich beigetragen. Der Umsatz bei Edelgasen, insbesondere bei Krypton, stieg im Vergleich zum Vorjahr deutlich. Das Sales-Team Spezialgase hat in Anlehnung an die neue strategische Ausrichtung von Messer die zukünftige Marktpositionierung des Spezialgasebereichs neu definiert. Zentrale Produkte und Marktsegmente sowie die Erfolgsfaktoren sind festgelegt, sie werden jetzt in konkreten Projekten und Aktionen umgesetzt.

Das International Key Account Management (IKAM) betreut seit Jahren Coca-Cola Hellenic Bottling Company (CCH) in zehn Ländern. Hier liefern wir jährlich etwa 38.000 Tonnen Kohlensäure und 4.000 Tonnen Stickstoff; der Umsatz beträgt rund fünf Millionen Euro. Ende 2010 zeichnete die Landesgesellschaft Messer Italia mit CCH Italia einen neuen lokalen Exklusivvertrag über die Belieferung von 13.500 Tonnen Kohlensäure. Sie werden zur Versorgung aller italienischen CCH-Abfüllwerke ohne eigene CO₂-Produktion benötigt. Das Vertrauen von CCH in Messer wurde zusätzlich noch durch die sehr guten Bewertungen im Qualitätsranking bestätigt.

Auch das Verhältnis zur Johnson Controls Automotive Division konnte das IKAM in Zusammenarbeit mit dem regionalen Vertrieb signifikant vertiefen. Die Lieferung von Helium für besondere Schweißaufgaben in der Produktion von Autositzen in Polen wurde durch Umstellung auf Trailer logistisch optimiert und ist nun Kern eines internationalen Beziehungsgeflechts. Dieses Geflecht schließt Standorte in Frankreich und Deutschland ein, was sowohl für Johnson Controls als auch für Messer von Vorteil ist. Gute Kontakte auf allen Ebenen sowie der Einsatz von innovativen Technologien, u. a. zur Einsparung von Energie (Warmsolekühlung), haben letztendlich überzeugt. Der Umsatz von mehr als zwei Millionen Euro in Europa dürfte in den kommenden Jahren weiter steigen.

Anwendungsentwicklung – vom Technikum zum Kunden

2009 schrieb Messer einen internen Innovationspreis aus. Insgesamt wurden dabei 29 Ideen zu Gaseanwendungen eingereicht, die aus den Bereichen Industrielle Kühlung, Transportkühlung von Lebensmitteln, Gesundheit, Papierherstellung, Recycling, Klima- und Umweltschutz, Fertigungsverfahren sowie Energierückgewinnung stammten. An der Umsetzung der prämierten Ideen wurde im Berichtsjahr intensiv gearbeitet.

Einige Verfahrensideen wurden im Technikumsmaßstab verfahrenstechnisch verifiziert und werden 2011 zusammen mit Kunden in der Praxis erprobt. Andere Verfahren ließen sich bereits 2010 am Markt realisieren: Bei verschiedenen Produktionsstandorten der Papierindustrie konnten durch den Eintrag von CO₂ in den Wasserkreislauf der Frischwasser- sowie der Chemikalienverbrauch signifikant reduziert werden. Der Sauerstoffeinsatz in der Wirbelschichtverbrennung von Klärschlamm und Sondermüll wird – im Anschluss an die Erprobung im Technikumsmaßstab – nun bei einem Betreiber einer kommunalen Verbrennungsanlage installiert. Auch die Entwicklung der Brennertechnologie machte einen Schritt nach vorne. Der inhaltliche Schwerpunkt lag dabei auf Sauerstoffbrennern für die flammenlose Verbrennung, die eine verbesserte Energieausnutzung und günstigere Emissionswerte bieten. Dieses Projekt wird für die kommenden drei Jahre durch öffentliche Mittel des österreichischen Forschungsförderungsfonds (FFG) gefördert.



Beim Innovationspreis von Messer wurden auch Ideen zur Gaseanwendung in der Papierherstellung eingereicht.

Medizingasegeschäft neu aufgestellt

Die Home-Care-Aktivitäten von Messer werden in eine eigenständige Home-Care-Gesellschaft ausgegliedert. Die neue Gesellschaft richtet ihr Geschäftsmodell auf die Anforderungen des Home-Care-Marktes aus, um in diesem wachsenden Zukunftsmarkt erfolgreich agieren zu können. Die Institutional-Care- und B2B-Aktivitäten für medizinische Gase werden weiterhin von den Landesgesellschaften von Messer betrieben.

Adolf Walth

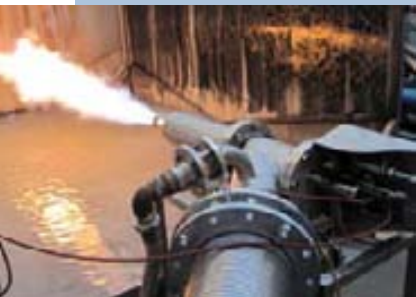


Messer Medical vertreibt Geräte für den Home-Care-Bereich.

Technologieentwicklung und Innovationen

2010 wurde an zahlreichen Entwicklungsprojekten gearbeitet. Insbesondere durch den Innovationspreis 2009 kamen neue Themen auf die Agenda, an den prämierten Ideen wurde im vergangenen Jahr intensiv gearbeitet. Insgesamt wurden im vergangenen Jahr 30 Projekte bearbeitet, überwiegend in Kooperation mit Kunden oder Marktpartnern. Die Innovationstätigkeit in der Messer Gruppe lag in 2010 mit 20 Erfindungsmeldungen weiterhin auf hohem Niveau. Für 17 Erfindungen wurde im zurückliegenden Jahr ein Patent erteilt.

Test mit dem neuen flammenlosen Mischbrenner



Markteinführung Sauerstoffmischbrenner

In den vergangenen Jahren entwickelte die Metallurgiegruppe in Gumpoldskirchen einen flammenlosen Mischbrenner, der eine freie Einstellung der Sauerstoffanreicherung zwischen 21 und 100 Prozent ermöglicht. Dies ist insbesondere für die Schmelzvorgänge in den Öfen der Non-Ferrous-Industrie interessant. Der flammenlose Zustand bietet erstmals die Möglichkeit, auch bei hohen O₂-Anreicherungsgraden die gesetzlich vorgeschriebenen Emissionsauflagen einzuhalten. Die Brenner wurden sowohl für die Verbrennung mit Umgebungs- als auch mit vorgewärmter Luft ausgelegt und optimiert, das Verbrennungsverhältnis lässt sich genau einstellen. In 2010 konnten zwei Kunden von dieser Technologie überzeugt werden.

Effizienzsteigerung eines Aluminium-Herdofens

Bei einem österreichischen Kunden konnten 2010 Maßnahmen zur Effizienzsteigerung an einem Aluminium-Herdofen realisiert werden. Dies führte zu einer Leistungssteigerung von mehr als 20 Prozent und zu einer Senkung des Erdgasverbrauchs auf 45 Normkubikmeter pro Tag.

Sauerstoffanreicherung bei Wirbelschichtprozessen

Messer Austria errichtete in den vergangenen Jahren einen Wirbelschichtreaktor im halbertechnischen Maßstab. Die Anlage, die mit nennenswerten öffentlichen Fördermitteln entstand, dient zur Untersuchung der Sauerstoffanreicherung bei Wirbelschichtprozessen, wie sie in der thermischen Abfallbehandlung, in Raffinerien sowie in der Papierindustrie zum Einsatz kommt. In der ersten Phase wurden zunächst nur O₂-angereicherte Luft und Steinkohle als Brennstoffe genutzt, wobei die Anlage so konzipiert ist, dass das Rauchgas im Kreis geführt werden kann. Bei Betrieb mit Reinsauerstoff lassen sich so CO₂-Konzentrationen von bis zu 85 Prozent darstellen. Im nächsten Schritt wurde die Verbrennung von alternativen Brennstoffen, allen voran Klärschlamm, beleuchtet. Entwicklungspartner bei diesem Projekt war das Institut für Verfahrenstechnik der TU Wien.

Der einfach zu bedienende Unterkühler optimiert das Kaltmahlen.



Mehr Qualität und weniger Kosten beim Kaltmahlen

Bei der Zuleitung von flüssigem Stickstoff in Kaltmahanlagen entstehen aus physikalischen Gründen stets Gasblasen (Flash-Gas). Dies lässt sich vermeiden, wenn der Kaltmahanlage ein Unterkühler vorgeschaltet wird. Dieses zum Patent angemeldete Verfahren bietet mehrere Vorteile. So werden Schwankungen der Stromaufnahme der Mühlenmotore vermieden und dadurch höhere Mahlgutdurchsätze erreicht. Der Wärmeübergang im Produktkühler verbessert sich, wodurch flüssiger Stickstoff eingespart wird. Zusätzlich wird die Beladung der Mahlanlage verringert und damit die Mahlkapazität weiter erhöht. Ein weiterer Vorteil ist die spezifische Kühlmittelsparung, die durch systematische Versuche im Krefelder Kaltmahltechnikum nachgewiesen wurde.

Eine Marktrecherche ergab, dass das Verfahren für Lohnmahler und Pulver-Recycler mit hohem Kostendruck und Produktionsfahrweisen im Drei-Schichtbetrieb besonders empfehlenswert ist.

Heliumkühler für das Forschungszentrum Karlsruhe

Im Rahmen der Entwicklung von Kryo-Vakuumpumpen für den Fusionsreaktor „ITER“ benötigte das Karlsruher Institut für Technologie einen Spezialkühler, mit dem gasförmiges Helium sehr präzise auf eine Temperatur zwischen -193 und -173 Grad Celsius abgekühlt werden kann. Messer entwickelte für diesen Zweck eine Flüssigstickstoff-Kühleinrichtung, die aus einem Spiralwärmetauscher besteht, der in ein Flüssigstickstoffbad eingetaucht ist. Der Stickstoff befindet sich dabei in einem vakuum-isolierten Druckbehälter. Die Kühltemperatur wird über den Innendruck des Behälters geregelt, da die Siedetemperatur des Stickstoffs direkt vom Behälterdruck abhängt. Der aus dem Behälter abdampfende Stickstoff dient zur Vorkühlung des Heliums. Das reduziert den Stickstoffbedarf um ca. 40 Prozent und erhöht wegen der reduzierten Heizflächenbelastung im Hauptwärmetauscher nochmals die Präzision der Temperatureinstellung.

DuoCondex wird kompakter

Die Hauptwärmetauscher einer DuoCondex-Anlage sind der Kryokondensator und der Thermocontroller. Eine spezielle Konstruktion ermöglicht es, die Funktion beider Wärmetauscher in einem Apparat unterzubringen. Sie ist so anspruchsvoll, dass hierfür ein Vorrichtungspatent erteilt wurde. Unter dem Namen „DuoCondex Compact“ entstand daraus eine kostengünstige Variante des DuoCondex-Verfahrens, die bei Emissionsquellen von Laboren, Kleinbehältern und Lösemittel-tankanlagen einsetzbar ist. Das Detail-Engineering erfolgte im Rahmen eines ersten Kundenprojekts. Auf diese Weise entstand eine Prototyp-Anlage, die während der Inbetriebnahme ausgiebig getestet wurde. Zwischenzeitlich gab es bereits den zweiten Kundenauftrag für „DuoCondex Compact“.

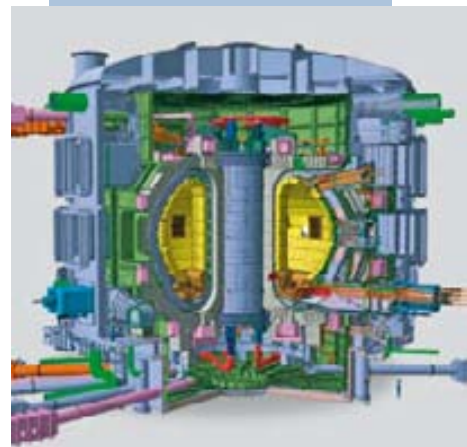
Plasma-Pulver-Auftragsschweißen von Verschleißschutzschichten

In einem in Österreich öffentlich geförderten 3-jährigen Gemeinschaftsprojekt mit Castolin, der Firma Busatis und weiteren Technologiefirmen strebt Messer eine Verfahrensoptimierung des Plasma-Pulver-Auftragsschweißens an. Ein Ziel ist es, höherwertigere Schichten und/oder kostengünstigere Schichten zu erreichen. Hier spielen neben Prozessparametern wie Schweißstrom, Schweißspannung und Schweißgeschwindigkeit insbesondere die verwendeten Gasgemische eine große Rolle. Ein weiteres Ziel ist es, kostengünstige Alternativen zu den zum Einsatz kommenden Hartstofflegierungen zu entwickeln. Auch hier sorgen neben den Schweißparametern die verwendeten Gase für Stabilität in den Legierungssystemen. Als Zusatzanwendung soll außerdem das Kühlen untersucht werden. Hier besitzt Messer umfangreiche Erfahrungen aus dem Bereich des Thermischen Spritzens.

MSG-Löten mit Ferroline X

Zum MSG-Löten sind Niederaktivgase mit geringen Mengen Sauerstoff und/oder CO₂ besonders gut geeignet. Auch das verwendete Lot bestimmt über den Einsatz des optimalen Gasgemisches. 2010 wurde der Einfluss des Schutzgases bei bekannten und neu entwickelten Lotbronzen untersucht. Es zeigte sich, dass sich Kupfer-Silizium-Legierungen sehr gut mit geringen Mengen Sauerstoff verarbeiten lassen. Dieser sorgt für eine flache Nahtausbildung und ein gutes Fließverhalten. Kupfer-Aluminium-Legierungen sind hingegen wesentlich sauerstoffaffiner, was zu erhöhter Oxidation führt. Hier eignen sich geringe Mengen CO₂ besser. Auf Basis dieser Erfahrungen hat Messer ein speziell zum MSG-Löten optimiertes Gasgemisch auf dem Markt eingeführt: Ferroline X. Es besteht aus 0,5 Prozent Sauerstoff in Argon. Dies trägt der Tatsache Rechnung, dass Kupfer-Silizium-Legierungen besonders häufig im Markt anzutreffen sind.

Schematische Darstellung des Fusionsgenerators „ITER“ im Größenvergleich mit einem Mensch (unten rechts)



Das Plasma-Pulver-Auftragsschweißen erfolgt computergesteuert.

Märkte in Westeuropa

Im Vergleich zum Vorjahr konnte Messer den Umsatz in den westeuropäischen Landesgesellschaften um 11 Prozent steigern. Den überwiegenden Teil dazu trugen die Geschäftsaktivitäten in Deutschland bei, wo sich der Umsatz gegenüber dem Vorjahr fast verdreifachte. Im August nahm Messer Industriegase in Salzgitter die zweite Luftzerlegungsanlage in Deutschland mit einem Investitionsvolumen von rund 50 Millionen Euro in Betrieb. Die Industriegaseaktivitäten in Belgien, Frankreich und der Schweiz realisierten nahezu einheitlich einen Umsatzzuwachs von vier Prozent gegenüber dem Vorjahr (währungsbereinigt). Im Mai wurde die erste CO₂-Anlage von Messer in Belgien mit einer Jahresproduktionskapazität von 150.000 Tonnen angefahren, die eine unabhängige CO₂-Produktversorgung für die Zukunft sichert. Die deutlichste Erholung wiesen die Industriegaseaktivitäten in Italien und Spanien auf, die im Vorjahr jedoch auch die stärksten Umsatzrückgänge verzeichnen mussten. Dagegen ist das Anlagenbaugeschäft der ASCO Kohlensäure AG, Schweiz, noch von den Auswirkungen der weltweiten Wirtschaftskrise des Vorjahres sowie erheblichen negativen Wechselkursbewegungen gekennzeichnet und weist einen leichten Umsatzrückgang gegenüber 2009 aus.

Feierliche Eröffnung der CO₂-Verflüssigungsanlage auf dem Gelände von Ineos Oxide.



Belgien

„Grünes Gas“ gewonnen

Beim britischen Unternehmen Ineos Oxide im belgischen Zwijndrecht bei Antwerpen nahm Messer 2010 eine hochmoderne CO₂-Verflüssigungsanlage mit einer Jahresproduktionskapazität von 150.000 Tonnen Kohlendioxid in Betrieb. Die Produktionsanlage gewinnt rund 20 Tonnen CO₂ in der Stunde aus Industrieabluft zurück und macht es wiederverwertbar. Das CO₂ wird aus den Chemieanlagen von Ineos aufgefangen, wo Ethylen mit Sauerstoff zu Ethylenoxid reagiert und das Kohlendioxid als Nebenprodukt anfällt. Das Gas wird in mehreren Schritten von Wasser und Verunreinigungen befreit, schließlich durch Kühlen und Verdichten verflüssigt und in Tanks gelagert. Dann erfolgt die Abfüllung des flüssigen Gases in Tankwagen, die es zum Kunden transportieren. Das sonst in die Umgebung abgeblasene CO₂ wird so als „grünes Gas“ einer wirtschaftlichen Nutzung zurückgeführt.

Messer betreibt die größte CO₂-Anlage des Unternehmens gemeinsam mit IJsfabrik Strombeek unter dem Namen des Joint-Ventures „bECO₂“. An diesem hält Messer einen Anteil von 70 Prozent. Insgesamt hat bECO₂ 17 Millionen Euro investiert. Messer nutzt gut zwei Drittel der Anlagenkapazitäten, um seine Kunden, unter anderem aus der Lebensmittel-, Getränke- und Fertigungsindustrie sowie der Wasserwirtschaft, mit Kohlensäure, Trockeneis oder gasförmigem und flüssigem Kohlendioxid zu versorgen. Abnehmer des verbleibenden Teils ist IJsfabrik Strombeek.

Transportkühlung mit Siber-System

Der größte Kunde von Messer im Bereich Transportkühlung, Colruyt in Halle, nutzt seit mehr als zehn Jahren das Siber-System. Die Anlage wurde 2010 mit neun zusätzlichen Siber-Befüllpistolen ausgestattet.

Inertisieren von Mischsystemen

Messer Benelux schloss 2010 einen Vertrag mit Dekker Tankopslag in Ouderkerk ab. Die Dekker Gruppe ist im Bereich Logistik, Transport und Zwischenspeicherung unter anderem von Ölen, Fetten, Lecithin, Kakaomasse und Tiernahrung tätig. Im Werk Ouderkerk gibt es 100 beheizbare Behälter mit einem Fassungsvermögen zwischen 30 und 500 Kubikmetern, die zum Teil über Mischsysteme verfügen. Einige werden jetzt mit Stickstoff von Messer unter Inertgasatmosphäre betrieben. Darüber hinaus konnten Inertisierungsverfahren in Deutschland bei AllessaSyntec, in Frankreich bei Beauté Recherche & Industries sowie in Österreich bei Natex etabliert werden.

