

BÄUMER *work*

+ + + Betriebszeitung + + + House journal + + +

Vorwort

Preface

Sehr geehrte Kunden, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

der Frühling hat Einzug gehalten in Deutschland und auch bei Bäumler gibt es frühlingshafte Neuigkeiten zu berichten. Ich freue mich, dass ich Ihnen in dieser Ausgabe Herrn Halstrick unseren neuen Geschäftsführer für Vertrieb, Technik und Produktion vorstellen darf. Er wird gemeinsam mit Ihnen, unseren Mitarbeitern, mit Philipp Schuster, mir und meiner Tochter Nina Patisson den Weg in eine weiterhin erfolgreiche Zukunft des Unternehmens Albrecht Bäumler beschreiten. Unser Leitspruch für diese Aufgabe ist: „Die Zufriedenheit der Mitarbeiter ist der beste Weg zu einem zufriedenen Kunden“.

Aber nicht nur im Management von Bäumler ist der Frühling eingezogen, auch auf der diesjährigen Messe Interzum, die vom 25. bis 28. Mai in Köln stattfindet, werden Ihnen frische Innovationen präsentiert. Neben den Ausstellungsmaschinen Profilmaschine EP mit Handling-Equipment und der horizontalen Konturenschneidemaschine OFS-H Twincut, möchte ich Sie ganz besonders auf unsere Lösungen im Bereich der Produktionsoptimierung

durch Automatisierung aufmerksam machen.

Automatisierung im Anlagenbau bedeutet, Maschinen und Anlagen nach der Schäumung mit Hilfe der Software POS zu einem Gesamtfabrikkonzept zu verbinden. Sie reduzieren dadurch Ihre Abfallquote, profitieren von einer besseren Platzausnutzung und verschlanken Ihre Prozesse durch automatisch ineinandergreifende Produktionsabläufe. Unsere Live-Projektierer stellen Ihnen gerne ein Produktionslayout nach Ihren Vorstellungen zusammen.

Lassen Sie uns gemeinsam(e) Erfolge weiter ausbauen.

Ihr Helmut Kritzler

Dear Colleagues and Customers:

Spring is on the way in Germany, and there is also spring-like news to report from Bäumler. I am delighted to introduce Mr. Halstrick in this issue, who is our new managing director for sales, technology and production. Together with you, our employees, Philipp Schuster, myself and my daughter Nina Patisson, he will be leading the way to continuing the success of the Albrecht Bäumler company. Our motto for this task is:

„Employee satisfaction is the best way to a satisfied customer“.

However, spring hasn't just arrived in the Management at Bäumler, new innovations are going to be also presented to you at this year's Interzum exhibition, which takes place from 25th to 28th May in Cologne. As well as the EP profiling machine with handling equipment and the OFS-H Twincut horizontal contour cutting machine that are being exhibited, I would particularly like to draw your attention to our solutions in the area of production optimisation by means of automation.

Automation in systems engineering means using the POS software to combine machinery and systems downstream of the foaming process in order to create an overall factory solution. This reduces the amount of waste, makes better use of space and streamlines your processes by means of automatically interacting production processes. Our live planners would be pleased to draw up a production layout for you in accordance with your requirements.

Let us continue to be successful together.

**Yours Sincerely,
Helmut Kritzler**

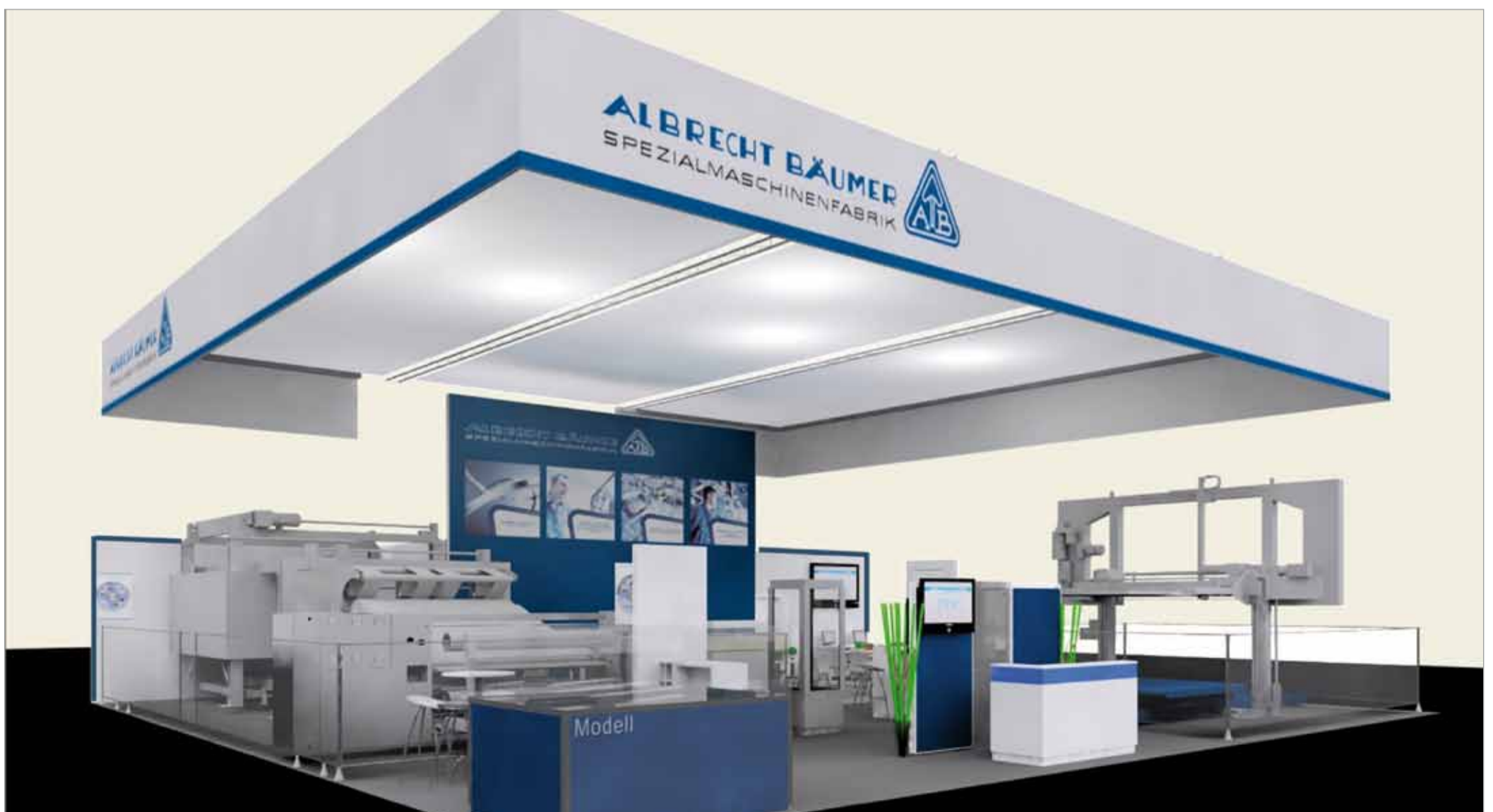
VISIT US AT THE

interzum



**Hall 9.1
Stand A10/B11**

25th-28th May 2011



Innovationen auf der Interzum 2011 in Köln

Innovations at the Interzum 2011 in Cologne

Wirtschaftlicher Zuschnitt von Mehrzonenmatratzen und -auflagen

Als Highlight auf der Messe präsentiert Bäume die verstärkte Profilmachine EP mit Plattenwender und automatischem Abstapelsystem zum Zuschnitt von Matratzen und Toppern mit beliebigen Profilen und unterschiedlichen Zonen. Der Vorteil der Neuauflage dieser Profilmachine ist, dass sie Platten bis zu einer Dicke von 300 mm in einem Arbeitsgang schneiden kann. Durch sanfteres Einlaufen des Materials treten auch beim Anschnitt und am Ende des Materials nur minimale Unterschiede in der Profilhöhe auf. Die Wendefunktion dient dazu, die obere profilierte Plattenhälfte mit dem Profil nach oben abzustapeln (siehe Grafik). So können die fertig auf Palette gestapelten Platten manuell

Für technische Artikel, bei denen extreme Genauigkeit gefordert wird, kommt das oszillierende Messer zum Einsatz. Die beiden Schneidsysteme werden in einem Schneidaggregat betrieben. Mit einem Touchpanel ausgestattet, ist die CNC-gesteuerte 3-Achsenmaschine komfortabel zu bedienen und wird je nach Anwendungsgebiet und zu verarbeitendem Schaumstoff in Einzelanfertigung produziert.

Produktionsstraßen vom geschäumten Langblock bis zum fertig zugeschnittenen Schaumstoffprodukt zu verarbeiten. Transport, Lagerung, Konfektion – Anlagentechnik für Blockschaum ist der technische Fortschritt zur „schlanken Produktion“. Interessierte können sich von einem erfahrenen Projektierer live auf der Messe ein Layout zusammenstellen lassen.

abgestimmt. Auf dem Messestand werden die Kunden von Spezialisten beraten, die Lösungen für verschiedenste Anwendungen mit den Kunden erarbeiten.

Maximale Produktionssicherheit durch regelmäßigen Service.

Das neue, ganzheitliche Servicekonzept der Firma Bäume verspricht den optimalen Betrieb der Maschinen und unterstützt die Kunden während des gesamten Lifecycles der Produkte. Informieren Sie sich an unserem Servicestand, von welchem individuellen Servicepaket Sie profitieren können.

Cost-effective cutting of multi-zone mattresses and toppers

The highlight that is presented at the trade fair by Bäume is the reinforced EP profiling machine with sheet flip-over station and automatic unstacking system for cutting mattresses and toppers with any type of profile and different zones. The advantage of the new version of this profiling machine is that it can cut sheets up to a thickness of 300 mm in a single work operation. Feeding in the material more gently also means that the profile height differences that occur during cutting and at the end of the material are minimal. The flip-over function allows the profiled top half of the sheet to be stacked with the profile on top (see diagram). This means that the sheets that are already stacked on the palette



Live auf der Messe ein Anlagenlayout entwickeln: Technischer Fortschritt zur „schlanken“ Produktion.

