

Kundenporträt Modern Scientific Supplies Customer Portrait Modern Scientific Supplies



Memmert-Seminar bei MSS im Jahr 2009
Memmert workshop at MSS, 2009



Das Team um Mohammad Al-Boriyeni (Bildmitte hinten)
The team around Mohammad Al-Boriyeni (centre, back row)



Außenfassade von MSS in Amman
Outer facade of the MSS company building in Amman

„Supply for success“. Das Motto von Modern Scientific Supplies, unserem jordanischen Fachhändler, bringt eine ganz klare Vision auf den Punkt. Um die Marktposition weiter auszubauen, konzentriert man sich ausschließlich auf den Vertrieb von Top-Marken im Bereich Labor. Denn nach Ansicht des Geschäftsführers Mohammad Al-Boriyeni tragen zuverlässige und präzise Geräte, flankiert von einem umfassenden After-Sales-Service, Applikationsberatung sowie intensiver Kundenbetreuung wiederum zum Erfolg seiner Kunden bei.

Im Jahr 1999 nahm die Geschichte von MSS und Memmert ihren Anfang, aus der sich mittlerweile eine vertrauensvolle Beziehung mit gegenseitigem Geben und Nehmen entwickelt hat. Loyalität von beiden Seiten ist für Mohammad Al-Boriyeni ein unverzichtbarer Wert für die Zusammenarbeit mit seinen Lieferanten. Und wer ihn einmal persönlich erlebt hat, weiß, mit welcher Leidenschaft er Überzeugungen und Produkte, die ihm am Herzen liegen, vertritt. Erfahrung, Ernsthaftigkeit und Verlässlichkeit sind ihm bei Geschäftspartnern wichtig und im Gegenzug hat er kein Verständnis für Unternehmen, denen die Jagd nach dem schnellen Abschluss über ein makelloses Image geht.

Elf Mitarbeiter betreuen von Amman aus nicht nur den jordanischen Heimatmarkt, sondern für manche Marken auch zahlreiche weitere Länder im Mittleren Osten. Einmal jährlich findet in Zusammenarbeit mit einem Lieferanten ein Kundenseminar statt und so war Memmert im Jahr 2009 zum zweiten Mal an der Reihe gewesen, das Unternehmen und die Produkte einem hochkarätigen Kundenkreis vorzustellen.

Mitarbeiterporträt: Benedikt Spangenberg Meisterpreis der Bayerischen Staatsregierung

„Vorbilder? Habe ich keine. Ich versuche im Leben selbst voranzukommen.“ Etwas überrascht antwortet Benedikt Spangenberg, seit 2009 Mitarbeiter in der Memmert-Konstruktionsabteilung, auf die Frage, welche Menschen ihn inspirieren. Mit 24 Jahren könnte er selbst als Vorbild dienen, hat er doch in den vergangenen Jahren in beeindruckender Weise an seiner beruflichen Qualifikation gearbeitet.



Seit Juni 2010 ist er staatlich geprüfter Maschinenbautechniker. Zusätzlich ausgezeichnet mit dem Meisterpreis der bayerischen Staatsregierung ist der intelligente, gewissenhafte Spangenberg natürlich ein idealer Mitarbeiter für die innovative Memmert Konstruktionsabteilung.

Nach seinem qualifizierenden Hauptschulabschluss absolvierte Benedikt Spangenberg eine dreieinhalbjährige Ausbildung zum Werkzeugmacher. Es folgten mehr als vier lange Jahre, denn er begann neben seiner Berufstätigkeit die Weiterbildung an der Technikerschule. Zwei Mal pro Woche paukte Spangenberg abends nach der Arbeit sowie den ganzen Samstag lang die unterschiedlichsten Fächer von Chemie bis Automatisierungstechnik sowie Steuerungs- und Regelungstechnik. Ganz nebenbei machte er noch sein Fachabitur. Doch auch Benedikt Spangenberg braucht erst einmal Pause. Nein, nicht ganz. Er hat sich gerade eine E-Gitarre gekauft und vermutlich wird er auch dieses Instrument innerhalb kürzester Zeit beherrschen.

„Supply for success“. The motto of Modern Scientific Supplies, our Jordanian distributor, gets to the heart of an absolutely clear vision. To further expand its market position, the company concentrates all of its energy on the distribution of top manufacturers in the laboratory sector. As managing director Mohammad Al-Boriyeni sees it, reliable precision instruments, combined with comprehensive after-sales service and application consulting as well as intensive customer care, contribute to the success of his customers.

