

ESSENTIALS

Das Kundenmagazin der EschmannStahl GmbH & Co. KG

2/2014

Kaltarbeitsstahl,
Verschleißschutz,
Heißkanaltechnik,
Rapid Prototyping,
Oberflächentechnik,
Werkstoffe, Druckguss,
Formenkonstruktion, Härterei,
Vakuum-Wärmebehandlung, Wachstum,
EschmannStahlgüten, Warmarbeitsstahl,
Qualitätsmanagement, Laserschweißen,
Klimaschutz, Industrie 4.0, Perspektiven,
Kunststoffformenstahl, Moldflow-Analyse,
Härteofen, Vakuum-
Wärmebehandlung,

Wasser-
Injektionstechnik, Säge-
betrieb, Randschichthärteverfahren,
In-Mould-Labeling-Verfahren, Wunschmaß,
Kunststoffformrahmen, Vielfalt, Maschinenpark,
Härteprozess, Stahlqualität, Angussbereich, Vakuum-
Härteofen, Effizienz, Reproduzierbarkeit,
Werkstoffprüfung, Vergütungsstahl,
Induktionshärten, Werkstoffprüfung,
Prozesssicherheit, Kommunikation,
Marktführerschaft, Kernkompetenz,
Stahllager, Qualität, Schnelligkeit, Stahl,
Kompetenz, Härte, Liefertreue, Sägen,
Maßbeständigkeit, Wärmeleitfähigkeit,

Prototypenbau, Rapid
Prototyping, Präzision,
Druckgusswerkzeuge,
Werkzeugkonstruktion,
Sonderplatten, CNC-
Steuerung, DIN-Güte,
Spritzgusswerkzeuge,
Zwei-Komponenten-
Spritzguss, Wachstum,
Vakuum-Anlassofen,
Automobilindustrie,
Service, Druckrohre,
ESSENTIALS, Know-
how, Dienstleistung

Planungssicherheit,
Sonderstahlgüten,
Bandsägen, Lager,
Führungsschienen,
Werkstoffprüfung,

Fertigungsschritte,
Härterei-kompetenz,
Rissbeständigkeit,
Gasnitriereinheit,
Legierungselement,

Gewindewalzbacken, Scherenmesser,
Warenausgangsprüfung, Korrosionsbeständig-
keit, Schnittkanten, Dichtkanten, Trennkanten,
Werkzeugstahl, Flammhärten, Vakuum-Kam-
merofen, Zufriedenheit, Härteprüfung,
Kompetenz, Erfahrung, Leistung,
Qualität, Schnelligkeit



Sehr geehrte Leser,

mit der zehnten Ausgabe der ESSENTIALS feiern wir ein kleines Magazinjubiläum: fünf Jahre geballte Informationen rund um die Themen Werkzeugstahl, Märkte und Entwicklungen. Bewährtes ist geblieben und Innovatives hinzugekommen.

Eine Übersicht über alle bisher erschienenen Ausgaben, Themen und deren Kernbotschaften finden Sie ab Seite 10. Im Dezember 2014 ziehen wir um. Nachdem die Produktion bereits 2012 auf den Standort Reichshof-Wehnrath konzentriert wurde, folgt nun die Verwaltung. Lesen Sie ab Seite 12, welche Vorteile sich für Kunden und Mitarbeiter durch diese wichtige strategische Entscheidung ergeben. Mit dem Kundenworkshop „Kaltarbeitsstahl“ (ab Seite 14) leisteten wir einen wichtigen Beitrag zur Vermittlung von Werkstoffwissen und zu Optionen der Bearbeitung.

Wir freuen uns über jedes Feedback und wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen der aktuellen Ausgabe!

Ihr Markus Krepschik (Geschäftsführer)

4

Der Weg in die mobile Zukunft



6

Glänzende Eindrücke



10

Wir feiern die 10

**Stahlwelt**

Der Weg in die mobile Zukunft _ _ _ _ _ 4

Perspektiven

Glänzende Eindrücke _ _ _ _ _ 6

Mit Sicherheit längere Standzeiten _ _ _ _ _ 9

Wir feiern die 10 _ _ _ _ _ 10

Standortfokussierung _ _ _ _ _ 12

Praxis

„Die Verantwortung übernehmen wir gerne“ _ 14

Kundenberichte:

Kuhn & Möhrlein _ _ _ _ _ 16

Brabant & Lehnert _ _ _ _ _ 17

Kunrath _ _ _ _ _ 18

Breier _ _ _ _ _ 19

Einblicke

Aus Liebe zum Buch _ _ _ _ _ 20



Der Weg in die mobile Zukunft

Elektroautos, Hybride, Carsharing – nur einige Ausprägungen der neuen Mobilität. Gesetzliche Vorschriften, steigende Mobilitätskosten und ein wachsendes Umweltbewusstsein vieler Verkehrsteilnehmer bringen die Entwicklung alternativer Antriebe und Konzepte voran. Deren Effizienz und Markttauglichkeit lässt sich besonders durch Leichtbau steigern.

Aus „schneller, größer, luxuriöser“ wird „effizienter, praktischer, umweltfreundlicher“ – seitdem die EU als Ergebnis wirtschaftlicher, infrastruktureller und ökologischer Entwicklungen die Grenzwerte für den CO₂-Ausstoß von Kraftfahrzeugen eingeführt hat und stets weiter herabsetzt, geht es bei der Entwicklung von Automobilen darum, neue Fahrzeuge an die neuen Gegebenheiten anzupassen.

Während laut Statistischem Bundesamt immer mehr Menschen auf öffentliche Verkehrsmittel und Carsharing setzen, ist das Auto aufgrund von Flexibilität, eines größeren Laderaumes oder mangelhafter Nahverkehrsanbindung weiterhin das Fortbewegungsmittel Nummer Eins. Der Individualverkehr wird, wie Statistiken der vergangenen Jahre zeigen, weiter wachsen. Damit die Umweltbelastungen durch CO₂-Emissionen nicht in gleichem Maße mitwachsen, müssen Automobilhersteller seit der EU-Verordnung die Ausstoßmengen ihrer Modelle unterhalb der strenger werdenden Grenzwerte halten und dies auch belegen.

Weil es sich um gesetzliche Vorgaben handelt, gibt es für die Hersteller zum Wohle der Umwelt hier keine Spielräume. Europaweit gibt es Umweltzonen, die nur noch mit der zugelassenen Kennzeichnung befahren werden dürfen. Abgasnormen führte man auch in den USA und in Japan ein. Innerhalb der EU gilt seit 2014 die Euro-6-Norm. Folglich setzen sich immer häufiger Technologien durch, die entweder Emissionen direkt



vermeiden oder sie durch die geschickte Verwendung modernster Materialien verringern. Da die meisten Verordnungen und Normen Fahrzeuge mit Verbrennungsmotoren betreffen, begegnet man vermehrt Hybrid-Fahrzeugen und den leisen, lokal emissionsfreien Elektrofahrzeugen.

Leichtbau als Teil der Lösung

Verbrennungsmotoren bleiben dennoch nach wie vor die dominierende Antriebsart für Automobile. Um im Rahmen der gesetzlichen Vorschriften zu bleiben und Emissionen zu verringern, aber weiterhin Bedürfnisse der Autofahrer nach Größe, Leistung und Extraausstattung erfüllen zu



können, müssen die Hersteller an verschiedenen Stellschrauben drehen: Es gilt, effizientere Motoren zu entwickeln und gleichzeitig das Gesamtgewicht der Fahrzeuge zu reduzieren. Letzteres geschieht durch moderne Materialien und Herstellungsverfahren. Im Leichtbau liegen immer noch Potenziale, durch Materialsubstitution Herstellungskosten zu reduzieren und die Energieeffizienz zu steigern. Es ist nichts Neues, dass Karosserien längst nicht mehr nur aus Stahl bestehen, sondern aus Aluminium, Kohlefaser oder Hightech-Verbundmaterialien bzw. Kunststoff.