Die Anforderung der Automatisierung in der Möbelproduktion beantwortet Bäume mit POS, der im Hause Bäume entwickelten Automatisierungssoftware. Maschinen und Anlagen werden optimal auf Steuerungsebene verknüpft, um den Schaumstoff in automatisierten

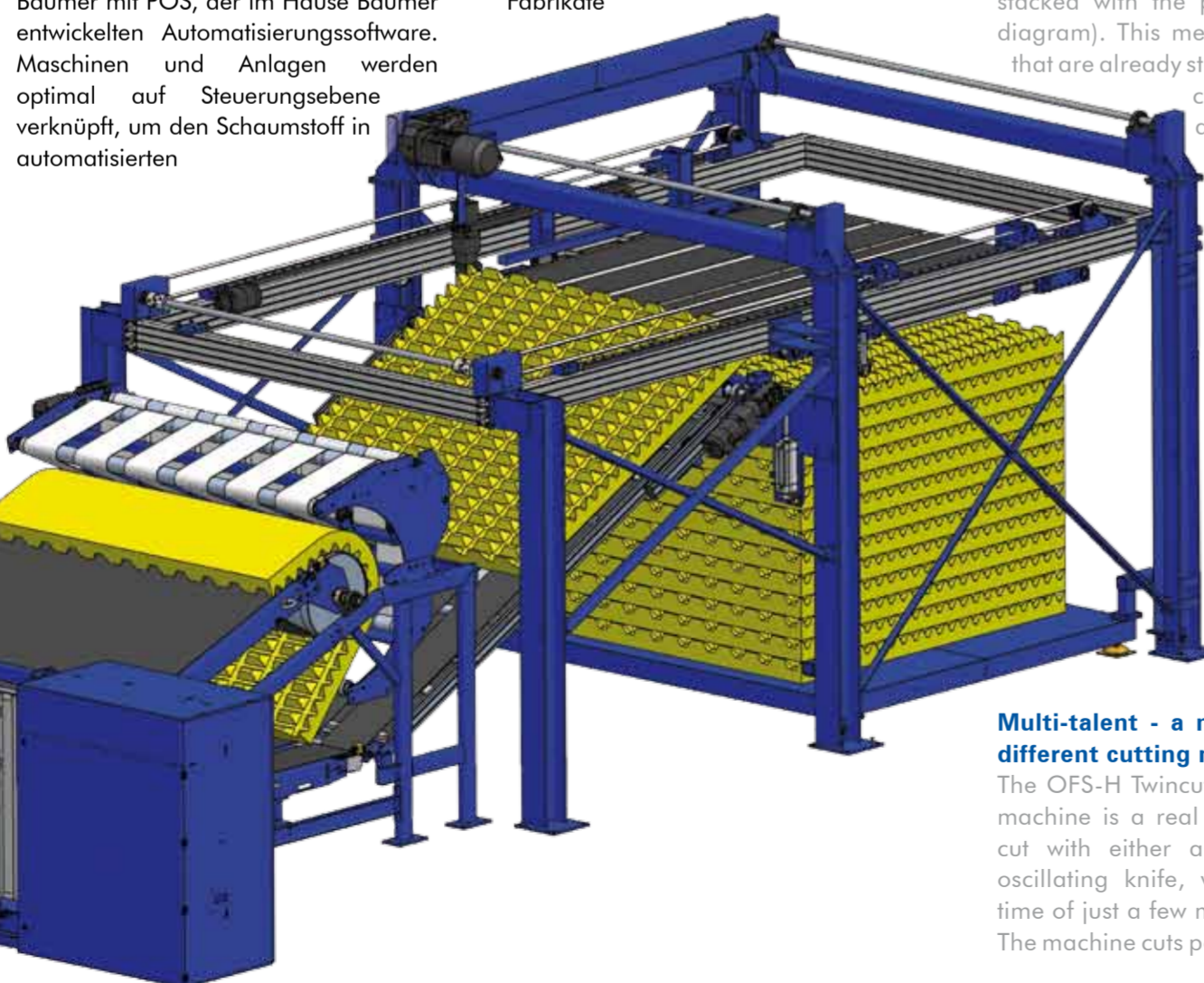
Schneidmedien nach Kundenwunsch.

Schneidwerkzeuge in Bäume-Qualität sind individuell auf unterschiedliche Schneidmaterialien und Schneidtechniken, Maschinentypen und Fabrikate

oder automatisch einer Klebe- oder Bezugslinie zugeführt werden. Die schon gewendeten Platten können dann zum Beispiel durch Manipulatoren direkt aufgelegt werden. Der Einsatz des Plattenwenders ist vorwählbar. Die Profilwalzen werden nach Kundenwunsch angefertigt.

Multitalent - Eine Maschine mit zwei verschiedenen Schneidmodi.

Die Hochleistungsmachine OFS-H Twincut ist ein echtes Multitalent! Wahlweise kann sie mit umlaufendem oder oszillierendem Messer zuschneiden, die Umrüstzeit beträgt dabei nur wenige Minuten. Polsterteile und Matratzen schneidet die Maschine in 60 m/min. mit umlaufendem Messer präzise zu.



can be manually or automatically fed into a gluing or topping line. The sheets that have already been turned can then be directly positioned by manipulators, for example. The use of the sheet flip-over station can be selected in advance. The profile rollers are manufactured in accordance with customer requirements.

Multi-talent - a machine with two different cutting modes.

The OFS-H Twincut high-performance machine is a real multi-talent! It can cut with either a rotating knife or oscillating knife, with a changeover time of just a few minutes. The machine cuts padding components

Weltleitmesse für Zulieferer der Möbelindustrie

World leading event for the furniture industry

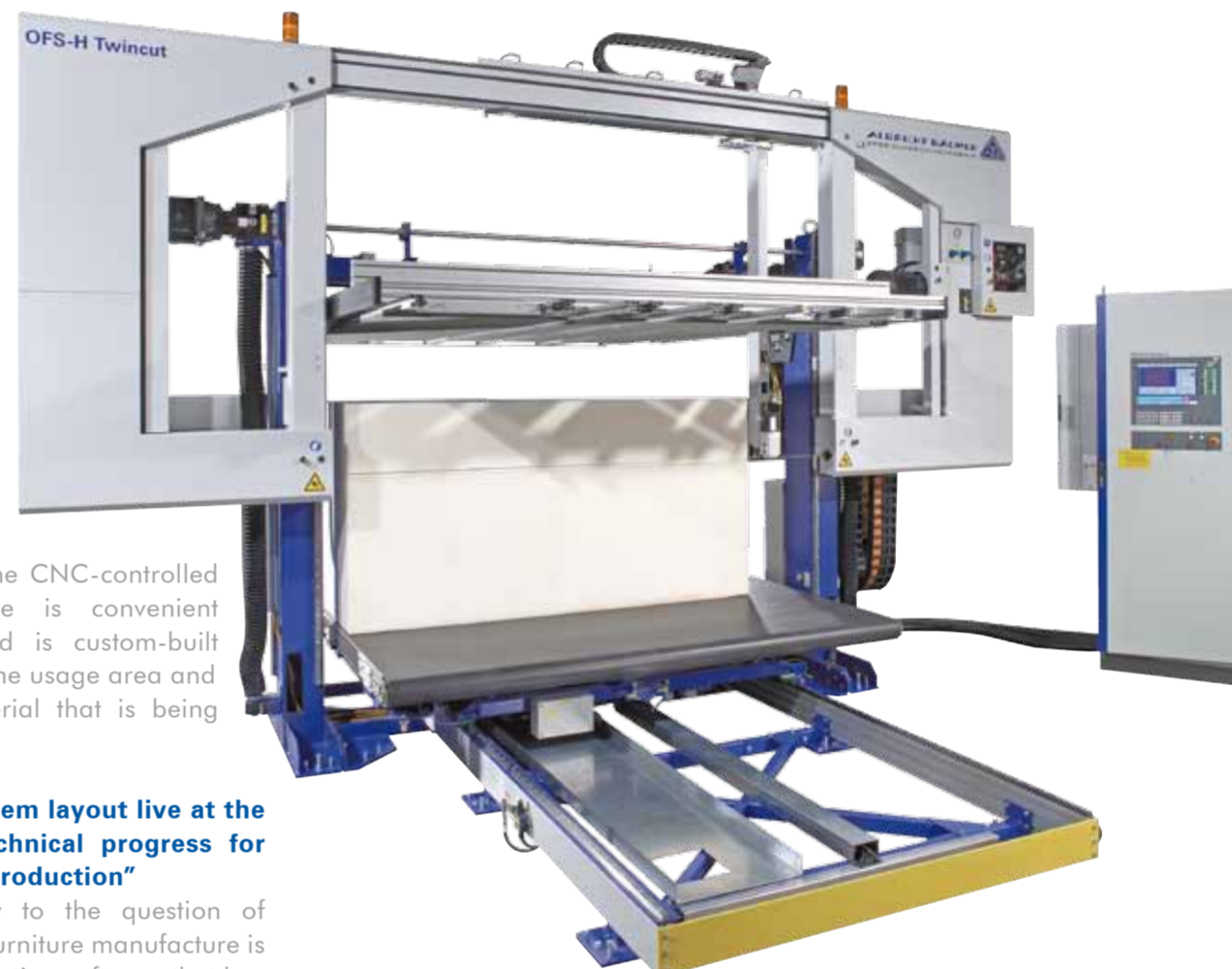
and mattresses with precision at a speed of 60 m/min. with the rotating knife.

The oscillating knife is used for technical items for which extreme accuracy is required. The two cutting systems are operated in a cutting unit.

Equipped with a touch pad, the CNC-controlled 3-axis machine is convenient to operate and is custom-built depending on the usage area and the foam material that is being processed.

Develop a system layout live at the trade fair: Technical progress for "streamlined production"

Bäume's reply to the question of automation in furniture manufacture is POS, the automation software that has been developed at Bäume. Machines and systems are linked at controller level in order to process the foam material in automated production lines from foamed long blocks to ready-cut foamed material products. Transportation, storage, manufacture – system engineering for block foam is the technical route to „streamlined production“. Interested parties can have a factory layout put together by an experienced planner live at the trade fair.



Cutting media by customer request

Cutting tools with Bäume quality are individually coordinated to different cutting materials and cutting techniques, machine types and machine makes. Customers will be given advice on the trade fair stand by specialists who work out the solutions for many different applications with customers.

Maximum production reliability by means of regular service

The new, integrated service concept at Bäume provides optimum machine operation and supports customers during the entire product lifecycle. Find out which individual service package you can benefit from on our service stand.

Halle 9.1, Stand Nr. A10/B11
Hall 9.1, Booth no. A10/B11

Wichtige Informationen Important information

Öffnungszeiten / Opening hours

Täglich von 9.00 Uhr bis 18.00 Uhr
Daily from 9 am to 6.00 pm

Veranstalter / Organizer

Koelnmesse GmbH
Messeplatz 1
D-50679 Köln
PO Box 21 07 60
50532 Köln

Phone: +49 (0)221 821-0
Fax: +49 (0)221 821-2574
info@koelnmesse.de
www.koelnmesse.de

Planen Sie doch auch einen Tag für einen Besuch in unserem Werk in Freudenberg ein. Etwa 80 km von Köln entfernt, erwartet Sie dort eine große Ausstellung weiterer Spezialmaschinen und Anlagen. An allen Messtagen steht Ihnen auf Anfrage ein kostenloser Shuttle von Freudenberg nach Köln und zurück zur Verfügung. Wenn Sie in Freudenberg übernachten wollen, helfen wir gerne bei der Hotelreservierung. Nutzen Sie einfach unseren Service und kontaktieren Sie uns noch heute. Bitte wenden Sie sich für jegliche Fragen, Eintrittskartengutscheine oder organisatorische Unterstützung an:
Gesine Göbel
Phone: +49 (0)2734 289-212
E-mail: goebel@baeumer.de

In addition to our presentation at the Interzum, we would love to have the opportunity to invite you to a factory tour in our hometown of Freudenberg. A great variety of machinery and other products will await you there, only an hour drive from Cologne. A free shuttle service is available for your transportation during the entire trade-show. Of course you are also welcome to spend a night in Freudenberg. We will be pleased to help you with the hotel reservation. For any kind of questions, vouchers or organizational support we will be happy to help you. Just contact:
Gesine Göbel
Phone: +49 (0)2734 289-212
E-mail: goebel@baeumer.de



... because innovation is progress!

"Our mission is to develop and construct together with our customers intelligent machines and cutting systems which guarantee the highest quality possible at reasonable prices and high efficiency."

ALBRECHT BÄUMER
MACHINERY AND EQUIPMENT FOR THE FOAM INDUSTRY
www.baeumer.de



Looper weiterentwickelt

Advancement of the Looper

Als Erfinder des Langspalt-systems zur Verarbeitung von Schaumstoffblöcken in Längen von bis zu 120 m zu millimeterdünnen Folien lieferte Bäume den ersten Rundlauf bereits 1957 aus.

In den vergangenen 50 Jahren wurde die Technik dieser Anlage kontinuierlich verbessert. Mehr als 250 Maschinen dieser Art wurden weltweit ausgeliefert, alleine 12 in 2010.

Markierungsfreies Folienschneiden

Durch den Einsatz neuester Servotechnik bei den Bandantriebsmotoren ist es nun gelungen, einen Rollenwechsel bei laufender Maschine durchzuführen. Die Geschwindigkeit der Maschine wird dazu auf bis zu 0,5 m pro Minute gedrosselt, während der Wickler mit einer neuen Rolle bestückt wird. Für die Produktion der Folie bedeutet dies, dass es durch die konstante Weiterführung des Schneidvorganges zu keiner Zeit zu ungewünschten Markierungen im Schaum oder ungenauen Schneidergebnissen kommen kann. Nachdem die neue Rolle angewickelt wurde, schneidet die Maschine in der gewählten Produktionsgeschwindigkeit weiter. Der Original Bäume Looper ist die einzige Langspaltmaschine im Markt, die über diese Technologie verfügt.