The common history of MSS and Memmert began in 1999, and has since then developed into a trusting business relationship based on mutual give and take. For Mohammad Al-Boriyeni, loyalty on both sides is an essential prerequisite for the cooperation with his suppliers. Those who have met him in person know with how much passion and commitment he presents the convictions and products he believes in. In his business partners, he is looking for experience, sincerity and reliability. In contrast, he has no understanding for companies that value a quick deal more than a flawless reputation. The eleven employees working in Amman are not only responsible for the Jordanian market, but for some brands also for various other countries in the Middle East. Once a year, a customer workshop is held in cooperation with a supplier. For the second time in 2009, it was our turn to present the company Memmert and its products to distinguished customers.

Employee profile: Benedikt Spangenberg Award for master craftsmen

„Role models? I don't have any. I try to advance on my own.“ That is what Benedikt Spangenberg, who has been working in the Memmert engineering department since 2009, answered a bit surprised when asked who inspires him. At just 24 years old, he could be a role model himself – in the past years, he has been working hard to improve his professional qualification.

Since June 2010, he has been a state certified mechanical engineer. Since he has been additionally granted the award for master craftsmen by the Bavarian state government for exceptional achievements, the intelligent and reliable Spangenberg is of course an ideal member for our innovative construction department.

After his graduation from secondary modern school, Benedikt Spangenberg attended a three-year training programme to become a toolmaker. Then came four often very exhausting years during which he attended a technical college, in addition to his job. Spangenberg studied hard in various subjects from chemistry to automation and control technology on two evenings per week and the entire Saturday. Now, even Benedikt Spangenberg needs a break. Or doesn't he? He has just bought an electric guitar. There is no doubt that he will learn to play it in no time.

Niederlassung in Shanghai eröffnet Opening of Shanghai Subsidiary



Farbenfrohe Eröffnungszeremonie Colourful opening ceremony

Memmert wird nachhaltig die Präsenz auf dem chinesischen Markt verstärken. Mit der Gründung der ersten Niederlassung in Shanghai wurde nun der erste Schritt getan. Mehr als 120 Gäste aus ganz Asien, Vertreter vieler chinesischer Verbände und Institute sowie Journalisten der wichtigsten chinesischen Fachzeitschriften nahmen an der ebenso feierlichen wie farbenfrohen Eröffnungsfeier am 11. September 2010 teil.

Memmert will continuously enhance its presence in the Chinese market. The first step has now been taken with the foundation of the first branch in Shanghai. More than 120 guests from all over Asia, representatives of many Chinese associations and institutes as well as journalists from major Chinese trade magazines took part in the colourful and ceremonious opening on 11th September, 2010.



Die Memmert-Führung mit China-Manager Clement Mu
Memmert management including Clement Mu

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

www.memmert.com | www.atmosafe.net
www.facebook.com/memmert.family

AtmoSAFE

Memmert Testsieger in unabhängigem Gerätevergleich Memmert wins independent appliance comparative test

Herstellerangaben zu Temperaturkonstanz und Temperaturhomogenität lassen keine direkten Schlüsse auf das zuverlässige Regelverhalten und die Temperaturhomogenität eines Gerätes während des Aufheißvorgangs zu. Zu diesem Ergebnis kommt der Test eines unabhängigen, akkreditierten Prüflabors. Der Memmert Wärmeschrank UFP 500 ging bei Temperaturen von 50/150/250 °C sowie Lüfterdrehzahlen von 0 bis 100% vor vier vergleichbaren Wettbewerbsgeräten als Gesamtsieger aus dem Test. In ihrer November-Ausgabe berichtet die Laborfachzeitschrift GIT ausführlich über die hervorragenden Testergebnisse des UFP 500.

Memmert prüft seit 2007 nach verschärfter Norm

Der Testaufbau richtete sich nach der DIN 12880:2007-05, die im Jahr 2007 mit verschärften Anforderungen für Wärmeschränke und Bruttschränke veröffentlicht wurde und nach der Memmert alle Geräte bereits seit mehr als drei Jahren prüft. Statt wie bisher neun Messpunkte schreibt die Norm bei mehr als 50 Liter Innenraumvolumen nun 27 Messpunkte für die Ermittlung von Temperaturhomogenität und Temperaturkonstanz vor.

