MCE AG – ein Referenz-Unternehmen der österreichischen Wirtschaft

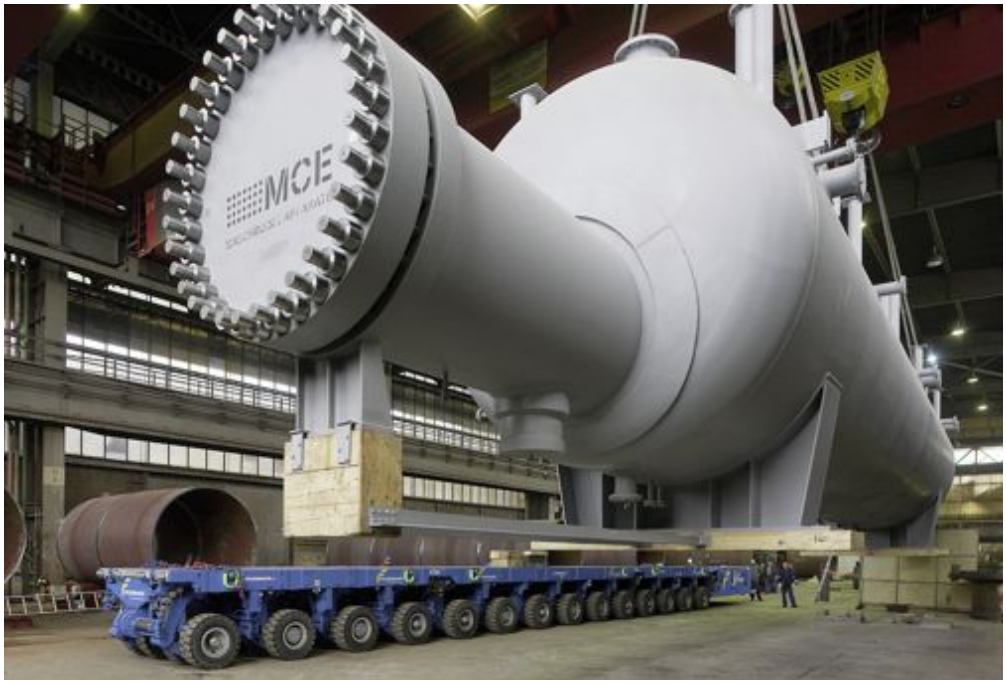
Der WirtschaftsReport

Energie und Infrastruktur

Oktober 2009 1. Jahrgang 2009

LÖSUNGEN UND PRODUKTE für die Energiewirtschaft und die Prozessindustrie

Hightech und Innovationen made in Austria



Ein interessanter Größenvergleich zwischen Mensch, Tieflader und einem Reaktor für eine Ammoniakanlage. Die Kolosse, bis 700 Tonnen schwer, werden beim Groß-Apparatebau der MCE-Gruppe gefertigt. © MCE / Ployer

> Günter Spahn

Die vom oberösterreichischen Linz aus geführte Hightech-Gruppe MCE AG ist in einer breiteren Öffentlichkeit relativ unbekannt und dieser Eindruck ist nur vordergründig zu verstehen. In „Insiderkreisen" ist der österreichische Anlagen- und Engineering-Konzern mit einer breiten Fertigungskompetenz eine bekannte und herausragende „Pflichtadresse", wenn es um Planung, Fertigung, Errichtung und Service von Systemen und Komponenten für Energie und die Prozessindustrie geht.

Prozess steht für Verfahren und eben „Prozesse" für die Fertigung etwa in der Chemie, in Raffinerien, in der Arzneimittelherstellung und vor allem für die Energiewirtschaft. Die Prozessindustrie ist eigentlich immer beteiligt, selbst bei der Herstellung von Materialien wie Stahl, Beton, Zellstoff und Papier. Immer sind in der „Vorstufe" Fertigungsabläufe u.a. mit Rohren und Anlagen zu optimieren. Das Anforderungsprofil für ein Unternehmen wie MCE ist insofern natürlich breit gefächert. Einige wenige Beispiele mögen dies unter der Fragestellung „Was macht eigentlich MCE konkret?" unterstreichen.