Innovativer Kundenservice durch Service und Ferndiagnose per Internet

Um den Kundenservice zu verbessern und teure Produktionsausfälle zu reduzieren, wurde die Möglichkeit geschaffen, den Looper über eine VPN-Verbindung zum Internet per Teleservice zu betreuen. Per Internet wird eine Ferndiagnose gestellt, um Kunden schnell und mit professionellen Antworten zu unterstützen.

Reduzierung von Abfall durch vollautomatischen Schnittstärkenwechsel

Dank der Option „vollautomatischer Schnittstärkenwechsel“ am Bäume Looper muss bei Schnittstärkenwechseln der Folie im Produktionsvorgang keine manuelle Anpassung mehr vorgenommen werden. Somit ist ab Schneidbeginn ein exaktes, der eingestellten Schnittstärke entsprechendes Schneidergebnis garantiert und es wird kein Ausschuss produziert. Diese Vollautomatik wird durch weitere Servomotore realisiert. Der Bediener kann über das grafische Bedienfeld Schneidprogramme und Maschineneinstellungen speichern, um sie zu einem späteren Zeitpunkt wieder abzurufen und erneut zu verwenden.

As inventor of the long splitting system for converting foam blocks with lengths of up to 120 m into paper thin foils, Bäume already delivered the first looper in 1957.

In the last 50 years, the technology of this installation has been continuously improved. More than 250 machines of this type have been sold all over the world, even 12 machines in 2010 alone.

Mark-free foil cutting

By utilizing latest servo technology for the belt drive motors, it is now possible to exchange a roll without having to stop the machine completely. Albrecht Bäume has now been able to reduce the machine velocity to up to 0,5 m per minute during the roll exchanging process. This is significant for the production as due to the constant continuation of the cutting process there will at no time be any unwanted marks in the foam or inaccurate cutting results. After the new roll has been wound, the machine continues to cut with the selected production speed. The original Bäume Looper is the only machine in the market equipped with this technology.

Innovative after-sales service by providing service and remote diagnosis via Internet

In order to improve the after-sales service and to reduce expensive production down times, it is now possible to service the looper by remote service using a VPN connection to the Internet. Thanks to this technology the customer service is able to quickly support the client with professional answers.

Waste reduction by fully-automatic change of the cutting thickness

Due to the new option "fully-automatic change of cutting thickness" of the looper, it is no more necessary to manually adjust the cutting thickness of the foil during the production process. This ensures an accurate cutting result from the start of the cutting process on, according to the pre-selected cutting thickness without producing any waste. This fully automatic system is realised by additional servo motors. The operator can save cutting programmes and machine settings by means of a graphic control panel in order to call them up and use them again at a later date.



Matratzen - Auf die Qualität des Schaumstoffs kommt es an

Mattresses - It's the quality of the foam material that counts

Die Qualität einer Matratze wird durch folgende Eigenschaften definiert:

- Liegekomfort
- Stützfunktion
- Lebensdauer
- Mikroklima

Der Liegekomfort ist umso höher, je größer die Kontaktfläche der darauf liegenden Person mit der Matratze ist. Ziel ist es, den Druck möglichst gleichmäßig auf den Körper zu verteilen.

Nun könnte man annehmen, weiche Matratzen seien die Besten, da sie gute Druckentlastungswerte erzielen. Dem entgegen steht jedoch der zweite Faktor, der für die Qualität einer Matratze entscheidend ist: Die Stützfunktion. Die Matratze soll den Körper in den Körperhöhlenräumen durch eine angenehme Festigkeit so unterstützen, dass er in einer ergonomisch gesunden Stellung ruhen kann. Die Matratze sollte also die ideale Balance zwischen Druckentlastung und Stützkraft bieten. Diese Balance findet man insbesondere bei sogenannten Mehrzonenmatratzen, die sich sowohl auf unserer Profiliermaschine EP als auch auf unseren horizontalen Konturenschneidemaschinen in großer Vielfalt herstellen lassen.

Die Lebensdauer einer Matratze ist umso länger, je höher das Raumgewicht des Schaumstoffes ist. Ist das Raumgewicht zu niedrig, ist der Schaumstoff meist nach kurzer Zeit nicht mehr elastisch und entwickelt Kühlen, der Körper liegt nicht mehr optimal. Gute Matratzen haben ein Raumgewicht von etwa 50 kg/m³.

Als Mikroklima bezeichnet man die Fähigkeit einer Matratze, die vom Körper in der Nacht abgesonderte Feuchtigkeit schnell abzutransportieren und durch Luftdurchlässigkeit zu verhindern. Diese Merkmale findet man nur bei qualitativ hochwertigen Schaumstoffen.

Durch Crushen des Schaumstoffes nach dem Ausreifen im Reaktionslager kann diese Luftdurchlässigkeit des Schaumstoffes nach der Schäumung noch erhöhen.

Crushen - Steigerung der Luftdurchlässigkeit des Schaumstoffs durch Kompression

Beim Crushen wird der Schaumstoffblock zu einem Bruchteil seiner eigentlichen Höhe zusammengepresst und mit zwei Walzen durchgewalzt. In Abhängigkeit der Materialqualitäten sind bei zwei- bzw. dreimaligem Crushvorgang Kompressionsverhältnisse von 1:13 möglich (Blockhöhe 1300 mm, kleinster, möglicher Walzenabstand 100 mm). Bei diesem Verfahren platzen die Luftblasen im Schaum, die Zellstruktur wird aufgebrochen. Der Schaumstoff ist luftdurchlässiger und die Feuchtigkeit wird besser abtransportiert. Um die Crushergebnisse weiter zu verbessern, wurde der Kompressionsrollengang des Bäume-Crushers annähernd symmetrisch angeordnet. Der Schaumstoff wird nun von oben und von unten zentrisch zur Kompression transportiert und so besser gewalzt. Desweiteren wurde die Form der Walzen optimiert und ihre Geschwindigkeit auf diese neue Form ausgerichtet. Dank dieser Methode werden die meisten Bläschen, insbesondere im inneren und unteren Bereich des Schaumstoffblockes zum Aufplatzen gebracht. Diese Verbesserung ist auf die Modifikation der Verfahrenstechnik zurückzuführen, die es ermöglicht, einzigartige Crushergebnisse zu erzielen.

The quality of a mattress depends on various influential factors:

- comfort
- support
- durability
- and a good micro-climate

The bigger the contact area between the person with the mattress, the more comfortable it is. The aim is to distribute the pressure as evenly as possible on the body.

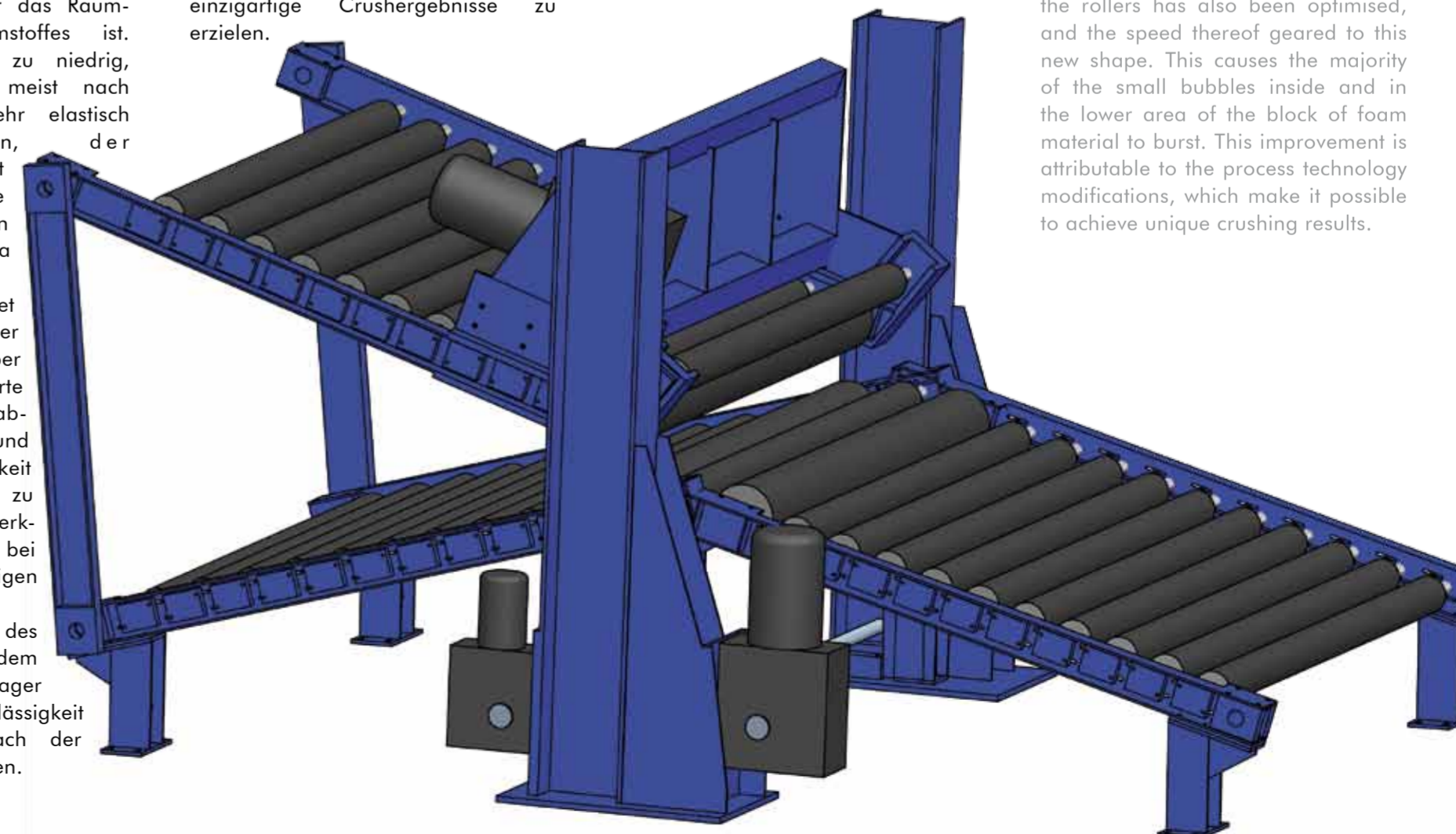
You can then get an impression of which mattresses are the best, because they achieve good pressure relief values. However, on the other hand there is the second factor which is decisive for the quality of a mattress, and that is support. The mattress should provide the hollows of the body with a pleasant stability, so that the body can rest in an ergonomically healthy position. In other words, the mattress should provide an ideal balance between pressure relief and support.

The durability of a mattress depends on the volumetric weight of the foam material. If the volumetric weight is too low, the foam material usually loses its elasticity after a short time and develops hollows, meaning that the body is no longer lying in an optimum position. Good mattresses have a volumetric weight of around 50 kg/m³.

The microclimate is the capability of a mattress to absorb the moisture given off by the body during the night, remove it quickly and prevent sweat build-up by means of air permeability. These features are only found in high-quality foam materials. The air permeability of the foam material can be increased after foaming by crushing the foam material after curing in the reaction storage area.

Crushing - increase of the air permeability of the foam by compression

When crushing takes place, the block of foam is compressed to a fraction of its actual height and rolled between two rollers. Depending on the material quality, a compression ratio of 1:13 is possible if the crushing procedure is repeated two or three times (block height 1300 mm, smallest possible distance between rollers 100 mm). This procedure bursts the air bubbles in the foam, and the cell structure is broken up. The foam becomes more permeable to the air, and moisture is removed more efficiently. In order to improve the crushing results even further, the compression roller conveyor has an almost symmetrical arrangement. The foam material is now transported centrally at the top and bottom for compression, and is rolled in a better way. The shape of the rollers has also been optimised, and the speed thereof geared to this new shape. This causes the majority of the small bubbles inside and in the lower area of the block of foam material to burst. This improvement is attributable to the process technology modifications, which make it possible to achieve unique crushing results.