Frisches Wasser mit CO₂

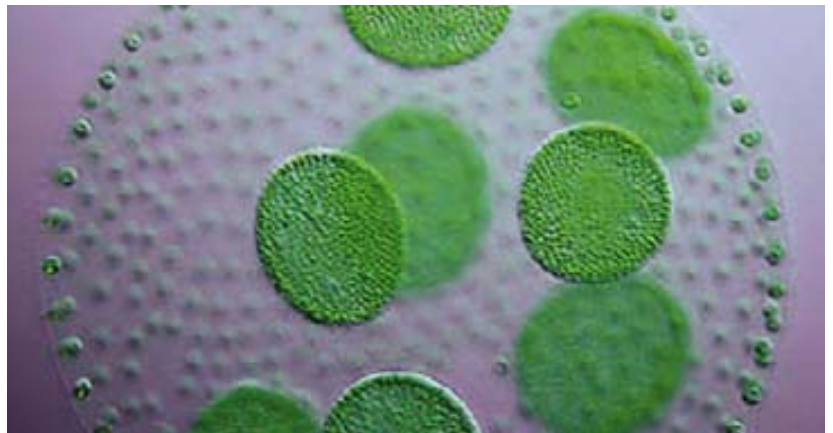
Sip Well ist ein Lieferant von Trinkwasserspendern, mit denen in Firmen, Krankenhäusern und ähnlichen Einrichtungen Trinkwasser aus 22 Liter fassenden Plastik-Behältern gezapft werden kann. Bei dem Wasser handelt es sich um Umkehrosmose-Filtrat, das mit einer definierten Mineralienmischung versetzt und mit CO₂ auf den richtigen pH-Wert eingestellt wird. Das CO₂ kommt außerdem bei der Abfüllung zur Inertisierung des Vorratsgefäßes zum Einsatz. Kohlendioxid besitzt eine bakterio-statische Wirkung und bietet so Vorteile gegenüber der Inertisierung mit Stickstoff.

Algenzucht mit Kohlendioxid

SBAE im belgischen Sleidinge ist ein Biotech-Unternehmen, das auf Aquakultur, die industrielle Produktion von Mikro-Algen und den Technologie-Transfer zur Algenzucht spezialisiert ist. Im März 2010 hat SBAE im Rahmen der „World Biofuels Conference“ in Amsterdam die Auszeichnung für Technologie-Innovation in der Algenzucht gewonnen. SBAE bezieht für die Algenproduktion bereits seit drei Jahren CO₂ aus Bündeln von Messer. Im Vorjahr hat das Unternehmen seine Produktion in Belgien erweitert und stieg ab Mai 2010 auf Tankversorgung um.



Der Kopf des Siber-Containers wird mit Trockeneisschnee gefüllt.



Das Mikroskop macht den filigranen Aufbau der Mikro-Algen sichtbar.

Transportkühlung für Delikatessen

Aufgrund guter Erfahrungen bei bestehenden Delfood-Kunden konnte Messer Belgium mit der bewährten Technik des Siber-Systems einen weiteren Standort hinzugewinnen: Louis Delhaize-Delfood unterzeichnete einen Liefervertrag über flüssiges Kohlendioxid. Bei Colruyt, dem größten Siber-Kunden von Messer Belgium, wurde innerhalb von nur einem Monat ein neuer Standort mit der Siber-Technologie ausgerüstet. Die Niederlassung heißt „Collect and Go“ und liegt in Zaventem bei Brüssel.



Die belgische Prinzessin-Elisabeth-Station in der Antarktis

Edelgas schützt vor antarktischer Kälte

Die Firma Van Geystelen Eurotherm nutzt für die Doppelverglasung von Fenstern Krypton von Messer. Eingesetzt werden die Fenster u. a. auch in der belgischen Prinzessin-Elisabeth-Station in der Antarktis. Isoliertglasfenster, deren Zwischenräume mit Edelgasen gefüllt sind, erreichen im Vergleich zu normalem mit Luft gefülltem Zweischeiben-Isoliertglas eine erhebliche bessere Wärmedämmung und eine nennenswerte Einsparung von Heizkosten. Zusätzlich verbessern schwere Edelgase wie Krypton oder Xenon die Schalldämmung.

Deutschland

Flüssiggase für die Rohölveredelung

Deutschlands größte Raffinerie, MiRO in Karlsruhe, veredelt Rohöl zu hochwertigen Produkten wie Benzin, Diesel, Heizöl, Propylen und Bitumen. Messer liefert aufgrund eines 2010 neu geschlossenen Vertrags flüssigen Sauerstoff sowie flüssigen Stickstoff an MiRO. Acht Tankanlagen an fünf Verbrauchsstellen wurden dafür aufgebaut. Der Sauerstoff kommt in der Clausanlage, beim Entschwefeln der Kläranlage und bei der Kühlwasseraufbereitung der Ozonanlage zum Einsatz. Der Stickstoff wird zum Inertisieren und Kühlen benötigt.

Sauerstoff für Großkunden

Seit August 2010 erhält der Großkunde Salzgitter Flachstahl GmbH Industriegase aus der größten Produktionsanlage von Messer in Europa. Aus reiner Luft erzeugt sie 28.000 Normkubikmeter gasförmigen Sauerstoff für den Einsatz in der Stahlherstellung. Im Bedarfsfall können bis zu 36.000 Normkubikmeter Sauerstoff pro Stunde an das Stahlwerk geliefert werden. Zusätzlich produziert Messer Sauerstoff, Stickstoff und Argon für den lokalen Markt. Die neue Anlage verbraucht dank eines integrierten Gasverflüssigers etwa fünf Prozent weniger elektrische Energie als herkömmliche Luftzerlegungsanlagen. Wie der gesamte Produktionsbetrieb ist auch das moderne Energiemanagement von Messer und Salzgitter offiziell zertifiziert.

Medizinische Gase zertifiziert

Seit dem 23. Februar 2010 ist Messer Industriegase in Deutschland berechtigt, medizinischen Sauerstoff in der Luftzerlegungsanlage in Siegen-Geisweid am Standort der Deutschen Edelstahlwerke herzustellen. Bereits im April 2009 wurde die Herstellungserlaubnis von Sauerstoff für medizinische Zwecke nach Paragraph 13 des Arzneimittelgesetzes von der Bezirksregierung Arnsberg für das Gaseabfüllwerk in Siegen, Kaan-Marienborn, erteilt.

Mit der Erweiterung des Good-Manufacturing-Practice-Managementsystems (GMP) für die Sauerstoffproduktion des Luftzerlegers erfüllt Messer Industriegase für beide Standorte in Siegen alle gesetzlichen EU-Anforderungen. Damit konnte die Basis für weitere Aktivitäten im streng regulierten Medizingasebereich in Deutschland wiedererlangt werden.

Oxipyr-Brenner helfen bei Produktionserweiterung

Die Küttner GmbH & Co. KG in Essen gilt als führend auf dem Gebiet der Anlagentechnik für Schmelzbetriebe. 2010 beauftragte das Unternehmen Messer mit der Lieferung von Öl-Sauerstoff-Brennern zur Produktionserweiterung von Schmelzanlagen bei der Aurubis AG in Lünen. Dazu gehörte auch ein Brenner mit einer Leistung von mehr als 20 Megawatt. Das Projekt basiert auf der Entwicklung und Optimierung eines Ölbrenners mit Sauerstoffverdüsung.

DuoCondex reinigt Abluft und spart Ressourcen

In der Produktion von Evonik entsteht ein mit Alkoholen und Fettsäuren beladener Abgasstrom. Zur Reinigung der Abgase konzipierte Messer eine speziell auf den Kunden zugeschnittene DuoCondex-Anlage. Mit dieser können die Dämpfe durch Kühlung mit flüssigem Stickstoff kondensiert und der Produktion wieder als Rohstoffe zugeführt werden. Evonik kann die zurückgewonnenen Stoffe erneut nutzen, was die Umwelt schont und den „Carbon-Footprint“ verbessert.



Die größte Produktionsanlage von Messer in Europa steht in Salzgitter, Deutschland.



Maßgeschneidert: DuoCondex-Anlage für Evonik

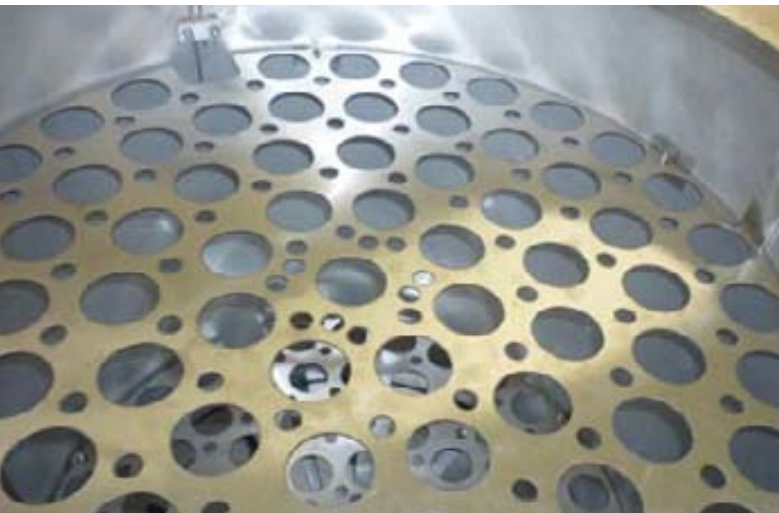


Foto: VPA TePla AG

Siliziumkristalle, wie sie für Sonnenkollektoren benötigt werden, entstehen mit Hilfe von Industriegasen.

Argon und Stickstoff für die Solarzellenproduktion

Die PVA TePla AG produziert in ihrem Geschäftsbereich Solar Systems Anlagen zur Herstellung hochwertiger Siliziumkristalle für die Photovoltaikindustrie. Dafür nutzt das Unternehmen aus dem hessischen Wetztenberg Argon und Stickstoff von Messer. Um Bruchstellen im Kristall zu vermeiden, muss der Herstellungsprozess (Tiegelziehverfahren) in einer inerten Atmosphäre erfolgen. Das Argon dient hier als Trägergas: Es transportiert Abdampfprodukte aus der Kernzone der Anlage ab. Dabei kommt es besonders auf die Reinheit und die Trockenheit des Gases an, denn Verunreinigungen würden sich mit dem Silizium vermischen und die Qualität des Endprodukts – der Solarzellen – negativ beeinflussen. Der Stickstoff dient als Kühl- und Spülgas für Anwendungen im Betrieb der Kristallzuchtanlagen sowie bei Vakuum-Sinteranlagen zur Herstellung von Hartmetall.



In diesem Tauchbadfroster werden Starterkulturen mit Stickstoff von Messer tiefgefroren.

Frankreich

Stickstoff friert Starterkulturen ein

Der Mischkonzern Cargill begann 2010 damit, Starterkulturen im gefrorenen Zustand zu vertreiben. Dies erfordert für den Transport eine Kühlkette bei minus 60 Grad Celsius, spart aber die zeitraubende Gefriertrocknung. Messer projektierte gemeinsam mit seinem Projektpartner CES aus Belgien einen speziellen Tauchbadfroster für diese neue Anwendung. Er ermöglicht das Gefrieren von Starterkulturen in kleinen Aluminiumbechern. Im Juni 2010 begann Messer France dann mit Stickstofflieferungen für den Betrieb der Anlage.

Perfekte Konsistenz für Fleischbrät

Messer France konnte sich beim französischen Produzenten Bigard Socopa in L'Isle-sur-Sorgues eine neue Vertragsmenge

von flüssigem Kohlendioxid sichern. Bei der Herstellung von Fleischbrät wird das CO₂ an geeigneter Stelle in den Prozess eingespritzt, wo es das Fleisch, das eine bestimmte Konsistenz und Temperatur benötigt, im Kutter kühlt. Flüssiges CO₂ eignet sich für diese Aufgabe besonders.

Neustart bei Vertaris

Die bereits stillgelegte Papierfabrik Vertaris ließ nach einer Firmenübernahme durch drei ehemalige leitende Angestellte die Produktion im ersten Quartal 2010 wieder anlaufen. Vertaris produziert Papier aus 100 Prozent Altpapier. Das recycelte Papier zeichnet sich dadurch aus, dass es so hochweiß ist wie neu hergestelltes Papier, was es weltweit nahezu einzigartig macht. Dabei wird CO₂ zur Stickyreduktion und zur pH-Regelung eingesetzt. Messer France unterstützte Vertaris bei seinem Neustart nicht nur durch die Vermietung der benötigten Installationen, sondern auch im Bereich der Produktion.

CO₂ hilft dabei, aus altem Papier neues zu machen.



Helium lässt Künstler schweben

Im Juni 2010 unterstützte Messer France das Raumfahrt-Event „Le Rêve d'Icare“ in Royan mit einer Heliumlieferung. Das Edelgas trug Akrobaten und Musiker in die Lüfte. So schwebte in der Abenddämmerung am Strand von Royan ein Akkordeonspieler beim Musizieren über das Publikum hinweg. Kreiert wurde das Event vom Unternehmen Aérosculpture.



Musik aus luftigen Höhen – dank Helium von Messer

Sicher dicht mit Neutrotherm

Valeo Thermique Habitable in La Suze entwickelt Systemkomponenten für die Automobilindustrie in Europa und beliefert namhafte Autohersteller, wie PSA Peugeot Citroën und Volkswagen. Durch intelligente Heiz-, Lüftungs- und Klimasysteme, die den individuellen Komfort der Fahrgäste erhöhen und zugleich den Energieverbrauch verringern, trägt das Unternehmen zu einer Effizienzsteigerung in der Klimatechnik bei. Messer France beliefert den Valeo-Produktionsstandort für Klimasysteme in La Suze mit flüssigem Stickstoff, der für das Neutrotherm-Verfahren genutzt wird. Ein Zudosieren von geringen Anteilen Wasserstoff ist nicht notwendig, da Flussmittel als Löthilfe zum Einsatz kommen. Der Stickstoff wird in kontinuierlich arbeitenden Banddurchziehöfen eingesetzt, in denen Wärmetauscher aus Aluminium gelötet werden. Bei dieser speziellen Anwendung muss ein sehr geringer Sauerstoffgehalt von ≤ 50 vpm O_2 in der Lötzone realisiert werden, damit sich alle Lötstellen komplett verbinden. Die komplexe Bauweise der Wärmetauscher setzt einen sicheren Lötprozess voraus, denn schon eine einzige Undichtigkeit bedingt den Ausschuss des Bauteils.



Beim Anfrosten von Fruchtcremes und Puddings kommt flüssiger Stickstoff zum Einsatz.

Stickstoff bringt Pudding in Form

Plaisirs Pâtisseries gehört zur Champador-Gruppe und ist ein langjähriger Kunde von Messer France. Für ein neues Projekt am Standort Mallemort sur Corrèze – das Krustieren (Anfrosten) von Fruchtcremes und Puddings in Formen – lieferte Messer France 2010 flüssigen Stickstoff.

Schutzgas hält Salat knackig

Die Firma Soleco Florette ist in Europa führend im Bereich Gemüse und frische Salate. Sie ist Teil des Gemüsekonzernes AGRIAL, einer landwirtschaftlichen Genossenschaft im Westen Frankreichs, mit Sitz in Lessay (Manche). Die Firma möchte ihre Wettbewerbsfähigkeit verbessern und den Marktanteil in einem stark umkämpften wirtschaftlichen Umfeld ausbauen. Florette hat sich für Messer als alleinigen Ga-

selieferanten für Schutzgasverpackung (MAP) an den Produktionsstandorten Raillencourt, Isle-sur-Sorgue und Lessay entschieden. Dort wird eine N_2/CO_2 -Schutzgasmischung eingesetzt.

Sprudelnde Frische mit CO_2

Die Société Européenne d'Embouteillage füllt das bekannte Erfrischungsgetränk Orangina an ihrem südlichen Standort in Chateauneuf de Gardagne ab. Unweit davon, in Lavéra, befindet sich eine Produktionsanlage von Messer für flüssiges Kohlendioxid. Messer France konnte seine Positionierung durch eine Erhöhung der CO_2 -Lieferungen an diesen Standort verstärken.

Transportkühlung mit Siber

ED Carrefour hat sich 2010 an zwei weiteren Standorten, nämlich Rognac und Louviers, für die Siber-Transportkühlung mit Unterstützung von Messer France entschieden. Die Siber-Stationen werden dort für die Dosierung von Trockeneisschnee eingesetzt und sichern so die Einhaltung der gesetzlich vorgeschriebenen Temperaturen beim Transport der tiefgefrorenen Waren. Dafür werden jährlich größere Mengen an flüssigem Kohlendioxid benötigt.

Stickstoff für die Photonik

Das mittelständische Unternehmen 3S Photonics, eine ehemalige ALCATEL-Tochtergesellschaft, stellt optoelektronische Komponenten für Kommunikations-Netzwerke her. Für die Konservierung der Komponenten wird Stickstoff genutzt, das gilt insbesondere für Laser-Dioden. Der Photonik, also der Wissenschaft des Lichts, wird ein enormes Marktpotenzial vorhergesagt. Sie könnte für das 21. Jahrhundert so wichtig sein, wie es die Elektronik für das 20. Jahrhundert war.

Argon im Dienst der Medizin

Poly-Shape ist ein kleines innovatives Unternehmen, das sich auf die schnelle Entwicklung und Fertigung von Prototypen und deren Produktion in geringer Stückzahl spezialisiert hat. Das Know-how von Poly-Shape ist einzigartig in Europa, verarbeitet werden vor allem Titan und Aluminium-



Mit Stickstoff können optoelektronische Komponenten perfekt konserviert werden.

Legierungen. Das Titan ist dabei das Spitzenmaterial mit dem sich Poly-Shape langfristig differenzieren kann. Da es im Kontakt mit Sauerstoff sehr reaktiv ist, wird das Titan durch den Einsatz von Argon während der gesamten Laserfusion stabil gehalten.

Anatomische Implantate sind ein neuer Trend, der es Poly-Shape ermöglicht, sich unabhängiger von Krisen zu machen und durch innovative Geschäftsaktivitäten weiter zu expandieren. Der Zusatznutzen dieser Implantate ist immens: Sie verkürzen die Vorbereitung von komplexen chirurgischen Eingriffen, erhöhen den Komfort der Patienten und tragen gleichzeitig zu einer Kostensenkung bei.

Variomix Mischerkühlung bei Moypark

Die Firma Moypark in Henin Beaumont betreibt fünf Linien, in denen Hähnchen- und Schweineprodukte verarbeitet werden. Zur Kühlung der großen Fleischmischer wird zukünftig flüssiges Kohlendioxid von Messer France als Kühlmittel eingesetzt. Zusätzlich soll ein neuartiger Dreietagen-Froster am Standort Marquise aufgestellt werden. Auch dieser Froster wird von Messer France mit flüssigem Stickstoff versorgt.

Spezialgase im Kampf gegen Doping

2010 belieferte Messer France das Anti-Doping-Labor von Chatenay Malabry in der Nähe von Paris mit Spezialgasen und flüssigem Stickstoff. Das französische Labor ist vor allem für seine Kontrollen von Radrennfahrern bekannt.