Dieser kam bisher meist nur für Verkleidungen, Innenraumelemente oder diverse Klein- und Anbauteile zum Einsatz. Inzwischen gewinnt er in anderen Bereichen zunehmend an Bedeutung. Besonders glasfaserverstärkte Kunststoffe (GFK) und Polyamide erhalten bei den bislang metalldominierten Komponenten Einzug. Derzeit existieren Prototypen für Felgen und Zahnräder aus Kunststoff. Blattfedern aus glasfaserverstärktem Kunststoff für Transporter sind bereits seit Jahren erfolgreich auf dem Markt und sollen zunehmend auch in Autos und

schweren Lastkraftwagen verbaut werden. Solche Bauteile und der moderne Leichtbau insgesamt können das Gewicht von Autos um mehrere hundert Kilogramm reduzieren. Insbesondere bei Elektrofahrzeugen steigert dies die Reichweite enorm und bringt sie näher an eine Konkurrenzfähigkeit zu konventionellen oder hybriden Antrieben.

Neue Herausforderungen bewältigen

Der zunehmende Anteil an Leichtbaukomponenten aus hochfesten Stählen und verstärkten Kunststoffen stellt den Formenbau vor neue Herausforderungen. Die Qualität beginnt bei den eingesetzten Formwerkzeugen. Seit Jahrzehnten als Partner für die Kunststoffverarbeitung und die Druckgussindustrie aktiv, hält EschmannStahl passende Werkzeugstähle für die künftigen Anwendungen bereit. Die EschmannStahlgüte **ESPRIMUS SL** beispielsweise bietet optimale Bedingungen für hochbeanspruchte Werkzeuge im Spritz- und Druckguss. Die Weiterentwicklung der Werkzeugstähle steht am Anfang der Prozesskette, wenn es um effizientere Mobilität geht und trägt damit zum Erfüllen der immer strengeren Vorgaben bei. Doch eine geordnete und nachhaltige Zukunft der Mobilität kann nur das Ergebnis aus neuen Technologien (z. B. Elektroantriebe), logistischen Konzepten (z. B. Carsharing) und innovativen Konstruktionsweisen (z. B. Leichtbau) sein. ■

Glänzende Eindrücke



Die Fakuma 2014 war für alle Beteiligten eine besondere Messe. EschmannStahl präsentierte sich mit einem völlig neuen Konzept.

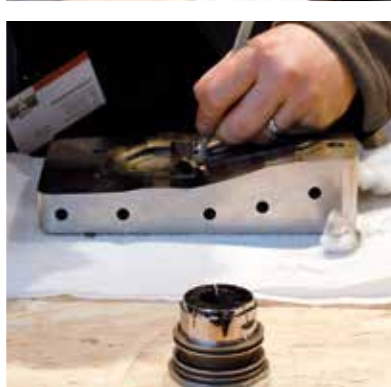
Die Resonanz auf die präsentierten Inhalte zur Messe war nach Angaben des Messeteams über die Maßen positiv. Ein zentrales Element des Messestandes war das Live-Hochglanzpolieren zum Anfassen. Dies machte die Reproduzierbarkeit von Werkstoffeigenschaften und Werkstoffbehandlung greifbar und erlebbar: Am Beispiel der EschmannStahlgüte **ESPRIMUS SL** zeigte das Unternehmen die prozesssichere Hochglanzpolitur für höchste Ansprüche. Die Besucher konnten sich vor Ort von der einzigartig glatten Oberfläche überzeugen.

➔ (Fortsetzung auf Seite 8)

ESCHMANNSTAHL



Auf der Fakuma standen die verschiedenen Schritte der Prozesskette des Werkzeugstahls im Fokus.





Live-Hochglanzpolitur am Messestand

Musterstück, das die verschiedenen Bearbeitungsstufen greifbar macht



In Kombination mit der Möglichkeit des Laserhärtens ermöglicht der Werkstoff eine enorme Leistungssteigerung von Werkzeugen, insbesondere wenn es um die Verarbeitung von Kunststoffen geht.

Als weiteres gelobtes Beispiel für diesen hohen Anspruch und die Leistungsfähigkeit der EschmannStahlgüte **ESPRIMUS SL** dienten die Exponate der Schwesterfirma Eschmann Textures. Das Unternehmen realisiert High-End-Textures für Kunststoffe: Diese finden sich in Armaturenblechern von Fahrzeugen, als lebendige Strukturen auf Gebrauchsgegenständen oder als haptische Aufwertung von Hightech-Geräten. Für die spätere

Oberflächenqualität spielt die Auswahl des geeigneten Werkstoffes eine entscheidende Rolle. Daher greift Eschmann Textures auf **ESPRIMUS SL** zurück. Dessen hohe Narbfähigkeit garantiert die gewünschten Ergebnisse reproduzierbar. Gerd Ehrmann, Verkaufsleiter bei EschmannStahl, betont: „Der greif- und sichtbare Beweis ist noch immer das beste Verkaufsargument. Auf der Fakuma konnten wir diese besondere Form der Prozesskette sehr gut veranschaulichen. Die Qualität unserer EschmannStahlgüten steht stellvertretend für die gesamte Produktpalette. Die passenden Lösungen für die unterschiedlichsten Branchen und Anforderungen anzubieten, ist nach wie vor Antrieb für die

tägliche Bereitschaft, mehr zu leisten – und das über jede Norm hinaus.“

Insgesamt kam auf der Fakuma 2014 die Rekordzahl von 1.772 Ausstellern und 45.689 Fachbesuchern aus 117 Ländern zusammen, um künftiges Geschäft anzubahnen und die neuesten Trends im Bereich der Kunststoffverarbeitung zu erleben. ■



Infos zu weiteren Messen

Mit Sicherheit längere Standzeiten

Zäh, verschleißbeständig und narbfähig – die EschmannStahlgüte ESPRIMUS SL ist für zahlreiche Anwendungen im Spritzguss und im Druckguss geeignet.

Einer der Werkstoffe, der auf der diesjährigen Fakuma bei den Gesprächen mit Kunden immer wieder im Mittelpunkt stand, war die EschmannStahlgüte **ESPRIMUS SL**. Diese entwickelte das Unternehmen, um den Anforderungen der modernen Kunststofftechnologie gerecht zu werden. **ESPRIMUS SL** ist eine technologische Weiterentwicklung des bewährten Werkstoffs 1.2343 ESU, der im direkten

- Höhere Zähigkeit
- Bessere Wärmeleitfähigkeit
- Hochglanzpolierfähig durch EschmannStahl Wärmebehandlung
- Erhöhung der Verschleißfestigkeit durch Härtesteigerung
- Gute Zerspanbarkeit
- Isotropes Gefüge durch spezielles Härteverfahren möglich

Vergleich einige technische Vorteile bietet: Aufgrund seiner Eigenschaften ist er der richtige Werkstoff für den Einsatz in Spritzgusswerkzeugen für nicht-chloridhaltige Thermoplaste.

