



AtmoSAFE

Schlank in der Funktion, top in der Präzision!
Lean perfection! Take your choice!

Brutschränke I jetzt mit Ventilator

Auch bei Vollbelastung optimale Wärmeverteilung im Innenraum! Ab sofort bieten wir unsere Brutschränke zusätzlich als Modelle IFE und IFP mit regelbarer Luftturbine an. Da unsere einzigartige Rundum-Flächenbeheizung sowohl auf natürliche Konvektion wie auch auf forcierte Luftumwälzung optimal abgestimmt ist, kann der Lüfter bei empfindlichem Beschickungsgut sowie bei Proben, die keinen Luftverbelungen ausgesetzt werden dürfen, auch komplett abgeschaltet werden. Zusätzliches Plus: die Erholzeiten nach dem Öffnen der Türe sind erheblich kürzer. Die Brutschränke IFE (Reglerklasse Excellent) und IFP (Reglerklasse Perfect) werden also allen möglichen Anforderungen der Anwender gerecht: Bebrütung in offenen oder geschlossenen Gefäßen – voll oder nur wenig beladen, mit oder ohne Luftturbine oder entsprechend angepasster Lüfterdrehzahl.

Incubators I now with fan

Optimal temperature uniformity inside the chamber, even when fully loaded! With immediate effect we are additionally offering our incubators as IFE and IFP models, with adjustable fan. Since our unique large area all-round heating is optimally tuned to both natural convection and forced air circulation, the fan can be switched off entirely for sensitive loads and for samples which may not be exposed to air turbulence. An additional bonus: The recovery times after opening the doors are considerably shorter. The IFE (controller class Excellent) and IFP (controller class Perfect) incubators thus meet all possible requirements that users could ask for: Incubation in open or closed containers – fully or only slightly laden, with or without fan or correspondingly adjusted fan speed.



Hintergrund/background: © Gudeila | Dreamstime.com



NEU! NEW!

Die neue Preis-Leistung für CO₂-Brutschränke INCO

Bereits in der Standardausstattung bietet der INCO Präzision und Zuverlässigkeit der Extraklasse. Für mehr Komfort und Hygiene, für optimale Protokollierung und Dokumentation der Prozesse sowie für mehr Spielraum bei CO₂-Atmosphäre und Feuchte stellt der Anwender nun aus 6 Zusatzmodulen sein ganz persönliches Topmodell zusammen.

Aufgrund der Umstrukturierung unserer Fertigungsabläufe (s. Artikel Seite 3) können wir in Zukunft noch schneller variabel konfektionierbare Geräte liefern. Die INCOs machen mit diesen Wunschmodulen den Anfang:

- **Komfort-Modul:** zwei Gasanschlüsse mit Schnellkupplung, automatische Gasflaschenumschaltung
- **Hygiene-Modul:** elektropoliertes, mit Laser fugenlos verschweißter Arbeitsraum
- **Kommunikations-Modul:** USB-Schnittstelle, „Celsius“-Standardsoftware für Programmierung und Protokollierung, Ringprotokollspeicher, Druckerschnittstelle
- **CO₂-Modul:** erweiterter CO₂-Bereich von 0 bis 20%
- **Premium-Modul:** umfasst Komfort-, Hygiene-, Kommunikations- und CO₂-Modul
- **Feuchte-Modul:** aktive Mikroprozessor Be- und Entfeuchtungsregelung (40-97% rh)

The new price-performance for CO₂ Incubators INCO

Already the basic equipment provides top-class precision and reliability. To include more comfort and hygiene for optimum programming and documentation of the processes as well as for a wider range of CO₂ atmosphere and humidity, the user can now put together his own, customised special top model, selecting from six additional modules.