Italien

Einsparungen durch 300-bar-Technologie

Bei Bordignon Silvano SpA kommt die 300-bar-Technologie von Messer zum Einsatz. Sie spart den Vorverdichter zur Beladung von Gasdruckfedern mit Stickstoff ein. Seit Jahren suchte Bordignon SpA nach einer solchen Alternative und fand sie schließlich bei Messer. Messer ist in Italien der einzige Industriegasespezialist, der eine solche Technologie anbieten kann. Viele neue Kunden in der Laser- und der Lebensmittelindustrie profitieren bereits von der 300-bar-Abfülltechnologie die durch ihren höheren Druck 50 Prozent mehr Speicherkapazität als übliche 200-bar-Gasflaschen bietet.

Kohlendioxid lässt Hörnchen luftig aufgehen

Das italienische Unternehmen Fresystem SpA liefert unter anderem gefrorene Frühstückprodukte an die Gastronomie. Dazu gehören auch Cornetti und Croissants. Damit diese beim Backen luftig aufgehen, muss beim Kneten des Teigs, bei dem Wärme entsteht, penibel eine bestimmte Temperatur eingehalten werden. Fresystem nutzt dafür flüssiges Kohlendioxid von Messer. Das beim Entspannen des flüssigen Gases entstehende Trockeneis hat eine Temperatur von minus 78,9 Grad Celsius. Es sorgt für eine optimale Temperaturregelung und garantiert puren Frühstücksgenuss.

Die 300-bar-Technologie wird bei Bordignon Silvano eingesetzt.



Trockeneis macht den Teig für Croissants luftig.

Märkte in Westeuropa



Parma-Schinken wird mit den Gourmet-Gasen von Messer verpackt.

Gourmet-Gase

Gleich bei zwei Konferenzen zum Thema Schinken – im April in San Daniele und im Oktober in Parma – trat Messer Italia als Hauptsponsor auf. Beide Regionen sind weltberühmt für ihre Schinkenspezialitäten, ganz besonders für Rohschinken. In San Daniele informierte Messer Italia die führenden Schinkenerzeuger über die Vorteile von Gaseanwendungen und die Produkte der Gourmet-Linie. Einer der Hersteller, Devodier Prosciutti, ist bereits Kunde von Messer und profitiert von der Qualitätsverbesserung beim Verpacken mit Schutzgasen. Seit 1960 werden bei Devodier die berühmten Parma-Schinken produziert – 100.000 Packungen täglich. Durch Gase von Messer bleiben sie länger frisch und appetitlich.



Durch die Schnellkühlung mit flüssigem Stickstoff ist frische Pasta – ohne Qualitätseinbußen – bis zu 18 Monaten haltbar.

Mit Stickstoff bleibt Pasta lange frisch

Zini Prodotti Alimentari S.r.l. mit Sitz in Cesano Boscone, nahe Mailand, gilt in Italien als einer der wichtigsten Produzenten von frischer und gefrorener Pasta. Die Zusammenarbeit mit Messer Italia führte 2010 zur Unterzeichnung eines Vertrags über die Lieferung von flüssigem Stickstoff. Die technische Kompetenz und der professionelle Umgang von Messer führten dazu, dass Zini für das Werk, in dem gefrorene Pasta produziert wird, eine Schnellkühlung mit flüssigem Stickstoff wählte. Nur mit dieser Technologie ist es möglich, eine Haltbarkeit von 18 Monaten zu erzielen, ohne Kompromisse bei der Pasta-Qualität eingehen zu müssen. Da

diese Anwendung nicht nur die internen Prozesse verbessert, sondern auch zu einem effizienteren Gaseinsatz beiträgt, konnte Zini seine Wettbewerbsfähigkeit auf dem italienischen Markt weiter stärken.



Kaltmahlen sorgt beim Mahlen von Weizen und Lebensmittelzutaten für beste Ergebnisse.

Kaltmahlen für Lifestyle-Produkte

Lipofoods ist die Lebensmittelsparte der Firma Lipotec mit Hauptsitz in Gavà, 15 km von Barcelona entfernt. Das Unternehmen ist für die Entwicklung und Herstellung von funktionellen Zusatzstoffen und Lifestyle-Produkten für die Nahrungs- und Getränkeindustrie bekannt. Eines der wichtigsten Stammwerke von Lipofoods steht in Turin, Italien. Die Hauptproduktion besteht aus Fetten und Lebensmittelzutaten. Messer Italia konnte sich hier einen neuen Gasevertrag über die Lieferung von flüssigem Stickstoff sichern. Der flüssige Stickstoff wird eingesetzt, um Weizen und Lebensmittelzutaten effizient und in der benötigten hohen Qualität zu mahlen.

Pelletieren von Starterkulturen

Der Starterkulturhersteller CSL (Centro Sperimentale del Latte), der zum italienischen Granarolo-Konzern gehört, nutzt das Cryogen-Rapid-Pelletier-Verfahren von Messer zum schnellen Frosten seiner Produkte. Nach ausgiebigen Versuchen, die der Kunde mit Unterstützung von Messer Italia im eigenen Labor durchgeführt hatte, konnte im Juli 2010 eine Pilotanlage installiert werden. Diese deckt den augenblicklichen Bedarf und wird auch für weiterführende Versuche eingesetzt. CSL will seine Produktion bis 2012 systematisch steigern und mit Unterstützung von Messer eine zusätzliche Produktionslinie aufbauen.



Pilotanlage des Cryogen-Rapid-Pelletier-Verfahrens bei CSL

Niederlande

Sauerstoff gegen Biofilm

Um Biofilmen im Trinkwassernetz die Nahrung zu entziehen, hat der Wasserwerksbetreiber Vitens mit Hilfe von Messer die Filtermethoden in seinem Wasserwerk in Spannenburg optimiert. Dort bereitet Vitens 25 Millionen Kubikmeter Trinkwasser pro Jahr auf. Ziel des Vorhabens war, die Umwandlung des im Wasser enthaltenen Ammoniums zu Nitrat nicht mehr in der letzten, sondern der ersten Filterstufe anzuregen, um so die Menge organischen Materials zu minimieren und dem Biofilm die Nahrung zu entziehen. Dafür muss zusätzlich reiner Sauerstoff im Wasser gelöst werden. In einem der 15 Vorfilter des Wasserwerks testete Messer Modifikationen in Filteraufbau und Filterbetrieb sowie den Eintrag reinen Sauerstoffs – mit Erfolg: Das Verfahren ermöglicht die vollständige Umwandlung des Ammoniums in der ersten Filterstufe, während gleichzeitig ein hoher Wirkungsgrad für den Sauerstoffeintrag erreicht werden konnte. Vitens beschloss daraufhin, alle Vorfilter auf dieses weltweit einmalige Verfahren umrüsten zu lassen.

Sauberes Wasser für Amsterdam

Bei den Wasserwerken von Amsterdam wurde beschlossen, CO₂ zur Vorbehandlung in der Trinkwasseraufbereitung einzusetzen. Messer übernahm die Installation des Dosier equipments und liefert Kohlendioxid.

DAMCO nutzt Sprühkristallisation

Damco, ein Hersteller von Backmischungen, musste eines seiner Spezialprodukte – gecoateten Puderzucker – in der Rezeptur umstellen. Das macht es notwendig, den Zucker mit warmem flüssigem Fett im Mischer zu besprühen. Anschließend sorgt CO₂ für die Stabilisierung des Coatings. Dank des Know-hows von Messer und seines Partners WAM in Belgien konnten in einem Versuchsmischer gute Ergebnisse erzielt werden, die in die Produktion einfließen.

Mit Hilfe von Kohlendioxid kann sogar Fett versprüht werden.





Das ozeanische Institut der Niederlande nutzt für seine Forschungsarbeit Stickstoff und Spezialgase von Messer.

Mit Gasen die Weltmeere untersuchen

Mit flüssigem Stickstoff und Spezialgasen von Messer untersucht das ozeanographische Institut der Niederlande (N.I.O.Z.) Ozeane und Küstenmeere. Das N.I.O.Z. hat mit Messer einen Liefervertrag mit einer langfristigen Laufzeit für ein Projekt geschlossen, das Mitte 2010 begann. Die reinen Gase werden eingesetzt, um zu untersuchen, wie verschiedene Prozesse im Meer ineinandergreifen und wie Mensch und Industrie die Qualität der sieben Weltmeere und ihrer Küstenbereiche beeinflussen. Außerdem wird die Zusammensetzung der Sedimente analysiert.

Messer ist in der Schweiz das zweite akkreditierte Unternehmen als „Hersteller von Referenzgasen“.



Schweiz

Zertifikat für Referenzgase und Kalibrierstelle

Die Abteilung Spezialgase der Messer Schweiz AG erhielt von der Schweizerischen Akkreditierungsstelle (SAS) die Akkreditierung als „Hersteller von Referenzgasen“ nach der Norm ISO Guide 34. Zugleich erfolgte auch die Reakkreditierung nach der Norm ISO 17025 als „Kalibrierstelle für Stoffmengenanteil in Gasgemischen“. Das Audit der SAS wurde ohne Abweichung bestanden. In der Schweiz ist Messer das zweite nach dieser neuen Norm akkreditierte Unternehmen.

Gourmet C für Wasserspender

Seit Januar 2011 befüllt Messer Schweiz für CHRIST Aqua jährlich rund 5.000 Gastro-Eigentumsflaschen mit Gourmet C. Die CHRIST Aqua AG ist Marktführer in der Schweiz im Bereich der Wasseraufbereitung und Trinkwasserspender-Systeme. Sie betreibt rund 3.500 Trinkwasserspender in der gesamten Schweiz. Das Unternehmen entschied sich aufgrund der Leistungen im Bereich Lebensmittelgase und Lebensmittelanwendungen sowie der Liefertreue für Messer als neuen Lieferanten.

Lebensmittelsicherheit zertifiziert

Messer Schweiz ist von der Schweizerischen Vereinigung für Qualitäts- und Management-Systeme (SQS) nach ISO 22000:2005 zertifiziert worden. Mit der Zertifizierung konnte Messer Schweiz den Nachweis erbringen, dass alle Standardanforderungen des Qualitätmanagementsystems für Lebensmittelsicherheit für Unternehmen, die an einer Lebensmittelkette beteiligt sind, erfüllt sind. Das Zertifikat gilt für die Abfüllung und den Vertrieb von flüssigen und gasförmigen Lebensmittelgasen der Marke „Gourmet“. Damit sichert sich Messer Schweiz den Zugang zur Lebensmittelbranche.

Messer gewinnt großen Stickstoff-Kunden

Durch das ökologische und kostenoptimierte Versorgungskonzept per Tankcontainer über die Bahn sowie die neue Luftzerlegungsanlage in Visp konnte DuPont überzeugt werden, seinen Stickstoffbedarf bei Messer zu decken. Messer gelang es, durch professionelle Beratung und ein qualitativ abgerundetes Verkaufs- und Logistikkonzept die Grundlage für eine lange Partnerschaft mit DuPont zu legen.

Zulassung für „Atemluft medizinisch“

Am 19. April 2010 erhielt Messer Schweiz AG von der schweizerischen Heilmittelbehörde Swissmedic die offizielle Zulassungsbescheinigung zum Vertrieb von Atemluft als Arzneimittel in Gasflaschen mit 200 bar und 300 bar Druck. Seitdem kann Messer Schweiz das Arzneimittel „Atemluft medizinisch“ auf dem Markt anbieten. Messer Schweiz verfügt seit 2002 über eine Herstell- und Großhandelsbewilligung für Arzneimittel. Zusätzlich zu der im April 2010 erteilten Zulassung verfügt Messer Schweiz seit Januar 2010 über drei neue Zulassungsbewilligungen für „Sauerstoff medizinisch“ gasförmig für Flaschen sowie flüssig für mobile und stationäre Behälter. Auch die Herstellbewilligung wurde durch Einbeziehung des neuen Produktionsstandortes in Visp erneuert. Damit steht Messer Schweiz auf dem neuesten arzneimittelrechtlichen Stand.

Sprudelnde Frische aus Zurzach

Gleich zum Jahresbeginn 2010 konnte Messer Schweiz mit der Mineralquelle Zurzach AG (MQZ) im Schweizer Bad Zurzach einen wichtigen Kunden für die Lebensmittelgase „Gourmet C“ und „Gourmet N“ gewinnen. MQZ ist mit einer Jahresproduktion von rund 100 Millionen Einheiten einer der größten Getränke- und Fruchtsafthersteller in der Schweiz, der unter anderem Hauptlieferant von Aldi Suisse, Aldi Süd und anderen großen Discountern ist. Zum Karbonisieren von Getränken wie Mineralwasser, Limonade, Cola, etc. kommt bei diesem Getränkehersteller flüssiges Kohlendioxid zum Einsatz. Flüssigen Stickstoff setzt MQZ zur Druckstabilisierung (Cryogen Injector) von gefüllten PET-Flaschen ein, um so eine sofortige Etikettierung und Stapelung der Flaschen zu ermöglichen.



Sprudelnde Frische auf Knopfdruck: Trinkwasserspender von CHRIST Aqua



„Atemluft medizinisch“ wird in Gasflaschen mit 200 und 300 bar Druck angeboten.

Märkte in Westeuropa



Trockeneis wird in der Weinherstellung benötigt.

Trockeneis für Winzer

Im vergangenen Jahr versorgte Messer Winzer im Schweizer Kanton Wallis während der Weinlese mit Trockeneis. Zur Deckung des kurzfristigen Bedarfs wurde in Charrat ein Tank für Kohlendioxid sowie ein Pelletiergerät von ASCO Kohlensäure installiert. Das Trockeneis senkt die Maischetemperatur, bremst so den Gärungsverlauf und verhindert ungewolltes Bakterienwachstum. Zudem bleiben bei der Kaltvergärung die Inhalts- und Aromastoffe der Trauben besser erhalten.

Spanien

Erstes Internationales Industrieseminar Messer Ibérica

Im Rahmen des 40-jährigen Firmenjubiläums organisierte Messer Ibérica im Juni 2010 ein Industrieseminar, das sich auf die Papierindustrie, Chemie und Petrochemie fokussierte und mit Unterstützung der Partnerfirmen Ozonia, Ekato, PNS, Black&Veatch und ASCO durchgeführt wurde. Themen der Veranstaltung waren u. a. Gaseanwendungen für die Reinhaltung von Abluft und Abwasser sowie Gaseanwendungen, die auf die Kapazitätserhöhung von Anlagen, die Reduzierung von Emissionen und die Optimierung chemischer Prozesse abzielen. Für den Bereich Papier & Zellstoff wurden den Teilnehmern Gasetechnologien zur Reduktion von Frischwasser- und Energieverbrauch sowie zur Verbesserung von Produktions- und Reinigungsabläufen präsentiert. Im April und Mai organisierte Messer Ibérica Kurse rund um die neuen Schutzgase von Messer zur Qualitätserhöhung beim Schweißen. Die praktischen Vorführungen der Gase stießen auf großes Interesse der Kunden. Ermöglicht wurde die Durchführung dieser Kurse durch die Anwendungstechnik Schweißen & Schneiden der Messer Group, mehrerer Gasecenter und Castolin Ibérica, sowie durch die enge Zusammenarbeit mit Herstellern von Schweiß- und Schneidgeräten wie Cloos, Selco und ESA.

Messer unterstützt Atemwegsmedizin

Messer präsentierte auf dem Jahreskongress der European Respiratory Society (ERS) in Barcelona im September 2010 sein umfangreiches Portfolio im Bereich der künstlichen Beatmung. Als zertifizierter Vollanbieter für diese Versorgungsform bietet Messer unter der Marke Messer Medical eine umfassende Palette von Gasen für den Einsatz in Kliniken und anderen Bereichen der Gesundheitsversorgung an.

Gase spielen in der Medizin eine zunehmend wichtige Rolle. Messer Medical verfügt in diesem Marktsegment über langjährige Erfahrung und ausgewiesene Kompetenz.

Dieser ganzheitliche Versorgungsansatz wird im Austausch mit Fachleuten aus der medizinischen und medizintechnischen Forschung und Praxis ständig optimiert. Messer nutzt Kongresse wie den ERS-Jahreskongress, um den Dialog mit den medizinischen Experten zu pflegen. So baut Messer sein Know-how aus, um das Portfolio weiterzuentwickeln und die Versorgung der Patienten noch weiter zu verbessern. Wegen der demographischen Entwicklung vermehren sich altersbedingte Leiden, bei deren Therapie der Einsatz medizinischer Gase immer wichtiger wird. Lungenkrankheiten, die von Umwelteinflüssen oder den Langzeitfolgen des Rauchens ausgelöst werden, sowie eine stetig wachsende Zahl von Operationen unter Anästhesie sorgen für steigenden Bedarf, dem Messer mit umfassender Expertise und ausreichenden Kapazitäten begegnet.

Messer präsentierte sich bei der European Respiratory Society in Barcelona.



Gase für Hochgeschwindigkeit

Metalúrgica del Deza (Metaldeza) ist Spezialist für Metallstrukturen, etwa für Wohnungs- und Brückenbau oder für Industrieanlagen. Messer Ibérica versorgt Metaldeza seit 2004 mit Gasen in Flaschen – und zwar mit wachsendem Erfolg: Bereits im ersten Halbjahr 2010 wurde der Umsatz des vergangenen Jahres überboten. Somit gehört das Unternehmen zu den wichtigsten Flaschenkunden von Messer Ibérica. Metaldeza ist unter anderem am Brückenbau und Streckenausbau für den spanischen Hochgeschwindigkeitszug AVE beteiligt.



Metaldeza setzt Gase in Flaschen beim Brückenbau ein.

Kohlendioxid fördert sprudelnden Absatz

Messer Ibérica versorgt den Getränkehersteller Sanmy, der bereits 1895 in Barcelona gegründet wurde, seit Jahren mit flüssigem Kohlendioxid. Die ungewöhnliche Produktstrategie führt bei diesem Limonaden- und Sodawasserproduzenten zu einem jährlich steigenden CO₂-Bedarf: Sanmy wirft pro Jahr vier bis fünf neue Produkte auf den Markt, denn das Familienunternehmen ist sich bewusst, dass es sich nur durch Innovation gegenüber multinationalen Wettbewerbern behaupten kann.

Nitrox macht Tauchen sicherer

CIOMAR in Spanien verlegt Trinkwasserleitungen von Stauseen bis zu Wasserwerken. Für Unterwasserarbeiten in 30 Metern Tiefe liefert Messer Ibérica das Atemgasgemisch Nitrox. Würden die Taucher normale Atemluft verwenden, würde sich zu viel Stickstoff im Körper anreichern, und die Taucher müssten nach jedem Tauchgang 1,5 Stunden in einer Dekompressionskammer verbringen. Dank Nitrox, das weniger Stickstoff enthält als Luft, genügen 20 Minuten.