Abrechnung transparent

Transparent billing

Viele Mitarbeiter fragen sich vielleicht: „Wie geht das eigentlich mit meiner Abrechnung?“

Daher möchten wir die Art, wie wir bei der Abrechnung vorgehen, einmal kurz beleuchten. Jeder Mitarbeiter hat einen individuellen Arbeitsvertrag, in dem wesentliche Aspekte schon durch den „Tarifvertrag der Metall- und Elektroindustrie NRW“ geregelt sind. Außerdem enthält der Vertrag die persönliche Arbeitszeit und Entgeltzusammensetzung des Mitarbeiters.

Da wir in unserem Betrieb kein leistungsbezogenes Entgelt wie zum Beispiel Akkord sondern nur nach Stunden der Anwesenheit bezahlen, nutzen wir das Hilfsmittel der elektronischen Zeiterfassung von der Firma JW-Software GmbH. Diese Zeiterfassungssoftware wird kurz PAE genannt. PAE steht für Personal Anwesenheits Erfassung. Da es sich hier um die Vorstufe zur Abrechnung handelt, gehen wir darauf genauer ein: Wahrscheinlich sind die meisten Mitarbeiter schon einmal von uns angerufen worden, weil ein „Fehler“ aufgetreten ist. Dabei handelt es sich meist um fehlende Buchungen am Terminal, weil man zum Beispiel ganz einfach vergessen hat, zu stempeln.

Die Software führt am Folgetag einen Tagesabschluss durch, bei dem überprüft wird, ob eine „Kommt“-Buchung mit einer „Geht“-Buchung abgeschlossen wird oder ob der Mitarbeiter schon eine Abwesenheitsmeldung wie Urlaub, Krankheit oder sonstiges hinterlegt hat. Beim Tagesabschluss werden nicht nur fehlende Zeitbuchungen angezeigt, sondern es wird auch die

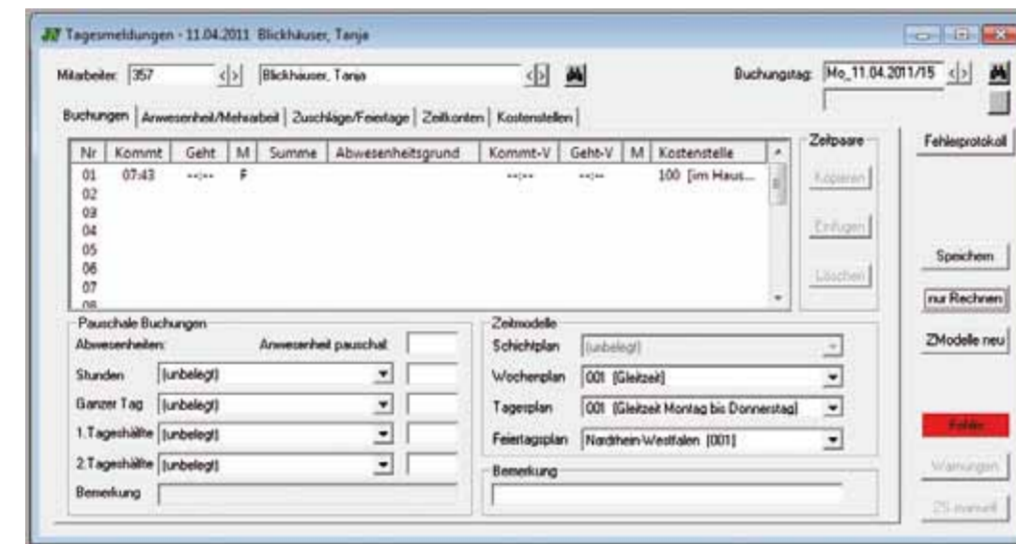
tatsächliche Anwesenheit errechnet und die Ist-Zeit mit der Soll-Zeit des Mitarbeiters abgeglichen. Diese Ist-Zeit summiert sich dann auf der Monatsübersicht zu den Stunden, die letztendlich in das Entgeltprogramm „Varial“ übergeben werden. In der PAE besteht die Möglichkeit, den errechneten Summen, wie z.B. Istzeit, Urlaub, Krank, Mehrarbeit 25%, Mehrarbeit 50%, usw. jeweils eine bestimmte Lohnart zuzuordnen, die dann auf der Verdienstabrechnung erscheint.

Nach der Übergabe der errechneten Summen der PAE wird dann die Abrechnung im eigentlichen Entgeltberechnungsprogramm „Varial“ durchgeführt. Anhand der gesetzlich vorgeschriebenen Vorgaben wie Lohnsteuerklasse, Kirchensteuer, Zahl der Kinderfreibeträge, Sozialversicherung (Kranken-, Renten-, Arbeitslosen- und Pflegeversicherung) werden die Nettowerte aus den Bruttodaten (alle Entgeltbestandteile) errechnet. Sämtliche Sozialversicherungswerte aller einzelnen Krankenkassen werden vom Programm addiert und dann an einem Stichtag im Monat per Internet gemeldet. Am drittletzten Banktag eines jeden Monats werden diese Summen per Einzugsverfahren von unserem Konto abgebucht. Das Entgelt für die Mitarbeiter wird so überwiesen, dass es spätestens am letzten Banktag auf dem Konto ist und darüber verfügt werden kann. Die einbehaltene Lohnsteuer wird zum 10. des Folgemonats an das Finanzamt überwiesen.

Burkhard Farnschlader
Personalabteilung

Many employees may be wondering: „How are my wages worked out?“

We would therefore like to shed a little light on the way in which we calculate your wages. Each employee has an individual contract of work in which the essentials are regulated by the „Tarifvertrag der Metall- und Elektroindustrie NRW“ (Tariff Agreement of the North Rhine-Westphalia Metal and Electrical industry). The agreement also contains the employee's personal working hours and remuneration arrangement.



Since payment is not performance-related in our company as it is at Akkord, for example, but on a time basis, we use the electronic time recording system developed by JW Software GmbH. This time recording system is also known as PAE for short. PAE stands for Personal Attendance Recording. Since this is the precursor to payment, we will describe it in more detail. The majority of employees have probably already received a phone call from us at some time because a „mistake“ has occurred. These usually involve missing entries at the terminal because someone has simply forgotten to clock in or out, for example.

On the following day the software performs a daily closing procedure in which it is checked whether each „incoming“ entry is matched with an „outgoing“ entry, and whether the employee has already registered absence due to holiday, sickness or for some other reason. The daily closing procedure does not just display missing time entries, but it also calculates the actual attendance time and compares the actual attendance time with the target attendance time. The total attendance time is then displayed in the monthly attendance overview, and these hours are then passed to the „Varial“ payment program. In PAE we can assign the calculated totals such as actual time, holidays, sick, overtime 25%, overtime

50% etc. to a certain payment type, which then appears on the payroll sheet.

Once the totals have been passed to PAE, the calculation takes place in the actual wage payment program „Varial“. On the basis of legal requirements such as income tax class, church tax, number of child allowances, national insurance (sickness, pension, unemployment and nursing care insurance), the net values are calculated from the gross values (all wage constituents). All national insurance values for all of the individual

health insurance companies are added up per program, and we have to then provide this information on the Internet on a certain day of the month. These amounts are then deducted from our bank account three days before the end of the month by direct debit. The employees' wages are transferred so as to be available in their bank accounts no later than the last banking day of the month. The income tax that is collected is transferred to the Inland Revenue on the 10th of the following month.

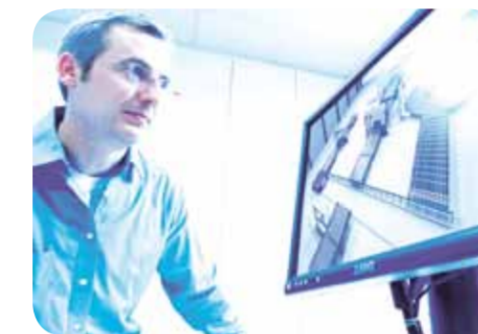
Burkhard Farnschlader
Personnel Department



Neu! Technischer Newsletter - immer informiert -

New! Technical newsletter - always up to date -

Sie erhalten 2-4 mal im Jahr Informationen über technische Innovationen:
You will receive information about technical innovations 2-4 times per year:



Anlagentechnik - Gibt es neue Lösungen zur Optimierung des Produktionsablaufs im Transport und zur Verarbeitung von Schaumstoff?

Systems engineering - are there any new solutions for optimising the production sequence in transportation and the processing of foam material?



Maschinen und Schneidlinien - Sie bekommen zeitnah Informationen über die Entwicklung neuer Maschinen oder deren Weiterentwicklung.

Machines and cutting lines - you will receive up-to-date information about the development of new machinery or the further development thereof

ALBRECHT BÄUMER
SPEZIALMASCHINENFABRIK

Sehr geehrte Frau Birkhäuser,

Wie Interzum 2012, die Weltmesse für Zulieferer der Metallindustrie, findet in diesem Jahr vom 20. bis 24. Juli, Dusseldorf statt.

Gerns möchten wir Sie auf unseren Messestand in Halle 6.1, Stand Nr. A101212 einladen. Lassen Sie sich von uns und unseren Innovationen über die Optimierung Ihrer Produktionsabläufe begeistern.

Unsere Anlagentechniker führen Ihnen auf dem Messtand die veränderte Profilmaschine EP mit Pfaltenwalzen und automatische Zugsystemen vor. Durch die Modifikation kann diese ganz neu in gewöhnliche Anlagen eingetragene werden.

Außerdem können Sie sich bei den Profilen der Kantenverschleißschleife (KVS) in Form von Rollen überzeugen, die mit Hilfe von umlaufenden oder stationären Messer betrieben werden kann.

Auch in Freudenberg möchten wir Ihnen die Gelegenheit bieten unser Werk, das Sie von der Internet mit unserem kostenlosen Schuldbrief in nur 40 Minuten erreichen können, zu besuchen.

Siehe Ansprechpartner in unserem Haus für Organisationsfragen bei Interzum auf: Frau Gerns Sabel, Tel. +49 2734 278 233, e-mail: gerts@baeumer.de

Besuchen Sie uns auf der Interzum in Köln

interzum

Die Interzum ist das weltweit führende Event der Zulieferer der Metallindustrie. Hier werden die Trends und Lösungen für die Herstellung zuverlässiger Leistungsmaschinen in Form von Maschinen, Werkzeugen, Anlagen und anderen Maschinenarten ausgestellt.

Zur besonderen Messezeit (in der Halle Interzum) sind die Aussteller und Besucher. Damit verbindet die Messe nicht nur die Fachwelt sondern auch die Öffentlichkeit im Bereich der Metallindustrie und des Interzums voran.

Interzum ist die beste Möglichkeit sich online unter: www.interzum.de

EP mit Handlingsystem

Durch die Verwendung dieser Maschine zum Schneiden von Profilen und Extrudaten werden die Aufgaben sparen die Zeit und Geld. Seit der Erfindung kann die Maschine außerdem Profille bis zu einer Größe von 200 mm schneiden. Die Verformbarkeit ermöglicht die Erzeugung der Maschine Automatische Anlagen insbesondere in Verbindung mit dem Profilschneidwerkzeug.

Profilwalzen und Rollen

Diese Hochleistungsrollen sind ein wichtiges Hilfsmittel für das Schneiden von Profilen und Extrudaten. Sie sind aus hochwertigem Stahl gefertigt und sind für den Einsatz in der Metallindustrie geeignet. Die Rollen sind in verschiedenen Größen und Ausführungen erhältlich. Mit einem Durchmesser von 100 bis 200 mm sind sie für den Einsatz in der Metallindustrie geeignet. Die Rollen sind in verschiedenen Größen und Ausführungen erhältlich. Mit einem Durchmesser von 100 bis 200 mm sind sie für den Einsatz in der Metallindustrie geeignet.

