

EFB-Projektpreis 2015 für junge Wissenschaftler

Hannover, März 2015

Der „EFB-Projektpreis“ für die am besten bewerteten EFB-Forschungsprojekte des vorangegangenen Jahres wird von der Europäischen Forschungsgesellschaft für Blechverarbeitung auf ihrem Kolloquium am 24. März in Bad Boll zum sechsten Mal vergeben.

Der Preis richtet sich an junge Wissenschaftler, die ein EFB-Projekt der industriellen Gemeinschaftsforschung sowohl wissenschaftlich als auch projekttechnisch in herausragender Weise bearbeitet und abgeschlossen haben.

Das 35. EFB-Kolloquium Blechverarbeitung am 24. und 25. März 2015 steht unter dem Thema „**Intermezzo der hybriden Werkstofflösungen. Hat Blech eine Zukunft?**“ und thematisiert den Stand und die Perspektiven der unterschiedlichen Werkstoffe Stahl, Aluminium, Magnesium und FVK.

Im Rahmen der festlichen Abendveranstaltung des Kolloquiums werden die EFB-Projektpreise verliehen.

Die Preisträger in diesem Jahr sind:

Dipl.-Ing. David Jocham

Lehrstuhl für Umformtechnik und Gießereiwesen, Technische Universität München

Herr Jocham, geboren 1985 in Deggendorf, studierte an der TU München Produktion und Logistik mit den Schwerpunkten Produktionstechnik und Produktionsmanagement.

Seine Diplomarbeit schrieb er 2011 bei der BMW AG über „Prozessuale Skalierungskonzepte der Rohkarosserie und deren betriebswirtschaftlichen Auswirkungen am Beispiel einer großen Produktlinie“.

Seitdem ist er als wissenschaftlicher Mitarbeiter am utg tätig. Im Rahmen seiner Promotion beschäftigt er sich mit der Untersuchung des Verschleißverhaltens von Gusseisen in Schneid- und Umformwerkzeugen, der Werkstoffcharakterisierung und der numerischen Simulation von Schneid- und Umformprozessen.

Er bekommt den EFB-Projektpreis 2015 für das Thema: **Verschleißverhalten von Guss- und Sondergusswerkstoffen beim Schneiden**

(AiF 16451N, EFB-Forschungsbericht 393) mehr Infos unter >>>
<http://ble-x.de/mydocs/1047>



Der EFB-Projektpreis 2015 für das Vorhaben „**Hochgeschwindigkeitsblindnieten ohne Vorloch**“ geht an:

Dipl.-Wirt.-Ing. Philipp Nagel

Laboratorium für Werkstoff- und Fügetechnik, Universität Paderborn LWF

Herr Nagel studierte Wirtschaftsingenieurwesen, Fachrichtung Maschinenbau an der Universität Paderborn. Seine Diplomarbeit schrieb er im Bereich Qualitätsmanagement bei der Claas Selbstfahrende Erntemaschinen GmbH in Harsewinkel. Seit 2012 ist er als Wissenschaftlicher Mitarbeiter in der Fachgruppe Mechanische Fügetechnik am LWF beschäftigt.



Hochgeschwindigkeitsblindnieten ohne Vorloch

(AiF 16615N, EFB-Forschungsbericht 396) mehr Infos unter >>>
<http://ble-x.de/mydocs/1067>



Der dritte EFB-Projektpreis 2015 für das Thema „**Fügen durch Knickbauchen**“

geht an Ingenieure aus zwei Forschungsstellen:

Dr.-Ing. Alexander Sviridov,

Lehrstuhl für Konstruktion und Fertigung, Brandenburgische Technische Universität Cottbus-Senftenberg

Herr Dr. Sviridov wurde 1980 in Strunino, Russland geboren. Er studierte zunächst an der Moskauer Staatlichen Universität für Stahl und Legierungen am Institut für Umformung spezieller Stähle und wechselte dann im Rahmen eines Doppeldiplomprogramms Deutschland – Russland ans Institut für Metallformung der TU Bergakademie Freiberg, wo er 2002 sein Studium mit dem Diplom in Werkstoffwissenschaften abschloss.

Seit 2003 ist er am Leichtbauforschungszentrum Panta Rhei der Brandenburgischen Technischen Universität Cottbus am Lehrstuhl Konstruktion und Fertigung tätig. 2011 wurde er dort mit dem Thema: Leichtbau mit Aluminiumschaumsandwich -Prozessketten zur Herstellung von Bauteilen promoviert und ist seitdem Gruppenleiter Fertigungstechnik und Leichtbauwerkstoffe

In der zweiten Forschungsstelle hat Herr Almohallami dieses Projekt bearbeitet:



M. Sc. Amer Almohallami

Institut für Umformtechnik und Umformmaschinen, Leibniz Universität Hannover

Herr Almohallami wurde 1982 in Dubai geboren. Sein Maschinenbaustudium an der Fakultät für Maschinenbau und Elektrotechnik der Universität Damaskus schloss er 2005 mit dem Hochschuldiplom in Medizintechnik ab. Danach arbeitete er im Bereich Endoskopie der Firma Olympus in Damaskus. Bevor er 2009 nach Deutschland kam, war er als Lehrkraft an der Universität Al-Baath in Homs, Syrien, tätig.