Hochwertige Oberflächenstrukturen erzeugen

Die Oberflächenspezialisten von Eschmann Textures setzen auf die besonderen Narbeigenschaften von **ESPRIMUS SL**, um ihren Kunden kreative Lösungen für alle Anforderungen moderner Oberflächenstrukturierung zu ermöglichen. Die riss- und abplatterfreie Qualität der extrem fein geätzten Oberfläche, die mit diesem Werkstoff möglich ist, genügt höchsten Ansprüchen für ein hochwertiges Erscheinungsbild der Endprodukte.

Vorteile im Druckguss

Neben der Kunststoffindustrie profitieren auch andere Branchen von den Eigenschaften des Werkstoffs. Er ist ideal für hochbelastete Druckguss- und Schmiedewerkzeuge geeignet. **ESPRIMUS SL** ist zäher als vergleichbare Stähle, was bei hoher mechanischer Beanspruchung das Risiko der Riss- und Bruchbildung massiv reduziert. Durch ein spezielles Härteverfahren ist ein isotropes Gefüge für eine noch höhere Produktionssicherheit unter stärksten Belastungen möglich. Er ist an die anspruchsvollen Bedingungen innerhalb von Pressen und Schmiedemaschinen angepasst. Die Unempfindlichkeit bei thermischen Wechselbeanspruchungen, der hohe Verschleißwiderstand und die geringe Wärmeausdehnung machen ihn darüber hinaus zum geeigneten Werkzeugstahl für Strangpressanlagen.



Gemeinsam werden kreative Lösungen für alle Anforderungen entwickelt.



ESPRIMUS SL ist ideal für hochbelastete Druckguss- und Schmiedewerkzeuge geeignet.

Die dadurch entstehende glatte Oberfläche des Warmarbeitsstahls eignet sich besonders für Druckgießereien, wo Rückstände und ungleichmäßige Oberflächen durch die Oberflächenbehandlung des Stahls ausgeschlossen sind. Aufgrund der hohen Wärmeleitfähigkeit verkürzt der Werkstoff zudem die Zykluszeiten. Gerd Ehrmann, Verkaufsleiter bei EschmannStahl, betont: „**ESPRIMUS SL** vereint Funktionalität und Wirtschaftlichkeit. Er eignet sich ideal für komplexe Geometrien und hochbelastete Bauteile in verschiedenen Branchen.“ ■

Wir feiern die 10

Warum die Zahl so interessant und damit einen Artikel wert ist – eine Botschaft im Namen des ESSENTIALS-Redaktionsteams.

„Neben der Tatsache, dass wir stolz auf die vergangenen Ausgaben der ESSENTIALS sind und das positive Feedback unserer Kunden Ansporn für weitere Ausgaben ist, hat die Zahl 10 eine interessante Bedeutung. Diese wollen wir unseren Lesern nicht vorenthalten. Bei der Recherche zu diesem Thema rund um das Jubiläum sind wir auf die etymologische Erläuterung gestoßen, wonach 10 auf die Zahl der menschlichen Finger zurückgeht: Das lateinische Wort ‚decem‘ für die Kardinalzahl 10 lässt sich vermutlich aus den Worten für ‚zwei Hände‘ herleiten.

Neben dieser beiläufigen Information trägt die zehnte ESSENTIALS, wie auch ihre Vorgänger, dazu bei, im Dialog mit den Kunden zu bleiben und sachlich fundierte Informationen rund um die Leistungen von EschmannStahl zu

kommunizieren. Das Ziel bleibt die Kompetenzvermittlung mit hohem Aktualitätsgrad in den verschiedenen Themenbereichen: Werkstoffe, Verfahren, Bearbeitung, Wärmebehandlung oder Service.

Sie finden auf dieser Seite eine Übersicht über die bisher erschienenen Magazine mit ihren Titelthemen und inhaltlichen Schwerpunkten. Sollten Sie Interesse an der einen oder anderen Ausgabe haben, schicken wir Ihnen gerne unverbindlich ein Exemplar zu.“ ■

1/2010

- Stahl ist Zukunft
- Keine Kompromisse
- Optimal verzahnt



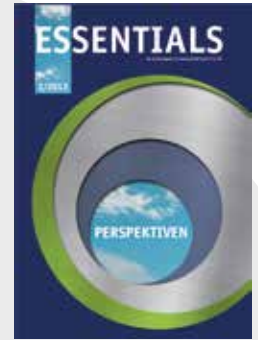
2/2010

- Auf den zweiten Blick sieht man besser
- Kompetenz über die gesamte Prozesskette
- Raum für Gespräche



1/2014

- Neue Möglichkeiten
- Maschinen, die mitdenken?
- Die präzise Härte
- Die neuen Dimensionen sind einzigartig



2/2013

- Perspektiven
- Dringend benötigte Erweiterung
- Es passt menschlich und fachlich
- Der optimale Einstieg



1/2011

- Ressourcen
- Die Zukunft ökologischen Wirtschaftens
- ESANTIKOR SL



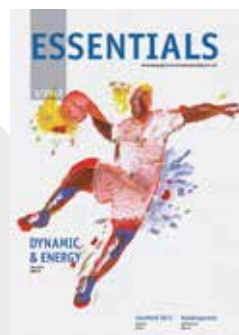
1/2013

- Zeitreise
- Früher Steno, heute E-Mail
- Zeitgeschichte!
- Stahlkauf ist Vertrauenssache
- Gemeinsame Perspektiven – Neubau und Umzug



2/2011

- Zeichen setzen
- Werkstoffe neu begreifen
- Ästhetik, Funktionalität und Design
- Gute Aussichten am Bodensee



1/2012

- Dynamic & Energy
- EuroMold 2011
- Druckguss im Fokus
- Gut in Form
- Mehr Raum für Effizienz