Dank des Atemgemischs Nitrox müssen die Profi-Taucher der Firma CIOMAR nach ihren Tauchgängen nur für kurze Zeit in die Dekompressionskammer.

Märkte in Zentraleuropa

Verglichen mit dem Vorjahreszeitraum konnte in Zentraleuropa eine Umsatzsteigerung von knapp neun Prozent realisiert werden. Mit Ausnahme der Geschäftsaktivitäten in Österreich wurde der Umsatz in allen Ländern gegenüber dem Vorjahr gesteigert. Am stärksten fiel die wirtschaftliche Erholung der Industriegaseaktivitäten in Tschechien und in den baltischen Ländern aus. Positive Unterstützung erhielt die Region zudem durch die sich langsam erholenden lokalen Währungen, die im Zuge der Finanzkrise 2009 erheblich abgewertet worden waren.

Die neue Luftzerlegungsanlage, die in Narva (Estland) entstehen wird, erzeugt Stickstoff für den Einsatz in der Schieferölproduktion.



Estland

Stickstoff für hochwertige Brennstoffe

Messer errichtet einen neuen Luftzerleger im estnischen Narva, der im Sommer 2012 seinen Betrieb aufnehmen soll. Die neue Produktionsanlage für Luftgase wird das estnische Energieunternehmen Eesti Energia Õlitööstus mit Stickstoff für die Produktion von Schieferöl versorgen. Das Joint-Venture Elme Messer Gaas wird gleichzeitig Sauerstoff, Stickstoff und Argon für Kunden in den baltischen Staaten und Nordwestrussland herstellen. Eesti Energia Õlitööstus verwendet den Stickstoff zum Inertisieren der Produktionsprozesse – mit Hilfe von Stickstoff werden reaktions- oder explosionsfähige Gase verdrängt. Das Unternehmen stellt hochwertige flüssige Brennstoffe her; der Rohstoff Ölschiefer wird aus dem benachbarten Tagebau über Förderbänder angeliefert.



Die Brauerei UAB Ponoras in Litauen setzt auf Kohlendioxid von Messer.

Litauen

Geschmack und sprudelnde Frische durch CO₂

UAB Ponoras ist eine Brauerei in Litauen. Das Unternehmen setzt seit 2010 CO₂ von Messer zum Karbonisieren ein. Mit UAB Ponoras wurde ein Liefervertrag über flüssiges Kohlendioxid abgeschlossen.

Österreich

Sauerstoff bringt Aluminium zum Schmelzen

Die Speedline Aluminium Gießerei GmbH in Schlins (Tirol) fertigt Aluminiumbarren mit sechs Metern Länge und einem Durchmesser von 15 Zentimetern. Dazu wird in einem Schmelzofen Aluminiumschrott aufgeschmolzen und anschließend in Formen gegossen. Durch die gute Auftragslage von Speedline stieß der bestehende Schmelzofen an seine Kapazitätsgrenze. Mit einer maßgeschneiderten Lösung für den Einsatz von Sauerstoff zur Leistungssteigerung der Brenner konnte Messer Austria die Kapazität des Schmelzofens um ca. 25 Prozent erhöhen.



In einem Schmelzofen wird Aluminiumschrott geschmolzen.

Saubere Wäsche und glänzendes Geschirr dank Stickstoff

Die Firma MELECS ist Ungarns führender Hersteller von Elektronikbaugruppen für sogenannte Weißware, das sind Haushaltsgeräte, wie Waschmaschinen, Geschirrspüler, Mixer und vieles mehr. MELECS vertraut zukünftig auf die Kompetenz und das Know-how von Messer, um weiterhin eine führende Rolle in seinem Segment einzunehmen. Auf der Suche nach Prozess- und Kostenoptimierungen führte MELECS bereits 2009 intensive Gespräche mit Messer. Diese führten 2010 zur Unterzeichnung eines Liefervertrages für Stickstoff, den MELECS für seine Standorte in Siegendorf, Österreich, und Győr, Ungarn, benötigt.

Dank Stickstoff von Messer steht der neue Hauptbahnhof in Wien auf sicheren Fundamenten.

Sichere Fundamente

Messer Austria lieferte 2010 eine Zementkühlanlage sowie flüssigen Stickstoff an das Transportbetonwerk der Firma Cemex in Wien, das den Beton für den Neubau des Wiener Hauptbahnhofes bereitstellt. Durch die Hinzugabe des Stickstoffs bleibt die Temperatur des Transportbetons bei konstant 22 Grad Celsius, was Temperaturrisse verhindert.

Die ersten mit Flüssigstickstoff gekühlten Betonsorten sind zwischenzeitlich erfolgreich verbaut worden, so dass Cemex plant, die Zementkühlung von Messer konzernweit zum Stand der Technik zu machen. CEMEX ist der größte Hersteller von Transportbeton in Österreich und betreibt 40 Werke.



Foto: Roland Schlager / picturedesk.com

Stickstoff für ein Biomasseheizkraftwerk

Nachdem bereits mehrere Biomasseanlagen in Österreich Stickstoff von Messer zu Inertisierungszwecken nutzen, konnte 2010 auch das Biomasseheizkraftwerk in Villach als Kunde gewonnen werden. Der Stickstoff wird einerseits zur Inertisierung bei der Förderung der Hackschnitzel und andererseits bei den regelmäßigen Reinigungen der Filteranlagen genutzt.

Stickstoff von Messer stabilisiert dünnwandige Getränkeverpackungen.



Polen

Flüssiger Stickstoff stabilisiert Getränkeverpackungen

Kofola S.A. ist ein bedeutendes Unternehmen für nicht-alkoholische Getränke in Zentral- und Osteuropa. Der aus einer Fusion hervorgegangene Konzern nutzt in Polen Stickstoff von Messer zur Stabilisierung dünnwandiger Getränkeverpackungen. Über Injektoren werden die flüssigen Stickstoff-Tropfen in die Getränkeverpackungen dosiert, wo sie nach dem Verdampfen für einen stabilen Druck sorgen. Messer Polska konnte sich 2010 einen neuen Vertrag über flüssigen Stickstoff sichern.

Gase und Know-how optimieren Stahlproduktion

Die HSJ-Stahlhütte gehört zur Zlomrex-Gruppe, dem polnischen Marktführer im Bereich der Schrottverarbeitung und Produktion von Qualitätsstählen. Seit 2006 pflegt Messer Polska enge Kontakte zu HSJ. Als kompetenter Partner in der Prozessoptimierung konnte Messer bereits zwei Projektphasen des Unternehmens erfolgreich begleiten. Seit Beginn der dritten Phase im März 2010 beliefert Messer den Kunden nun auch mit Flüssig-Argon. In der vierten und bisher letzten Phase wurde die kundeneigene Luftzerlegungsanlage außer Betrieb genommen. Den Bedarf der HSJ-Stahlhütte an Flüssig-Sauerstoff und -Argon decken seither Lieferungen von Messer Polska ab. Derzeit plant HSJ weitere Modernisierungsprojekte, bei denen Gase von Messer eine wichtige Rolle spielen werden.

Der 95.000-Liter-Tank auf dem Weg zu seinem Bestimmungsort.



Tausendster Tank installiert

Messer, seit 18 Jahren in Polen vertreten, konnte 2010 den tausendsten Gasetank beim Kunden installieren. Dabei war neben der Zahl 1.000 auch der Ort etwas Besonderes: Der Wasserstoff-Tank wurde in Rybnik in der Nähe der ersten polnischen Luftzerlegungsanlage von Messer aufgebaut. Er steht auf dem Gelände des Elektrizitätswerks in Rybnik und wird bei der Kühlung eines Generators eingesetzt.

Qualität und Frische – eiskalt gefrostet mit Stickstoff von Messer Polska

Interfinance Enterprise Polska ist spezialisiert auf das Schlachten und Entbeinen von Rindern. Die Firma produziert auch koscheres Fleisch von höchster Qualität. Das Unternehmen frostet jetzt verarbeitetes und geschnittenes rohes Fleisch mit Stickstoff von Messer.



In solchen Schränken wird das frisch verarbeitete Fleisch mit Stickstoff gefrostet.

Polens größter Schlachthof setzt auf CO₂ von Messer

Anfang 2010 nahm Polens größte und Europas drittgrößte Schlachtereier, Pini-Polonia, ihren Betrieb auf. Sie liegt in Kutno und hat eine Jahreskapazität von vier Millionen Schlachtungen. Mit Unterstützung von Messer Hungarogáz gelang es Messer Polska, sich gegen harten Wettbewerb durchzusetzen und neue Lieferverträge über CO₂ mit dem Unternehmen abzuschließen. Die Lieferungen starteten im April 2010. Für die Zukunft plant Pini-Polonia weitere Projekte im Bereich der Produktverpackung, die den Bedarf an Gasen weiter erhöhen können.

Sauerstoff macht aus Flusswasser Trinkwasser

Im Sommer 2010 ging Polens größtes Wasserwerk, die MPWiK Warschau Centralny, nach mehrjährigen Renovierungs- und Erweiterungsarbeiten wieder komplett in Betrieb. Der in der Anlage benötigte Sauerstoff kommt von Messer Polska. Das Wasserwerk Centralny, das mitten in Polens Hauptstadt steht, produziert pro Tag nun etwa 300.000 Kubikmeter Trinkwasser in hoher Qualität, das aus dem Fluss Weichsel stammt. Eine wichtige Rolle bei der Aufbereitung des Flusswassers spielt die neue Ozonanlage, die gelöste organische Verunreinigungen oxidiert und so für den biologischen Abbau in den nachgeschalteten Aktivkohle-Filtern verfügbar macht.



Das größte Wasserwerk Polens nutzt Sauerstoff zur Trinkwasseraufbereitung.

Durch Kontinuität und Qualität in der Kundenbetreuung gilt Messer in Polen heute als absoluter Marktführer für Gase im Trinkwassergeschäft: Seit dem ersten Liefervertrag für ein Wasserwerk im März 2000 kamen bereits 13 weitere hinzu.

Zwei neue Standorte für Siber-Transportkühlung

Die Handelskette Jeronimo Martins setzt weiter auf die innovative Siber-Transportkühlung von Messer: Im vierten Quartal 2010 konnte Messer Polska gleich zwei neue Standorte für das Siber-Transportkühlsystem mit CO₂ gewinnen. Beide Standorte wurden mit je zwei Siber-Dosierstationen ausgerüstet.



Durch das Siber-Transportkühlsystem kommen Waren frisch im Einzelhandel an.

Slowakei

Messer Tatragas und Messer Slovnaft: Hersteller für medizinische Gase

Messer Tatragas erhielt am 11. Februar 2010 vom Gesundheitsministerium der Slowakischen Republik die Genehmigung für die Herstellung von medizinischen Gasen für den Produktionsstandort Bratislava sowie die Urkunde für die Arzneimittelzulassung. Mit der Einführung eines Good Manufacturing Practice (GMP)-Managementsystems für die Produktion von medizinischen Gasen

erfüllt Messer Tatragas damit alle gesetzlichen EU-Anforderungen. Der Herstellprozess von Gasen für medizinische und pharmazeutische Zwecke unterliegt strengen EU-Direktiven. So wird die Qualität medizinischer Gase über das Referenzwerk für die Qualitätskontrolle von Arzneimitteln in Europa, die Europäische Pharmacopeia (Ph.Eur.), geregelt. Durch ein Dekret des slowakischen Gesundheitsministeriums ist Messer Slovnaft seit dem 24. Februar 2010 berechtigt, in der Slowakei medizinische Gase in der Luftzerlegungsanlage und im Gaseabfüllwerk in Bratislava herzustellen. Messer Slovnaft erfüllt mit der Gaseproduktion nach GMP (Good Manufacturing Practice) alle gesetzlichen Auflagen und EU-Anforderungen. Neben einem zertifizierten Managementsystem nach IMS (Integriertes Managementsystem) ist Messer Slovnaft nach HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) und als einziges Unternehmen in der Slowakei auch nach EMAS (Eco Management and Audit Scheme) zertifiziert. EMAS ist ein Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebs-

prüfung. Unternehmen, die sich an EMAS beteiligen, verpflichten sich zur Erfüllung aller einschlägigen Rechtsvorschriften und zur Organisation eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses für die eigene Umweltleistung.

Sauerstoff hilft Energiekosten zu sparen

Beim slowakischen Magnesitverarbeiter SMZ wird durch den Einsatz von Sauerstoff nicht nur die erforderliche Betriebstemperatur im Ofen erreicht, sondern auch der Erdgasverbrauch um ca. zehn Prozent reduziert. Ein entsprechender Liefervertrag mit Messer über Sauerstoff wurde Anfang April 2010 unterzeichnet, die Lieferung begann im Juni des letzten Jahres. Im Anschluss an diesen Auftrag konnte Messer Tatragas 2010 noch einen weiteren Liefervertrag mit SMZ abschließen. Benötigt wird der Sauerstoff für den zweiten Ofen des Unternehmens.

Erfolge bei DuoCondex

Die im Auftrag von MeWa gebaute zweite DuoCondex-Anlage für Elektro-Recycling in der Slowakei ging im Februar 2010 in Betrieb. Damit kann dieser Messer Kunde nun dreischichtig arbeiten, zuvor waren nur zehn Stunden pro Tag möglich.

Sprudelnd frische Getränke mit CO₂

Mit dem Getränkehersteller Aqua Mineral s.r.o. konnte Messer Tatragas 2010 einen weiteren Kunden aus dem Getränkebereich gewinnen. Gourmet C (flüssiges Kohlendioxid) wird zur Karbonisierung des für seine gesunde Wirkung bekannten Mineralwassers Santovka eingesetzt.

Medizinische Gase müssen höchste Anforderungen erfüllen.



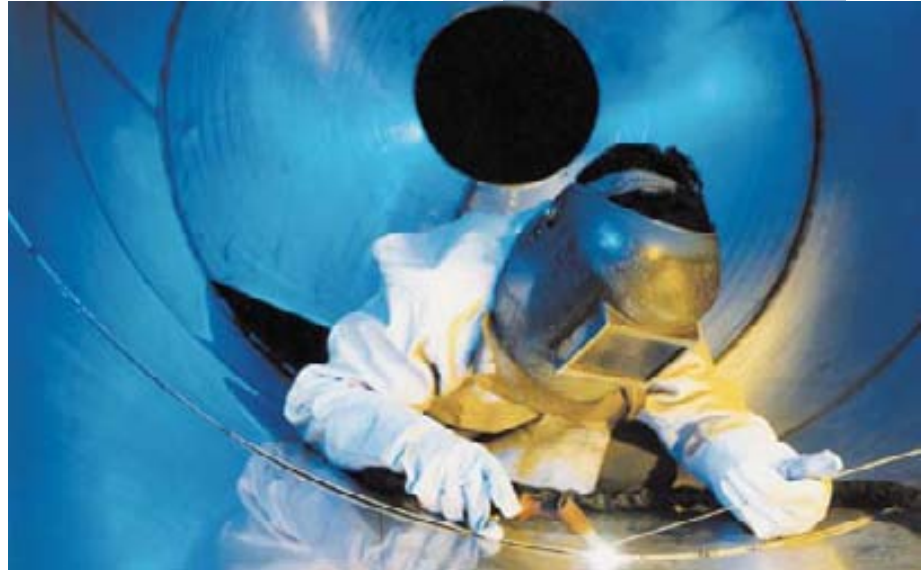
Zweite DuoCondex-Anlage für MeWa in der Slowakei



Tschechische Republik

Kosteneinsparung durch Aluline He50

Die Firma CCI stellt große, dickwandige Ventile aus verschiedensten warmfesten Stählen her. Auf einer neuen, automatisierten Anlage soll zukünftig das WIG-Engspaltschweißen mit Argon-Helium-Gemischen eingesetzt werden. Dazu wurden 2010 Versuchsschweißungen an Rohren in einer Drehvorrichtung durchgeführt, um festzustellen, ob als Schweißschutzgas Schweiß-Argon, Aluline He30 oder Aluline He50 am besten geeignet ist. Anschließend wurden die Schweißversuche durch eine Kostenanalyse vergleichend betrachtet. Das Ergebnis: Mit Aluline He50 konnte eine Kostenersparnis von 16 Prozent erzielt werden. Messer Tehnogas wird auch die weiterführenden Versuche betreuen.



Aluline He50 sorgt für eine deutliche Kostenersparnis beim Schweißen.

Ferroline auf dem höchsten Gebäude der Welt

Auch Messer leistete einen Beitrag zum höchsten Gebäude der Welt: 14 Aufzüge mit einer Förderhöhe von je 400 Metern, die zum Bau des Burdsch Chalifa in Dubai im Einsatz waren, wurden mit dem Schweißgas Ferroline von Messer geschweißt. Acht dieser Aufzüge transportierten Menschen und Material in eine Höhe von 425 Metern. Vier so genannte Transferaufzüge bewegten das Material 250 Meter weiter. Während der vierjährigen Bauzeit transportierten sie mehrere Millionen Tonnen Material.

Gefertigt wurden die Aufzüge komplett in der Tschechischen Republik. Besonderes Augenmerk musste wegen der Gebäudeschwingung auf das Material und den Verarbeitungsprozess gelegt werden, insbesondere auf das Schweißen. Das Schutzgasgemisch Ferroline aus 82 Prozent Argon und 18 Prozent Kohlendioxid bewirkte bei den Schweißverbindungen der Aufzüge, die derzeit den Höhenweltrekord halten, ausgezeichnete mechanische und optische Eigenschaften sowie ein sehr feines und spritzerarmes Schweißnahtbild.



Stahlkonstruktionen und Aufzüge für den Bau des höchsten Gebäudes der Welt wurden mit Gasen von Messer geschweißt.

Märkte in Südosteuropa

Ähnlich wie in Zentraleuropa führte die wirtschaftliche Erholung 2010 auch in Südosteuropa dazu, dass gegenüber dem Vorjahr wieder eine Umsatzsteigerung realisiert werden konnte. Allerdings wiesen die Länder der Region kein so gleichmäßiges Bild auf wie in Zentraleuropa. Während unsere Geschäftsaktivitäten in Serbien und Rumänien ein Wachstum zu verzeichnen hatten, zeigen sich die Gesellschaften in Ungarn, Kroatien, Slowenien, Bulgarien und Bosnien-Herzegowina weiterhin von den Auswirkungen der Wirtschaftskrise belastet, konnten aber unter Margenverlust das Umsatzniveau des Vorjahres halten. Im Juni wurde die Neuausrichtung unserer Geschäftsstrategie in der Türkei mit der Inbetriebnahme unserer ersten Luftzerlegungsanlage aktiv umgesetzt.



ArcelorMittal nutzt Brennertechnologie von Messer.

Bosnien-Herzegowina

Brenner für ArcelorMittal

Nach langen Verhandlungen wurde im Juli 2010 der Vertrag über die Lieferung eines Doppelpfannenbefeuerungssystems mit zwei Brennern mit einer maximalen Kapazität von 1,5 MW unterzeichnet. Aufgrund der Produktionsverpflichtungen von ArcelorMittal Zenica wurde das System für die beiden 130-Tonnen-Pfannen im Januar 2011 implementiert. Zurzeit laufen der Probetrieb der montierten Brenner sowie die Schulung der Mitarbeiter von ArcelorMittal Zenica in der Bedienung der installierten Anlagen.