Due to the restructuring of our production lines (see article page 3), we will in future be able to supply individually customized appliances even more quickly. The INCOs are kicking off with these optional modules:

- **Comfort module:** two gas connections with quick release connectors, automatic switch-over of gas bottles
- **Hygiene module:** electropolished working chamber, seamlessly welded by laser
- **Communication module:** USB interface, „Celsius“ standardsoftware for programming and logging, ring log memory, printer interface
- **CO₂ module:** extended CO₂ range from 0 to 20%
- **Premium module:** includes comfort, hygiene, communication and CO₂ module
- **Humidity module:** active microprocessor-controlled humidification and dehumidification (40-97% rh)

Inhalt AtmoSAFE November 2009

Memmert-Versand jetzt größer und moderner	Seite 2
HPPs machen Spezialpapier Dampf	Seite 2
Künstliche Alterung von Holz für Musikinstrumentenbau	Seite 3
Kundenporträt Voor't Labo	Seite 4
Memmert unterstützt SOS	Seite 4
Sport bei Memmert	Seite 4

Contents AtmoSAFE November 2009

<i>A larger and modernised shipping department</i>	<i>page 2</i>
<i>An ecological „green team“</i>	<i>page 2</i>
<i>Artificial ageing of wood for musical instrument making</i>	<i>page 3</i>
<i>Customer portrait Voor't Labo</i>	<i>page 4</i>
<i>Memmert supports SOS</i>	<i>page 4</i>
<i>Sports at Memmert</i>	<i>page 4</i>

Auf die Plätze – verpackt – verschickt!

Hunderte von Paketen gehen täglich aus unserer Fertigung via Land, Wasser, Schiene oder Luft hinaus in alle Welt. Um unsere Versandabteilung für die Zukunft fit zu machen, haben wir im Sommer 2009 mit dem Umbau begonnen und das Resultat kann sich sehen lassen: ab sofort machen wir unsere Geräte ergonomischer und vor allem noch schneller versandfertig. Auf drei Packplätzen können nun verschiedene Gerätegrößen parallel verpackt werden.



Schöner, heller, moderner – das neue Versandbüro
Prettier, brighter, more modern – the new dispatch office

Unser Projekt „Wertstromoptimierte Fertigung“ mit dem Fraunhofer Institut für Produktionstechnik und Automatisierung in Stuttgart hat mit der Umstrukturierung der Versandabteilung sein erstes Etappenziel erreicht. Vor allem die Schaffung optimaler Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter stand dabei im Mittelpunkt. Rollwägen und Hebegereäte vermeiden das manuelle Heben schwerer Lasten, unterschiedliche Arbeitshöhen an den Packplätzen entlasten den Rücken, das Verpackungsmaterial steht immer griffbereit und auch die alten Neonröhren wurden durch tageslichtähnliche, gleichzeitig energiesparende Lampen ersetzt. Besonders stolz sind wir auf unser neues Verpackungskonzept aus Wellpappe, das Holzverpackungen weitestgehend ersetzt. Mit 1.400 Quadratmetern hat sich die Fläche unserer Versandabteilung nahezu verdoppelt. Hochregale fassen bis zu 2.000 Wärmeschränke, die auf Abruf in Container oder als Einzelfracht verladen werden können, sowie Verpackungsmaterial, Service- und Ersatzteile.



Ergonomisches Arbeiten im Versand: Zubehör und Verpackungsmaterial immer griffbereit

Working ergonomically in the shipping department: Accessories and packaging material always close at hand

Ready – get packed – go!

Hundreds of packages are sent across the world every day from our production facilities by road, sea, rail or air. To make our shipping department fit for the challenges of the future, we began restructuring it in summer 2009. We will be getting our appliances ready for dispatch more ergonomically our appliances ready for dispatch more ergonomically and, above all, more quickly. Various package sizes can now be processed in parallel on three packaging stations.

Our project, “value-stream-optimised production”, with the Fraunhofer Institute for Production Technology and Automation in Stuttgart (Germany) has completed its first phase. A special focus was placed on creating optimal working conditions for employees. Lifting heavy loads manually can be avoided with trolleys and lifting equipment, different working heights at the packing places ease the strain on employees’ backs, the packaging material is always ready to hand, and even the old neon tubes were replaced with energy-saving lamps simulating daylight. We are particularly proud of our new packing concept based on corrugated cardboard, which will replace wooden packaging as far as possible. With 1,400 square metres, our dispatch department has almost doubled in size. High shelves can accommodate up to 2,000 ovens, which can be loaded as required into containers or as individual freight, as well as packaging material, service parts and spare parts.