Memmert hält die Vorgaben der Norm auch ohne forcierte Umluft problemlos ein. Manche Wettbewerbsgeräte zeigten extreme Abweichungen, einige können die Norm ohne Lüfterbetrieb nicht erfüllen. Die Ergebnisse zeigen bei einzelnen Wettbewerbsgeräten teilweise erhebliche Regelschwankungen und beweisen nachdrücklich unseren Wettbewerbsvorsprung. Unser Konzept der gerätespezifischen Heiz- und Regelungstechnik, insbesondere die großflächige Rundumbeheizung, bleibt der Garant für konstante Regelgenauigkeit und Temperaturstabilität. Gerne präsentieren wir Ihnen die ausführlichen Testergebnisse in einem persönlichen Gespräch. Kontaktieren Sie uns unter sales@memmert.com.

Manufacturer information on stability and homogeneity of temperature do not allow for direct conclusions about the reliable control behaviour and temperature homogeneity of an appliance during the heating up process. This is the result of a test performed by an independent and accredited test laboratory. At temperatures of 50/150/250 °C and fan speeds from 0 to 100%, the Memmert UFP 500 oven was the overall test winner, beating four comparable appliances from competitors. In its November edition, the laboratory magazine GIT reports in detail on the outstanding test results of the UFP 500.

Memmert has been testing in accordance with the stricter standard since 2007

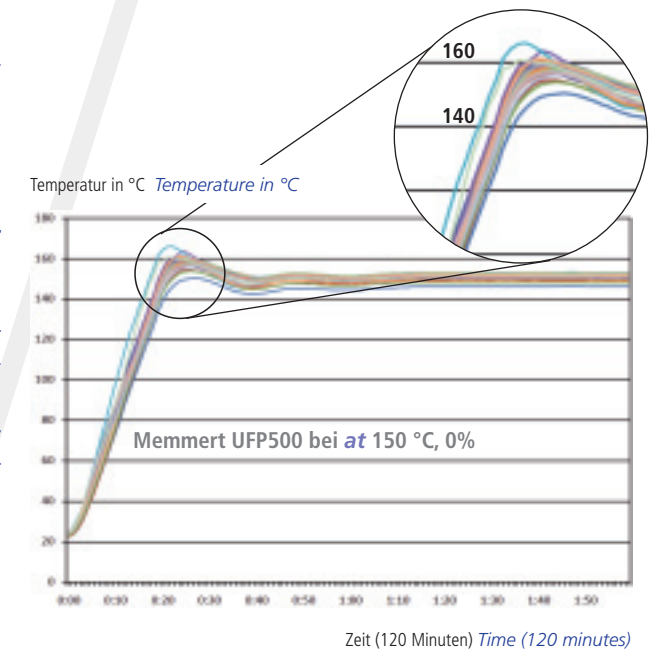
The test setup was in compliance with DIN 12880:2007-5, which was published in 2007 with stricter requirements for ovens and incubators, and in accordance with which Memmert has been testing all its appliances for more than three years. Instead of using nine measuring points, as in the past, the new standard for appliances with a chamber volume of 50 litres or more now stipulates 27 measuring points for determining the homogeneity and stability of temperature.

Even without forced air circulation, Memmert keeps within the guidelines of the standard without any problems. Some competitor appliances displayed extreme variations, and some cannot comply with the standard without fan operation.

For some of the competitor appliances, the results revealed considerable control fluctuations, and clearly prove the lead we have over the competition. Our concept of appliance-specific heating and control technology, in particular our large-area all-round heating, remains the guarantee for constant control precision and temperature stability. We would be pleased to personally present you with the detailed test results. Simply get in touch with us at sales@memmert.com.

Messverlauf über 27 Messpunkte bei 150 °C und Lüfterdrehzahl 0% für Memmert UFP 500

Measurement profile over 27 measuring points at 150 °C, fan speed 0% of Memmert oven UFP 500

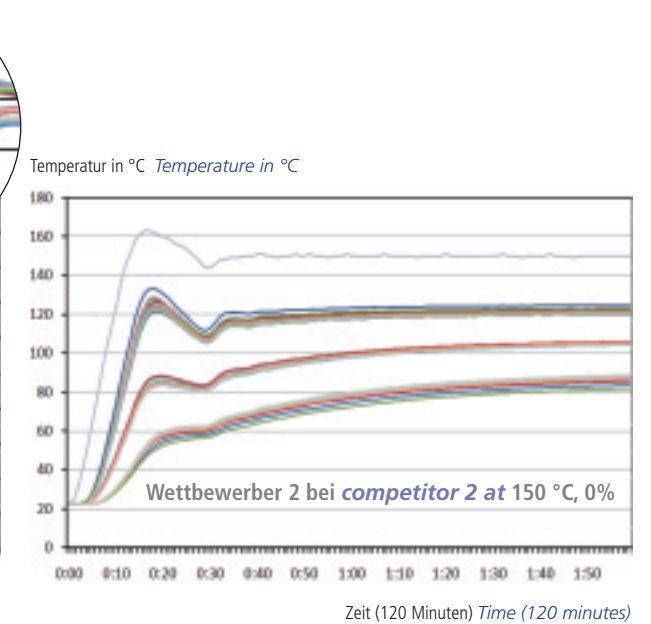


Der Memmert-Testsieger überzeugt in allen Belangen: sanftes Annähern an Solltemperatur, gleichmäßige Temperaturverteilung, exzellente Temperaturkonstanz