ALBRECHT BÄUMER
SPEZIALMASCHINENFABRIK

Albrecht Bäumer GmbH & Co. KG
Spezialmaschinenfabrik
Koblenzstraße 66-106
D-57258 Freudenberg

Tel.: +49 2734 278-0
Fax: +49 2734 278-285
www.baeumer.de
info@baeumer.de



Service - Was sind die aktuellsten Angebote im Service?
Service - what are the latest service offers?



Schneidmedien - Gibt es Neuigkeiten im Bereich der Schneidmedientechnologie? Über den Newsletter sind Sie informiert.
Cutting media - what's new in the cutting media technology area? The newsletter will keep you informed

Melden Sie sich an unter :
Log on at:

www.baeumer.de

Karneval bei Bäumer

Carnival at Bäumer

Direkt an der Grenze zum Rheinland und zur Karnevalshochburg Köln gelegen, kann man sich auch in Freudenberg nicht ganz dem bunten Treiben entziehen. Vereinzelt wurden auch hier Karnevalisten entdeckt.

Right on the Rhineland border and convenient for the carnival stronghold of Cologne, you can't quite get away from the colourful goings-on in Freudenberg. One or two carnival enthusiasts have also been discovered here.



Mit Verstärkung in die Zukunft

Reinforcements for the future

Die junge Generation der Gesellschafterfamilie hat entschieden, Vertrieb, Technik und Produktion mit der Einstellung eines neuen, von extern kommenden Geschäftsführers zu verstärken.

Stephan Halstrick, der diese Position ab dem 02. Mai 2011 übernehmen wird, bringt langjährige Erfahrungen aus dem Maschinenbau und als Geschäftsführer eines international operierenden mittelständischen Familienunternehmens mit.

Eine weitere erfreuliche Nachricht ist, dass **Nina Patisson**, als Familienmitglied, am 01. Januar 2011 ihre Tätigkeit im Unternehmen aufgenommen hat.

Nach ihrer Beschäftigung bei der ALHO Holding GmbH in Frankreich und Deutschland als Verantwortliche für den Bereich Onlinemarketing, leitet sie nun die Marketingabteilung im Unternehmen.

Gemäß dem Leitsatz von Stephan Halstrick „Die Schnellen schlagen die Langsamen“ möchte er, gemeinsam mit dem langjährigen Geschäftsführer der Albrecht Bäumler GmbH & Co.KG, **Helmut Kritzler**, mit dem Familienmitglied **Philipp Schuster**, der bereits 2009 seine Tätigkeit im Unternehmen aufgenommen hat, sowie mit **Nina Patisson**, das Unternehmen mit den Werten eines echten Familienunternehmens in eine weiterhin erfolgreiche Zukunft führen. Dabei ist dem neuen Geschäftsführer Kundennähe ebenso wichtig wie Mitarbeiterzufriedenheit. Beide Faktoren sind für ihn als untrennbare Einheiten zu sehen: „Die Zufriedenheit

der Mitarbeiter ist der beste Weg zu einem zufriedenen Kunden“. Die neue Führungsmannschaft wird in der Zukunft ihr Ziel der Qualitäts- und Innovationsführerschaft weiter ausbauen und eine hohe Prozesssicherheit als Wettbewerbsvorteil des Unternehmens nutzen. Sie wird aber auch zukünftig auf den Erfolgsfaktor „Nachwuchskräfte aus den eigenen Reihen“ setzen.

The young generation of the shareholder family has decided to reinforce the sales, technology and production areas by appointing a new managing director from an external source.

Stephan Halstrick, who will take over this position on 2nd May 2011, is bringing many years of experience

in mechanical engineering and as the managing director of an internationally operating medium-sized family-run company.

Another piece of good news is that family member **Nina Patisson** took up her post within the company on 1st January 2011.

After working for ALHO Holding GmbH in France and Germany as the person responsible for online marketing, she is now managing the company's marketing department.

In accordance with his guiding principle of „Fast beats slow“, Stephan Halstrick would like to lead the company into a future that will continue to be successful with the values of a true family-run company, together with **Helmut Kritzler**, who has been a managing

director at BÄUMER GmbH & Co.KG for many years, family member **Philipp Schuster**, who started to work for the company in 2009, and **Nina Patisson**. Both customer proximity and employee satisfaction are important to the new managing director. He sees both factors as inseparable entities: „Employee satisfaction is the best way to a satisfied customer“.

The new BÄUMER team wants to consolidate its goal of leadership on the quality and innovation fronts, and utilise a high degree of process reliability to give the company a competitive advantage.

However, the team also wishes to continue with the success factor of „new employees from within our own ranks“.



Helmut Kritzler, Nina Patisson, Stephan Halstrick und Philipp Schuster

Berufserkundungstag bei Bäumler

Careers information day at Bäumler

Am 16. März besuchten uns zehn angehende Berufseinsteiger der Hauptschule Freudenberg.

Die Firma Albrecht Bäumler pflegt einen engen Kontakt zur Hauptschule Freudenberg. Unter anderem lädt das Unternehmen jedes Jahr im Rahmen des Berufserkundungstages interessierte junge Menschen ein, Albrecht Bäumler kennen zu lernen und einen ersten Eindruck vom Arbeitsalltag in einem Industrieunternehmen zu bekommen.

Die Ausbilder **Andreas Bendel** und **Marco Hekter** präsentierten das Unternehmen, stellten sich den Fragen der angehenden Berufsanfänger und führten die ganze Gruppe durch die Firma.

Ziel dieses regelmäßig veranstalteten Berufserkundungstages ist es, den Schülern einen Einblick in die doch im Gegensatz zum Schulalltag ganz anders organisierte Arbeitswelt zu gewähren.

Ten prospective new employees from Freudenberg secondary modern school visited us on 16th March.

Albrecht Bäumler has a close relationship with the Freudenberg secondary modern school. Among other things, the company invites interested young people to a careers information day, giving them an opportunity to get to know Albrecht Bäumler and gain a first impression of everyday working within an industrial company.

Trainers **Andreas Bendel** and **Marco Hekter** presented the company, replied to the questions from the prospective new employees and gave the entire group a guided tour of the company.

The aim of this regular careers information day is to give the students an insight into the working world, which is organised in a completely different way to school.

Prozessoptimierung mit neuer Produktionstechnik

Process Optimisation with new manufacturing equipment

Um Prozesse zu optimieren ist es wichtig, dauerhaft in neue Produktionstechnik zu investieren.

Zum Jahreswechsel 2010/2011 wurden eine neue Drehmaschine sowie ein neues Lagershuttle in Betrieb genommen. Mit den beiden neuen Anlagen werden Qualität und Flexibilität in der Fertigung entscheidend vorangetrieben. „Nur mit modernen, prozess- und kostenoptimierten Fertigungslösungen sind wir auch zukünftig in der Lage, Qualitätsmaschinen und -anlagen für die Schaumstoffindustrie herzustellen“, erläutert **Helmut Kritzler**, Geschäftsführer der Albrecht Bäumler GmbH & Co. KG.

In order to be able to optimise processes, it is important for continuous investments to be made in new manufacturing equipment.

A new lathe and a new warehouse shuttle started operation at the end of 2010/ beginning of 2011. The two new systems have made a decisive contribution to improving the quality and flexibility of the manufacturing process. „We can only be in a position to manufacture quality machines and systems in the future if we have modern, process-optimised and minimum cost manufacturing solutions“, explains **Helmut Kritzler**, managing director of Albrecht Bäumler GmbH & Co. KG.

Drehmaschine MAG VDF 800 DUS

Lathe MAG VDF 800 DUS

Die neue Drehmaschine erhöht die Maßgenauigkeit und ermöglicht einen wesentlich höheren Automatisierungsgrad, mehr Übersichtlichkeit sowie größere Sicherheit und Leistung gegenüber dem Vorgänger. Das manuelle Handling ist erheblich reduziert. Alle Teile werden nun automatisch gedreht. Nach der Inbetriebnahme werden hier unter anderem Wellen, Walzen oder Führungsrohre gefertigt.

Alle Teile werden nun automatisch gedreht. Nach der Inbetriebnahme werden hier unter anderem Wellen, Walzen oder Führungsrohre gefertigt.

The new lathe will increase dimensional accuracy, make it possible to significantly increase the level of automation and provide greater clarity, better safety and improved performance. The amount

of manual handling has been reduced considerably. The parts that are produced will be automatic. Shafts, rollers and guide tubes will be manufactured on the lathe once it has been commissioned.



Hänel Lean Lift®

Hänel Lean Lift®

Durch die Investition in den neuen Lagerlift konnten bei Bäumler alle Außenlager und ein erster Teil des Innenlagers aufgelöst werden.

Platzeinsparung, Zeiteinsparung und Effizienz waren nur ein paar entscheidungsbringende Argumente für den neuen Lagerlift. Wo vorher ein Raumbedarf von 2 000 qm Fläche bestand, steht das komplette Lager jetzt auf 20 qm Fläche. Somit entstand auf kleinster Grundfläche ein Maximum an

Lagerkapazität. Das spart Kosten und hilft, die Fläche überbauten Raumes ökonomischer zu nutzen.

Wobei es doch gewöhnungsbedürftig ist, das neue System: Beim ersten Blick in ein Tablar des Lean Lifts kann man als Laie keine Ordnung erkennen. Erst beim Blick hinter die Kulissen wird klar, welches ausgeklügelte System dahinter steckt:

Investing in the new warehouse shuttle has made it possible to close down all Bäumler external warehouses and an initial part of the internal warehouse.

Saving space, saving time and efficiency were just a few of the decisive arguments in favour of the new warehouse. Whereas the amount of space that used to be required was 2000 square metres, the entire warehouse now occupies an area of just 20 square metres. This means

that there is now maximum storage capacity in an extremely small space. This saves money and helps to make economical use of the area of overbuilt rooms.

However, the new system does need getting used to, as a layman, all that you will see when you take your first look at a Lean Lift storage shelf is chaos. It is not until you take a look behind the scenes that it becomes evident what a well thought-out system it is.



Jedes Tablar (Traglast 500 kg – 50 Tablare pro Liste) ist aufgeteilt in ein virtuelles Raster, das individuell anpassbar ist. Each storage shelf (max. load 500 kg - 50 storage shelves per list) is divided into a virtual matrix that can be individually adapted.



Nachdem die Kommissionsnummer eingegeben wurde, steht innerhalb kürzester Zeit das gewählte Teil bereit. Die Position wird rot angezeigt. Once the commission number has been entered, the selected part is ready within an extremely short time. The position is shown in red.



Im Rasterkonzept wurden die Teile vorher eingegeben und abgespeichert. The parts are entered and stored beforehand using the matrix concept.



Polypreen "springlebendig" mit der Zeit

Polypreen "full of beans" as time goes on

Bäumer begleitet Kundenwachstum in langjähriger Kunden-Lieferanten-Beziehung.



Geschäftsführer G. Vyncke und Vertriebsleiter R. Schippers / Managing director G. Vyncke and Sales Manager R. Schippers

Polypreen ist Hersteller von unterschiedlichsten Schaumstoffen und beliefert Kunden in den verschiedensten Anwendungsgebieten, wie zum Beispiel in der Matratzen- und Möbelfertigung. Neben der reinen Schaumstoffherstellung produziert Polypreen verschiedene Matratzentypen, von Kaltschaummatratzen bis hin zu Federkernmatratzen und Boxspringbetten.

1953 in Holland gegründet, zog Polypreen 1966 nach Lommel in Belgien. Bereits 1972 wurde die erste Bäumer Maschine, eine IS Vertikalschneidemaschine, erworben. Damit wurde der Grundstein für eine langjährige Zusammenarbeit zwischen den beiden Firmen gelegt. Im Laufe der Jahre wuchs Polypreen stetig und investierte immer wieder in neue Bäumermaschinen.