Flüssigsauerstoff für das Wasserwerk in Brčko

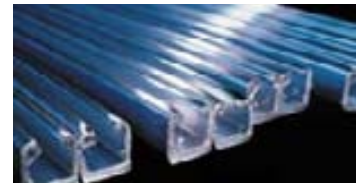
Im Wasserwerk von Plazulje, nahe Brčko, wurde 2010 offiziell der Probetrieb aufgenommen. Mit einer Kapazität von 330 Litern pro Sekunde gewährleistet das Wasserwerk die Aufbereitung von Wasser für die Bevölkerung in der Stadt und im stadtnahen Umland sowie für die örtliche Industrie. Für die Fertigstellung des Produktionssystems benötigt das Wasserwerk in Brčko Flüssigsauerstoff, der bei der Klärung des Wassers aus dem Fluss Sava zum Einsatz kommt.

Stickstoff für hochpräzise Trägerrollen

RFK-„Valjčići“, ein Spezialist für hochpräzise Trägerrollen, nutzt seit 2010 Stickstoff von Messer für die thermische Bearbeitung bei der Herstellung der Trägerrollen. In der ersten Phase wird der Stickstoff nur für einen der drei Öfen verwendet. In den nächsten Phasen sollen dann die vorhandenen Endogeneratoren außer Betrieb genommen werden, wodurch der Stickstoffbedarf erheblich steigt. Die Technologie, die RFK-„Valjčići“ verwendet, ermöglicht eine Serienproduktion, die den höchsten europäischen Standards entspricht. RFK-„Valjčići“ Konjic gilt als Vorreiter in der Trägerrollen-Technologie und ist seit 2001 FAG-Mitglied der Schaeffler Group.

Strategische Partnerschaften geschlossen

Messer Mostar Plin schloss mit Presal Extrusion einen Vertrag über die Lieferung von Stickstoff ab. Der Hersteller von Aluminiumprodukten in Široki Brijeg gehört zur italienischen Predieri Group. Der im September 2010 installierte Stickstoff-Flüssigtank ist in den Incal-Prozess von Messer zur Kühlung beim Aluminiumstrangpressen eingebunden.



Stickstoff von Messer dient zur Kühlung beim Aluminiumstrangpressen.

Bulgarien

Zertifikate für Messer Bulgaria

Das Qualitätsmanagement von Messer Bulgaria wurde 2010 gemäß ISO 17025 zertifiziert. Das garantiert den Kunden des Labors eine einwandfreie Arbeit und verschafft Messer einen großen Vorteil beim Vertrieb von Prüf- und Spezialgasen. Parallel erhielt die Gesellschaft die Rezertifizierung nach ISO 9001. Messer Bulgaria verfügt bereits über die Vermarktungslizenz für medizinischen Sauerstoff von der bulgarischen Arzneimittelagentur sowie über die Zertifizierung für Referenzmaterialien. Damit gehört Messer Bulgaria zu den am umfassendsten zertifizierten Unternehmen des Landes.



Weitere Zertifizierung für Messer Bulgaria: ISO 17025

Kroatien

Gewächshausdüngung

Gleich drei neue Kunden konnten 2010 für die Gewächshausdüngung mit Kohlendioxid gewonnen werden. So sorgt das CO₂ in Kroatien bei der Gärtnerei OPG Romea FJ für höhere Erträge. Messer Croatia erhielt einen Liefervertrag über 120 Tonnen flüssiges Kohlendioxid pro Jahr. Auch bei Flóratom Kft (Szeged) sorgt CO₂ von Messer für gesundes Wachstum der Pflanzen. Messer Hungarogáz konnte sich hier einen Liefervertrag über 100 Tonnen flüssiges Kohlendioxid pro Jahr sichern. Flóratom Kft nutzt das CO₂ für den Anbau von Tomaten. Die serbische Firma Doline nutzt CO₂ ebenfalls zur Düngung von Tomaten in den 5,5 Hektar großen Gewächshäusern. Ein kleiner Teil wird für die Aufzucht von Gerberas eingesetzt. Messer Tehnogas sicherte sich hier einen Liefervertrag über 350 Tonnen flüssiges Kohlendioxid pro Jahr. Die Inbetriebnahme der CO₂-Versorgung erfolgte im März 2011.



Tomaten werden im Gewächshaus mit Kohlendioxid „gedüngt“.

Mazedonien

Kohlensäurelieferungen an Coca-Cola

The Coca Cola Company's Qualitätssicherungs-Management für die Region Zentral- und Südosteuropa hat unsere neue CO₂-Produktionsquelle in Bitola auditiert und zertifiziert. Damit bieten wir unserem Großkunden Coca-Cola Hellenic Bottling Co. für seine südosteuropäischen Produktionswerke eine weitere Sicherung der Produktverfügbarkeit von CO₂ zur Abfüllung von nicht-alkoholischen Getränken.

Rumänien

Engagement in Rumänien weiter ausgebaut

Mit dem Start der Luftzerlegungsanlage am Standort Resita bietet Messer Romania Gaz seinen Kunden seit dem 1. Februar 2010 eine noch bessere Versorgung mit Stickstoff, Sauerstoff und Argon. Die erste eigene Produktquelle in Rumänien ermöglicht den weiteren Ausbau der Position von Messer als zuverlässiger Gaseanbieter in der Region.

Gase für einen 85 Meter langen Kalkdrehofen

Für die Herstellung von Kalk in einem 85 Meter langen Kalkdrehofen durch Uranus Junior konnte sich Messer Romania Gaz sowohl den Vertrag für die Gaslieferung als auch den Liefervertrag für ein Zwölf-Megawatt-Brennersystem sichern. Durch technische Kompetenz und schnelle Reaktionen des Metallurgie- und Verkaufsteams setzte sich Messer Romania Gaz gegen den Wettbewerb durch. Dieses technologisch sehr umfangreiche und anspruchsvolle Projekt bedeutet für Messer Romania Gaz den Eintritt in ein neues Marktsegment.



Sorgt für eine noch bessere Versorgung der Kunden: Neue Luftzerlegungsanlage in Resita, Rumänien



Neues Marktsegment in Rumänien: Gase für die Kalkherstellung

Matolux liefert Trockeneis für Plus

Die Trockeneisproduktion für die Transportkühlung bei Plus in Rumänien wird zukünftig über die Firma Matolux sichergestellt. Matolux bezieht für diesen Zweck flüssiges CO₂ von Messer Romania Gaz.

Trockeneis bewahrt die Frische von Lebensmitteln.



Stickstoff für „schweres Wasser“

Mit der staatlichen Firma R.A.A.N. konnte Messer 2010 einen Liefervertrag über flüssigen Stickstoff abschließen. Er wird bei der Produktion von schwerem Wasser zur Kühlung und Intertisierung eingesetzt.

Stickstoff für Chemiekalien

Donauchem stellt an fünf verschiedenen Standorten in Europa – unter anderem auch in Bukarest – Basischemikalien her. Messer Romania Gaz konnte hier im Rahmen von Servicearbeiten am Rohrleitungssystem einen Liefervertrag über flüssigen Stickstoff abschließen.



Flüssiger Stickstoff ist ein wichtiger Bestandteil für die Chemikalien-Produktion.

Serbien

Messer wieder Serbiens stärkste ausländische Marke

Zum fünften Mal in Folge wurde Messer als beste ausländische Unternehmensmarke in Serbien mit dem Award „Best of Serbia“ ausgezeichnet. Die Marke Messer wurde in Serbien in den vergangenen Jahren zu einem wichtigen Instrument zur Positionierung der Produkte und zur Erhaltung des Marktanteils entwickelt. Messer hatte 1997 den lokalen Gaseanbieter Tehnogas übernommen und produziert und vertreibt seit zwölf Jahren unter der Marke Messer technische und medizinische Gase. Der Award „Best of Serbia“ wurde im Dezember zum sechsten Mal vom serbischen Ministerium für Handel und Dienstleistungen und der Industrie- und Handelskammer in Zusammenarbeit mit der serbischen Tageszeitung Privredni Pregled vergeben. Mit dem Preis werden marktorientierte Unternehmen ausgezeichnet, die zur nachhaltigen Stärkung der serbischen Wirtschaft beitragen.

300 bar-Technologie: Mehr Inhalt bei gleichem Volumen



Zulassung für 300 bar-Technologie

Auf Initiative von Messer Tehnogas wurden am 22. April 2010 die serbischen Regularien der Technischen Standards von beweglichen und geschlossenen Druckbehältern angepasst. Ab sofort schließen die Rechtsvorschriften auch die Befüllung von 300 bar-Druckbehältern mit ein. Damit kann Messer Tehnogas Gasflaschen mit mehr Inhalt bei gleichem Volumen auf dem Markt anbieten und seine Position in der Region weiter festigen.

Doppelter Erfolg mit Kohlendioxid

Im Juni 2010 konnte Messer eine dreijährige Liefervereinbarung mit Sinalco Kosova über flüssiges Kohlendioxid unterzeichnen. Messer

Tehnogas wickelte die Verhandlungen ab und stellte auch das Montageteam für die Projektierung und Tankinstallation. Die Produktversorgung übernimmt Messer Vardar Tehnogas. Zeitgleich konnte Messer mit der VEV Group in Petja einen weiteren Neukunden im Kosovo gewinnen. Seit Juli 2010 wird die VEV Group mit flüssigem Kohlendioxid von Messer versorgt. Der zeitgleiche Gewinn von Sinalco sowie eine entsprechende Dimensionierung der Tanks ermöglicht eine optimierte Tourenplanung: Es können jeweils volle Trailer von der natürlichen CO₂-Quelle in Mazedonien in den Kosovo gefahren und komplett abgetankt werden.

Kohlensäure von Messer prickelt in Fruchtsäften und Mineralwasser.



Sprudelnde Frische mit CO₂

Der serbische Softdrinkhersteller Frutti in Šabac karbonisiert seine Fruchtsäfte und Mineralwasser seit 2010 mit CO₂ von Messer. Messer Tehnogas konnte sich hier eine vertragliche Liefermenge von 200 Tonnen pro Jahr sichern. Der CO₂-Vorratstank wurde bereits installiert. Frutti arbeitet für die deutsche Firma Sinalco.

Slowenien

Zementkühlung mit flüssigem Stickstoff

Seit Juli 2010 beliefert Messer das Betonwerk Rokava d.o.o. mit flüssigem Stickstoff für die Zementkühlung. Der Zement wird in der Betonproduktion für den neuen Tunnel Markovec bei Koper benutzt. Das Tunnelbauprojekt soll 2012 abgeschlossen sein.



Die Menge des flüssigen Stickstoffs kann bei der Zementkühlung exakt reguliert werden.

CO₂ beugt Kalkbildung im Wasser vor

Messer Slovenija gelang es, mit dem Papierhersteller Vipap d.d. einen Vertrag zur Lieferung von CO₂ abzuschließen. Durch den Einsatz von CO₂ konnte ein stabiler pH-Wert und dadurch geringere Kalkbildungen in den Vakuumpumpen erreicht werden. Nach erfolgreich abgeschlossenen Versuchen werden jährlich circa 20 Tonnen CO₂ pro Papiermaschine an Vipap d.d. geliefert.



Kohlendioxid optimiert die Papierherstellung.

Betonschneiden schont die Bausubstanz

Zusammen mit dem auf Brückenbau spezialisierten Unternehmen SGP POMGRAD – GNG d.o.o. und Messer Cutting & Welding Autogentechnik, setzte Messer Slovenija bei der Reparatur einer Autobahnbrücke zwischen Peračica und Podtabor das Betonschneiden ein. Durch das Schneiden mit einer Sauerstoffflanze werden starke Vibrationen, die beim Einsatz mechanischer Zerkleinerungsverfahren zu Beschädigungen an den tragenden Säulen der Brücke führen können, vermieden.



Beim Betonschneiden mit der Sauerstoffflanze entstehen Temperaturen bis zu 2.500 Grad Celsius.



Inertgase schützen die Qualität von slowenischem Wein.

Weinkellereien nutzen zunehmend Inertgase

Die Weinkellereien in Slowenien werden von Jahr zu Jahr moderner. Das zeigt auch der steigende Einsatz von Inertgasen im Weinschutz. 2010 begleitete Messer eines der anspruchsvollsten Projekte in diesem Bereich, nämlich die Inertisierung von neuen Weinkellern des Unternehmens VINAG d.d. aus Maribor, bei denen Argon und Trockeneis zum Einsatz kommen. Bei P&F JERUZALEM ORMOŽ d.o.o. wurde 2010 ein anderes Projekt zum Schutz des Weines beendet und zwei Tanks für N₂ und CO₂ aufgestellt. Ebenfalls einen Tank für CO₂ erhielt die Tochtergesellschaft von P&F JERUZALEM ORMOŽ d.o.o. namens P&F LJUTOMERČAN.

Emo Frite Celje

Das Unternehmen Emo Frite Celje ist auf Entwicklung, Produktion und Vertrieb von Fritte und Email für die Emailindustrie sowie von Fritte und Glasuren für die Keramikindustrie spezialisiert. Messer installierte hier einen Oxypr-Plon-Brenner sowie Regulierausrüstung für die Sauerstoffdosierung in der Fritteproduktion. Die Ergebnisse in der Versuchsphase haben eindeutige Vorteile gegenüber Wettbewerbsangeboten aufgezeigt, wodurch langfristige Verträge für die Lieferung von flüssigem Sauerstoff abgeschlossen werden konnten.



Oxypr-Plon-Brenner für die Sauerstoffdosierung in der Fritteproduktion

Türkei

Systematisches Wachstum am Bosphorus

Messer hat mit der Inbetriebnahme einer Luftzerlegungsanlage und eines neuen Abfüllwerks für Flaschengase in Kartepe den Anspruch untermauert, Kunden umfassende Systemlösungen für Gase und Anwendungstechnologien anzubieten. Die Anlage ist für die Verflüssigung von insgesamt 5.000 Normkubikmetern Sauerstoff, Stickstoff und Argon pro Stunde ausgelegt. Sie soll die Versorgung des größten Wachstumsmarktes der Region Südosteuropa mit Industriegasen gewährleisten. In der Türkei werden vornehmlich Industrieofenanwender, Schiffswerften und Automobilhersteller mit Messer-Gasen beliefert. Vor kurzem konnte auch in der Keramikbranche ein neuer Referenzkunde gewonnen werden. Das Gas verbessert die Heizleistung der Schmelzöfen und hilft Brennstoff zu sparen.



Haluk Tuncer, Managing Director von Messer Türkei (I), und Werksleiter Adem Aykac vor der neuen Anlage in Kartepe.

Ungarn

Eiswaffeln bleiben knusprig

Unilever hat für die Herstellung der beliebten Cornetto-Eiscreme ein neues Verfahren entwickelt: Damit die Feuchtigkeit der Eiscreme nicht die Waffel aufweicht, wird diese innen mit einer Imprägnierschicht aus 40 Grad Celsius warmer Schokolade überzogen. Diese darf aber die Knusprigkeit der Waffel nicht beeinträchtigen. Deshalb wird die Schokolade mit Hilfe von minus 196 Grad Celsius kaltem Stickstoff von Messer in kürzester Zeit auf 10 Grad Celsius abgekühlt.



Foto: Unilever

Das Hörnchen von Cornetto-Eiscreme bleibt dank Stickstoff knusprig.

Gase helfen dabei, aus Stroh Zellstoff zu machen

Dunacell ist das letzte Produktionswerk in Europa, das Zellstoff aus Stroh herstellt. Durch mehrere Forschungsprojekte konnte Messer Dunacell von den Vorteilen von CO₂ in der Produktion überzeugen. Das Gas steigert die Entwässerungseffizienz der Zellstoffproduktion.

Kohlensäure für ein "höllisches" Getränk

Für den neuen Standort der Firma Hell Energy Magyarorszáig Kft. nahe Szikszó konnte sich Messer Hungarogáz die CO₂-Versorgung zur Karbonisierung des Energydrinks „Hell“ (dt.: Hölle) sichern.

Hell wurde 2006 in Ungarn gegründet und hat sich durch eine dynamische Marktstrategie bis 2010 in vielen Ländern Europas (Ungarn, Rumänien, Russland, Serbien und Spanien) einen Platz unter den Energydrink-Herstellern gesichert.

Beschleunigte Abwasserreinigung mit reinem Sauerstoff

Die ungarische Abwasserwirtschaft hat im vergangenen Jahrzehnt einen kräftigen Entwicklungsschub erlebt. Im Zuge des EU-Beitritts 2004 wurde die Infrastruktur den Standards der Union angepasst und in weiten Teilen des Landes modernisiert. Zugleich haben sich aber die Anforderungen stark verändert. Die partielle

Sauerstoff-Begasung (PSB) von Messer hilft den Klärwerken dabei, die Effizienz vorhandener Anlagen bei geringem Investitionsaufwand zu steigern.

Die Ungarn gehen mit ihrem Trinkwasser heute viel sparsamer um – der Verbrauch ist seit den frühen 1990er Jahren um ein Viertel gesunken. Dementsprechend hat sich auch die Menge des Abwassers verringert, seine relative Belastung mit Schadstoffen ist dagegen deutlich erhöht.



Höllische Erfrischung: CO₂ von Messer ist im Energydrink „Hell“.



Die Klärwerke stehen zudem nicht selten großen Schwankungen in der Auslastung gegenüber. Wechselnde Abwassermengen, oft mit hoher Schadstoffkonzentration, müssen bedarfsgerecht aufbereitet und strenge Grenzwerte eingehalten werden.

Die Partielle Sauerstoff-Begasung steigert die Effizienz der Abwasserreinigung.

Das von Messer entwickelte PSB-Verfahren befördert statt einfacher Luft reinen Sauerstoff in die Belebungsbecken, was die Aktivität der aeroben Bakterien steigert und damit die biologischen Abbauprozesse viel schneller ablaufen lässt. Der flüssige Sauerstoff wird in Tanks direkt auf dem Gelände des Kunden gelagert.

Mehr Know-how und Gase für Green Solar

Ende 2010 baute die Firma Green Solar einen Forschungs- und Entwicklungsbetrieb für die Entwicklung der Dünnschicht von Solarzellen. Das bot Messer Hungarogáz die Gelegenheit, auch das Gasversorgungs- und Gaswarnsystem auszubauen. Der wichtigste Prozess bei der Herstellung der Solarzellen ist die Behandlung der Zellenoberfläche mit einem Gemisch aus Gasen, das über ein Rohrleitungsnetz in die Produktion geleitet wird, und für einen Halbleiter-Effekt auf der Oberfläche sorgt. Die lichtempfindliche Schicht gleicht der Technologie der Halbleiter-Hersteller. Die Siliziumschicht wird bei diesen Zellen aus gasförmigem Silan, Bor und Phosphor zusammengestellt.