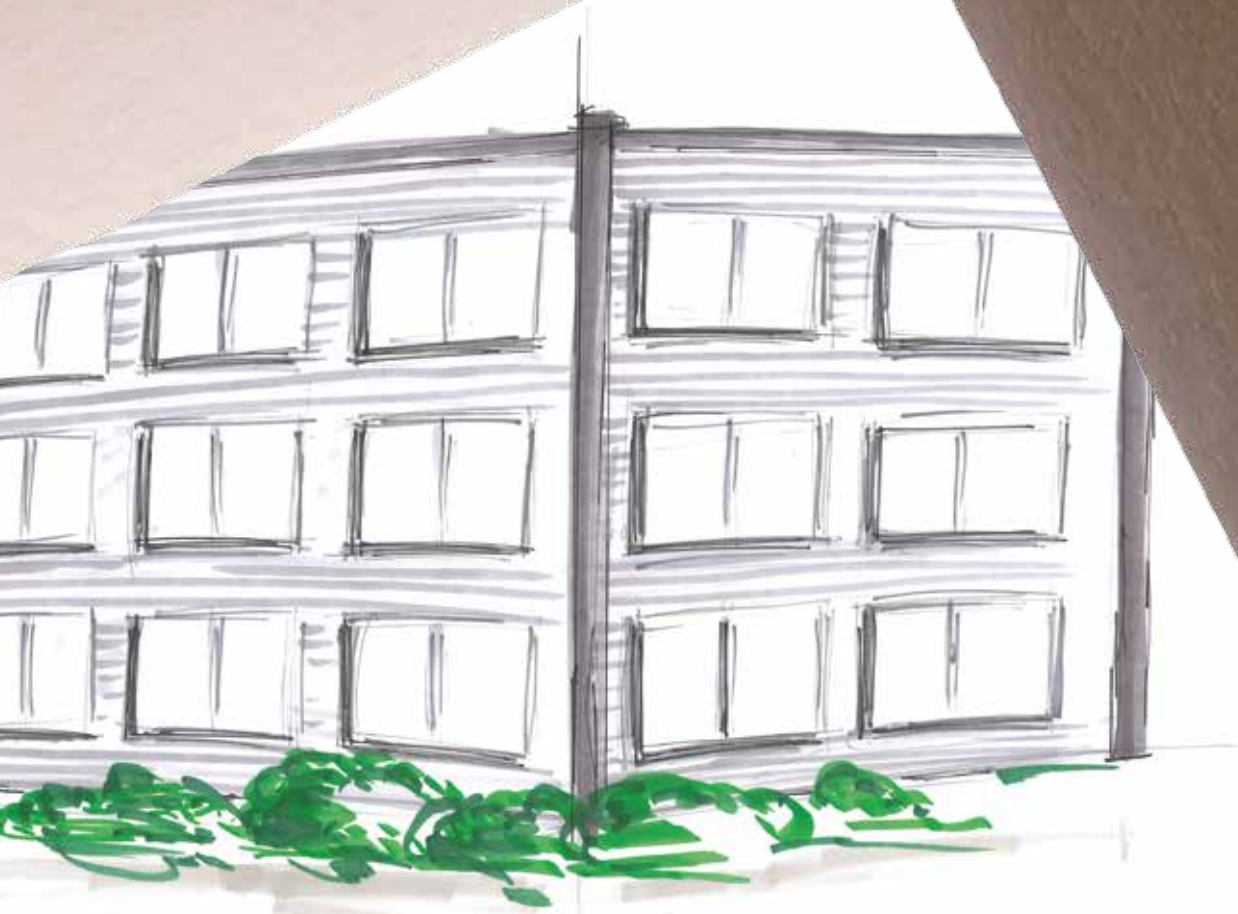
2/2012

- Surprise
- Losander
- Alleskönner Carbon?
- Verlängerte Werkbank
- Den Prozess im Blick

Standortfokussierung

Koffer, Kisten und Container sind gepackt – mit dem Ende des Jahres 2014 ist der Umzug vollzogen.

Nach gut einjähriger Bauzeit wird EschmannStahl den Umzug der Verwaltung von Dieringhausen nach Wehrath Ende dieses Jahres abschließen. Die Konzentration auf einen Standort ist Teil einer strategischen Weiterentwicklung zur Leistungsoptimierung und für mehr Kundennähe. So befinden sich am Standort neben der Verwaltung das umfangreiche Lager, das Sägezentrum, die mechanische Fräs- und Schleiffertigung sowie das Labor. Die Mitarbeiter profitieren von einer besseren Kommunikation. Die Nähe zwischen Verwaltung und Produktion soll zu einem noch besseren Verständnis untereinander führen. Markus Krepshik, Geschäftsführer von EschmannStahl, betont: „Das, im wahrsten Sinne des Wortes, ‚Zusammenrücken‘ von Kompetenzen wird sich positiv auf unsere Leistungsfähigkeit und die zukünftige Entwicklung des Unternehmens auswirken.“ ■



Ausfahrt Sinspert
Wehrath/Volkerath

aus Richtung Köln

aus Richtung Olpe

Richtung Morsbach/
Wiehl/Waldbröl



„Die Verantwortung übernehmen wir gerne“



Viele Mitarbeiter in Einkauf oder Konstruktion haben im Alltag meist nicht die Zeit, sich mit Hintergründen rund um den Stahl zu beschäftigen. EschmannStahl lud sie daher zu einer individuellen Vortragsveranstaltung ein.

Im Foyer des Hotels Hofgut Imsbach im Saarland begrüßte Michael Meisberger, Gebietsverkaufsleiter von EschmannStahl, rund 30 Besucher aus zehn verschiedenen Unternehmen. Alle stammten aus Firmen, die mit Formwerkzeugen für die Kaltumformung zu tun haben: aus dem Einkauf, der Konstruktion und Entwicklung oder aus der Arbeitsvorbereitung. Entsprechend lag der Schwerpunkt der Vorträge auf dem Thema Kaltarbeitsstahl, insbesondere auf 1.2379.

„Ich habe im Alltag bei den Kunden, mit denen ich zu tun habe, festgestellt, dass der Bedarf nach Aufklärung da ist. Viele Kunden haben täglich mit den Werkstoffen zu tun, kommen aber nicht dazu, sich mit den technischen Details, der Herstellung und der Metallurgie zu beschäftigen“, erklärt Michael Meisberger, der die Veranstaltung auf die Beine gestellt hatte. Daher begann die Vortragsreihe auch ganz am Anfang der Prozesskette, bei der Stahlerschmelzung.

Uwe Feldhoff, Leiter Forschung & Entwicklung bei EschmannStahl, erläuterte Hintergründe der Roheisenherstellung im Hochofen, des Abgusses, der Nachbehandlung und erzählte viel Wissenswertes über die Stationen der Verarbeitung. „Viele waren überrascht, dass vom Start der



Die Referenten: Uwe Feldhoff, Hans Burger und Michael Meisberger (von links nach rechts).

Stahlproduktion bis zur Anlieferung auf dem Hof des Kunden ungefähr ein halbes Jahr vergeht“, stellte Uwe Feldhoff fest und ergänzte mit einem Augenzwinkern: „Wenn man die Länge der Prozesskette noch einmal vor Augen geführt bekommt, ist Stahl eigentlich viel zu günstig. Das Wissen um die Verarbeitung eröffnet neue Perspektiven für Werkzeugbauer und -anwender.“ Zwar liege beim Standardwerkstoff 1.2379 selbstverständlich kein großes Innovationspotenzial, doch bestimmte Nuancen können in der Spitze über die optimale Qualität entscheiden: Was für einen 1.2379 braucht der Kunde? Zu welchem Zweck wird dieser eingesetzt und wie hoch ist der Reinheitsgrad des Werkstoffs?

Mit Blick auf den Werkzeugstahl, der nur ca. zwei Prozent des weltweiten Stahlmarkts ausmacht, erläuterte Uwe Feldhoff das Umschmelzen, das Seigerungsverhalten und die Bedeutung des Kohlenstoffgehalts. Zudem beschrieb er, wie die Legierungselemente Vanadium, Wolfram und Schwefel sich auswirken. Hinsichtlich der Wärmebehandlung betonte er: „Wir übernehmen die Verantwortung gerne komplett. Wenn wir einen Werkstoff inklusive Wärmebehandlung liefern, erreichen wir die bestmögliche Qualität.“

Anwendungsspezifische Veredelung

Hans Burger, Leiter Vertrieb bei der Eifeler Werkzeuge GmbH, stellte in seinem Vortrag die Möglichkeiten der Oberflächenveredelung in den Bereichen der Zerspanwerkzeuge, Druck- und Spritzguss sowie der Umformung vor.