Holland war zunächst das wichtigste Verkaufsgebiet. In den 90er Jahren wurde der Vertrieb auf Belgien, Deutschland, Frankreich und Dänemark erweitert. Seit 1992 gehört Polypreen als Profitcenter zur Mecaseat Gruppe, dieser Zusammenschluss hat dem Unternehmen nur Vorteile gebracht. Durch den Gruppenhintergrund kann Polypreen von einem sicheren Finanzbackground profitieren und gleichzeitig selbständig agieren und wachsen.

Die neueste Entwicklung des Schaumstoffherstellers ist ein antibakterieller Schaumstoff. Dieser sorgt für ein hygienisches und allergiefreies Schlafklima. Mit Hilfe des Hightech-Hygiene Additivs aegis werden Mikroben (Bakterien,

Schimmelpilze und Hausstaubmilben) physisch deaktiviert. Der anti-allergene Schutzschild bleibt im Schaumstoff dauerhaft enthalten und ist unschädlich für Mensch und Umwelt.

Ihrem Leitspruch entsprechend „onvermoeibaar veerkrachtig - uermüdlich und vital“ entwickelt sich Polypreen auch in Zukunft laufend weiter. Im Hinblick auf Effizienz und Automatisierung steht im Produktionsstandort Lommel in Belgien eine Fertigungsmodernisierung an. Zur wirtschaftlicheren Weiterverarbeitung des Schaumstoffs nach der Schäumung



wurde ein Blocklagersystem bei Bäumer in Auftrag gegeben, so dass die Blöcke in Zukunft platzsparend gelagert werden. Ein weiterer Aspekt ist sicherlich, dass die Blöcke unter Einsparung von Arbeitsschritten qualitätsschonender auf Transportbändern befördert werden, da sie erst nach dem Auslagern zum Transport mit den Greifern des Gabelstaplers gepackt werden.

Eine langjährige partnerschaftliche und vertrauensvolle Kunden-Lieferantenbeziehung ist ein wichtiger Qualitätsfaktor und verbindet Polypreen und Bäumer.

Vertriebsleiter René Schippers:

Die Vorteile einer langjährigen Kunden-Lieferantenbeziehung liegen für Herrn Schippers, Verkaufsleiter bei Polypreen, klar auf der Hand: „Wir profitieren davon, unsere schaumstoffverarbeitenden Maschinen durchgängig von Bäumer zu beziehen, da wir so nicht für jede Maschine unterschiedliche Ersatzteile lagern müssen, einige Teile lassen sich in verschiedenen Maschinen einbauen. Wenn ein Servicetechniker vor Ort ist, kann er den gesamten Maschinenpark betreuen, wodurch insgesamt weniger Kosten anfallen. Inzwischen kennen unsere Mitarbeiter die Maschinen der Firma Bäumer, daher können wir kleinere Wartungsarbeiten sogar selbst erledigen.“

Bäumer accompanies customer growth in long-lasting customer/supplier relationship.

Polypreen is the manufacturer of many different foam materials and supplies to customers in many different application areas, such as mattress and furniture manufacture. As well as manufacturing foam material, Polypreen also produces different types of mattresses, from cold foam mattresses to inner spring mattresses and box-spring beds.

Established in Holland in 1953, Polypreen moved to Lommel in

Belgium in 1966. The first Bäumer machine, an IS vertical cutting machine, was purchased in 1972. This laid the foundation stone for many years of collaboration between the two companies. Polypreen grew continuously over the years, and invested in new Bäumer machinery time and time again.

Holland was the most important sales area to begin with. The company's sales territory extended to Belgium, Germany, France and Denmark in the 1990's. Since 1992 Polypreen has been a profit centre belonging to the Mecaseat Group, a union that has proven to be extremely beneficial for the company. Because of the group background Polypreen can benefit from secure financial backing, and can also operate independently and expand.

The latest development from the foam material manufacturer is an antibacterial foam. This provides a



hygienic and allergy-free sleeping climate. Microbes (bacteria, mould and house dust mites) are physically deactivated with the aid of the aegis high-tech hygiene additive. The anti-allergenic protective shield is permanently incorporated in the foam material, and is harmless to man and the environment.

Polypreen will continue to develop in the future in accordance with its motto „onvermoeibaar veerkrachtig - tireless and vital“. With regard to efficiency and automation, manufacturing modernisation is due to take place at the Lommel site in Belgium. In order to make further processing of the foam material more economical after foaming, Bäumer has been commissioned to provide a block storage system so that the blocks can be stored in a way that saves space in future. Another aspect is also that the

Sales Manager René Schippers:

The advantages of a long-lasting customer/supplier relationship are obvious to Mr. Schippers, the Sales Manager at Polypreen: „We benefit from purchasing all of our foam processing machinery from Bäumer because we do not have to store different spare parts for each machine, and some parts can be installed in different machines. If a service engineer is on site he can look after the entire machine pool, which keeps costs down. Our employees are now familiar with Bäumer machinery, which even allows us to carry out small maintenance jobs ourselves.“

blocks can be transported on conveyor belts, which cuts out work operations because they are not packed for transportation using the fork lift grippers until they have cured. A long-term partnership-like and trusting customer/supplier relationship is an important quality factor, and is the bond between Polypreen and Bäumer.

quick select - Auspacken leicht gemacht

quick select - unpacking made easy

Nachdem ein Schaumstoffblock oder Plattenstapel an einer Konturenschneidemaschine komplett aufgeschnitten wurde, stellt sich die Frage, welches Konturenteil zu welcher Kommission bzw. zu welcher Teilegruppe gehört.

Gleiche Konturen einer Kommission können in unterschiedlichen Plattenstapeln vorkommen und verschiedene Kommissionen können in einem Plattenstapel enthalten sein. Eine Kommission kann sowohl aus Einzelkonturen als auch aus Teilesets bestehen. Die Teilegruppen enthalten ihrerseits unterschiedliche Konturen (siehe Abb.1).

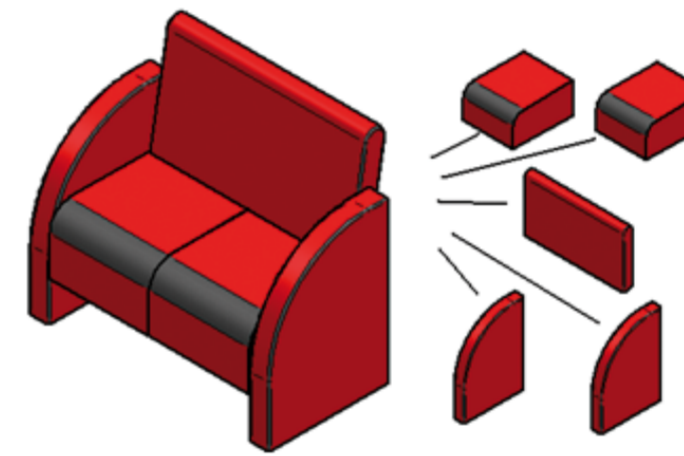


Abb. 1: Teilegruppen: Hier ein Sessel, der aus mehreren unterschiedlichen Konturen, unterschiedlicher Schnittstärke und Qualität besteht Fig. 1: Part groups: Here is an armchair consisting of several different contours, different cut thicknesses and qualities

Zum optimalen Vernesten der Konturen auf die Schaumstoffplatten stellt WinCAP die Konturen unabhängig von den Kommissionen und Teilesets im Hinblick auf Abfall- und Produktionsdurchgang optimiert zusammen. Um nach dem Schneiden die Konturen kommissionsbezogen wieder zusammen zu finden, bietet WinCAP das Feature „quick select“ zum Filtern der Konturen nach Kommission-Nummer oder auch nach den Teilegruppen (Abb.3).

Beim Auspacken der geschnittenen Konturen kann der Bediener an der vertikalen Konturenschneidemaschine diese etikettieren. Zu seiner Unterstützung wird das Schnittbild der Platte auf einem Großbildschirm angezeigt. Diese Etikettierung betrifft alle Einzelkonturen. Grundsätzlich bekommt aber nicht jedes Konturenteil ein eigenes Etikett, sondern immer nur die oberste Kontur im Plattenstapel, bevor dieser Konturstapel in den entsprechenden Kommissionswagen gelegt wird.

Ein solches Etikett kann Angaben wie Artikel-Nr., Soll- und Ist-Anzahl der Artikel im aktuellen Plattenstapel, Angaben zur Kommissionsnummer und zu den Teilegruppen enthalten.

Once the cutting of a block of foam material or sheet stack has been completed on a contour cutting machine, the question arises as to which contour part belongs to which consignment or which part group.

Identical contours for a consignment can occur in different sheet stacks, and a sheet stack may contain different consignments. A consignment can consist of individual contours or part sets. The part groups contain different contours (see Fig. 1)

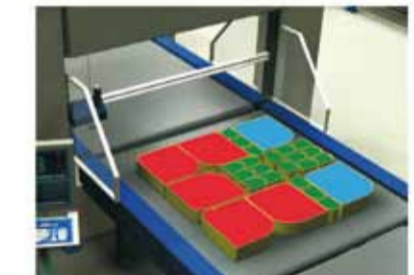
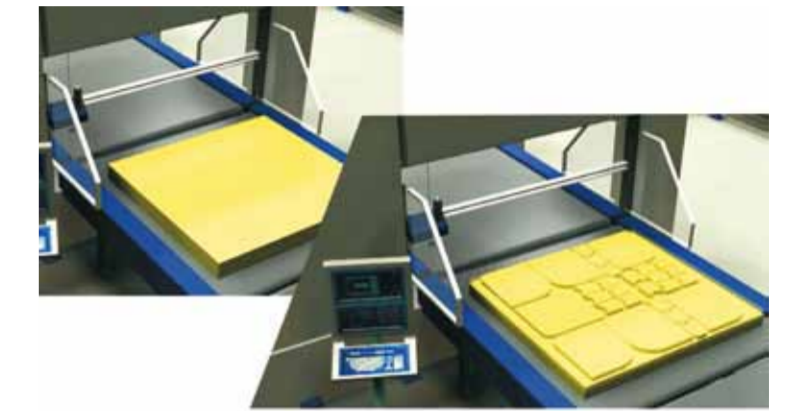


Abb.3: Grafische Darstellung des Ablaufes / Fig. 3: Grafical representation of the process

For optimum „nesting“ of the contours on the foam material sheets, WinCAP puts the contours together in an optimised way with regard to waste and production continuity, independently of the consignments and part sets. In order to locate the contours for a consignment again after cutting, WinCAP provides the „quick select“ feature to filter the contours according to commission number or also according to part groups (Fig. 3). When the cut contours are being unpacked, the operator can label them at the vertical contour cutting machine. In order to help the operator, the cutting pattern of the sheet is displayed on a large screen.

This labelling affects all individual contours. However, not every contour part is given its own label - only the uppermost contour in the sheet stack is labelled before this contour stack is placed in the relevant consignment trolley.

A label like this can contain information such as the article number, the target and actual article quantities in the current sheet stack, and consignment number and part group details.



Abb. 2 Grafische Darstellung der geschnittenen Teile / Fig. 2: Graphical representation of the cut parts

Nr.	Name	Stk./Soll-	Stk./Ist-	Kommission	Kommission
1	2000	1/5		20/5000	
2	2000	2/20		20/5000	
3	2000	15/20		20/5000	
4	2000	10/20		20/5000	
5	2000	20/20		20/5000	
6	2000	10/20		20/5000	
7	2000	10/10		20/5000	
8	2000	10/10		20/5000	
9	2000	1/5		20/5000	
10	2000	15/20		20/5000	

Auspackhilfe

Als Auspackhilfe sollen eine Grafik auf einem Monitor, der hinter der Maschine installiert ist, und zusätzlich ein Grafikausdruck helfen. Das Aufrufen der Grafikinformaton für den aktuell geschnittenen Plattenstapel auf einem Auspacktisch kann durch Einscannen des Barcodes, der sich auf dem Plattenstapel befindet, bzw. durch Tastatureingabe der Kommissionsnummer oder aber auch des Programmnamens im Bereich des Auspacktisches erfolgen (Abb.2).