Konstantklima-Kammern HPP machen einem neuen Spezialpapier Dampf

Mehr als 2000 Jahre liegen zwischen der Erfindung des handgeschöpften Papiers in China und den heute mehrere hundert Meter langen hochmodernen Maschinen, die im Hochleistungsbereich bei Geschwindigkeiten von annähernd 2000 Metern pro Minute Tonne um Tonne Papier produzieren – bis zu Tausend Tonnen pro Tag. Nahezu unverändert ist jedoch die grundlegende Idee der Papierherstellung geblieben und Wasser ist dabei ein ständiges Thema, ob als notwendiges Medium beim Aufbereiten der Fasern, oder als Gefahr für die Papierqualität. Papier lebt. Ständig wird aufgrund des umgebenden Klimas Feuchtigkeit aufgenommen oder abgegeben. Papier, das zu feucht ist, oder während der Lagerung Feuchtigkeit aufnimmt, ist schlechter bedruckbar und streichbar, wirft leichter Blasen und verliert an Dimensionsstabilität. Insbesondere für die stark technologisch getriebenen Anwendungen der Spezialpapiere von Cham Paper Group, ist daher eine ausgezeichnete Dimensionsstabilität unabdingbar.

Durch die Glastüren der beiden Memmert HPPs konnten die Besucher des Messestandes der Cham Group auf der Labelexpo 2009 beobachten, wie sich verschiedene Papiere bei ansteigender relativer Feuchtigkeit verhalten – und wie die umweltfreundliche Messeneinheit, die ohne die übliche Beschichtung mit Polyethylen auskommt, als eindeutiger Sieger aus der Kammer kommt.

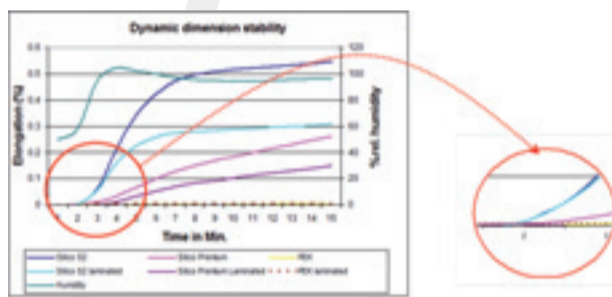


Abbildung 1: Dimensionsstabilität des Silico Premium unter Feuchte (Quelle Cham Paper Group; 2009)

Figure 1: Dimension stability of the Silico Premium under humidity (source Cham Paper Group; 2009)

Kühlbrutschränke gehören zur Grundausstattung jeder Papierfabrik

Bis zu 20 Kubikmeter Frischwasser werden laut Voith Paper Environmental Solutions aus dem Jahr 2007 in Industrieländern pro Tonne erzeugtem Papier verbraucht, in Schwellenländern sogar deutlich mehr. Am Ende der Produktion fließen beinahe die gleichen Mengen an Abwasser wieder zurück in die Kanalisation und Gewässer. Selbst wenn diese Abwässer biochemisch abbaubar sind, entziehen sie dadurch den Gewässern kostbaren Sauerstoff und belasten den Lebensraum von Fischen und anderen Wassertieren. Mit Hochdruck arbeiten die Maschinen- und Anlagenbauer an umweltfreundlichen und ressourcenschonenden Verfahren, um die Abwässer drastisch zu reduzieren – Zielmengen sind dabei laut Voith Paper 1 bis 2 Liter pro Kilogramm hergestelltes Papier - und die verbleibenden Mengen möglichst schadstofffrei zu halten. Eine von vielen Kennzahlen zur Bewertung der Abwasserqualität ist nach DIN EN 1899-1 der so genannte BSB 5 – der „biochemische Sauerstoffbedarf“, der innerhalb von 5 Tagen von Bakterien und anderen Kleinstlebewesen zum Abbau organischer Substanzen bei einer Temperatur von 20 °C verbraucht wird. Die Wasserprobe wird mit bakterienhaltigem, sauerstoffgesättigtem Wasser vermischt und anschließend der Sauerstoffgehalt bestimmt. Nach 5 Tagen im Inkubator erfolgt erneut die Bestimmung des Sauerstoffgehaltes und das Ergebnis – also der Sauerstoffverbrauch - als BSB 5 in mg O₂/l angegeben.