Bei der Behandlung von Zellenoberflächen kommen Gasgemische zum Einsatz.



Märkte in China

Messer China war in seinen Kernmärkten äußerst erfolgreich, was insbesondere auf die gute Auftragslage in der Stahlbranche zurückzuführen ist. Der Umsatz konnte um 28 Prozent gegenüber dem Vorjahr gesteigert werden. Hierzu haben alle elf operativen Gesellschaften beigetragen. Nach der Gründung des neuen Joint-Ventures Pangang Messer im September 2009 erlebte Messer 2010 in der westchinesischen Kernregion eine schnelle geografische Expansion. In Südchina wurden drei neue Luftzerlegungsanlagen erfolgreich in Betrieb genommen, mit denen Messer China seine Gesamtkapazität erheblich steigern konnte. Die optimierte Zusammenarbeit zwischen den drei Standorten im Osten gewährleistete die Sicherung der Marktanteile. Der Ausbau des Geschäftsbereichs Elektronikgase wird 2011 fortgesetzt.



Die Leshan Radio Company stellt vornehmlich Halbleiter her.



Messer deckt den steigenden Gasebedarf der neuen Fertigungslinie von SMIC.

Gasgemisch per Pipeline

Leshan Radio Company (LRC) bezieht von Sichuan Messer (SiMG) Stickstoff über eine Pipeline. Der Kunde stellt vornehmlich Halbleiter her. Im Zuge des geplanten Ausbaus der Produktlinie baut LRC derzeit ein neues Werk in der Exportzone von Chengdu, das sich ganz in der Nähe des SiMG-Standortes befindet.

SiMG hat mit LRC einen langfristigen Liefervertrag über die Gaslieferungen per Pipeline abgeschlossen.

Neuer Vertrag mit SMIC

Im Juni 2010 unterzeichneten CMG, Messers Tochtergesellschaft in Südwestchina, und SMIC, einer der größten Halbleiterproduzenten in China, einen neuen Gasevertrag. Durch den neuen Vertrag setzt Messer die dreijährige Zusammenarbeit mit SMIC fort und stärkt die eigene Wettbewerbsposition auf dem Elektronikgasmarkt in China. Das aktuelle Gaslieferungs-system wird auf den neuesten Stand gebracht und der steigende Gasebedarf der neuen Fertigungslinie von SMIC gedeckt.

Gaseanwendungen für die Wasseraufbereitung boomen

2010 haben in Südchina drei neue Trinkwasser-Aufbereitungsanlagen, bei denen Ozon zum Einsatz kommen soll, eine Ausschreibung für ihre Sauerstoffversorgung vor Ort veröffentlicht. Immer mehr Trinkwasser-Aufbereitungsanlagen steigen von Chlor auf Ozon um.

Eine von drei neuen Trinkwasser-Aufbereitungsanlagen, die zukünftig Ozon einsetzen werden.



Auch die Aufbereitung von Oberflächenwasser ist ein aktuelles Thema in China, was mehrere Projekte, wie z. B. Lake Taihu in den Außenbezirken Shanghais, zeigen. Hierdurch ergeben sich für Messer viele Geschäftschancen, beispielsweise für Flüssigsauerstoff und das System zur Sauerstoffeinspeisung vor Ort sowie für Anwendungen mit Biox-N oder Oxysolv. Infolge des riesigen chinesischen Konjunkturpakets und strikterer Emissionsgrenzen befanden sich 2009 im ganzen Land 2063 Abwasser-Aufbereitungsanlagen – kommunale wie industrielle – im Bau. Zum Vergleich: Im selben Jahr waren lediglich 1.572 Anlagen in Betrieb.

Die Strichzeichnung zeigt Größe und Position der neuen Luftzerlegungsanlage.

Sauerstoff und Stickstoff für Yuxi Xinxing Steel

Yunnan Messer (YMG), eine 100 %-ige Tochtergesellschaft von Messer, hat den dritten Langzeitvertrag über die Belieferung von Yuxi Xinxing Steel (YG) mit Sauerstoff und Stickstoff vor Ort im neuen YG-Betrieb in Yuxi, Provinz Yunnan, Westchina, abgeschlossen. YG ist eine Tochter von Kunming Steel (KG), dem größten Stahlerzeuger in der Provinz Yunnan; der Standort wird das zweitgrößte Stahlprojekt von KG in Yunnan werden. Yunnan Messer übernimmt den Bau und Betrieb einer Produktionsanlage für Sauerstoff, um die spezifischen Anforderungen der Sauerstoffanreicherung für die Öfen von YG im Zuge der Expansionspläne des Unternehmens zu erfüllen. Die Lieferung von hochreinem Sauerstoff und Stickstoff durch zwei bestehende LZA wird zwischenzeitlich fortgesetzt. Die Inbetriebnahme der neuen Anlage erfolgt voraussichtlich Anfang 2012.





Das Team von Foshan Shunde MS
Messer Gas Co. Ltd. (SMS)

Messer China gründet zwölftes Unternehmen

Ende 2010 feierte Messer China mit der Gründung von Foshan Shunde MS Messer Gas Co. Ltd. (SMS) die zwölfte Unternehmensgründung in China. SMS ist ein Joint-Venture zwischen der Messer Gruppe und der Hong Kong Moral Strength Gas Investment Ltd. und wird in der ersten Phase 30 Millionen USD in den Bau einer neuen Luftzerlegungsanlage mit einer Tagesleistung von 600 Tonnen in einem neuen Industriepark von Shunde investieren. Sie soll die steigende Nachfrage nach Industriegasen in Shunde und der weiteren Umgebung decken. Die Inbetriebnahme wird voraussichtlich in der ersten Jahreshälfte 2012 erfolgen. Die Provinz Guangdong ist einer der größten Gasmärkte in China. Dank der rasanten wirtschaftlichen Entwicklung ist die Nachfrage nach Flüssiggasen im Pearl River Delta in den letzten Jahren enorm gestiegen. Neben der neuen Anlage betreibt Messer in Guangdong bereits jeweils zwei weitere in Foshan und in Yangjiang.

Neue Luftzerlegungsanlagen am
Standort der Pangang Group in
Xichang



Pangang Messer baut drei Luftzerlegungsanlagen

In der ersten Jahreshälfte 2010 legte Pangang Messer den Grundstein für drei neue Luftzerlegungsanlagen an zwei Standorten des chinesischen Partners Pangang Group (PG). PG ist der größte chinesische Stahlproduzent für den Schienenbau. Die beiden Standorte Panzhuhua und Xichang liegen in der Provinz Sichuan.

Im April begannen die Arbeiten an den zwei Anlagen am neuen PG-Standort Xichang, die jeweils über eine Kapazität von 30.000 Normkubikmetern pro Stunde verfügen.

Das Stahlwerk Xichang wird voraussichtlich ab der zweiten Jahreshälfte 2011 mit Industriegasen aus diesen beiden hochmodernen Anlagen beliefert. Einen Monat später fiel der Startschuss für eine weitere Luftzerlegungsanlage mit einer Kapazität von 40.000 Normkubikmetern pro Stunde in Panzhihua, dem Hauptsitz von PG. Im Rahmen eines langfristigen Liefervertrages übernimmt Messer die Versorgung dieses Stahlwerks mit Sauerstoff, Stickstoff und Argon. Die Inbetriebnahme der Anlage ist für November 2011 geplant.

Start frei für zwei neue Luftzerlegungsanlagen

Im Januar und Dezember 2010 nahm die XMG-Niederlassung Yangjiang in der Provinz Guangdong zwei Luftzerlegungsanlagen mit einer Gesamtkapazität von 35.000 Normkubikmetern pro Stunde in Betrieb. Der große Pipeline-Kunde des Werks ist die Yangchun New Steel Company, ein Tochterunternehmen der Xianggang Group, die der größte chinesische Kunde von Messer ist und am Hauptsitz in der Provinz Hunan bereits ein Joint-Venture mit Messer betreibt.



Die Gesamtkapazität der neuen Luftzerlegungsanlagen liegt bei 35.000 Normkubikmetern pro Stunde.

XMG nimmt sechste Luftzerlegungsanlage in Betrieb

Mit der erfolgreichen Inbetriebnahme der sechsten Luftzerlegungsanlage und des zweiten Verflüssigers im Juni 2010 geht Messer in der südchinesischen Provinz Hunan weiter auf Expansionskurs. In den neuen Anlagen können 40.000 Normkubikmeter Sauerstoff pro Stunde und 230 Tonnen Flüssigsauerstoff und Flüssigstickstoff pro Tag produziert werden. Diese Mengen reichen aus, um den Pipeline-Kunden Xiangtan Iron and Steel Group zu versorgen, der eine Steigerung seiner Produktion plant. Gleichzeitig kann Xianggang Messer mit den neuen Anlagen Kapazitätsengpässe im Flüssigmarkt beseitigen.

Produzieren 40.000 Normkubikmeter Sauerstoff pro Stunde: die neuen Luftzerlegungsanlagen bei Xiangtan Iron and Steel.



Märkte in Peru und Vietnam

Die Geschäftsaktivitäten in Peru konnten aufgrund einer positiven Entwicklung des Flüssig- und des Flaschengasemarktes eine Umsatzsteigerung gegenüber dem Vorjahr von mehr als 25 Prozent realisieren. In Vietnam konnte Messer den Umsatz 2010 gegenüber dem Vorjahr nahezu verdoppeln. Dazu wesentlich beigetragen hat die im Oktober in Betrieb genommene Luftzerlegungsanlage im Norden von Vietnam. Diese erste Luftzerlegungsanlage von Messer in Vietnam stellt die On Site-Versorgung eines Stahlwerkskunden sicher und gewährleistet zugleich eine unabhängige Produktversorgung für die Flüssigmarktaktivitäten von Messer.



Das Peru LNG-Projekt gilt als eines der größten Industrieprojekte des Landes.

Peru

Spezialgase für Peru LNG S.A.

Das Peru LNG-Projekt spielt in der künftigen Energiestrategie der peruanischen Regierung eine zentrale Rolle. Es sieht vor, Erdgasmengen, die über den inländischen Bedarf hinausgehen, als nachhaltigen Rohstoff über einen Zeitraum von 20 Jahren zu exportieren. Das im Januar 2007 begonnene Projekt gilt als eines der größten Industrieprojekte, die jemals in Peru durchgeführt wurden. Nach mehrwöchigen Verhandlungen erhielt Messer Peru 2010 einen Auftrag zur Lieferung von Reinstgasen (Helium, Wasserstoff usw.) und verschiedenen Kalibriergasen, die in der Produktion eingesetzt werden. Der Vertrag gilt für ein Jahr.

Kryogenes Aufschumpfen 4.200 Meter über dem Meeresspiegel

Compañía Minera Antamina ist ein Tagebergbaukomplex in den Zentralanden auf einer Höhe von 4.200 Metern über dem Meeresspiegel. Abgebaut werden hier Kupfer-, Zink-, Silber-, Molybdän- und Wismutvorkommen. Nach dem Fördervolumen gehört Antamina zu den zehn größten Bergwerken der Welt. Messer beliefert Antamina mit verschiedensten Gasen für den umfangreichen



Stickstoffkälte spielte bei der Montage dieser gigantischen Bagger-Hauptachse eine wichtige Rolle.

Instandhaltungsbetrieb und die Labore, z.B. mit reinem Argon. Für eine Aufgabe der besonderen Art lieferte Messer 2010 flüssigen Stickstoff, kryogene Schläuche und Füllsteigleitungen an Antamina: Bei einem Bagger musste die Hauptachse – eine Hohlwelle mit einer Länge von 3,15 m und einem Durchmesser von 0,56 m – repariert werden. Aufgrund der engen Toleranzen des Wellengehäuses war es nötig, die Hauptachse durch kyrogenes Aufschumpfen im P&H-Schaufelkörper zu montieren. Die Montage war ein voller Erfolg und dauerte weniger als drei Stunden. Neben der Lieferung von Gasen und Equipment stellte Messer auch ingenieurtechnisches Know-how, u. a. bei der Auslegung des Stickstoff-Behälters, zur Verfügung und beaufsichtigte die Arbeiten am Boden.

Messer gewinnt wichtigen Bulk-Kunden

Das Unternehmen Alicorp stellt Massenprodukte für Verbraucher, Industriegüter und Nahrungsergänzungsmittel für Tiere her. In all seinen Produktionsprozessen erfüllt das Unternehmen internationale Qualitäts- und Wettbewerbsstandards. In den vergangenen Jahren hat Alicorp sein Produktionsniveau erhöht und damit seine Führungsrolle in verschiedenen Kategorien konsolidiert. Im Dezember 2010 unterzeichnete Messer Peru einen Vertrag zur Lieferung von Flüssigstickstoff an Alicorp für deren Werk in Callao, nahe dem Seehafen Limas. Zunächst musste Messer eine provisorische Installation eines ISO-Behälters mit zwei Verdampfern durchführen. Diese wurde in Rekordzeit realisiert. Die endgültige Installation des vertikalen Tieftemperaturtanks wurde Ende Februar 2011 beendet. Messer übernahm außerdem die Gasinstallation in Alicorps Labor sowie die Konstruktion des Fundaments für den Flüssigstickstoff-Tank. Darüber hinaus liefert Messer alle technischen Gase für das Labor.

Alicorp setzt auf „Nitrogeno“, sprich Stickstoff von Messer.



Schweißgase für 2.000 Busse

Neue Gasmischanlagen helfen dem peruanischen Busersteller Modasa beim Schweißen Geld und Zeit zu sparen. Dafür stellte Messer in Peru ein innovatives Konzept für die Versorgung mit Schweißgasen bereit. Die neuen Gasmischanlagen werden zu 20 Prozent mit flüssigem Kohlendioxid und zu 80 Prozent mit flüssigem Argon gespeist. Das System befördert die Gase durch mehr als 750 Meter Rohrleitung zu rund 170 MIG-Schweißmaschinen. Logistik und Flaschenmanagement werden damit deutlich entlastet. Modasa nutzt die neue Technologie für den Bau von 2.000 Bussen, die im neuen Metropolitan-Transportsystem der Stadt Lima und bei weiteren Busunternehmen im Land zum Einsatz kommen werden. Modasa ist seit 1994 führend im Bau von Transportfahrzeugen in Peru.

Vor-Ort-Besichtigung der Modasa-Busse (v.l.n.r.): Juan Bedoya, Hugo Gálvez, Peter Wilhelm Storm van 's Gravesande und Stefan Messer





Öffneten gemeinsam die Gasequelle:
Stefan Messer und Victor Lim,
Messer Vietnam

Vietnam

Messer sichert sich Zugang zu CO₂-Quelle

Per Vertrag konnte sich Messer 2010 den Zugang zu einer CO₂-Quelle in der südvietnamesischen Provinz Binh Phuoc sichern. Das eröffnet den Zugriff auf 200 Tagestonnen Rohkohlendioxid, das als Nebenprodukt in einer Bioethanolanlage im Bu Dang District anfällt. Messer errichtet eine Verflüssigungsanlage für Kohlendioxid mit einer anfänglichen Kapazität von 70 Tagestonnen, die zu einem späteren Zeitpunkt auf 200 Tagestonnen ausgebaut werden soll. Die CO₂-Verflüssigungsanlage wurde vom CO₂-Kompetenzzentrum ASCO Kohlensäure AG geliefert und errichtet. Mit diesem neuen CO₂-Investment-Projekt baut Messer die Aktivitäten in Vietnam weiter aus und bietet potenziellen Investoren in Vietnam den Zugang zu einer sicheren und langfristigen Versorgung mit Kohlendioxid.



Stefan Messer (5. v. l.) inmitten des
Teams von Messer in Vietnam

Erste Luftzerlegungsanlage in Vietnam

Am 6. Oktober 2010 eröffnete Messer offiziell seine erste Produktionsanlage für Industriegase in Vietnam. Mit einer Kapazität von 300 Tonnen Sauerstoff und 510 Tonnen Stickstoff pro Tag ist die Anlage die derzeit größte Luftzerlegungsanlage des Landes. Sie deckt den gesamten Gasebedarf des neu errichteten integrierten Stahlwerks von Hoa Phat Steel in Kinh Mon Town in der Provinz Hai Duong ab. Messer hat 20 Millionen US Dollar in die Produktionsanlage investiert. Mit den gewonnenen Gasen werden auch die Fertigungsbetriebe zahlreicher Branchen in Nordvietnam beliefert.



Feierliche Eröffnung der neuen Luftzerlegungsanlage

Sauerstoff für das Flammpolieren von Glas

Messer Hai Phong begann Ende April 2010 damit, Viet Tiep Crystals mit Flüssigsauerstoff für das Flammpolieren zu versorgen. Viet Tiep Crystals ist zu 100 Prozent in vietnamesischem Besitz und stellt Gläser, Vasen und andere Glas- und Kristallprodukte für das In- und Ausland her. Aufgrund der neuen Luftzerlegungsanlage und des neuen Verflüssigers von Messer Hai Phong, die im März 2010 in Betrieb gingen, war sich Viet Tiep sicher, bei Messer ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit und Service zu erhalten. Messer Hai Phong plant, mit Hilfe des Bereichs Anwendungstechnik in Deutschland, eine technische Überprüfung der Prozesse von Viet Tiep durchzuführen und mögliche Effizienzsteigerungen aufzuzeigen.



Flüssiger Sauerstoff wird für das Flammpolieren eingesetzt.

Ethylen steigert den Ertrag von Kautschukbäumen

Messer Vietnam hat seine Produktreihe um das Produkt „Ethylen“ ergänzt, denn Ethylen erhöht den Milchsaftertrag von Kautschukbäumen. Die Produktreihe wurde im zweiten Quartal 2010 eingeführt und wird u. a. von dem Großkunden Greenyield Berhad aus Malaysia genutzt. Greenyield Berhad ist eines der wenigen Unternehmen, das die Technik des Auftragens von Ethylen in die Ritzen der Bäume beherrscht und auf diese Weise den Milchsaft anzapft. Der Ethylen-Liefervertrag läuft zwei Jahre.

Vorteile durch Bulk statt Gasflasche

Thai Summit, ein Erstausrüster für die Motorradhersteller Honda und Yamaha, bezog von Messer Hai Phong seit über einem Jahr ein vorgemischtes Argon/CO₂-Schweißgemisch in Gasflaschen. Als klar wurde, welche Vorteile die Bulk-Flüssigkeitsversorgung mit einem Mischer vor Ort für Thai Summit bieten würde, wurde die Gaseversorgung entsprechend umgestellt. Die Bulk-Flüssigkeitsversorgung mit eigenem Mischer begann im Februar 2010.



Thai Summit bezieht seine Gase nun aus Kaltvergasern.