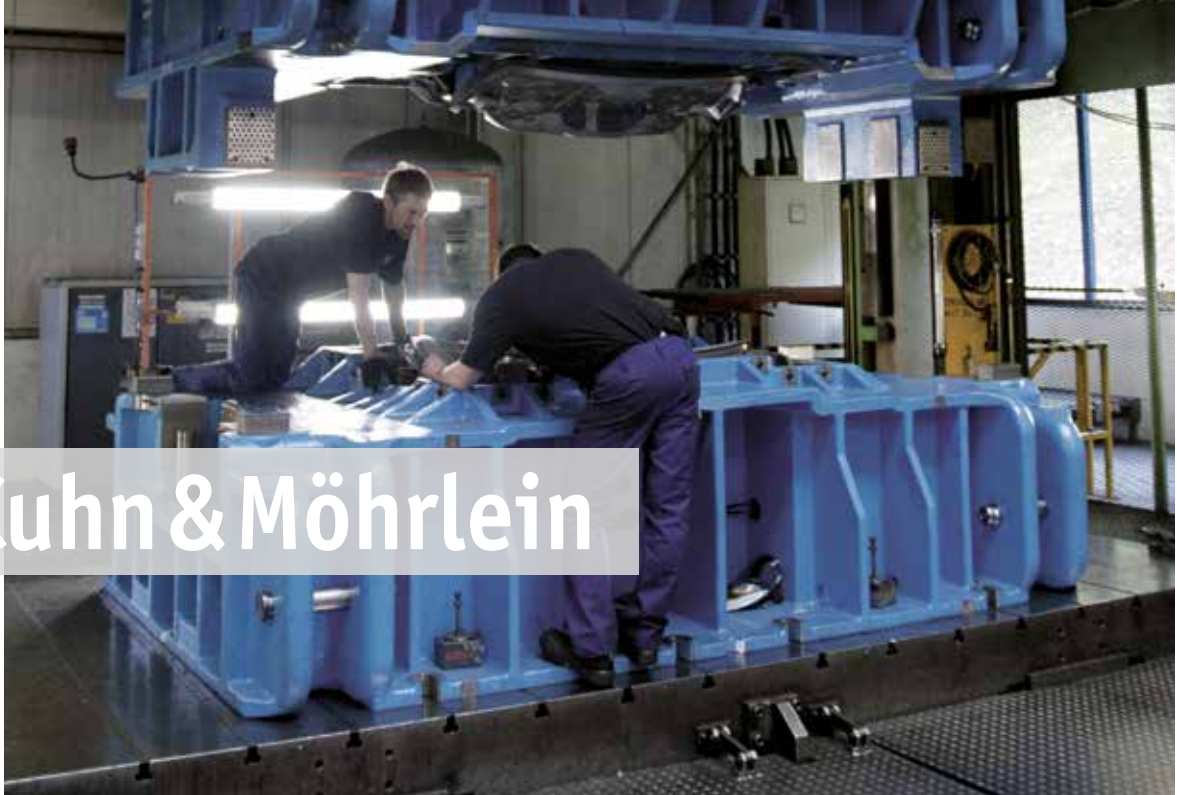
Dabei erläuterte er die großen Potenziale und Grenzen des Laserhärtens und Laserauftragsschweißens sowie der CVD-, PVD- und PACVD-Beschichtung. Die zentralen Fragen, die er beantwortete, lauteten: Welchen Zweck möchte ich erreichen? Was kann man überhaupt beschichten und was nicht? Anwendungsbeispiele dokumentierten mit Zahlen, wie man die Effizienz in der Bearbeitung durch eine gezielte Ober-

flächenbehandlung steigern kann. „Die Beschichtung und das Substrat müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, sonst nützen auch der beste Werkstoff und die beste Veredelung nichts. Bei dieser sensiblen Abstimmung hilft es, dass Eifeler und EschmannStahl eng zusammenarbeiten und wir die kurzen Wege untereinander nutzen können“, hielt Hans Burger fest. Der Vortrag verdeutlichte die Bedeutung aus der richtigen Kombination von Substratqualität, Zustand und Beschichtung. Eifeler arbeitet auf der Basis von jahrelang gewachsenem Know-how aus der Lohnbehandlung in Anlagen aus eigener Entwicklung.

Zum Abschluss der Vortragsreihe stellte Michael Meisberger die EschmannStahl-Dienstleistung 6-Seiten-Bearbeitung (SP-Serie) im Detail vor, die einige der anwesenden Kunden bereits nutzen – als Alternative zur Bearbeitung im eigenen Hause, z. B. bei Kapazitätsengpässen.

In diesem Zusammenhang gab Michael Meisberger eine Vorschau auf den Webshop für die SP-Leistungen. In einem individuell konfigurierten Login-Bereich können Kunden künftig bei Bedarf über das Tool Bestellungen aufgeben. Michael Meisberger demonstrierte den Teilnehmern das neue Werkzeug live auf der Leinwand. „Besonders die Möglichkeit, sich per Mausklick den Preis und das Gewicht anzeigen zu lassen, wird für viele interessant sein – als Basis für die eigene Vorkalkulation. Insbesondere bei kurzfristigen Anfragen kann genau das für eine Auftragserteilung entscheidend sein. Im Shop bekommt man die wichtigsten Angaben in nur wenigen Sekunden“, fasst Michael Meisberger zusammen. Für umfangreichere Bestellungen besitzt das neue Werkzeug die aus gängigen Online-Shops bekannte Warenkorb-Funktion.

Nach der abschließenden Diskussionsrunde und einem kleinen Imbiss nutzten viele Teilnehmer die Gelegenheit, den Abend vor Ort ausklingen zu lassen. ■



Kuhn & Möhrlein

Spezialist für Großes

Die Kuhn & Möhrlein GmbH & Co. KG liefert besonders große Werkzeuge für die spanlose Blechbearbeitung.

Am Standort Illingen-Uchtelfangen haben sich rund 130 Konstrukteure, Werkzeugmacher und Fräser auf die Entwicklung und Fertigung von Präzisionswerkzeugen spezialisiert. Das im Großraum Saarbrücken angesiedelte Unternehmen Kuhn & Möhrlein GmbH & Co. KG ist inzwischen seit 1981 am Markt, mit Kunden und Auftraggebern aus dem Automotive-Sektor – vor allem Premium-OEMs sowie deren Zulieferer.

Zu den hergestellten Produkten zählen Zieh-, Schneid-, Präge-, Nachschlag- und Folgewerkzeuge. Darüber hinaus plant, konstruiert und baut das Unternehmen Schweißvorrichtungen für die Schalldämpferindustrie. Weiterhin ist man in der Lage durch die eigenen Kompetenzen und Kapazitäten auch die großen Werkzeuge herzustellen und auszuprobieren. „In der spanlosen Blechbearbeitung können wir Werkzeuggrößen von bis zu 5,00 herstellen“, betont Christof Simmet, Geschäftsführer von Kuhn & Möhrlein. Die größte Presse ist 5,00 Meter mal 2,50 Meter groß und besitzt eine Presskraft von 1.600 Tonnen. „Das sind besondere Merkmale in unserer Betriebsgröße“, ergänzt Christof Simmet. In Kürze wird das Unternehmen eine weitere Großpresse anschaffen. Kuhn & Möhrlein hat des Weiteren die Konstruktions-

und Entwicklungsabteilung in den vergangenen Jahren konsequent ausgebaut und in einem eigenen neuen Gebäude untergebracht.

Zwei Jahrzehnte Partnerschaft

Schon seit knapp 20 Jahren bezieht Kuhn & Möhrlein Kaltarbeitsstahl von EschmannStahl. Christof Simmet erläutert, warum: „Die hohe Qualität und die kurzen Lieferzeiten unserer Werkzeuge sind auch das Resultat aus der zuverlässigen Leistung von Lieferanten wie EschmannStahl. Es ist gut, zu wissen, dass man solche Partner hat.“ ■

KUHN & MÖHRLEIN GmbH & Co. KG

Zeppelinstraße 10
66557 Illingen-Uchtelfangen
www.kuhn-moehrlein.de



Brabant & Lehnert

Gutes erhalten, zusätzliche Stärken entwickeln

Entstanden aus einer bewegten Historie.