Keimzahlbestimmung

Mikroorganismen wie Hefen, Pilze und Bakterien können einer Papierfabrik das Leben richtig schwer machen, denn der Produktionsprozess mit flüssigen Medien, Hitze und organischen Rohstoffen ist ein idealer Nährboden. Im schlimmsten Fall lagern sich Biofilme in der Anlage ab, es kommt zu Korrosionsbildung, Rohstoffe können verderben, die Funktion der Anlage wird gestört oder die Produktqualität vermindert. Beginnend bei den Faserstoffen und mit dem fertigen Produkt endend, wird die Ausbreitung der Mikroorganismen im Labor unter anderem über die Bestimmung der Oberflächenkoloniezahl nach DIN EN 54378 sowie der Gesamtkoloniezahl nach 54379 ständig überwacht.

An ecological „green team“: special paper and constant climate chambers HPP

More than 2000 years separate the invention of handmade paper in China and today's highly modern machines, hundreds of yards long, producing high-quality paper by the ton at speeds of close to 2000 metres per minute – up to one thousand tons per day. The basic idea of paper manufacturing has remained almost unchanged, however, and water is a constant topic, whether as a necessary medium in preparing the fibres, or as a hazard for the quality of the paper. Paper is alive. It is continually absorbing or giving off moisture due to the ambient climate. Paper that is too damp, or which absorbs humidity during storage, is less easy to print and paint, has a greater tendency to form blisters and lose dimension stability. Especially for the heavily technical applications of the special paper of the Cham Paper Group, an excellent dimension stability is absolutely essential.

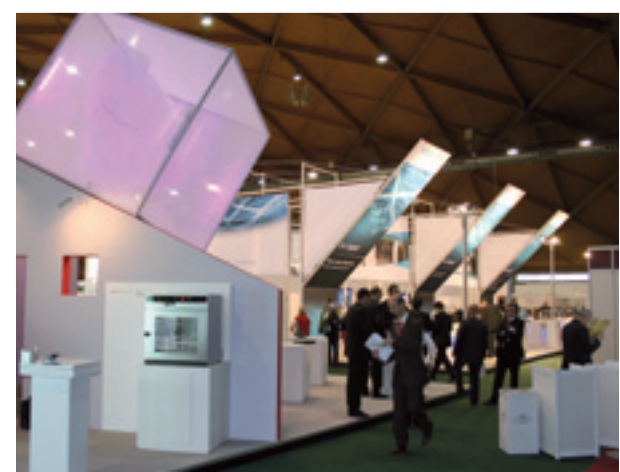
Through the glass doors of the two Memmert HPPs, visitors to the Cham Group trade fair stand on occasion of the Labelexpo 2009 were able to observe how different paper behaves under an increasing relative humidity – and how this environmentally-friendly trade show innovation, which does without the standard coating with polyethylene, comes out of the chamber as the clear winner.

Cooling Incubators are part of the basic equipment in every paper factory

Up to 20 cubic metres of fresh water are used in industrial countries per ton of paper manufactured, according to a study by Voith Paper Environmental Solutions from 2007, and considerably more than this in developing countries. At the end of production, almost the same amount of waste water flows back into the sewerage and water system. Even if this waste water is biodegradable, precious oxygen is removed from the water, burdening the habitat of fish and other water creatures. Machine and plant manufacturers are working flat out on eco-friendly and resource-saving procedures to drastically reduce the amount of waste water – target amounts here are 1 to 2 litres per kilogram of paper manufactured according to Voith Paper – and to keep the amounts still needed as pollutant-free as possible. One of many key indicators for assessing waste water quality is the so-called BSB 5 in accordance with DIN EN 1899-1 – the “biochemical oxygen requirement”, which is used within 5 days by bacteria and other microorganisms to break down organic substances at a temperature of 20 °C. The water sample is mixed with oxygen-saturated water containing bacteria, and then its oxygen content is determined. After 5 days in the incubator (link to IPP), the oxygen content is again measured and the result – that is, the oxygen consumption – is specified as BSB 5 in mg O₂/l.