Unpacking aid

A diagram on a monitor that is installed behind the machine is intended to act as an unpacking aid, as is a graphical printout. The graphical information for the currently cut sheet stack on an unpacking table can be called up by scanning the barcode on the sheet stack, by keying in the consignment number or by entering the program name in the unpacking table area (Fig. 2).

Renovierung im Technikum

Bäumer Testing Center renovation

Seit über 20 Jahren existiert nun schon das Technikum bei Bäumer. Bis vor kurzem geprägt von bunten Farben, erwartet unsere Kunden heute ein modern gestaltetes Technikum, ausgestattet mit neuester Schulungs- und Präsentationstechnik.

Als Test-Zentrum ist das Technikum unser Ohr am Kunden. Hier können gemeinsam mit unseren erfahrenen Servicetechnikern Schneidversuche mit unterschiedlichen Materialien durchgeführt werden sowie das Schneidverhalten neuentwickelter Schaumstoffe geprüft werden. „Mit diesem Angebot möchten wir unseren Kunden Leistung und Funktionen der Maschine näherbringen und ihnen die Möglichkeit geben, sich auch in der Praxis von ihrer Qualität überzeugen zu lassen“, kommentiert Harald Kullmann, Vertriebsleiter.

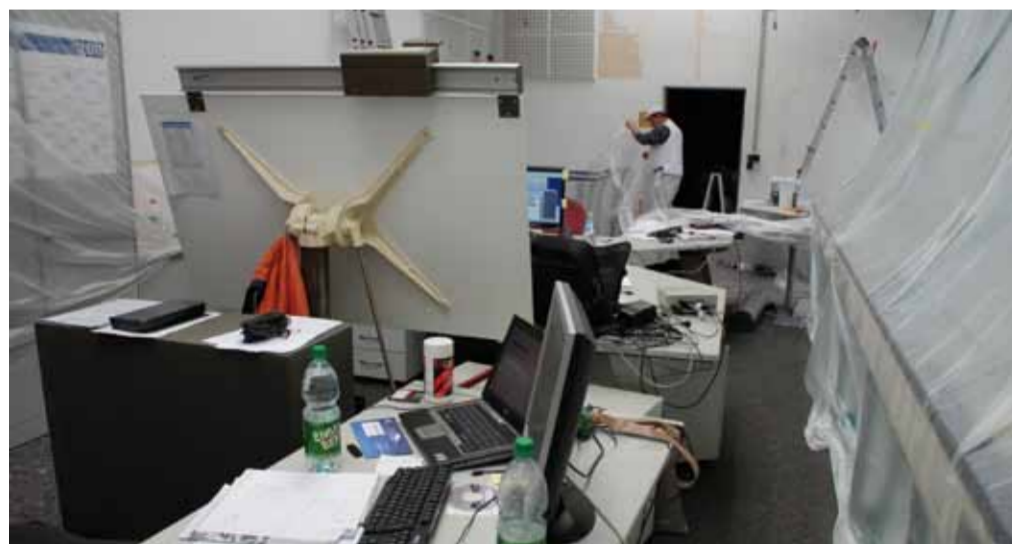
Mit der Renovierung im Technikum wurde ein Raum für Innovationen, Kreativität und Entwicklungen in einer Laborumgebung geschaffen.

Auch das im Technikum integrierte Schulungszentrum wurde modernisiert.

Technikum in neuem Glanz mit Laborcharakter / New-look technical school with laboratory character



Technikum in altem Glanz mit buntem Ambiente während der Renovierung
Previous brightly coloured decor during renovation!



The Bäumer testing center was established over 20 years ago. Until recently it was painted in bright colours, but now a technical school with a modern design and the latest training and presentation equipment awaits our customers.

As a test centre, the technical school is our ear to the ground as far as customers are concerned. Cutting tests can be carried out here together with our experienced service engineers using the materials that are going to be machined, and the cutting behaviour of newly developed foamed materials can be tested. „We would like to show our customers the performance and functionality of the machine with this service, and give them the opportunity to convince themselves of the quality of the machine in practice“, comments sales manager Harald Kullmann.

The renovation of the technical school provided an innovative location with the character of a laboratory and sufficient scope for creative ideas and developments.

The training center integrated in the testing center was also modernized.



Retrofits - Altmaschinen up to date

Retrofits - breathing new life into old machinery

Die technische Entwicklung schreitet unaufhaltsam und immer schneller voran und eröffnet viele neue, nützliche Optionen zur Steigerung von Effizienz und Qualität.

Der PC von gestern ist heute schon alt und morgen bereits überholte Technik. Insbesondere im Bereich der Steuerungstechnik konzentriert sich die Industrie auf innovative, konkurrenzfähige Produkte, was dazu führt, dass in die Jahre gekommene Komponenten und damit auch die relevanten Ersatzteile nicht mehr in dem Maße verfügbar sind. Diese, eigentlich positive Entwicklung, geht natürlich auch nicht an den Maschinen und Anlagen der Firma Albrecht Bäumer vorbei. Während die mechanischen Komponenten der Bäumer-Maschinen nahezu unverwundlich sind und über viele Jahre, wenn nicht Jahrzehnte, ihre Dienste tun, kann die Ersatzteilversorgung mit elektronischen Komponenten die Produktionssicherheit empfindlich stören.

Die Firma Bäumer lässt ihre Kunden in einer solchen Situation nicht im Stich; sie bietet immer eine wirtschaftliche Lösung, damit Bäumer-Kunden auch morgen noch der Konkurrenz ein Stück voraus sind.

Sprechen individuelle Gründe gegen die Investition in eine neue Maschine, bietet Bäumer alternativ ein auf individuelle Belange abgestimmtes Retrofit-Paket an. Mit einem teilweisen oder kompletten Steuerungs-Upgrade wird auch eine in die Jahre gekommene Maschine, gleich welchen Typs, wieder fit für viele weitere Jahre.

Konturen-schneidemaschinen

Die Firma Albrecht Bäumer produziert seit nun 30 Jahren CNC-gesteuerte Konturenmaschinen. Mit einem Retrofit auf die neueste Steuerungsgeneration erreichen Sie mit Ihrer in die Jahre gekommenen Maschine nahezu die Performance einer neuen Maschine - und das zu einem lukrativen Preis. Die Vorteile liegen auf der Hand:

- Aktuelle Lenze-Antriebstechnik
- Windows-Betriebssystem
- Nahezu unbegrenzte Programmgrößen
- Prozesssicherheit durch parallel installierte CF-Karte
- Integration in vorhandenes TCP/IP-Netzwerk und/oder in übergeordnete Steuerung.
- Remote-Unterstützung via VPN oder Modem
- Direkte Kommunikation mit der neuesten WinCAP-Software
- CE-Konformität

Horizontalschneide-, Vertikal-schneide- und Splittingmaschinen.

Für alle konventionellen Maschinen, seien es einfache Vertikalschneidemaschinen, komplexe Horizontalspaltmaschinen oder Langspaltmaschinen vom Typ BSV-E, hat Bäumer eine individuelle Lösung, um die Produktionssicherheit auch für die nächsten Jahre zu gewährleisten. Vom einfachen Ersatz eines einzelnen Gleichstromantriebes bis hin zum kompletten Steuerungsumbau mit komplexer Servo-Technologie und aufwendiger Visualisierung ist alles möglich. Beim Retrofit für Vertikalschneide-, Horizontalschneide- und Splittingmaschinen gibt es ebenfalls mehrere Modernisierungsmöglichkeiten. Beim Teilumbau werden das Bedienpult oder die Servoantriebe ersetzt, wobei beim Komplettumbau beides modernisiert wird. Ein Komplettumbau hat gegenüber der Beschaffung von Ersatzteilen einen wesentlich höheren Kosten-Nutzen-Vorteil.

Technical progress is advancing in an unstoppable way and at ever-increasing speed, opening up new, useful options for increasing efficiency and quality.

The PC that you bought yesterday is already old today, and the technology will have been superseded tomorrow. Particularly in the control system



Retrofit Steuerungsumbau bei einer Konturen-schneidemaschine mit CE Konformität / Retrofit controller conversion on a contour cutting machine with CE conformity

area, the industry concentrates on innovative, competitive products, creating a situation whereby components that are a little long in the tooth (and therefore also the relevant spare parts) are no longer available in sufficient quantities.

Of course, this development (which is actually a positive one) also applies to the machinery and systems provided by Albrecht Bäumer. Whereas the mechanical components of Bäumer machinery are almost indestructible and will perform their task for many years, if not decades, the supply of spare electronic components can have a considerable effect on manufacturing reliability.

Bäumer will not leave you in the lurch in such a situation; we always provide an economical solution so that you will still be ahead of the competition tomorrow.

If particular reasons exist for not investing in a new machine, we can alternatively provide a retrofit package that is tailored to your requirements. We can make your old machine fit again for many more years, regardless of the model, with a partial or complete controller upgrade.

Contour cutting machines

Albrecht Bäumer has been manufacturing CNC - controlled contour machines for more than 30 years. By retrofitting your old machine with the latest controller generation, not only will you achieve something close to the performance of a new machine, but you will also do it at a lucrative price.

The advantages are obvious:

- Latest Lenze drive technology
- Windows operating system
- Almost unlimited program sizes
- Process reliability by means of CF card installed in parallel
- Integration in existing TCP/IP network and/or in a higher-order controller.
- Remote support via VPN or modem
- Direct communication with the latest WinCAP software
- CE conformity

Horizontal/vertical cutting and splitting machines

For all conventional machinery, be it simple vertical cutting machines, complex horizontal splitting machines or longitudinal splitting machines of type BSV-E, we have an individual solution that also will safeguard your production reliability for years to come. From the simple replacement of an individual direct current drive to a full controller rebuild with complex servo technology and expensive displays - anything is possible.

During a retrofit of our vertical/horizontal cutting and splitting machines there are also several modernisation options. During a partial rebuild the control panel or the servo drives are replaced, whereby both are modernised during a full rebuild. Compared to the procurement of spare parts, a complete rebuild has a considerably greater cost/benefit advantage.

Once you have been brought up to date, Bäumer guarantees a long and simple supply of spare parts with the new components.

Systems

Of course, that which applies to individual machines also applies to complex cutting lines and rack systems. The availability of the systems, many of which are designed with direct current technology, is extremely important to any company that processes foam material. Here too, controller rebuilds are the guarantee of outstanding.

Pedro Osuna: „Nicht ohne meine Lafschuhe.“

Pedro Osuna: „Not without my trainers“



Olympia-Sieger und Marathon-Weltrekordhalter Haile Gebrselassie war, nahmen teil. Die 8 Wochen gezieltes und intensives Training waren schnell vorbei. Jede Woche rannte ich 60 bis 70 Kilometer. Es war eine einmalige Erfahrung, über die leeren Straßen und Alleen in Madrid zu laufen und dabei von den Tausenden Menschen entlang der

„Seit ein paar Jahren habe ich Laufen als mein Hobby entdeckt“, berichtet Pedro Osuna.

Es hilft mir, mich zu entspannen, in Form zu sein und meinen Kopf von Stress frei zu bekommen. Wenn ich auf Geschäftsreisen in Spanien oder Deutschland unterwegs bin, vergesse ich nie, meine Lafschuhe einzupacken. Ich finde immer Zeit, ein paar Kilometer zu laufen und dabei die verschiedenen Orte und Landschaften zu genießen. Für die meisten Läufer sind bekannte Laufveranstaltungen eine Gelegenheit, die eigenen Ziele für die Saison festzulegen, die Straßen mit anderen Läufern zu teilen und sich selbst zu testen.