Wachstum

„Die Messer Gruppe hat ihr geplantes Investitionsprogramm in Produktionsanlagen fortgesetzt, um den wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens auch zukünftig zu sichern.“



Johann Ringhofer, Executive Vice
President Engineering & Production

Trotz der konjunkturell schwierigen Phase im Jahr 2009 und der nur langsamen Erholung im Berichtsjahr hat die Messer Gruppe ihr geplantes Investitionsprogramm vor allem in Produktionsanlagen für Luftgase und für flüssiges Kohlendioxid fortgesetzt.

So konnte im Juli 2010 die für die Geschäftsentwicklung in Deutschland wichtige Luftzerlegungsanlage in Salzgitter termingerecht in Betrieb genommen werden. Der Luftzerleger auf dem Gelände der Salzgitter Flachstahl GmbH mit einer Gesamtkapazität von 850 Tagestonnen Sauerstoff versorgt das Stahlwerk mit bis zu 28.000 Kubikmetern Sauerstoff pro Stunde und produziert am Tag 300 Tonnen tiefkalt verflüssigten Sauerstoff und Stickstoff sowie Argon für den Vertrieb.

Damit erhielt die Versorgung unserer deutschen Kunden, ergänzend zu der bereits im Vorjahr in Betrieb genommenen Luftzerlegungsanlage in Siegen, ein zweites Standbein.

Im Juni 2010 nahmen die neue Luftzerlegungsanlage und ein Abfüllwerk für Flaschengase am neuen Standort in Kartepe, nahe Istanbul, ihren Betrieb auf. Die Stand-Alone-Anlage produziert pro Tag 160 Tonnen tiefkalte, verflüssigte Luftgase, die großteils per Tankwagen zum Kunden gelan-

gen, aber auch in Stahlflaschen abgefüllt ausgeliefert werden. Diese eigene Produktionsstätte von Messer in der Türkei hilft uns wesentlich bei der erfolgreichen Bearbeitung des Marktes, der große Entwicklungsmöglichkeiten bietet.

Die Produktversorgung in Frankreich konnte durch die Luftzerlegungsanlage in St. Herblain in der Bretagne mit einer Leistung von 300 Tagestonnen weiter ausgebaut werden.

Insgesamt betreibt Messer europaweit ca. 20 Luftzerlegungsanlagen mit einer Gesamtproduktionskapazität von 13.000 Tagestonnen gasförmiger Produkte, vor allem Sauerstoff und Stickstoff. Sie werden direkt per Rohrleitung an unsere Großkunden geliefert. Die gesamte Herstellungskapazität für tiefkalt verflüssigte Gase liegt bei 3.500 Tonnen pro Tag - das entspricht 175 Tankwagenlieferungen täglich. Die zuverlässige Versorgung unserer Kunden wird durch eine Lagerkapazität von insgesamt 37.300 Tonnen entsprechend 1.850 LKW-Ladungen sichergestellt. Die Verfügbarkeit von flüssigem Kohlendioxid wurde durch die Inbetriebnahme einer CO₂-Reinigungs- und Verflüssigungsanlage im belgischen Antwerpen am Standort INEOS weiter ausgebaut. Mit dieser zusätzlichen Produktionsleistung von 150.000 Tonnen pro Jahr stehen den Gesellschaften der Messer Gruppe europaweit mehr als 500.000 Tonnen selbst produziertes Produkt zur Verfügung.

Wachstum

China konnte trotz der globalen Wirtschaftskrise noch immer ein erhebliches Wachstum gegenüber den Vorjahren aufweisen. Hier nahm Messer mehrere Luftzerlegungsanlagen in Betrieb und konnte so am starken Wachstum des Industriegasemarktes voll partizipieren.

Allen voran ist hier die Anlage XMG No. 6 am Standort Xiangtan zu nennen. Mit einer Anlagenleistung von 40.000 Normkubikmetern Sauerstoff pro Stunde, entsprechend 1.300 Tonnen pro Tag, deckt sie den rasant steigenden Bedarf des Stahlwerks ab.

Am gleichen Standort hat XMG den bestehenden Luftzerleger XMG Nr. 2 mit einem Verflüssiger und einer Kapazität von 230 Tonnen pro Tag in Betrieb genommen, um auch den Bedarf der umliegenden Bulk-Kunden besser abzudecken.

In Yangjiang nahm die Xianggang Messer Gas Products Co Ltd. Anfang des Jahres den ersten Luftzerleger in Betrieb. Er verfügt über eine Leistung von 15.000 Kubikmetern in der Stunde, die direkt in das dort neu errichtete Stahlwerk geliefert werden. Die Anlage wurde außerdem mit einem Verflüssiger mit einer Kapazität von 150 Tonnen pro Tag ausgerüstet. Er ermöglicht es, auch den rasch steigenden Bedarf an Flüssigprodukten in der Provinz Hunan zu bedienen.

Der im Stahlwerk vorgezogene Ausbau der Produktionskapazität führte dazu, dass parallel auch unsere Luftzerlegerkapazitäten erweitert werden mussten. Im Dezember 2010 nahmen wir daher die zweite Anlage mit einer Kapazität von 20.000 Kubikmetern in der Stunde, entsprechend 700 Tonnen pro Tag, in Betrieb.

Insgesamt hat Messer China 2010 seine Produktionskapazität um 2.500 Tonnen pro Tag vergrößert und so seine Position auch im stark wachsenden chinesischen Markt gefestigt.

Durch die Fortführung der Investitionen in den folgenden Jahren werden wir die eigenen Produktionskapazitäten weiter ausbauen und somit die Eigenständigkeit von Messer in den Kernregionen Europa und China weiter erhöhen und damit den wirtschaftlichen Erfolg sichern.

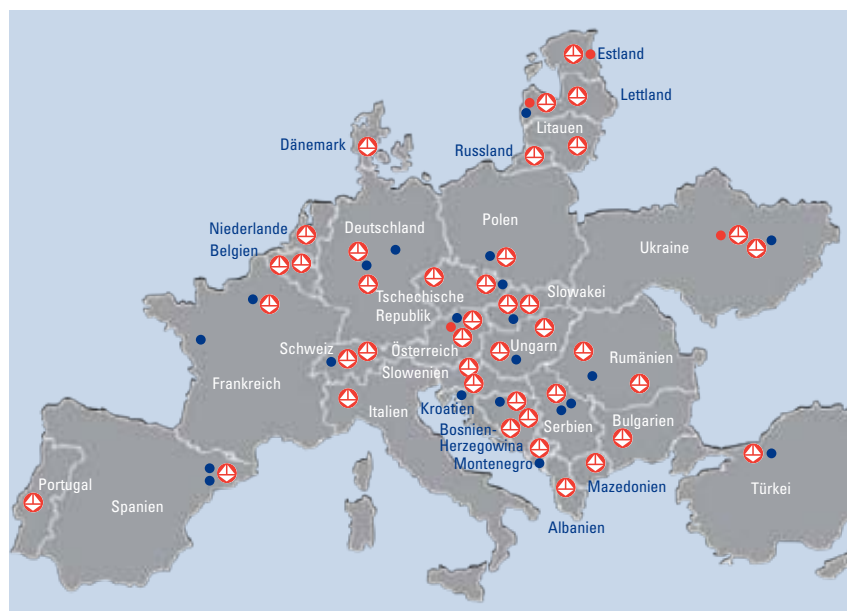


Johann Ringhofer

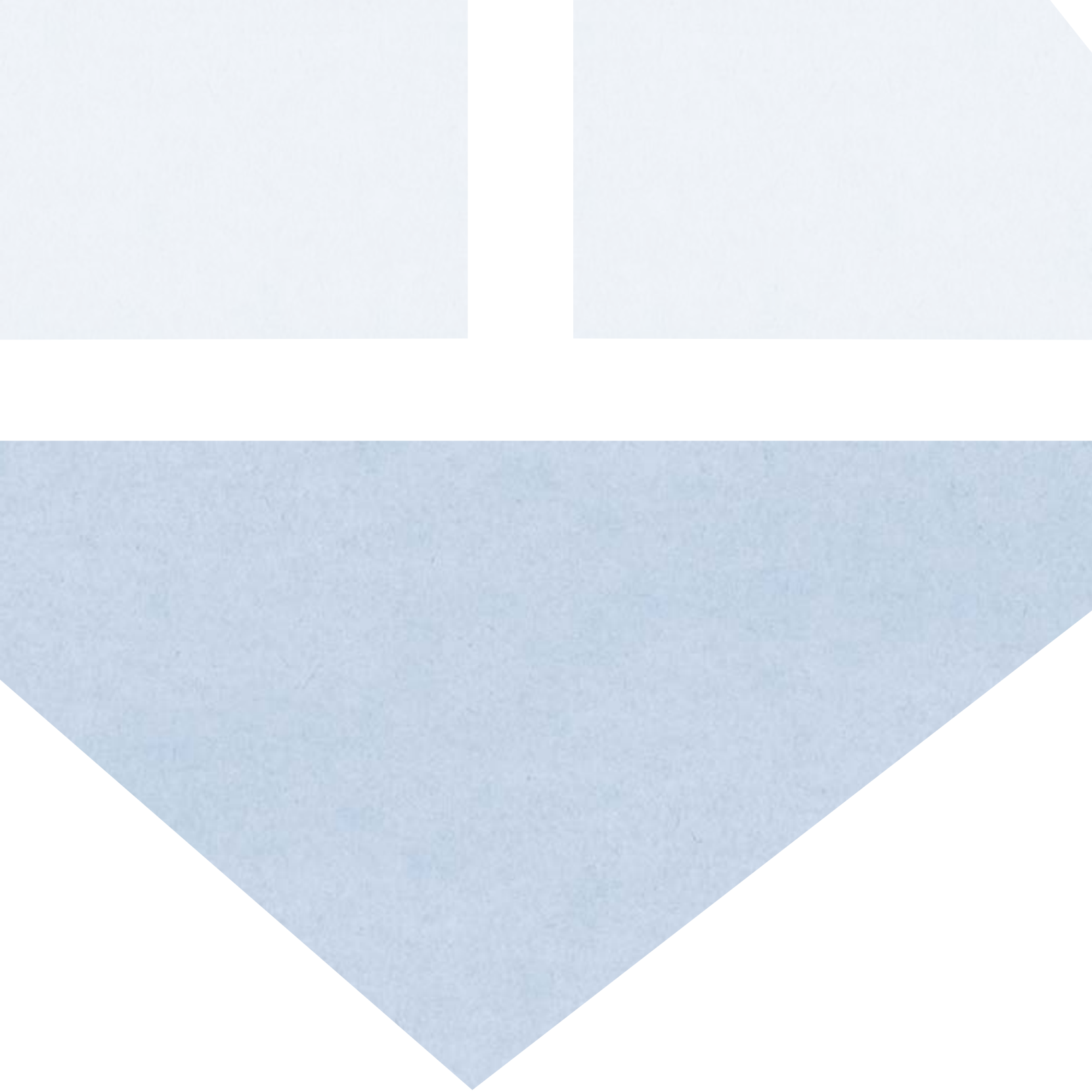
Produktversorgung in Asien



- Luftzerlegungsanlage
- Luftzerlegungsanlage im Bau
- ◀ Messer Gesellschaft



Produktversorgung in Europa





Geschäftsjahr

Messer ist es 2010 gelungen, bei allen Finanzkennzahlen ein erfolgreiches Wachstum zu erzielen. Das gibt uns Raum, unseren Erfolg als unabhängiges familiengeführtes Industrie-gaseunternehmen weiter auszubauen. Wir profitieren ebenfalls von der Tatsache, dass wir viele unterschiedliche Produkte anbieten und unsere Aktivitäten auf viele Länder verteilen. So können wir konjunkturell schwierige Phasen besser abfedern und von positiven wirtschaftlichen Entwicklungen kurzfristiger profitieren.

Geschäftsjahr

„Das Geschäftsjahr 2010 war von deutlichen Erholungstendenzen gekennzeichnet, die sich in unserer internationalen Organisation in geographisch und zeitlich unterschiedlicher Ausprägung bemerkbar machten.“



Dr. Uwe Bechtolf,
Executive Vice President Controlling /
Accounting & Strategy

Vor dem Hintergrund der globalen Wirtschaftslage 2010 ist anhand der vorliegenden Statistiken des Internationalen Währungsfonds festzustellen, dass die Erholung der Weltwirtschaft mit einem BIP-Wachstum von fünf Prozent unerwartet stark ausgefallen ist. Zudem trat sie viel schneller ein, als es nach der Rezession in 2009 mit einem weltweiten BIP-Rückgang von 0,5 Prozent zu erwarten war. Bildlich sehr treffend wird bei dieser Entwicklung von einer „Welt bzw. Erholung der zwei Geschwindigkeiten“ gesprochen. So verzeichneten der EU-Wirtschaftsraum und die USA ein langsames bis moderates BIP-Wachstum von 1,8 Prozent bzw. 2,8 Prozent wohingegen China oder Indien mit einem dynamischen BIP-Wachstum von 10,3 Prozent bzw. gut acht Prozent aufwarten konnten. Innerhalb der zurückhaltenden Erholungsbewegung in Europa sticht Deutschland mit einem BIP-Wachstum von 3,6 Prozent heraus. Hier konnten die vom Export geprägte Wirtschaft und die deutschen Unternehmen unmittelbar von der Wirtschaftsdynamik und der daraus resultierenden Nachfrage aus den Schwellenländern profitieren. Dieses globale Entwicklungsmuster findet sich nun auch in der Messer Welt wieder. Das Geschäftsjahr 2010 war von deutlichen Erholungstendenzen gekennzeichnet, die sich in unserer internationalen Organisation in geographisch und zeitlich unterschiedlicher Ausprägung bemerkbar machten

In Europa begann im März 2010 eine spürbare Zunahme der Wirtschaftsaktivitäten, die dann vor allem in Deutschland eine rasch zunehmende Dynamik aufwies. Generell setzte die Verbesserung der Wirtschaftslage in den west- und nordeuropäischen Ländern früher ein, als in den süd- und osteuropäischen Ländern. Das vierte Quartal des Jahres war dann jedoch von einer europaweiten Geschäftsdynamik geprägt.

Anders verhielt es sich erneut in den Schwellenländern – erneut deshalb, weil sich diese scheinbar abgekoppelte Entwicklung bereits im Krisenjahr 2009 feststellen ließ und damit nicht mehr so sehr überraschte. Vor allem China wies bereits zum Jahresbeginn eine dynamische Wirtschaftsentwicklung auf, die sich in der zweiten Jahreshälfte noch einmal deutlich verstärkte. Der kontinuierlich zunehmende Anteil unseres China-Geschäftes und die zwar langsamere aber stetig zunehmende wirtschaftliche Erholung im europäischen Geschäft führten für Messer 2010 zu einem neuen Umsatzwachstumsrekord von 14 Prozent gegenüber dem Vorjahr.

Besonders erfreulich ist dabei, dass die verschiedenen Ergebnisgrößen dieser Entwicklung nicht nur folgen konnten, sondern sich sogar stärker entwickelten. Dies führte dazu, dass wir auch unsere Ergebnismargen, beginnend beim Betriebsergebnis (+ 0,9 Prozentpunkte), über den EBITDA (+ 0,7 Prozentpunkte) bis hin zum Ergebnis nach Steuern (+ 0,5 Prozentpunkte), steigern konnten. Am allermeisten freut mich jedoch die Verbesserung einer für uns sehr aussagekräftigen und maßgeblichen Erfolgsgröße – dem Return on Capital Employed (ROCE). Er gibt an, in welchem Verhältnis das Betriebsergebnis zu den betriebsnotwendigen Mitteln steht. Mit anderen Worten: ROCE bezeichnet die Rentabilität unserer Investitionen, von denen es in der Industriegasebranche bekanntermaßen nicht wenig braucht! Hier konnte sich Messer auf fast zehn Prozent gegenüber 7,3 Prozent im Jahr 2009 steigern. Die annähernd erreichte Zweistelligkeit des ROCE ist ein erster großer Schritt. Wir möchten den Wert aber weiter verbessern.

Abschließend ist festzuhalten, dass die Messer Gruppe innerhalb von zwei Jahren einen nahezu idealtypischen Praxistest bestanden hat. Die Diversifikation bei Produkten und Ländern hat erfolgreich dazu beigetragen, dass die Messer Gruppe in wirtschaftlichen Abschwungphasen relativ gut abgefedert wird und in Aufschwungphasen stark mitziehen kann.

Wichtig erscheint mir dabei, dass die Diversifikation von einer entsprechenden Ausgewogenheit begleitet wird. Dies gilt auch für unsere Finanzkennzahlen: Wir sind 2010 überall erfolgreich gewachsen – allerdings auch bei unseren Nettoschulden. Hier gilt es bei allem Erfolg, immer wieder darauf zu achten, dass Investitionen zu weiteren Verschuldungen führen können und somit immer in einem ausgewogenen Verhältnis zu unserer Ertragsstärke stehen müssen.