The Memmert top performer is convincing in every respect: steady and gentle heating-up, uniform temperature distribution, excellent stability

Messverlauf über 27 Messpunkte bei 150 °C und Lüfterdrehzahl 0% für Wettbewerbergerät 1

Measurement profile over 27 measuring points at 150 °C, fan speed 0% related to oven of competitor 2

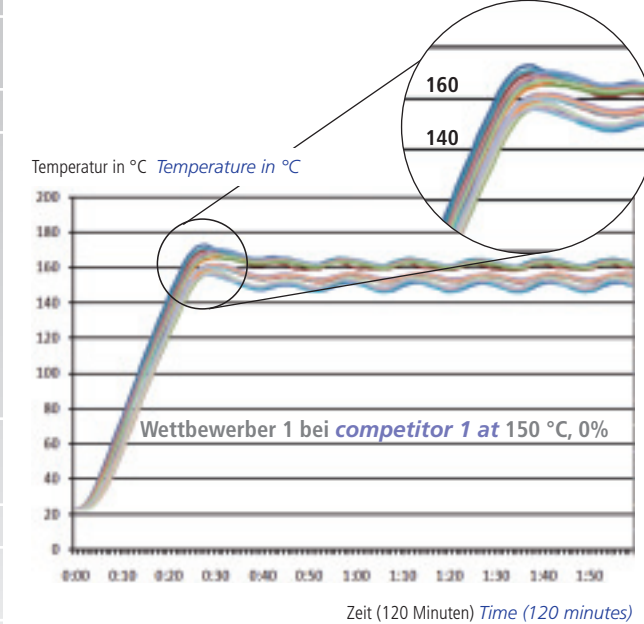


Bei abgeschaltetem Lüfter fallen Heizungen, die nur punktuell im Innenraum angebracht sind (Ringheizkörper) gnadlos durch: dieses Wettbewerbergerät hielt zu keinem Zeitpunkt der Messung die Vorgaben der DIN 12880 ein.

Heating systems (like ring heaters), that do not heat large parts of the chamber walls, utterly fail without forced air-circulation: this competitor could not fulfill the requirements of the DIN 12880 at any time during the measurement.

Messverlauf über 27 Messpunkte bei 150 °C und Lüfterdrehzahl 0% für Wettbewerbergerät 1

Measurement profile over 27 measuring points at 150 °C, fan speed 0% related to oven of competitor 1



Messergebnis für ein Wettbewerbergerät, das ohne großflächige Rundumbeheizung und ohne gerätespezifische Regelung konstruiert ist: keine optimale Wärmeverteilung und Regelgenauigkeit nach dem Aufheizen.

Test result for a competitor without large-area all-around heating and specific temperature control: no optimum temperature uniformity and stability after heating-up.

Inhalt AtmoSAFE November 2010

NEU! Konstantklima-Kammer mit Licht	Seite 2
Heißluft-Sterilisatoren validiert	Seite 2
Anwenderbericht: LEONI Kabel	Seite 3
Message from the Board	Seite 3
Kundenporträt: Modern Scientific Supplies Mitarbeiterprofil: Benedikt Spangenberg Niederlassung in Shanghai eröffnet	Seite 4 Seite 4 Seite 4

Contents AtmoSAFE November 2010

NEU! Constant climate chamber with light	page 2
Hot-air sterilisers validated	page 2
Case study: LEONI Kabel	page 3
Message from the Board	page 3
Customer portrait: Modern Scientific Supplies Employee portrait: Benedikt Spangenberg Opening of Shanghai subsidiary	page 4 page 4 page 4

Konstantklima-Kammer HPP mit Licht *Constant climate chamber HPP with light*

Unsere Konstantklima-Kammer strahlt im wahrsten Sinne des Wortes aus der Memmert Gerätepalette heraus. Auf vielfachen Wunsch unserer Kunden werden wir im Februar 2011 für die Konstantklima-Kammer ein Lichtmodul anbieten, mit dem Anwendungen wie beispielsweise Keimung, Pflanzenanzucht oder Insektenzucht unter Konstantklima und Tageslicht möglich sein werden. Alternativ bieten wir weißes Licht mit einer Temperatur von 5.500 Kelvin (CIE Normlichtart D55) oder warm-weißes Licht mit 2.700 Kelvin an, dimmbar in 10%-Schritten.