Im Januar 2011 übernahmen Vincent Brabant & Bernhard Lehnert die Geschäfte und sämtliche Mitarbeiter der ehemaligen Fritz Friess GmbH – das Resultat der Insolvenz des Vorgängerbetriebs. „Know-how entsteht über viele Jahre und kann nicht einfach reproduziert werden. Daher war es uns besonders wichtig, die Mitarbeiter und deren Erfahrung ins neue Unternehmen zu integrieren“, betont Bernhard Lehnert, geschäftsführender Gesellschafter von Brabant & Lehnert. Für Kunden aus den Bereichen Automotive und Neue Energien plant, konstruiert und fertigt das Unternehmen komplexe Werkzeuge und Vorrichtungen. Heute, weniger als vier Jahre nach der Neugründung, arbeitet man in gerade eröffneten, hochmodernen Gebäuden. Die Produktion und die inzwischen 12 Mann starke Konstruktionsabteilung hat man seit der Gründung kontinuierlich ausgebaut – in gesundem Maßstab. „Und so soll es auch bleiben. Wir wollen unsere Potenziale im Rahmen der neuen Möglichkeiten ausschöpfen und Schritt für Schritt in die Zukunft gehen. Eine kontinuierliche Weiterentwicklung ist das Ziel. Die starke Konstruktionsabteilung ist eine wichtige Basis dafür“, betont Bernhard Lehnert, der das gewachsene Know-how mit Nachwuchs-

kräften ergänzt: In Kooperation mit der Berufsakademie bietet Brabant & Lehnert duale Studiengänge an. „Wir versuchen neben den bisherigen Feldern, die wir bearbeiten, auch ein Auge darauf zu halten, wo in den Märkten neuer Bedarf für Lösungen entsteht“, erklärt Bernhard Lehnert.

Praktische 6-Seiten-Bearbeitung

Seit vielen Jahren und bereits im Vorgängerunternehmen arbeitet der Leiter der Arbeitsvorbereitung Sascha Rink mit EschmannStahl zusammen: „Wir erhalten die bestellten Abmessungen auf Wunsch bereits sechsstufig bearbeitet. Das funktioniert schnell, reibungslos und entlastet unsere Abläufe, wenn wir gerade einmal nicht die Kapazitäten im eigenen Hause frei haben. Solche belastbaren Partnerschaften sind viel wert. Sie ermöglichen uns eine saubere Planung und tragen damit zur Terminalsicherheit unserer Produkte bei.“ ■

Brabant & Lehnert GmbH

Im Gewerbepark 2
66687 Wadern
www.bl-werkzeugbau.de



Gelebte Praxisnähe

Die Berthold Kunrath GmbH steht für Durchgängigkeit: von der Konstruktion über die Zerspantechnik, Werkzeugmontage und Ausprobe bis hin zur Fertigung von ersten Kleinserien.

Seit Anfang der 1980er Jahre ist die Berthold Kunrath GmbH aus Theley im Bereich des Werkzeugbaus für Abgasreinigungssysteme tätig. In einer Garage gegründet, wuchs das Familienunternehmen stetig mit seinen Kunden und deren Anforderungen. „Niemand, der sich Werkzeugbauer nennt und vorher mit einer Sache nicht konfrontiert war, wird von 0 auf 100 in der Lage sein, bestimmte, komplexe Teile herzustellen. Das ist ein Entwicklungsprozess“, erläutert Thomas Schumacher, Geschäftsführer der Berthold Kunrath GmbH. „Jedes Werkzeug ist ein Unikat. Aber bestimmte Anforderungen und Lösungsmuster lernt man über die Jahre kennen. Deshalb ist Erfahrung so wichtig“.

Leistungen über den Werkzeugbau hinaus

Häufig ist eine Kleinserienfertigung beim Kunden zu teuer. „Wir fertigen Werkzeuge vor allem zum Einsatz bei den Kunden, aber auch zum Einsatz bei uns, für die BK Stanz- und Umformtechnik GmbH. Die Kunden haben die Möglichkeit, speziell im Anfangsstadium eines Auftrags, wo die Stückzahlen noch sehr niedrig sind, eine Nullserie bei uns fertigen zu lassen, ohne dass sie ihre teureren Maschinen zur Großserienfertigung dafür umrüsten müssen“, betont Thomas Schumacher. In der eigenen Fertigung und 3D-Laserbearbeitung kann das Unternehmen Bauteile stanzen, tiefziehen, beschneiden, hochstellen oder falzen und die Werkzeuganwender somit entlasten sowie ein Verständnis für dessen Abläufe gewinnen.

Beratung vom Werkstoff bis zur Konstruktion

Zum Komplettservice des Unternehmens gehört neben Werkzeugbau und Fertigung auch eine umfangreiche Beratung. Eine außergewöhnliche Anekdote, die den Erfindergeist demonstriert: Man konnte auf der Basis einer einfachen Fertigungsanfrage die Prozesse eines Ofenbauers optimieren und fertigt heute jährlich rund 3.000 Ofentürblenden.

Da Kunrath bereits seit mehr als 20 Jahren mit EschmannStahl zusammenarbeitet, sind beide oftmals von Anfang an beratend in Projekte der Endkunden involviert. „Teilweise haben die Kunden selbst noch nicht einmal den Auftrag. Für uns ist das ein Service und eine Investition in die Zukunft von Partnerschaften. Dabei hilft es ungemein, die Leistungsstärke von EschmannStahl im Rücken zu haben. Damit können wir immer rechnen“, erklärt Thomas Schumacher. Zusammen mit EschmannStahl berät man über Sonderqualitäten, Materialverfügbarkeit und Werkzeugoptimierung. ■

Berthold Kunrath GmbH

Primstalstraße 9 – 11
66636 Theley
www.werkzeugbau-kunrath.de



Breier

Automatisch effizienter

Über die Werkzeuge hinaus gedacht: Die J. Breier GmbH entwickelt und liefert auf Wunsch auch die Automation drumherum.

Stefan Böffel ist stolz auf das neue Werksgebäude. „Unsere alten Räumlichkeiten platzten aus allen Nähten. Hier konnten wir auf der grünen Wiese genau nach unseren Vorstellungen planen.“ Damit meint der Geschäftsführer der J. Breier GmbH den großen Maschinenpark ebenso wie den umfangreich ausgestatteten Messraum. Im Jahr 1969 gegründet, war der Umzug im Juli 2014 ein logischer Schritt in der Entwicklung des Werkzeug- und Maschinenbauunternehmens. Früher musste man große Werkzeuge teilweise erst zerlegen, um sie auf den LKW laden und dann montieren zu können. Stefan Böffel ist seit 2005 für Breier tätig und seit 2007 Geschäftsführer. „Es war toll zu sehen, dass wir alle an einem Strang gezogen und stramm gearbeitet haben, um den Zeitplan zu halten. In dieser Phase konnten wir uns jederzeit auf die Kooperation der Lieferanten wie EschmannStahl verlassen“, berichtet er. „Jetzt haben wir mehr Platz, um unser volles Potenzial auszuschöpfen.“

Automatische Werkzeug-Handling-Systeme

Eine besondere Kompetenz des Unternehmens liegt in der Entwicklung und Fertigung autarker Handling-Systeme. Breier konzipiert Vorrichtungen, die je nach Anforderungen mit verschiedenen Antriebsarten ausgerüstet sind. Sicherheitssysteme werden installiert, interne Spezialisten programmieren die Steuerung. Erst nach ausgiebigen Tests verlassen die Systeme

das Werksgelände und tragen bei den Kunden in der Automobil-, Haushaltswaren- und Elektronikindustrie zur effizienten Produktion bei.