Germ count determination

Microorganisms such as yeast, fungus and bacteria can make life really difficult for a paper factory, because the production process with fluid media, heat and organic raw materials is an ideal culture medium. In the worst case, biofilms are deposited in the equipment, corrosion occurs, raw materials can go off, the equipment may not function properly or there is a drop in product quality. Starting with the fibre materials and ending with the finished products, the spreading of microorganisms in the laboratory is constantly monitored, among other things, via the determination of the surface colony count in accordance with DIN EN 54378, as well as the total colony count in accordance with 54379.



Künstliche Alterung des Holzes verbessert Klangverhalten von Musikinstrumenten *Artificial ageing of wood improves the tonal quality of musical instruments*

Thermische Veränderung der Hölzer kann Lagerzeiten und Lagerkosten deutlich reduzieren

„Ein Geiger lässt einen Teil seiner Seele im Instrument“, antwortete die weltberühmte Geigerin Anne-Sophie Mutter im Jahr 2007 der Schweizer Tageszeitung „Der Bund“ auf die Frage, was aus ihrer Sicht das Geheimnis einer Stradivari sei. Die musikalische Vergangenheit einer Geige trage zur Klangbildung des jeweiligen Streichers bei. Im Gegensatz zu einem Musiker muss die Holzwissenschaft bei ihrer Forschungstätigkeit den Einfluss der Muse vernachlässigen und sich bei der Bewertung des Klangverhaltens auf messbare Daten beschränken. Wie das Institut für Musikinstrumentenbau der TU Dresden in Zwota und das Institut für Holz- und Papiertechnik der TU Dresden, die unter anderem die Eigenschaften thermisch modifizierter Hölzer untersuchen. Positive Forschungsergebnisse von Prof. Dr.-Ing. André Wagenführ, Dipl.-Ing. Alexander Pfriem und Dipl.-Ing. (FH) Klaus Eichelberger lassen die Musikindustrie hoffen.

Die Liebe zur Musik ist weltumspannend. Viele Millionen Musikinstrumente werden alljährlich aus Holz hergestellt. Und so bereitet die Verknappung hochwertiger Hölzer der Musikindustrie bereits seit geraumer Zeit Sorge, laufen Umweltschützer gegen die Verwendung seltener tropischer Hölzer für den Gitarrenbau Sturm. Fichtenholz, das oft für einen Gitarrendeckel verwendet wird, muss mindest einen Durchmesser von 60 Zentimetern besitzen, idealerweise misst der Stamm einen Meter und mehr. 250 bis 300 Jahre sind Fichten mit gleichmäßigen, feinen Jahresringen ruhig in Gebirgslagen gewachsen, bis sie das leichte und dennoch stabile Resonanzholz für Gitarren, Geigen, Bratschen oder Celli liefern. Doch diese Kostbarkeiten werden seltener und teurer und es kommt erschwerend hinzu, dass nach Schätzung von Klaus Eichelberger nur einer unter fünf dieser alten Bäume für den Instrumentenbau geeignet ist. Wenigstens diese Quote zu verbessern, wäre ein großer Erfolg für die Holzforschung.