Dabei setzen wir ganz auf die energiesparende und umweltfreundliche Lichtquelle LED, die bereits von der NASA bei Experimenten zur Pflanzenzucht im Weltraum eingesetzt wurde. LEDs nutzen der Umwelt im Vergleich zu herkömmlichen Leuchtmitteln doppelt: durch den von vorneherein niedrigeren Energieverbrauch und durch die geringe Wärmeabstrahlung nach vorne, wodurch auch der Energieaufwand für die notwendige Kühlung des Arbeitsraums reduziert wird. Heizung und Kühlung des Arbeitsraums erfolgen auch bei der Konstantklima-Kammer HPP mit unserer nun bereits im zehnten Jahr unerreicht präzisen und energieeffizienten Peltier-Technologie.

Our constant climate chamber literally is the brightest star among the range of Memmert appliances. Due to popular demand from our customers, we will offer an illumination module for our constant climate chamber from February 2011 on. Possible fields of application are germination, the cultivation of plants or breeding insects in a constant climate and under daylight conditions. We are offering white light with a temperature of 5,500 Kelvin (CIE standard illuminant D55) or, alternatively, warm white light with 2,700 Kelvin, dimmable in steps of 10%.

For our HPP chamber, we count on LEDs as an energy-saving and environmentally friendly light source, as the NASA already did when conducting experiments in plant breeding in space.



Compared to traditional light sources, LEDs are twice as valuable for the environment: their overall energy consumption is very low; in addition, their low heat emission to the front reduces the energy necessary to cool down the working chamber. Heating and cooling the working chamber of the illuminated constant climate chamber HPP is done using Peltier technology, which has already proven to be uniquely precise and energy-efficient for 10 years now.

Heißluft-Sterilisatoren SNE 200 und SFP 500 von Prüfinstitut validiert

Eine Prozessvalidierung für die Memmert Heißluft-Sterilisatoren ist problemlos möglich. Wir haben dies beispielhaft für die Geräte SNE 200 und SFP 500 durch ein unabhängiges, akkreditiertes Prüflabor durchführen lassen. Der Prüfaufbau orientierte sich an den Richtlinien der DGKH (Deutsche Gesellschaft für Krankenhaushygiene) sowie an den Vorgaben der Norm ISO 20857 für die Validierung eines Sterilisationsprozesses mit Heißluft.

Die Prüfung erfolgte ohne Beladung, bei Mischbeladung und zweimal bei Vollbeladung mit teilweise in Kunststoff oder Alufolie verpackten metallischen Instrumenten sowie Glasbehältern. Insgesamt 16 Messfühler kontrollierten im Sterilisator SNE 200 (32 Liter Innenraumvolumen) die Aufrechterhaltung der Temperatur. Im Sterilisator SFP 500 waren aufgrund des größeren Volumens von 108 Litern 27 Messfühler im Innenraum verteilt sowie direkt am Beschickungsgut angebracht. Während jeder Messung wurde an jedem Messpunkt über einen Zeitraum von mindestens 30 Minuten die Mindesttemperatur von 180 °C erreicht und gehalten.



Wettbewerbsvorteil: Sollwertabhängige Programmfortsetzung

Mit diesem Validierungsbericht ist der einzigartige Wettbewerbsvorteil, den die Setpoint-Wait-Funktion im Memmert Heißluft-Sterilisator bietet, nun auch von unabhängiger Seite bestätigt. Zusätzlich zum standardmäßigen Pt100 Temperatursensor können bis zu drei weitere Temperatursensoren in den Programmablauf der Memmert Heißluft-Sterilisatoren eingebunden werden. Damit wird sichergestellt, dass die Sterilisationszeit erst dann beginnt, wenn an allen Messpunkten die Solltemperatur erreicht ist. Wenn Sie mehr über das Thema Validierung, das Prüfverfahren und die Prüfbedingungen wissen möchten, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Schreiben Sie einfach eine Mail an service@memmert.com. Wir melden uns umgehend bei Ihnen.