An der Leibniz Universität Hannover schloss er 2011 sein Masterstudium in Biomedizintechnik ab. Seitdem ist er Promotionsstudent und als Wissenschaftlicher Mitarbeiter am Institut für Umformtechnik und Umformmaschinen der Uni Hannover beschäftigt.



Dr.-Ing. Philip Grützner

Promess Gesellschaft für Montage- und Prüfsysteme mbH, Berlin

Herrn Dr.-Ing. Philip Grützner wird ein Zusatzpreis zum EFB-Projektpreis 2015 verliehen. Er hat dieses Projekt begleitend zu seiner beruflichen Tätigkeit im Rahmen seines externen Promotionsstudiums an der Brandenburgischen Technischen Universität Cottbus mit großem persönlichen Einsatz initiiert, beantragt und mit bearbeitet.

Herr Grützner hat Maschinenbau mit der Fachrichtung Produktionstechnik an der RWTH Aachen und TU Berlin studiert, wo er 2007 mit dem Dipl.-Ing. abschloss.

Nachdem er als Fertigungsingenieur bei ThyssenKrupp Umformtechnik GmbH in Bielefeld gearbeitet hat, wechselte er 2010 zur Promess Gesellschaft für Montage- und Prüfsysteme mbH nach Berlin, wo er seit 2014 Leiter Forschung & Entwicklung ist. Im Januar 2015 wurde er an der TU Cottbus promoviert.

Er ist verheiratet und hat 3 Jungen.



(AiF 17312BG, EFB-Forschungsbericht 395) mehr Infos unter >>>

<http://ble-x.de/mydocs/1049>



Ebenfalls mit einem Zusatzpreis zum „EFB-Projektpreis 2015“ werden zwei erfahrene Ingenieure ausgezeichnet, die bereits eine Reihe von Projekten erfolgreich abgeschlossen haben:

Dipl.-Ing. Jan Kalich

Institut für Fertigungstechnik, Professur Füge-technik und Montage,
Technische Universität Dresden

Jan Kalich wurde 1970 in Löbau geboren, wo er an der Polytechnischen Oberschule Abitur machte. Nach seiner Facharbeiterausbildung zum Mechaniker studierte er an der TU Dresden Maschinenbau mit der Vertiefungsrichtung Luftfahrzeugtechnik und schloss 1997 als Dipl.-Ing. ab.

Zunächst arbeitete er dann als wissenschaftlicher Mitarbeiter an der TU Dresden, Professur Umform- und Urformtechnik, und ist seit 2005 am Lehrstuhl Füge-technik und Montage beschäftigt.

Er hat zwei Kinder.

In der zweiten Forschungsstelle hat Herr Schlegel dieses Projekt bearbeitet:



Dr.-Ing. Stephan Schlegel

Institut für Elektrische Energieversorgung und Hochspannungstechnik,
Technische Universität Dresden

Herr Schlegel, Jahrgang 1983, diplomierte im Jahr 2008 im Studiengang Elektrotechnik an der TU Dresden. Seit 2008 ist er als wissenschaftlicher Mitarbeiter am Lehrstuhl für Hochspannungs- und Hochstromtechnik (HH) der Technischen Universität Dresden beschäftigt. Im Jahr 2011 wurde er zum Dr.-Ing. promoviert und ist seitdem als Leiter für die Gruppe Elektrische Kontakte und Verbindungen am Lehrstuhl HH verantwortlich.



Den EFB-Projektpreis 2015 bekommen beide für das Vorhaben **Elektrisches Eigenschaftsprofil umformtechnischer Fügeverbindungen**

(AiF 16952BR, EFB-Forschungsbericht 389)

<http://ble-x.de/mydocs/1042>



7.367 Zeichen

Kontakt:

Heike Köpp-Waffender

Presse- und Öffentlichkeitsarbeit / Marketing

Europäische Forschungsgesellschaft für Blechverarbeitung e.V.

Lothringer Straße 1

D-30559 Hannover

Fon: +49 (0)511-97175 41

Fax: +49 (0)511-97175 19

Mail: h.koepp-waffender@jefb.de

www.efb.de

Vereinsregister Amtsgericht Hannover Nr. 4721
Steuernummer: 25/206/28051 UST-IDNR: DE 115666230
Dresdner Bank AG, Hannover
Konto-Nr.: 7 507 446 00 Bankleitzahl: 250 800 20

Geschäftsführer Dr.-Ing. Norbert Wellmann
Präsident: Wilfried Jakob, Göppingen
Vize-Präsident: Dr.-Ing. Rainer Beyer, St. Andreasberg
Vorsitzender des Forschungsbeirates: Dr.-Ing. Holger Heyn, Wolfsburg

Mitglied