©istockphoto / airportrait

die Versprödung des Holzes wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Instrumentes hätten. Schlechte Holzsortimente aufzuwerten, wird laut Aussage der Zwotaer Forscher nach gegenwärtigem Wissensstand vorerst nicht möglich sein, doch könnte durch thermische Modifikation eine Aufwertung von Holz erreicht werden, sodass es eine echte Alternative zu natürlich gealtertem Klangholz darstellt. www.ifm-zwota.de

Thermal changes in woods can considerably reduce storage times and costs

“A violinist leaves behind some of his soul in the instrument”, replied world-famous violinist Anne-Sophie Mutter in 2007 to the Swiss daily newspaper “Der Bund”, to the question, what in her opinion is the secret of a Stradivarius. The musical past of a violin contributes to the sound production of the respective player. In contrast to a musician, wood science has to ignore the influence of the muse in its research activities, and limit itself to measurable data in the evaluation of tonal behaviour. Which is what the Institute for Musical Instrument Making at the TU Dresden [Polytechnic] in Zwota and the Institute for Wood and Paper Technology of the TU Dresden do, and they also scrutinise the properties of thermally modified woods. Positive research results from Prof. Dr.-Ing. André Wagenführ, Dipl.-Ing. Alexander Pfriem and Dipl.-Ing. (FH) Klaus Eichelberger provide hope for the music industry.

The love for music is one that reaches around the world. Many millions of musical instruments are made from wood each year. And so the shortage of high-quality wood has been worrying the music industry for some time now, especially as environmental activists are up in arms against the use of rare tropical woods to make guitars. Spruce wood, often used for the lid of the guitar, must have a diameter of at least 60cm, and ideally the trunk should be a metre or more in size. Spruces have grown calmly in the mountains for 250 to 300 years with fine and uniform growth rings, until they provide light and yet stable resonating wood for guitars, violins, violas or cellos. But this precious wood is becoming rarer and more expensive, and to complicate matters, only one in five of these old trees is suitable for instrument making, in Klaus Eichelberger's estimation. Just increasing this proportion would be a great success for wood research.

The Institute for Musical Instrument Making in Zwota studied the question of whether the physical-technical properties of the resonating woods could be improved through a specific modification. The raw materials were prepared thermally, in

accordance with the mild pyrolysis method of the company Thermoholz Austria, in three different modification stages, and compared in a variety of tests with untreated wood. Cell changes were examined under the scanning electron microscope, the water absorption coefficient was compared and mechanical properties such as acoustic velocity or acoustic resistance, tensile strength and bending strength were recorded. A Memmert Universal oven among other things is used for the Darr test to determine the humidity content, in compliance with DIN EN ISO 52180. Each wood reabsorbs humidity after drying, but the research team was able to verify that thermal woods do this to a considerably lesser degree than untreated woods, which can be an advantage for woodwind instruments and instruments exposed to different climates.

Moreover, the woods that have been thermally treated mildly or to a moderate degree display a larger dimensional stability, higher durability and an improved tonal behaviour, comparable to artificial ageing, without negative effects such as the brittleness of the wood having any significant influence on the quality of the instrument. Increasing the value of poor stocks of wood will initially not be possible, according to a statement from the Zwota researchers, but an enhancement of wood quality could be achieved through thermal modification, so that it presents a genuine alternative to tonewood that has aged naturally. www.ifm-zwota.de



©istockphoto / bejerez

Das Institut für Musikinstrumentenbau in Zwota untersuchte die Frage, ob durch eine gezielte Modifikation die physikalisch-technischen Eigenschaften der Resonanzhölzer verbessert werden können. Die Rohmaterialien wurden nach der Methode der milden Pyrolyse der Firma Thermoholz Austria in drei verschiedenen Modifikationsstufen thermisch präpariert und in einer Vielzahl an Untersuchungen mit unbehandeltem Holz verglichen. Zellveränderungen werden unter dem Rasterelektronenmikroskop untersucht, der Wasseraufnahmekoeffizient verglichen, mechanische Eigenschaften wie Schallgeschwindigkeit oder Schallwiderstand, Bruchschlagarbeit und Biegefestigkeit ermittelt. Ein Memmert Universalschrank wird unter anderem für die Darrprobe zur Bestimmung des Feuchtegehaltes nach DIN EN ISO 52180 eingesetzt. Jedes Holz nimmt nach dem Trocknen wieder Feuchtigkeit auf, doch das Forscherteam konnte nachweisen, dass Thermohölzer dies in wesentlich geringerem Maß tun, als unbehandelte Hölzer, was besonders bei Holzblasinstrumenten und bei Instrumenten, die verschiedenen Klimaten ausgesetzt werden, von Vorteil sein kann.