Hot-air sterilisers SNE 200 and SFP 500 validated by a testing laboratory

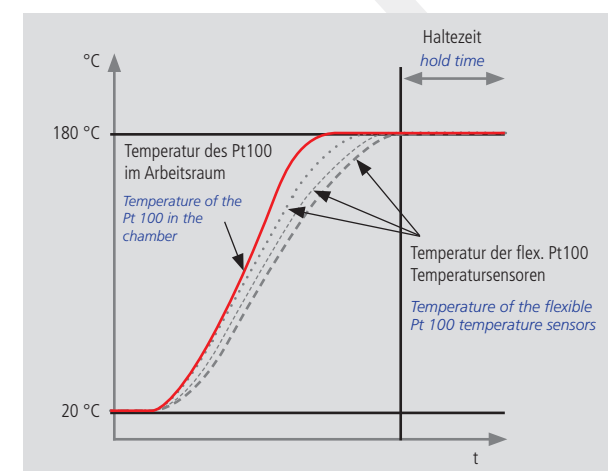
Validating the process for a Memmert hot-air steriliser is no problem at all. As an example, we have commissioned an accredited testing laboratory to perform a process validation for our SNE 200 and SFP 500 appliances. The test setup was based on the guidelines of the DGKH (German Society for Hospital Hygiene) and the requirements specified in the standard ISO 20857 for the validation of a sterilisation process with hot air.

The test was performed once without any load, once with mixed load and twice at full load (metallic instruments partially wrapped in plastic or aluminium foil as well as glass containers). In the SNE 200 steriliser (with a chamber volume of 32 litres), a total of 16 measuring sensors monitored the temperature. In the SFP 500 steriliser, the larger inner chamber volume of 108 litres made it possible to attach 27 measuring sensors at

different positions in the chamber and on the chamber load. During each measurement, the minimum temperature of 180 °C was reached and maintained for at least 30 minutes at each measuring point.

Advantage in competition: Setpoint-dependent programme continuation

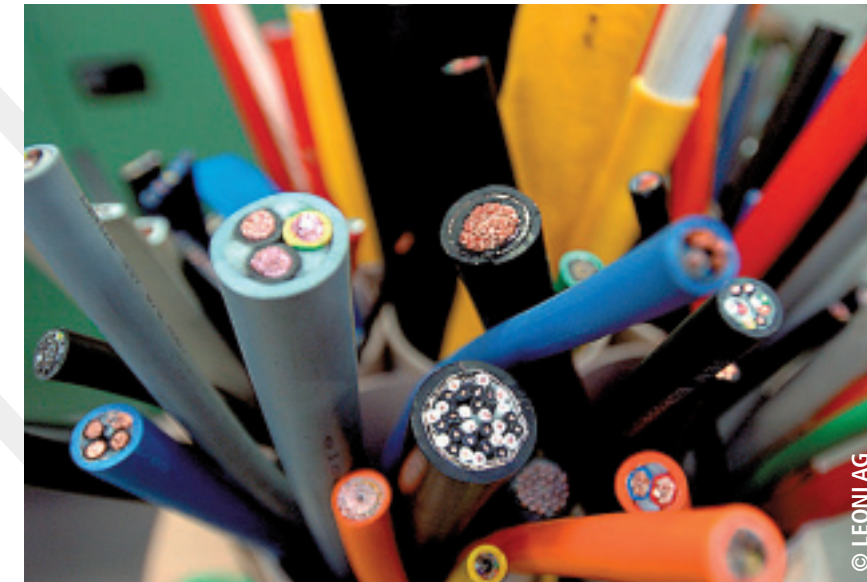
With this validation report, the unique competitive edge that the setpoint wait function of the Memmert hot-air steriliser offers you has finally been validated by an independent laboratory. In addition to the standard Pt100 temperature sensor, up to three further temperature sensors can be integrated in the Memmert hot-air steriliser programme sequence and thus ensure that the sterilisation time does not start before the set temperature has been reached at all measurement points. If you would like to obtain more detailed information on the topic of validation, the test method and conditions, we will be glad to answer your questions. Just contact us by Email to service@memmert.com – we will get back to you quickly.



Setpoint-Wait-Funktion stellt exakte Einhaltung der Sterilisierzeit sicher
Setpoint wait function ensures that sterilisation time is exactly adhered to

Höchste Qualitätsstufe in der Automobilindustrie

The highest degree of quality in the automobile industry



Bei der Entwicklung und Fertigung anwendungsspezifischer Spezialkabel für unterschiedlichste Branchen verfügt LEONI über jahrzehntelange Erfahrung.

LEONI has decades of experience in developing and manufacturing special application-specific cables for a wide variety of branches.