Dr. Uwe Bechtolf

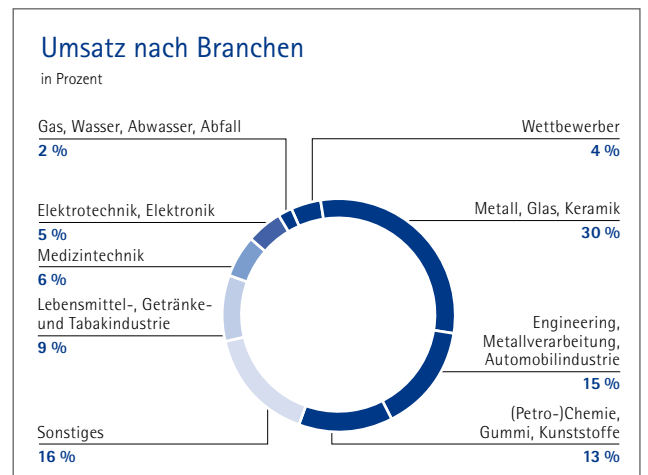
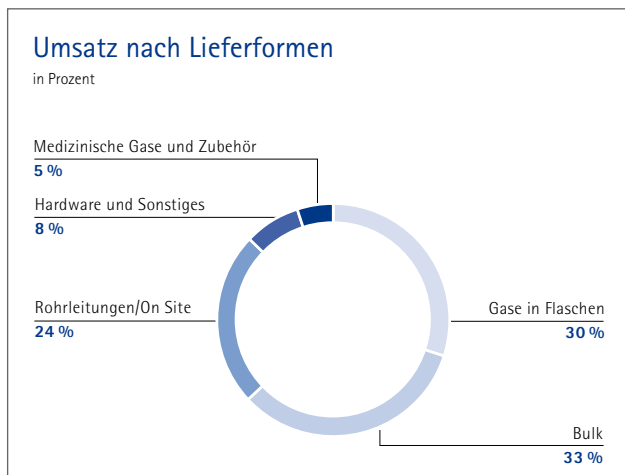
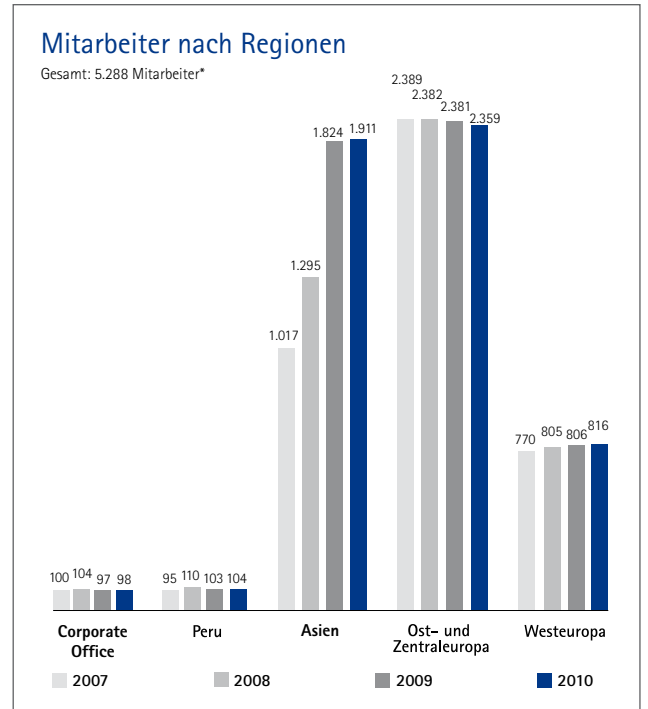
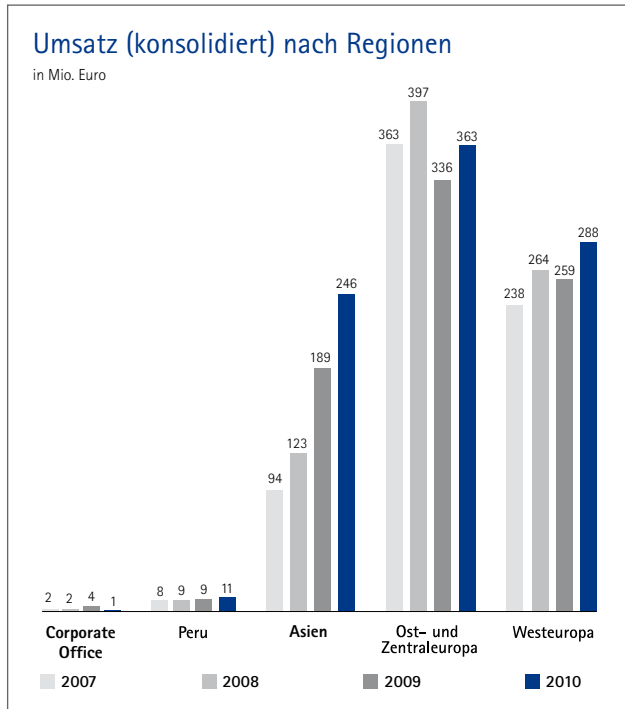
Bitte beachten Sie, dass die folgenden Seiten nur einen Auszug aus dem Konzernabschluss zeigen. Der komplette Konzernlagebericht sowie Konzernabschluss steht als PDF-Dokument im Internet zum Download bereit: <http://jahresbericht.messergroup.com>

Kennzahlen der Messer Gruppe auf einen Blick

Stand 31.12.2010

		2007	2008	2009	2010
Umsatz	in Mio. Euro	705	795	797	909
EBITDA	in Mio. Euro	154	172	175	207
EBITDA-Marge	in Prozent	22	22	22	23
Investitionen	in Mio. Euro**	173	194	202	168
Mitarbeiter*		4.380	4.696	5.211	5.288

*vertragliche Arbeitsverhältnisse **inkl. IFRIC4



Konzern-Bilanz

in T €		31.12.2010	31.12.2009
Aktiva	Immaterielle Vermögenswerte	479.087	497.561
	Sachanlagen	905.081	847.242
	Nach der Equity-Methode bilanzierte Finanzanlagen	13.924	10.451
	Beteiligungen und Sonstige Finanzanlagen	12.418	6.065
	Latente Steueransprüche	10.506	13.729
	Sonstige langfristige Forderungen und Vermögenswerte	54.885	49.264
	Langfristige Vermögenswerte	1.475.901	1.424.312
	Vorräte	84.040	44.354
	Forderungen aus Lieferungen und Leistungen	166.155	145.299
	Zur Veräußerung gehaltene Vermögenswerte	6.941	1.255
	Laufende Ertragsteuererstattungsansprüche	2.765	3.360
	Andere Forderungen und sonstige Vermögenswerte	34.813	40.603
	Zahlungsmittel und Zahlungsmitteläquivalente	101.762	81.257
	Kurzfristige Vermögenswerte	396.476	316.128
	Bilanzsumme	1.872.377	1.740.440
Passiva	Gezeichnetes Kapital und Kapitalrücklage	671.855	669.855
	Sonstige Rücklagen	5.905	5.905
	Gewinnrücklagen	199.680	181.546
	Konzern-Jahresüberschuss	30.066	22.634
	Neubewertungsrücklage	4.223	3.015
	Erfolgsneutrale Währungsumrechnung	24.156	(5.865)
	Den Anteilseignern des Mutterunternehmens zuzurechnendes Eigenkapital	935.885	877.090
	Anteile anderer Gesellschafter	127.071	96.145
	Eigenkapital	1.062.956	973.235
	Rückstellungen für Leistungen an Arbeitnehmer	19.711	18.465
	Sonstige Rückstellungen	12.766	14.750
	Langfristige Finanzschulden	421.372	364.394
	Latente Steuerschulden	44.204	42.484
	Sonstige langfristige Verbindlichkeiten	7.458	13.971
	Langfristige Schulden	505.511	454.064
	Sonstige Rückstellungen	20.575	16.592
	Kurzfristige Finanzschulden	56.454	63.905
	Verbindlichkeiten aus Lieferungen und Leistungen	127.354	134.947
	Laufende Ertragsteuerschulden	6.763	3.484
	Sonstige kurzfristige Verbindlichkeiten	91.377	94.213
	Zur Veräußerung gehaltene Schulden	1.387	-
	Kurzfristige Schulden	303.910	313.141
	Bilanzsumme	1.872.377	1.740.440

Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung

in T €	1.1. – 31.12.2010	1.1. – 31.12.2009 angepasst
Umsatzerlöse	909.020	796.749
Umsatzkosten	(479.605)	(417.392)
Bruttoergebnis vom Umsatz	429.415	379.357
Vertriebskosten	(252.086)	(241.620)
Allgemeine Verwaltungskosten	(83.463)	(73.521)
Sonstige betriebliche Erträge	21.527	16.434
Sonstige betriebliche Aufwendungen	(6.099)	(6.072)
Wertminderung Geschäfts- oder Firmenwerte	(22.435)	(5.200)
Betriebsergebnis	86.859	69.378
Ergebnis aus Beteiligungen an assoziierten Unternehmen	2.333	1.657
Sonstiges Beteiligungsergebnis	(53)	(129)
Zinsertrag	2.160	2.353
Zinsaufwand	(20.195)	(21.327)
Sonstiges Finanzergebnis	2.340	(7.611)
Finanzergebnis	(13.415)	(25.057)
Konzern-Gewinn vor Steuern	73.444	44.321
Steueraufwand	(24.504)	(8.138)
Konzern-Jahresüberschuss	48.940	36.183
Davon entfallen auf:		
Anteilseigner des Mutterunternehmens	30.066	22.634
Anteile anderer Gesellschafter	18.874	13.549

Konzern-Kapitalflussrechnung

in T €	1.1. – 31.12.2010	1.1. – 31.12.2009 angepasst
Konzern-Gewinn vor Steuern	73.444	44.321
Gezahlte Ertragsteuern	(16.685)	(10.854)
Abschreibungen auf Sachanlagen und immaterielle Vermögenswerte	120.065	97.948
Abschreibungen auf langfristige finanzielle Vermögenswerte	–	15
Sonstige nicht einzahlungswirksame Erträge	(5.015)	(1.555)
Veränderung des Wertes der Anteile an assoziierten Unternehmen	(2.333)	(2.795)
Zinsergebnis	18.006	17.578
Sonstiges nicht einzahlungswirksames Finanzergebnis	(2.340)	7.108
Veränderungen von Vermögenswerten aus Finanzierungsleasingverhältnissen	(30.965)	(43.836)
Veränderungen der Vorräte	(10.897)	(2.063)
Veränderungen der Forderungen und sonstigen Vermögenswerte	350	4.563
Veränderungen der Rückstellungen	3.468	738
Veränderungen der Verbindlichkeiten aus Lieferungen und Leistungen und der sonstigen Verbindlichkeiten	(3.686)	27.857
Cash Flow aus der betrieblichen Tätigkeit	143.412	139.025
Investitionen in Sachanlagen und immaterielle Vermögenswerte	(122.994)	(165.157)
Investitionen in Beteiligungen und sonstige langfristige Vermögenswerte	(6.773)	(439)
Auszahlungen für den Erwerb von Tochterunternehmen	(9.072)	(218)
Erwerb von Anteilen anderer Gesellschafter	–	(211)
Erlöse aus Abgängen von Sachanlagen und immateriellen Vermögenswerten	7.641	4.708
Erlöse aus Abgängen von Beteiligungen und Darlehen	33	18.422
Erhaltene Zinsen und ähnliche Erträge	2.163	2.353
Cash Flow aus Investitionstätigkeit	(129.002)	(140.542)
Kapitalveränderungen durch Gesellschafter der Messer Group GmbH	(2.500)	–
Einzahlungen von langfristigen Finanzschulden	48.002	100.384
Einzahlungen von kurzfristigen Finanzschulden	6.926	–
Auszahlungen von langfristigen Finanzschulden	(12.574)	(58.354)
Auszahlungen von kurzfristigen Finanzschulden	(22.406)	(2.318)
Ausschüttungen auf Anteile anderer Gesellschafter	(10.979)	(5.407)
Einzahlungen anderer Gesellschafter	16.433	10.020
Gezahlte Zinsen und ähnliche Aufwendungen	(20.265)	(19.235)
Sonstiges Finanzergebnis	(368)	(7.470)
Cash Flow aus Finanzierungstätigkeit	2.269	17.620
Veränderungen der Zahlungsmittel und Zahlungsmitteläquivalente	16.679	16.103
Zahlungsmittel und Zahlungsmitteläquivalente am Anfang der Periode	81.257	65.863
Währungsumrechnungsergebnis der Zahlungsmittel und Zahlungsmitteläquivalente	4.501	(709)
Zahlungsmittel, die als zur Veräußerung gehalten klassifiziert werden	(675)	–
am Ende der Periode	101.762	81.257

Die Messer Gruppe weltweit

Holding in Deutschland

Messer Group GmbH
www.messergroup.com
info@messergroup.com

Albanien

Messer Albagaz sh.p.k.
www.messer.al

Algerien

Messer Algérie SPA

Belgien

Messer Belgium N.V.
OxysphAir S.P.R.L.
bECO₂ bvba
www.messer.be
info@messerbenelux.com

Bosnien-Herzegowina

Messer Sarajevo Plin d.o.o.
Messer BH Gas d.o.o.
Messer Mostar Plin d.o.o.
www.messer.ba
info@messer.ba

Bulgarien

Messer Bulgaria EOOD
www.messer.bg
office@messer.bg

Dänemark

Messer Danmark A/S
www.messer.dk
danmark@messergroup.com

Deutschland

Messer Industriegase GmbH
www.messer.de
info.de@messergroup.com

Estland

Elme Messer Gaas A.S.
www.elmemesser.ee
emg@emg.bsr.ee

Frankreich

Messer France S.A.S.
www.messer.fr
info@messer.fr

ASCO Carbon Dioxide S.a.r.l.

www.ascoco2.com
info@ascoco2.com

Italien

Messer Italia S.p.A.
www.messeritalia.it
info.it@messergroup.com

Kroatien

Messer Croatia Plin d.o.o.
www.messer.hr
info.hr@messergroup.com

Lettland

Elme Messer L SIA
www.elmemesser.eu
eml@eml.lv

Elme Messer Metalurgs

LSEZ SIA
elme@apollo.lv

Litauen

UAB Elme Messer LIT
www.elmemesser.lt
vilnius@elmemesser.lt

Mazedonien

Messer Vardar Tehnogas d.o.o.e.l.
www.messer.com.mk

Montenegro

Messer Tehnogas AD
tehkmercijaia@t-com.me

Neuseeland

ASCO Real Estate Holdings Ltd.
www.ascoco2.com
info@ascoco2.com

Niederlande

Messer B.V.
www.messer.nl
info@messerbenelux.com

Österreich

Messer Austria GmbH
www.messer.at
info.at@messergroup.com

Messer Medical Austria GmbH

www.messermedical.at
www.rehaboerse.at
medical-austria@messergroup.com

Peru

Messer Gases del Peru S.A.
messer.peru@messergroup.com.pe

Polen

Messer Polska Sp. z o.o.
www.messer.pl
messenger@messer.pl

Portugal

MesserGas
Distribuição de Gases Industriais
info.pt@messergroup.com

Rumänien

Messer Romania Gaz SRL
Messer Energo Gaz S.R.L.
www.messer.ro
mrg@messer.ro

Russland (Kaliningrad)

000 Elme Messer K
www.elmemesser.ru
elmemesser@elmemesser.ru

Schweiz

Messer Schweiz AG
www.messer.ch
info@messer.ch

ASCO Kohlensäure AG

www.ascoco2.com
info@ascoco2.com

Serbien

Messer Tehnogas AD
www.messer.rs
marketing@messer.rs

Slowakei

Messer Tatragas s.r.o.
www.messer.sk
info.sk@messergroup.com

Messer Slovnaft s.r.o.

www.messer-slovnaft.sk

Slowenien

Messer Slovenija d.o.o.
www.messer.si
info.si@messergroup.com

Spanien

Messer Ibérica de Gases S.A.
www.messer.es
info.es@messergroup.com

Tschechische Republik

Messer Technogas s.r.o.
www.messer.cz
info.cz@messergroup.com

MG Odra Gas, spol. s.r.o.

www.mgog.cz
mgog@mgog.cz

Türkei

Messer Aligaz, Sanayi Gazları AS
www.messer.com.tr
info.tr@messergroup.com

Ukraine

Elme Messer Ukraine
Kharkowski Autogeni Plant
www.elmemesser.com.ua
emu@emu.com.ua

Ungarn

Messer Hungarogáz Kft
www.messer.hu
info@messer.hu

Vietnam

Messer Vietnam
Industrial Gases Co., Ltd.

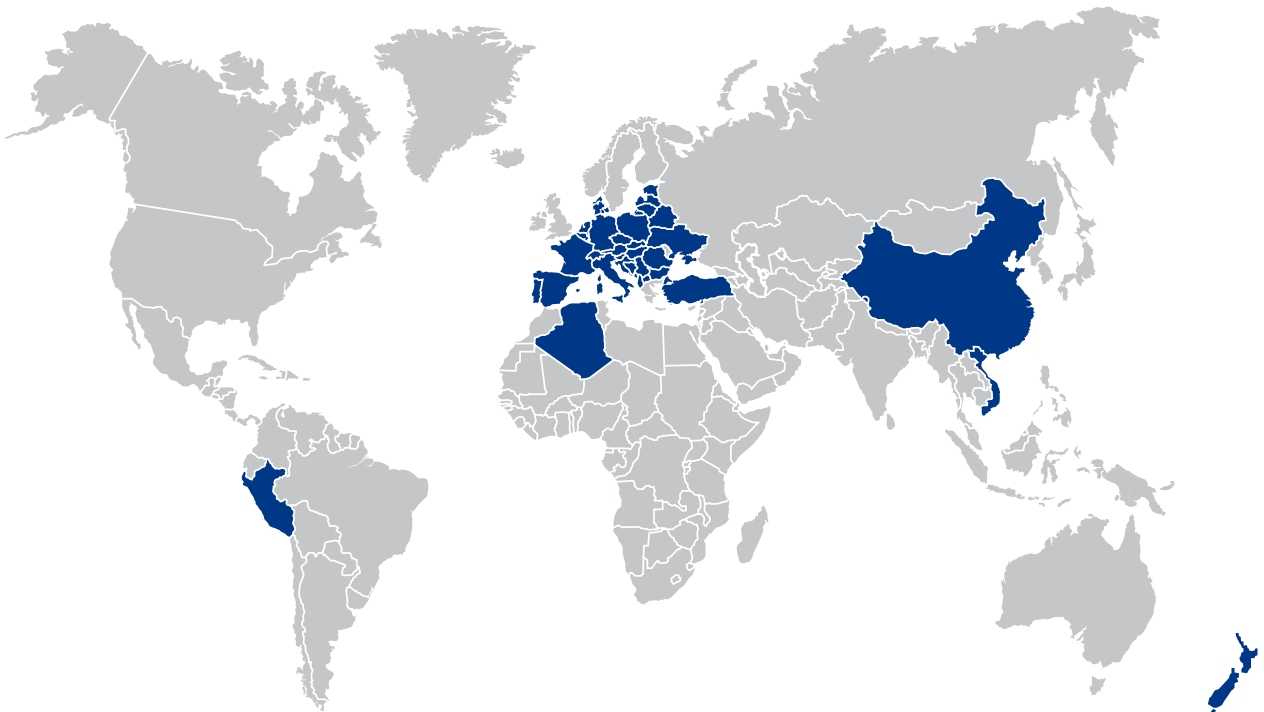
Messer Haiphong
Industrial Gases Co., Ltd.

Messer Binh Phuoc
Industrial Gases Co., Ltd.

www.messer.com.vn
info@messer.com.vn

Volksrepublik China

Messer Griesheim (China)
Investment Co. Ltd.
www.messergroup.cn
communications@messer.com.cn



Impressum

Herausgeber

Messer Group GmbH
Messer-Platz 1
65812 Bad Soden / Taunus
Deutschland
Telefon +49 (0) 61 96 – 77 60-0
Telefax +49 (0) 61 96 – 77 60-442
www.messergroup.com

Ansprechpartner

Messer Group GmbH
Diana Buss
Corporate Communications
Telefon +49 (0) 21 51 – 78 11-251
Telefax +49 (0) 21 51 – 78 11-598
diana.buss@messergroup.com

Konzept, Kreation, Realisierung

Brinkmann GmbH
47803 Krefeld
Germany
www.agenturbrinkmann.de

Übersetzung

(Der vorliegende Bericht ist auch
in englischer Sprache verfügbar)
Greg Vanes, München
Context Language and Media Services GmbH, Köln

Fotografie (Geschäftsführung, Aufsichtsrat)

Dipl. Des. Mareike Tocha, Köln
tocha@online.de

Druck

Druckhaus Duisburg OMD GmbH

Beiträge

Die Beiträge zum vorliegenden Geschäftsbericht wurden von der Geschäftsführung der Messer Group GmbH und der Tochtergesellschaften und Mehrheitsbeteiligungen sowie den Verantwortlichen der zentralen Funktionen erstellt.



Part of the Messer World 