Darüber hinaus zeigen die schwach und mittelstark thermisch behandelten Hölzer größere Dimensionsstabilität, höhere Dauerhaftigkeit sowie ein verbessertes Klangverhalten, das mit einer künstlichen Alterung verglichen werden kann, ohne dass negative Auswirkungen wie



©istockphoto / Alaksander

Kundenporträt Voor't Labo in Belgien

A customer portrait of Voor't Labo in Belgium



Voor't Labo Geschäftsführerin Carmen Van Waeyenberghe
Voor't Labo Managing director Carmen Van Waeyenberghe

„Klein und fein sind wir“, sagt Carmen Van Waeyenberghe über den belgischen Laborfachhandel Voor't Labo, den ihr Vater im Jahr 1966 gegründet hat. In diese Zeit reicht auch ein außergewöhnlicher Zweig des Unternehmens zurück – die eigene Glasbläserei. Soxhlet-Aufsätze, Reagenzgläser, Scheidetrichter oder Mojonnier-Rohre werden dort gefertigt und repariert.

Willy Van Waeyenberghe und Willi Memmert hatten damals die enge Zusammenarbeit der beiden Unternehmen begonnen und bis zum heutigen Tag ist dies so geblieben. „Gute persönliche Beziehungen, Offenheit und Vertrauen sind wichtig“, sagt Carmen und ergänzt lachend: „Frauen sind wichtig. Deshalb finde ich es gut, dass auch bei Memmert die Frauen die Entwicklung des Unternehmens wesentlich mitbestimmen.“ Im Gespräch merkt man ihr an, welchen Spaß sie an ihrer Arbeit mit Kunden und Lieferanten hat.

Gerade in den schlanken Strukturen bei Voor't Labo sieht sie die große Chance für die Zukunft. „Wir können eine intensive persönliche Betreuung bieten, die einem großen Händler, der Masse braucht, nicht immer möglich ist.“ Carmen Van Waeyenberghe ist dabei selbst immer an vorderster Front. Sie berät auf Messen, installiert viele Geräte selbst, erklärt die Programmierung und fährt auch einmal an einem Sonntag 400 Kilometer über Land, um zu sehen, wie ein Kunde arbeitet und für welche Anwendung er sein Memmert-Gerät einsetzt.

„Man muss sich immer wieder auf seine Träume besinnen“, sagt die zierliche Geschäftsfrau, „und man darf keine Angst vor Veränderungen haben.“ Symbolisch für diese Überzeugung hat die Liebhaberin von Kunst und Poesie einen ganz besonderen Traum: das Gemälde „Les portes du rêve“ (die Traumtüren) des bekannten belgischen Malers Paul Delmée. „Wenn eine Tür sich schließt, dann gibt es immer wieder eine andere, die sich öffnet“, sagt Carmen, „es ist gut dieses Bild täglich vor Augen zu haben.“

“We are small in size, but great in performance”, says Carmen Van Waeyenberghe about the Belgian laboratory specialists Voor't Labo, founded by her father in 1966. An unusual branch of the company originates from this period – its own glass-blowing workshop. Soxhlet extractors, test tubes, separating funnels or Mojonnier extraction flasks are manufactured and repaired there.



Paul Delmée –
„Les portes du rêve“

Paul Delmée –
„Les portes du rêve“

Willi Van Waeyenberghe and Willi Memmert began a close co-operation between the two companies back then, which has lasted to the present day. “Good personal relationships, transparency and trust are important”, says Carmen, adding with a laugh: “Women are important. That’s why I think it’s a good thing that at Memmert, women have an important say in the development of the company.” You can see how much she enjoys her work with customers and suppliers when you are talking to her.

Particularly in the lean structures of Voor't Labo she sees a big chance for the future. “We can provide an intensive, personal service, which is not always possible for a large dealer, who needs volume.” Carmen Van Waeyenberghe herself is always at the sharp end. She gives advice at trade fairs, installs many appliances herself, explains the programming, and is not above driving 400 kilometres on a Sunday just to see how a customer is working, and for what application he is using his Memmert appliance.