Im schweizerischen Wallis befindet sich mit 285 Metern Höhe die höchste Gewichtsstaumauer ihrer Art in der Welt! Das riesige Wasserkraftwerk mit einer Fallhöhe von sage und schreibe 1.883 Metern erzeugt mit drei riesigen Turbinen 1.269 MW Energie und hat somit den Anschlusswert eines Kernkraftwerkes. Aber mit der gewaltigen Staumauer und den Turbinen und Generatoren allein ist es nicht getan. Beim Bau von Speicherkraftwerken sind Druckrohrleitungen und Stollenpanzerungen wesentliche Hauptkomponenten, ein typischer Fall für MCE und genau diese Herausforderung nahm das Unternehmen beim Projekt Cleuson-Dixence mit der Mauer Grande Dixence an. Die Druckstollenpanzerung – siehe weiteren Bericht – war unter erschwerten Bedingungen zu realisieren. MCE ist seit Jahrzehnten u.a. gefragter Partner bei Wasserkraftwerken. Die vorgefertigten Einheiten – von der Werkhalle in den Fels – wie Saugrohre, Unterwasserstollenpanzerungen, Hochwasserschutztore oder Schleusen gewährleisten erst die Funktion eines Wasserkraftwerkes. Aber auch Wärmetauscher und andere Komponenten für thermische Kraftwerke werden bei MCE in Wels bis zu Einzelgewichten von 100 Tonnen gefertigt und dann anschließend montiert. Größere Einheiten werden vor Ort zusammengebaut.

Im Rohrleitungsbau z.B. mit Kühlwasserleitungen für das neue Gas- und Dampfkraftwerk Irsching 5 in Bayern kam es auf ein exaktes Engineering sowie auf die genaue Fertigung und Montage an. Ein weiterer Schwerpunkt von MCE stellt der Maschinen- und Apparatebau als Kernkompetenz dar. Auch hier sind anspruchsvolle und komplexe Komponenten und Apparate, Behälter und Reaktoren für den Anlagenbau gefragt. So fertigte und lieferte MCE einen gasgekühlten Methanolreaktor von 500 Tonnen für einen Kunden in Malaysia, Wärmetauscher von 120 bzw. 190 Tonnen für Trinidad und ein Niederdruck-Innengehäuse für eine 1.600 MW Dampfturbine in Finnland.

Der Unternehmensbereich Anlagentechnik und Stahlbau bedient insbesondere die Kunden aus der Metallurgiebranche und der Öl-, Gas- und Chemieindustrie.

Viele spektakuläre Brücken errichtete der Stahlbau von MCE. Zu nennen wären die neue Donaubrücke Apollo in Bratislava oder eine ebenfalls neue Salzach-Brücke für die Bahnstrecke Freilassing–Salzburg: In eleganten Bögen schwingen sich die drei Tragwerke der Stahlverbundbrücke über die Salzach. Herausragende Referenzen für den Bereich sind aber auch der Hochofen A der Voestalpine in Linz oder Klimawindkanäle für BMW.

Diese wenigen Beispiele mögen die Kompetenz und Facettentiefe der Linzer Hightech-Schmiede unterstreichen. Aber MCE ist auch ein wirtschaftlich erfolgreiches Unternehmen.

Der „Steckbrief" des Unternehmens: 6.600 Mitarbeiter erwirtschafteten im Gj. 2008 einen Umsatz von 919,5 Mio. Euro und ein EBIT von 45 Mio. Euro. Der operative Cashflow betrug 105,4 Mio. Euro. Die MCE-Gruppe setzte somit erneut ihre erfolgreiche Entwicklung fort und geht davon aus, auch im laufenden Geschäftsjahr das Geschäftsvolumen weiter auszubauen und erneut Ergebnisverbesserungen zu erreichen.