Lagerhaltung für kurze Lieferzeiten

Als Stefan Böffel 2007 in die Geschäftsführung eintrat, begann er die Partnerschaft mit EschmannStahl. „Aus den guten Erfahrungen der Vergangenheit“, wie er herausstellt. Schon immer schätzt er besonders die Vorteile durch die großen Lagerkapazitäten. „Man ruft bei EschmannStahl an und bereits am nächsten Tag ist das bestellte Material bei uns auf dem Hof. So können wir unseren Kunden Termine mit gutem Gewissen zusagen.“ In Zeiten hoher Auslastung nimmt Breier seit Kurzem die 6-Seiten-Bearbeitung von EschmannStahl in Anspruch. Stefan Böffel sagt: „Wir haben zwar eigene Bearbeitungsmöglichkeiten, aber manchmal ergibt es mehr Sinn, vorbereitende Leistungen auszulagern, damit wir uns auf unsere Kernkompetenzen konzentrieren können.“ ■

J. Breier GmbH

Am Umspannwerk 9
66571 Eppelborn-Wiesbach
stefan.boeffel@jbreier.de

Aus Liebe zum Buch

Marc Bedow, Teamleiter Controlling bei EschmannStahl, ist leidenschaftlicher Sammler von alten, schönen Büchern. Ziel ist es, eine persönliche Bibliothek einzurichten – zumindest eine kleine...

„Der Wunsch, einmal eine eigene Bibliothek zu besitzen, keimte kurz nach meinem Studium auf“, erklärt Marc Bedow den Beginn seiner Sammelleidenschaft. „Setzt man sich einmal mit den Themen Bibliothek und Bücher enger auseinander, merkt man schnell, wie facettenreich diese sind.“ Angefangen von den frühesten Werken der Menschheit, wie die Bibel, über die alten chinesischen Weisheiten bis hin zum Mittelalter sowie Barock und Klassik bis zur Moderne, hat er sich mit den verschiedensten Epochen beschäftigt.

In der Schulzeit las man natürlich die Klassiker: Goethe, Schiller, Lessing. Heute hat er wieder Berührungspunkte mit diesen Autoren, allerdings aus einer anderen Perspektive. Fürs Lesen interessierte er sich schon in seiner Kindheit, heute liegen ihm vor allem die „schönen“ Bücher am Herzen. „Nicht nur der Inhalt eines Buches kann schön sein, sondern auch die Fassade. Beides zusammen ist besonders reizvoll“, erläutert Marc Bedow, von Berufs wegen eindeutig ein Zahlenmensch. Doch das Hobby hat so gar nichts mit Begriffen wie Rentabilitätsrechnungen, Liquidität oder Budgets zu tun. Er interessiert sich vor allem für Bücher aus der Zeit ab der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts bis Mitte des 20. Jahrhunderts. Vor ungefähr 15 Jahren begann die Leidenschaft für die schönen Bücher. Für seine Sammlung, die irgendwann einmal eine kleine Bibliothek werden soll, kommen nur bestimmte Bücher infrage. Meistens wurden diese nur in einer geringen Auflage von zwanzig bis hundert Exemplaren gedruckt. Die ersten Bücher in seiner Bibliothek bekam er von seinen Eltern geschenkt. Eines davon war eine Halblederausgabe des Brockhaus aus den 30er-Jahren und eine Ausgabe von Goethe in rotem Halb-



ledereinband. Neben dem Inhalt eines Werks geht es ihm auch um die Äußerlichkeiten: Die Gestaltung des Einbandes, die Typografie, das Papier und kleine verarbeitungstechnische Details spielen eine wichtige Rolle. Passen diese Kriterien, könnte es für Marc Bedow interessant sein. „Für mich sind diese Bücher echte Kunstwerke“, fügt er mit Begeisterung hinzu.

In Sekundärliteratur von Verlagen befinden sich in den Verzeichnissen Informationen über die Exemplare, die ein Verlag herausgegeben hat. Dort findet der Abteilungsleiter immer wieder interessante Ausgaben, nach denen er anschließend recherchiert. Unter den verschiedenen Wegen, an diese Werke zu gelangen, ist das Antiquariat der am häufigsten benutzte. Auf Bücherauktionen und im Internet findet man meistens nur Exemplare in schlechtem Zustand. Als Marc Bedow sich für ein Buch von Hugo von Hoffmannsthal interessierte, stieß er auf ein Antiquariat in Xanten am Niederrhein. Auf seine neueste Errungenschaft, auf die er besonders stolz ist, hat er gut zehn Jahre gewartet. Es ist eine besondere Ausgabe von Hermann Hesse, ein Unikat. Der handgefertigte Einband macht das Buch besonders luxuriös. „Einfach sehr geschmackvoll“, bringt



170 Jahre Buchentwicklung, von 1760 bis 1930.

nicht grundsätzlich schlecht – E-Books hält er beispielsweise für eine gute Sache. Damit kann der Inhalt eines Buches vorab eingesehen werden, um entscheiden zu können, ob eine

luxuriöse Ausgabe sich zu kaufen lohnt. „Ein E-Book nimmt keinen Platz weg und muss auch nicht entsorgt werden.“ Bislang aber besitzt er noch keinen E-Book-Reader, möchte sich aber schnellstens einen besorgen. Marc Bedow bezeichnet sich selbst als bibliophil, im Griechischen bedeutet das die „Liebe zum Buch“. Im Allgemeinen bezeichnet der Ausdruck Sammler diejenigen, historische oder eben schöne wertvolle wBücher im Privatbesitz haben.

In den vergangenen Jahren hat Marc Bedow mehr Bücher verkauft als gekauft und seine Sammlung bereinigt. „Ich konzentriere mich jetzt nur noch auf Ausgaben, die mir besonders am Herzen liegen“, erklärt er. Das gilt in seiner Sammlung für weniger als hundert Bücher.

In der hauseigenen Bibliothek stehen neben den klassischen Schätzen auch wertvolle Comics, aber auch Alltagsliteratur, Science Fiction oder ganz normale Themen. „Das Wichtigste sind und bleiben beim Lesen die eigenen individuellen Vorlieben für Themen. Ich lese auch nur das, was mir gefällt“, betont Marc Bedow.

es Marc Bedow auf den Punkt. Der Jugendstil, angelehnt an die Gotik, des westfälischen Künstlers Melchior Lechter (1886–1934), hat es dem Sammler besonders angetan. Der Künstler gestaltete 15 Jahre lang eine zehnbändige Ausgabe von Shakespeare. Für jede einzelne Ausgabe entwarf Melchior Lechter ein eigenes Design. Der Einband aus Schweinsleder und die perfekte Umsetzung der Gestaltung, passend zum Inhalt, machen das Buch für Sammler zu einem Kunstwerk. Marc Bedow besitzt eine sehr gut erhaltene Ausgabe, praktisch neuwertig, auf die er besonders stolz ist.