Bei LEONI gehen Kabel und Leitungen im Universalschrank durch eine harte Prüfung

„Vorbeugen, statt Rückrufaktion“, unter diesem salopp formulierten Motto könnte man das Qualitätsmanagement des Automobilzulieferers LEONI, einem der weltweit größten und erfolgreichsten Kabelhersteller, zusammenfassen. Selbstredend hat die Produktqualität aller Komponenten für jeden Autobauer oberste Priorität. Wichtiger Bestandteil des weltweit zertifizierten Qualitätsmanagementsystems von LEONI ist die Prüfung von Prototypen und Serienprodukten in Memmert Universalschränken UFP 400.

Sicherheit für Mensch und Maschine

LEONI liefert weltweit Drähte, optische Fasern, Kabel und Kabelsysteme überwiegend in die Automobilindustrie sowie in weitere Industrien wie Luft- und Raumfahrt, Elektrogeräte, Automatisierungs- oder Medizintechnik. Bekanntermaßen sind gerade die Automobilhersteller extrem anspruchsvoll und so war und ist der entscheidende Erfolgsfaktor von LEONI die gleichbleibend hohe Produktqualität über Jahrzehnte hinweg. Zum Instrumentarium der Qualitätsprüfer gehört unter anderem die Prüfung nach nationalen und internationalen Normen und Standards wie ISO 6722, LV112, CSA, VDE oder UL. Darüber hinaus hat natürlich auch jeder Fahrzeughersteller noch eigene Standards, nach denen auch sicherheitsrelevante Komponenten geprüft sein müssen. Jede Menge Arbeit für das Qualitätslabor in Roth.

Alterungsverhalten im Wärmeschrank simulieren

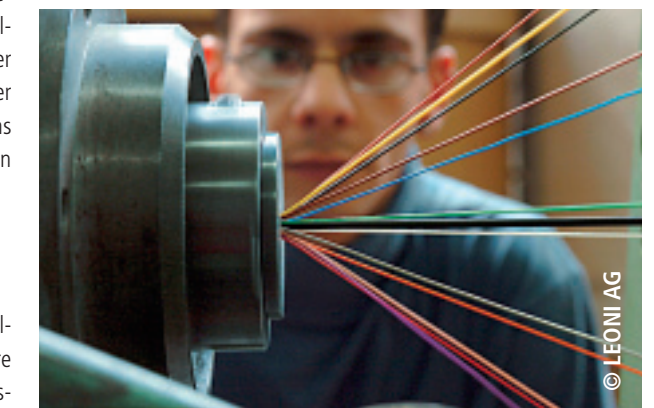
Über die Simulation im Wärmeschrank testet das LEONI Qualitätslabor das Verhalten von Kabeln und Fahrzeugleitungen unter extremen Temperaturbedingungen, die Funktionstüchtigkeit nach künstlicher Alterung sowie die Resistenz gegen Treibstoffe, Schmiermittel und Umwelteinflüsse. Uwe Oberender, Teamleiter im Labor, beschreibt die zahlreichen Anforderungen, die der Memmert Universalschrank während der Prüfungen zuverlässig erfüllt: „Wesentlich sind die schnelle Einstellung der unterschiedlichen Luftwechsel pro Stunde entsprechend der verschiedenen Normen über die Celsius-Software oder die MEMoryCard, ein möglichst exaktes Einschwingverhalten beim Aufheizen, ein möglichst exakter Temperaturverlauf während der Alterungsphase, das schnelle Wiederaufheizen nach Entnahme einzelner Proben, eine exakte Temperaturverteilung im Prüfraum sowie einfache und verständliche Handhabung.“ Die Sicherheit in einem Fahrzeug muss lückenlos sein. Dazu gehört eben auch die absolute Zuverlässigkeit und Präzision der Prüfgeräte und Prüfverfahren.

At LEONI wires and cables undergo a strict test in the universal oven

“Prevention rather than recall”, casually speaking you could sum up the quality management of the automobile supplier Leoni, one of the largest and most successful cable manufacturers worldwide, with this motto. Of course the product quality of all components has the highest priority for the automobile industry. An important part of its worldwide certified LEONI quality management system is the testing of prototypes and series products in Memmert universal ovens UFP 400.