Bemerkenswert ist, dass alle Unternehmensteile – die Gebäudetechnik wurde inzwischen verkauft – zum wirtschaftlichen Erfolg mit positiven Zahlen beigetragen haben. Das Unternehmen gilt als umsichtig geführt. Vorstandschef ist Ludger Kramer.

Der österreichische Weltkonzern hat inzwischen 70 Standorte in acht Ländern (Österreich, Deutschland, Schweiz, Polen, Tschechien, Slowakei, Ungarn und Ukraine). Hauptumsatzträger sind die Bereiche Energie mit 32,9%, Industrieservice mit 28,9% sowie die Anlagentechnik und der Stahlbau mit 16,9%. Neben den erwähnten „klassischen" Bereichen ist MCE auch sehr erfolgreich bei Industrieservice (Engineering, Prüfung und Beratung) und Personalservices und Consulting.

Die MCE-Gruppe hat ihre Wurzeln in der früheren VOEST-ALPINE MCE, die wiederum zum führenden österreichischen Technologiekonzern VA Tech gehörte. Im Zuge der Privatisierung und der Entflechtung von der auch heute sehr erfolgreichen „Schwestergesellschaft" Voestalpine erhielt VA Tech verschiedene Aktionärsgruppen mit zum Teil auseinanderdriftenden Interessen, die letztendlich dazu führten, dass MCE von der VA Tech losgelöst und seit 2001 als eigenständige Unternehmensgruppe positioniert wurde.

Die frühere „Mutter" VA Tech wurde später von Siemens übernommen, wobei die Wasserkraftaktivitäten (Wasserturbinen) aus kartellrechtlichen Gründen an die österreichische Andritz-Gruppe abgegeben wurden. Damit sind natürlich nicht die Wasserkraftaktivitäten der MCE AG berührt worden – in diesem Segment arbeitet MCE natürlich auch mit der Andritz AG eng zusammen wie jetzt beim Wasserkraftwerk der Superlative, dem bereits erwähnten Kraftwerk Cleuson-Dixence.

MCE steht nun wiederum vor einem Eignerwechsel. Nachdem der österreichische Investor Andlinger zunächst im Jahre 2007 die Mehrheit an DBAG (Deutsche Beteiligungs AG) abgab, übernahm schließlich die DBAG im Herbst 2008 alle Aktien. Wie aktuell zu Beginn des Monats Oktober 2009 durch Pressemitteilungen von MCE und Bilfinger Berger bekanntgegeben wurde, übernimmt der Mannheimer Traditionskonzern nun sämtliche Anteile der MCE AG und stärkt somit seine Position im Servicegeschäft und wird durch MCE auch ein klassisches Industrieunternehmen mit beachtlichen Fertigungskapazitäten.

MCE hat einen herausragenden Ruf und es wäre dem Unternehmen zu wünschen, dass es seine Identität erhalten kann. Dies wäre sicher auch im Interesse von Bilfinger Berger, denn mit dem Markennamen MCE sind großartige Entwicklungen verbunden. Eine Klammer für die wünschenswerte Identität könnte nach der Integration auch Bilfinger Berger-Vorstandschef Herbert Bodner sein.

Der derzeitige Konzernchef von Bilfinger Berger ist Österreicher. Österreichische Konzernchefs (siehe Peter Löscher, Vorstandsvorsitzender bei der Siemens AG und Peter Brabeck-Letmathe, Chairman of the Board bei Nestle) haben sich international einen guten Ruf zu Recht erworben.

NEUE DRUCKSCHACHTPANZERUNG für das Wasserkraftwerk Cleuson-Dixence (Schweiz) ist für MCE Referenz und große Verantwortung zugleich

Hydro-Projekt der Superlative

Bei den Wasserkraftanlagen im schweizerischen Wallis ist alles gigantisch. Im Umfeld der großartigen Bergwelt von Monte Rosa, Matterhorn und Grand Combin befindet sich das Einzugsgebiet der Stauseen Lac des Dix und Cleuson. Mit den Wasserfassungen und dem verzweigtem Netz der Zuleitungsstollen und Druckschächten werden vier Wasserkraftwerke gespeist.