Mittlerweile fährt er regelmäßig nach Xanten, um sich dort mit Menschen zu unterhalten, die mit ihm sein Hobby teilen. Das Antiquariat dort bietet besonders schöne und wertvolle Bücher aus dem 16. bis zum 20. Jahrhundert an – genau wie es seinen Vorstellungen entspricht. „Die meisten Menschen erkennen gar nicht mehr die Schönheit eines Buches, da kaum noch jemand diese Ausgaben kauft. Taschenbücher sind überhaupt nicht mein Fall“, sagt Marc Bedow. Beim Blick in die Zukunft ist ihm allerdings nicht bange. Neu sei



Melchior Lechters Shakespeare im Schweinsledereinband mit Blindprägung



Melchior Lechters Shakespeare Innengestaltung/Seitenbordüren



Handwerkskunst: handgestochene Kapitalbändchen

„Wenn es um Zahlen geht ...“



Als Teamleiter Controlling bei EschmannStahl kümmert sich Marc Bedow um die wirtschaftlichen Prozesse in den Bereichen Planung, Steuerung und Kontrolle. Das Team übernimmt die Koordinierungsaufgaben im Teilbereich der Unternehmensführung.

ESSENTIALS: Herr Bedow, Sie sind bei EschmannStahl als Teamleiter für das Controlling tätig. Welche Aufgaben übernehmen Sie und Ihr Team im Controlling?

Das Controllingteam ist in sämtliche Prozesse des Unternehmens eingebunden. Wenn es um Zahlen geht, sind wir zentraler Ansprechpartner für den Vertrieb, den Außendienst, die Produktion, den Einkauf, die QS-Abteilung und auch die EDV. Wir betreuen nicht nur die EschmannStahl, sondern auch die Eschmann Textures und die voestalpine Edelstahl Wärmebehandlungs GmbH. Unsere Hauptaufgabe besteht in der Unterstützung der Führungskräfte.

Wir organisieren die Planungsprozesse, helfen bei der Abstimmung zwischen den Abteilungen und auch bei der Kontrolle der wirtschaftlichen Ergebnisse mittels Berichte. Wir unterstützen bei der Erstellung des monatlichen Reportings und des Quartalsreportings an den Konzern. Einfacher gesagt, wir sortieren die tägliche Zahlenflut aus allen Abteilungen so, dass daraus aussagefähige und sinnvolle Zahlen für die jeweiligen Abteilungsleiter werden.

Des Weiteren berate ich auch Schwestergesellschaften von EschmannStahl, wie zum Beispiel die Eifeler Gruppe. Die Erstellung von Sonderauswertungen für die Holding, für die Geschäftsführung und die verschiedenen Abteilungsleiter fallen ebenfalls in unser Aufgabengebiet.

ESSENTIALS: Wenn eine Investition, etwa in eine große Maschine, ansteht, wie werden Sie als Controllingteam in den Prozess eingebunden?

Wenn der Kauf einer Maschine ansteht, wird das Controlling mit der Erstellung einer Wirtschaftlichkeitsrechnung beauftragt, basierend auf den Konzernrichtlinien.

In Zusammenarbeit mit dem Verkauf und der Produktion werden die wichtigsten Informationen zu dieser Maschine und dem darauf gefertigten Produkt gesammelt und mit Zahlen bewertet. Die Wirtschaftlichkeitsrechnung soll die Frage beantworten, ob die Maschine für EschmannStahl sinnvoll ist oder nicht. Nicht immer ist es einfach, diese Frage nur mit Zahlen zu beantworten.

Größere Investitionen beantragt Markus Krepshik, unser Geschäftsführer beim Eigentümer. Für die Genehmigung ist eine umfangreiche Präsentation notwendig. Auch hier arbeitet das Controlling intensiv mit.

Nachdem die Investition genehmigt wurde, kann Axel Maerveoet, unser Produktionsleiter, in Abstimmung mit dem Einkauf die Maschine beschaffen. Nach der Lieferung und dem Probetrieb wird die Maschine in den Produktionskreislauf eingebunden. Jetzt beginnt die eigentliche Aufgabe in den verschiedenen Abteilungen. Der Verkauf ist für die Kundenaufträge

verantwortlich die Produktion für die Herstellung des Produkts. Die in den Vorgesprächen mit dem Verkauf und der Produktion getroffenen Annahmen (Zahlen) für die Wirtschaftlichkeitsrechnung sind nun zu überprüfen. Die EDV-Systeme müssen so angepasst werden, dass die für die Wirtschaftlichkeitsrechnung angenommenen Zahlen, im Idealfall mit wenig Aufwand ermittelt werden.

Nach einer gewissen Zeit wird die gleiche Wirtschaftlichkeitsrechnung nicht mehr auf der Basis von Annahmen, sondern auf der Basis von Ist-Zahlen erstellt. Jetzt zeigt sich erst, ob die Maschine wirklich sinnvoll ist oder nicht. Die Ergebnisse werden mit den verschiedenen Abteilungen besprochen.

ESSENTIALS: Welche Eigenschaften sollte man Ihrer Meinung nach mitbringen, um im Controlling arbeiten zu können?

Es werden verschiedene Eigenschaften benötigt. An erster Stelle steht ein mathematisches Grundverständnis. Man sollte den Umgang mit Zahlen mögen. Engagement und analytische Fähigkeiten sind ebenso notwendig. Meist wird ein betriebswirtschaftlicher Abschluss vorausgesetzt. Idealerweise sollte man schon im Studium

verschiedene Schwerpunkte belegen. Ich hatte damals meine Vertiefungen in Produktions- und Anlagenwirtschaft, interner und externer Logistik, sowie Unternehmensführung gewählt. Man sollte sich auf jeden Fall bereichsübergreifend auskennen.

ESSENTIALS: Sie sind seit zehn Jahren bei EschmannStahl, inwieweit sind Sie in die Produktwelt und in die Technik eingebunden?

Leider sehen wir die Produkte von EschmannStahl nicht im Einsatz. Einen letzten Blick erhaschen wir bei den Textures, wenn in die Formen eine besondere Oberfläche geätzt wird. Wir sehen meistens die Rohstücke und die Teile, die unsere 6-Seiten-Fertigung verlassen.

In Bezug auf Maschinen haben wir einen größeren Einblick. Wenn wir nach Wehnrath fahren, um vor Ort mit dem Produktionsleiter über die Wirtschaftlichkeitsrechnung zu sprechen, schauen wir uns natürlich auch die Maschinen an. Die Fachkräfte erläutern uns dann die technischen Details und die Funktionen der Maschinen. Das ist jedes Mal interessant.

ESSENTIALS: Herr Bedow, vielen Dank für das Interview! ■

Gedruckt auf FSC-zertifiziertem Papier®

aus verantwortungsvollen Quellen

VORSCHAU ESSENTIALS 1/2015

Geplante Themen

Ab der nächsten Ausgabe erscheint das Magazin in einem komplett neuen Design. Lassen Sie sich überraschen ...



IMPRESSUM

Herausgeber:

EschmannStahl GmbH & Co. KG
Otto-Hahn Straße 3
51580 Reichshof-Wehnrath
Telefon: +49 2265-9940-0
Fax: +49 2265-9940-100
E-Mail: info@eschmannstahl.de

Redaktion:

EschmannStahl GmbH & Co. KG
C&G: Strategische Kommunikation GmbH

Idee, Layout, Text und Realisierung:

C&G: Strategische Kommunikation GmbH
Hoffnungsthaler Straße 1
51491 Overath
www.wir-verstehen-technik.de



ESSENTIALS

Das Kundenmagazin der EschmannStahl GmbH & Co. KG

2/2014



Standort Wehrath

ESCHMANN  **STAHL**

EschmannStahl GmbH & Co. KG

Otto-Hahn-Straße 3

51580 Reichshof-Wehrath

Telefon: +49 2265-9940-0

Fax: +49 2265-9940-100

E-Mail: info@eschmannstahl.de