“You have to keep remembering your dreams”, says this graceful businesswoman, “and you must not be afraid of change.” The lover of art and poetry has a very special dream that is a symbol of this conviction: the painting “Les portes du rêve” (The Gates of the Dream) by the well-known Belgian artist first name last name. “If a door closes, there is always another one that opens up”, says Carmen. It is good to keep your mind’s eye on this image every day.”



Voor't Labo hat eine eigene Glasbläserei für Laborzubehör
Voor't Labo has its own glass-blowing workshop for laboratory equipment



Unsere drei Auszubildenden im Nürnberger SOS-Ausbildungszentrum: Davis Akintoye Akindeinde, Domenik Schallenger, David Dörrenbeck

Our three trainees in the Nuremberg SOS training centre: Davis Akintoye Akindeinde, Domenik Schallenger, David Dörrenbeck

Memmert unterstützt Jugendliche bei Berufsausbildung

Seit vielen Jahren stellen wir dem SOS-Kinderdorf e. V. das für Weihnachtsgeschenke vorgesehene Budget im Rahmen einer Spende in Höhe von 40.000 € zur Verfügung. Das Echo unserer Kunden hierfür ist durchweg positiv, daher auch an dieser Stelle herzlichen Dank dafür. Auch in diesem Jahr freuen sich wieder drei junge Männer des Nürnberger SOS-Ausbildungszentrums über die Zuwendung der Memmertianer, mit der sie ihre Ausbildung abschließen können. Wir sind stolz, dass unsere Drei trotz einer manchmal sehr bewegten Kinder- und Jugendzeit ihr weiteres Leben motiviert und engagiert in Angriff nehmen und wünschen ihnen dabei viel Glück und gute Noten. Die andere Hälfte unserer Spende kommt dem SOS-Berufsbildungszentrum in Kigali, Ruanda, zugute.

Memmert supports adolescents young people in their vocational training

For many years, we have used our budget for Christmas presents as a donation to the SOS-Kinderdorf e. V. instead, in the amount of 40,000 €. Our customers’ feedback is extremely positive, and we would like to take this opportunity to thank you for this. Again this year, three young men from the Nuremberg SOS training centre are extremely happy due to the Memmertians’ help, which will enable them to complete their training. We are proud that our three young lads, despite some rough times in their youth and childhood, are now well motivated and are sorting out their lives. We wish them all the best and hope that they achieve good results. The other half of our donation is for the benefit of the SOS vocational training centre in Kigali, Rwanda.

Von Griechenland bis Kambodscha



Beim ersten Memmert Indoor-Fußballturnier trafen sich Ende Oktober vier Mannschaften, zusammengestellt aus Fertigung und Verwaltung, zu einem nationenübergreifenden Vergleich der Fußballkünste. Wer am Ende gewann, war eigentlich egal, wichtig war das schweißtreibende Miteinander. Sommerliches Pendant war der alljährliche Memmert-MAN, bei dem jeder Teilnehmer einen (wirklich) kleinen Kurs im Wasser, auf dem Rad und auf der Straße absolvierte, bevor es zum gemeinsamen Feiern in den Biergarten ging.

From Greece to Cambodia



At the first Memmert indoor football tournament at the end of October, four teams met, composed of members of the production and administration departments, for a cross-nation comparison of the arts of football. It didn't really matter who won in the end, the main thing was just to play sports together. The summer counterpart to this was the annual Memmert-MAN, in which each participant covered a (really) short distance swimming, cycling and running, before moving on to the beer garden to celebrate together.

Impressum

Memmert GmbH + Co. KG
Postfach 1720 / P.O. Box 1720
D-91107 Schwabach
Tel. +49 (0) 9122 / 925 - 0
Fax +49 (0) 9122 / 145 85
E-Mail: sales@memmert.com

Verantwortlich/
responsible:
Angelika Henneberg

erscheint vierteljährlich/
published quarterly