Safety for people and equipment

LEONI supplies wiring, optical fibre, cables and cable systems worldwide, predominantly to the automobile industry, as well as other sectors such as aerospace, electrical appliances, automation and medical technology. As is widely known, car manufacturers are extremely demanding, and so the crucial factor in the success of LEONI was, and still is, a constantly high product quality over decades. The instruments of the quality inspectors include testing in accordance with national and international standards such as ISO 6722, LV112, CSA, VDE or UL. In addition, every vehicle manufacturer has its own standards, of course, according to which safety-relevant components have to be tested. A great deal of work for the quality testing laboratory in Roth, Germany.



Verselung der Adern bei der Herstellung mehradriger Leitungen
Twisting of strands in the production of multiple-core cables

Simulating ageing behaviour in the oven

Through a simulation in the oven, the LEONI quality laboratory tests the behaviour of cables and vehicle wiring under extreme temperature conditions, the functional efficiency after artificial ageing and resistance towards fuels, lubricants and environmental influences. Uwe Oberender, team leader in the laboratory, describes the extensive requirements, the Memmert universal oven reliably fulfills during the tests: “Most important is a rapid setting-up of various air exchanges per hour via the Celsius software or the MEMoryCard, in accordance with various standards. Additionally, no overshoots while heating up during the ageing phase, a rapid recovery after the removal of individual samples, an exact temperature distribution and a user-friendly operation.” Safety in a vehicle must be uncompromising, which also applies to absolute reliability and precision of the test devices and procedures.



LEONI prüft Kabel und Leitungen im Memmert UFP 400

LEONI tests wires and cables in the Memmert UFP 400

Message from the Board

Carsten Angermeyer



Carsten Angermeyer, Mitglied der Geschäftsleitung und Leiter Technik
Carsten Angermeyer, member of the Board and Technical Director

Liebe Kunden, liebe Mitarbeiter,

vor mehr als drei Jahren habe ich mir gemeinsam mit meinem Team das ehrgeizige Ziel gesetzt, die Fertigung noch schneller und effizienter zu gestalten und dabei gleichzeitig individuelle Sonderwünsche unserer Kunden reibungslos in den Produktionsablauf zu integrieren. Das interne Projekt „wertstromoptimierte Fertigung“ war geboren, das mit der Inbetriebnahme der neuen Salvagnini-Bearbeitungslinie für das Stanzen und Biegen von Blechen im Juli 2010 seinen vorläufigen Höhepunkt gefunden hat.

3 Mio. € flossen insgesamt in die neue Anlage. Damit ist sie eine der größten Investitionen unserer Firmengeschichte und sicher auch die eindrucksvollste. Mit 36 Metern Gesamtlänge ist sie derzeit eine der modernsten Installationen dieser Art in Europa und bildet die Basis für unseren Anspruch maximaler Flexibilität und Kundenorientierung. In der Zukunft realisieren wir individuelle Geräteaustattungen absolut wettbewerbsfähig und innerhalb kürzester Zeit, denn wir können täglich 2.500 Blechteile bei einer Zeitersparnis von 60 bis 85% fertigen. Weitere Vorteile sind Einsparungen bei Logistik und Platzbedarf sowie die Verschneidreduzierung um 50% beim wertvollen Rohstoff Edelstahl. Das nützt der Umwelt und bringt erhebliche Kosteneinsparungen.

Ich möchte mich an dieser Stelle nochmals ganz herzlich bei allen Mitarbeitern und meinen Kollegen in der Geschäftsleitung für ihre Unterstützung bei diesem Projekt bedanken. Wenn Sie Fragen zu Technik oder Fertigung haben, sprechen Sie mich bitte jederzeit an.

Ihr Carsten Angermeyer

Dear customers, dear colleagues,

More than three years ago, I set myself the ambitious goal, together with my team, to make production even faster and more efficient, while at the same time seamlessly integrating individual customer requests into the production process. The internal project “value stream optimised production” was born. So far, the highlight of this project was the official start-up of the new Salvagnini punching and bending line in July 2010.

In total, 3 million Euros were invested in the new plant. This makes it one of the largest investments in our company history, and it is certainly the most impressive. With a total length of 36 metres, it is currently one of the most modern installations of its kind in Europe and forms the basis for our claim to have maximum flexibility and customer orientation. In future, we will produce individual appliance fittings for an absolutely competitive price and within a very short time. We can produce 2,500 metal sheet parts per day, with time savings of between 60 and 85%. Other advantages are savings in logistics and space, as well as a reduction in cut-off of around 50% in the valuable raw material of stainless steel. This is beneficial to the environment and creates considerable cost savings.

I would like to once again express my gratitude to all employees and my colleagues on the Board for their support in this project. If you have any questions about the technology or the production, ask me whenever you want.

Yours Carsten Angermeyer