Insbesondere das Kraftwerk Cleuson-Dixence geizt nicht mit Superlativen. Für den Laien ist zunächst die 285 Meter hohe Gewichtsstaumauer überwältigend. Für den Techniker sind andere Zahlen nicht weniger beeindruckend; die Fallhöhe von 1.883 Meter und vor allem die Druckrohrleitung, die einem unvorstellbaren Innendruck standhalten muss. Drei riesige Pelton-Turbinen je 423 MW entsprechen der Leistung eines Kernkraftwerkes.

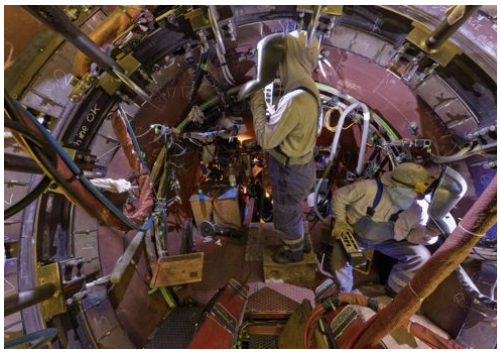
Die Schweiz investierte gewaltige Summen in den Ausbau der Wasserkraft um den Grande Dixence. 1998 war dann das Kraftwerk Bieudron fertig. Doch zwei Jahre nach der Inbetriebnahme barst die Druckschachtpanzerung, damals von einer anderen Firma realisiert, auf einer Länge von neun Metern. Obwohl die Abriegelung automatisch funktionierte, lösten die Wassermassen eine Schlammlawine aus, die mehrere Häuser verschüttete. Drei Menschen wurden in den Tod gerissen. Mit einem Schlag reduzierte sich die Leistung erheblich. Nach Klärung der Ursachen wurde nach einem neuen Konzept die Druckschachtpanzerung an ein Konsortium der Firmen Andritz Hydro und MCE Industrietechnik neu vergeben – eine Herausforderung, die mit viel Verantwortung verbunden ist.

12.700 Tonnen Rohrleitung höchster Qualität und Präzision waren in Einheiten zwischen neun und 56 Tonnen zu verbauen. Das bisher größte Hydroprojekt der MCE-Gruppe wurde bzw. wird von mehreren Bereichsgesellschaften der MCE durchgeführt. Der Durchmesser der Rohre liegt zwischen 2,55 und 3,1 Meter. Für den oberen Teil der Panzerung, der weniger belastet wird, wurde der thermomechanisch gewalzte Feinkornstahl S500 ML eingesetzt; der untere Bauabschnitt ist für mehr als 200 bar Auslegungsdruck berechnet. Hier kommt der hochfeste Feinkornstahl S690 QL zum Einsatz.

Um der enormen Innendruckbeanspruchung standhalten zu können, beträgt die Wandstärke der Rohre bis zu 8,1 Zentimeter. Mehr als 4 Kilometer Rohrleitung wurden im Fels verbaut. Bereits im Februar 2009 war die Vorfertigung der Spezialrohre in Linz und Wels abgeschlossen.

Eine besondere Herausforderung war die Transportlogistik. Von Oberösterreich gingen die Einheiten per Bahn in die Schweiz bis zu einem Zwischenlager. Von dort mussten bzw. müssen die Rohre über schmale und extrem steile Straßen per Tieflader zu den Stollenportalen gebracht werden.

Das Projekt geht jetzt in die Endphase. Die Wiederinstandsetzung des gepanzerten Schachts gibt bis 2010 der Gesamtanlage Grande Dixence ihre volle Leistungsfähigkeit zurück. Die Anforderung an die Prüftechnik ist umfangreich. Die Schweißnähte müssen zerstörungsfreie Prüfungen bestehen und zwischen der Fertigstellung der einzelnen Abschnitte und der Prüfung ist ein Zeitraum von mindestens 48 Stunden einzuhalten. Qualität muss sein. Sp



Verschiebbare Schweißvorrichtungen für die Rohre der Druckschachtpanzerung im Wallis. © MCE AG