Am 26. April 2010 hatte ich die Gelegenheit, den Madrid Marathon mitzulaufen, einer der besten Marathons in Europa und ausgezeichnet mit dem IAAF Silber Label. Über 15.000 Läufer, deren Hauptgast der mehrfache Welt- und



Strecke ermutigt zu werden und dann endlich das Ziel zu erreichen. Dieses Jahr werde ich wieder am 17. April dabei sein. Ich hoffe auf jeden Fall, dass ich meinen letzten Rekord verbessern kann und denke schon



über meine nächste Herausforderung nach: Den Berlin-Marathon 2012.

Pedro Osuna
Vertreter Spanien

„For some years now, I have been practicing running as one of my hobbies“ states Pedro Osuna Industrialización, S.A.

It helps me to relax and to be in shape, and to maintain my mind free of stress. In my business travels, either in Spain or in Germany, I never forget to include my running shoes in my luggage and I always find a moment to make a few kilometers and enjoy different places and landscapes while training.



Pedro Osuna
Representative Spain

And, as for the most of runners, popular races are our opportunity to set our goals for the season, with the target to share the streets with other runners and test ourselves.

On April 26, 2010 I had the opportunity to run the Madrid

Marathon, one of the best marathons in Europe (it has been awarded with the IAAF Silver Label), along with almost 15.000 other runners, and whose principal guest was the multiple World and Olympic champion and marathon World Record holder Haile Gebrselassie.

Gone were the eight weeks of intense and specific training for this race, consisting in near 60 to 70 kilometers per week, it was a unique experience to run across the empty streets and avenues of Madrid encouraged by thousands of people along the route and reach the finish line.

This year I will be back to run again on April 17. I hope to improve last year's record and I'm thinking about my next challenge: running the Berlin Marathon in 2.012



Ausbildung, Abschlussprüfung, Fachkräfte

Training, final examination, expert

Kaum hat man die Ausbildung begonnen, stehen schon die Prüfungen an und eine intensive Lernphase beginnt. Die Zeit vergeht sehr schnell, da ist eine gute und konzentrierte Vorbereitung wichtig. Nur so ist es möglich, ruhig und gelassen die Abschlussprüfungen zu meistern.

UmeineabgeschlosseneAusbildung als Industriekaufmann/-frau zu erlangen, müssen die Prüflinge drei schriftliche Prüfungen (Geschäftsprozesse, Steuerung und Kontrolle sowie Wirtschafts- und Sozialprozesse) und eine mündliche Prüfung ablegen. Dieser mündliche Prüfungsteil setzt sich aus einer Präsentation und einem anschließenden Fachgespräch zusammen. Zur Vorbereitung muss über eine gewählte Fachaufgabe ein Report verfasst werden, der jedoch nicht mit in die Bewertung einfließt.

In der Präsentation sollen die Auszubildende eine kaufmännische Tätigkeit vorstellen, die sie eigenständig während ihrer Ausbildung durchgeführt haben. In dieser Prüfung soll bewiesen werden, dass die Auszubildenden in der Lage sind, selbstständig Prozesse zu erarbeiten und zu lösen.

„Der mündliche Prüfungsteil geht zu 30 % in die gesamte Abschlussnote ein und ist deswegen schon sehr wichtig“, so Carina Schuster. Carina hat sich für das Einsatzgebiet „Einkauf“ entschieden und wird in ihrer mündlichen Prüfung den Prozess „Von der Bestellung bis zur Rechnungsfreigabe“ vorstellen.

Ich werde meinen mündlichen Prüfungsteil im Bereich „Marketing“ absolvieren und präsentiere die „Durchführung des Einladungsprozesses zur im Mai 2011 anstehenden Messe Interzum in Köln“. In dem anschließenden Fachgespräch müssen sich die Prüflinge den Fragen



des Prüfungsausschusses stellen. Dabei werden nur Fragen zu dem gewählten Thema gestellt. Moritz Gebser und David Platz machen beide eine Ausbildung zum Industriemechaniker und stehen kurz vor einer Prüfung.

Für Moritz steht im April der erste Prüfungsteil an, dieser geht zu 40 % in die Abschlussprüfung ein. Der erste Prüfungsteil besteht genau wie der zweite aus einem theoretischen und einem praktischen Teil. In 90 Minuten müssen die Prüflinge gebundene und ungebundene Aufgaben zu einem Werkstück lösen.

„Der praktische Teil dauert siebeneinhalb Stunden. In dieser Zeit müssen wir eine komplexe Baugruppe



fertigen“, erklärt Moritz. „Dabei geht es um die Planung, wo wir eventuell einen Arbeitsplan anfertigen müssen, die Bearbeitung des unbearbeiteten Werkstücks und die Inbetriebnahme der Steuerung sowie der Baugruppe.“ Während der Fertigung kommt es zu Gesprächsphasen, in denen die Prüflinge z.B. zu bestimmten Arbeitsschritten, die sie vorgenommen haben, befragt werden.

David Platz hat seine Abschlussprüfung vorgezogen und wird deswegen schon im Sommer 2011 die Abschlussprüfung Teil 2 ablegen. Die Prüflinge müssen sich entscheiden, ob sie als praktische Aufgabe einen betrieblichen Auftrag wählen oder nach einer Vorgabe arbeiten. In diesem Fall hat sich David für einen betrieblichen Auftrag entschieden und wird eine Messerverdrehung für eine BZM-A fertigen. Der Ausbildungsbetrieb stellt dafür alle benötigten Mittel zur Verfügung. David Platz: „Ich bekomme hier eine sehr gute Unterstützung und habe ausreichend Zeit, um mich auf die Prüfungen vorzubereiten!“ In dem späteren Fachgespräch werden dem Prüfling Fragen zu der Messerverdrehung gestellt, z.B. zu der Montage.

Neben der praktischen Prüfung werden dann noch 3 schriftliche Prüfungen abgelegt in den Fächern Auftrags- und Funktionsanalyse, Fertigungstechnik sowie ein wirtschaftlicher Teil. Von den Ausbildern und den einzelnen Abteilungen bekommen wir jede Unterstützung und das ist die beste Voraussetzung, die man sich in der Ausbildung wünschen kann.

Hanna Koch
Kaufmännische Auszubildende

It seems like yesterday when the training started, but it's already time for examinations and an intensive learning phase. The time passes extremely quickly, making good and concentrated preparation all the more important. This is the only way to handle the final examinations in a calm and composed way.

In order to successfully complete training as an industrial merchant, the examinees have to take 3 written examinations (business processes, controlling and financial and social process) and an oral examination. This oral part of the examination consists of a presentation and a subsequent technical discussion. As preparation a report must be drawn up about a selected technical task, but this is not included in the evaluation.

In the presentation the trainees have to talk about a commercial activity



that they carried out independently during their training. This examination is intended to show that the trainees are in a position to deal with and solve processes independently.

„The oral part of the examination represents 30% of the total marks, and is therefore extremely important“, says Carina Schuster. Carina has chosen the subject of „Purchasing“ for the oral examination, and is going to present the „From order to invoice release“ process.

I have chosen the subject of „Marketing“ for my oral examination, and am going to present „The invitation procedure for the Interzum trade fair in Cologne“, which is taking place in May 2011.

In the subsequent technical discussion the examinees must reply to questions from the examination committee. Questions are only asked about the chosen subject.

Moritz Gebser and David Platz are both training to become industrial engineers, and are soon going to take their examinations.

Moritz is due to take the first part of the examination in April, which represents 40% of the final mark. Just like the second part, the first part consists of a theoretical part and a practical part. In 90 minutes the examinees must solve related and non-related tasks for a workpiece.

„The practical part lasts for seven and a half hours. During this time we have to manufacture a complex assembly“, explains Moritz. „It involves planning, whereby we may have to put together a work plan, machine the unmachined workpiece and start up the controller and the assembly“. Discussion phases take place during manufacture, in which the examinees are asked about certain work operations that they have carried out, for example.

David Platz has brought his final examination forward and will therefore take part 2 of the final examination in Summer 2011. The examinees

must decide whether to choose an operational job as the practical task or work in accordance with a specification. In this case, David has chosen an operational job and will manufacture a knife turning device for a BZM-A. The training company provides all of the materials that are required. David Platz: „I am provided with extremely good support and have sufficient time to prepare for the examinations!“ The trainee is asked questions about the knife turning device in the subsequent technical meeting, e.g. about assembly. As well as the practical test, 3 written tests must then be taken on the subjects of order and function analysis, manufacturing technology and a financial part. We are provided with all of the support that we need from the individual departments, and this is the best situation that you can ask for when you are training.

Hanna Koch
Commercial trainee

Gratulation den Gewinnern

Congratulations to all winners



Die Gewinner des Gewinnspiels auf der Messe K 2010 in Düsseldorf wurden ermittelt.

Die Abteilung Schneidmedien stellte den Teilnehmern die Frage, welche Messer auf der K Messe vorgestellt wurden. Die richtige Antwort lautet HQ und ProCUT Messer. Wir gratulieren den Gewinnern ganz herzlich und

wünschen ihnen viel Spass mit den Preisen:

1. Preis: Netbook ASUS

Sascha Ludolph, Fa. OTTO Bock Schaumstoffwerke GmbH aus Duderstadt

2. Preis: iPod touch

Frank Busse, Fa. Vauth und Sohn aus Brakel-Beller

3. Preis: TomTom XLIQRoutes

Thomas Meinhardt, Fa. PVP Triptis aus Triptis



The winners of the competition at the K 2010 trade fair in Düsseldorf have been drawn out.

The cutting media department asked the participants which blades were being exhibited at the K trade fair. The correct answer was the HQ and ProCUT blades. We congratulate the winners and trust that they will enjoy their prizes:

1st prize: Netbook ASUS

Sascha Ludolph, Fa. OTTO Bock from Duderstadt, Germany

2nd prize: iPod touch

Frank Busse, Fa. Vauth und Sohn from Brakel, Germany-

3rd prize: TomTom XLIQRoutes

Thomas Meinhardt, Fa. PVP Triptis from Triptis

Positives Feedback

Positive feedback



Betreff: Dankeschön

Hallo zusammen,
ich möchte mir die Zeit nehmen, ein herzliches Dankeschön an die Bäumermannschaft zu senden. Ich habe den warmen Empfang, den ich auf dem Messestand aber auch bei Bäumervon allen im Haus erfahren habe, sehr geschätzt! Es war toll, dass so viele Leute bei den Tests an der Schälmaschine mitgewirkt haben. Ich muss sagen, ich bin wirklich beeindruckt, was sich bei Bäumertut und welche neuen Produkte entwickelt werden. Jeder, den ich hier getroffen habe, war sehr stolz zu zeigen, an was gerade gearbeitet wird, und Unterstützung und Wissen anzubieten.

Bäumereist ein tolles Unternehmen, das weltweit großen Respekt genießt, und ich schätze die Beziehung sehr, die sich über die letzten 30 Jahre entwickelt hat. Ihr Unternehmen hat große Fortschritte gemacht, um die Maschinen ständig zu verbessern und gleichzeitig den Kundenbedürfnissen besser gerecht zu werden.

„Ein Lieferant, der auf die Bedürfnisse des Kunden hört und sie versteht und dann Lösungen anbietet, wird gewinnen.“ Dies ist der Herzschlag von Bäumere, Sie alle machen das möglich. Noch einmal danke und ich freue mich auf die weitere Zusammenarbeit.

**Paul Baughman, Sr. Technical Manager - Slab Business Unit
The Woodbridge Group**

Subject: Thank You!

Hello all.
I wanted to take this time to send a warm 'Thank you' note to everyone at Bäumere. I really appreciate the warm welcome that I received at both the K-show and at your factory by everyone throughout your company!

It was nice to have so many different people involved with the Peeler trial run. I must say, I am really impressed with all that you have going on at the factory and with new products being developed. Everyone I met with was very eager to show me what they are working on and to offer any assistance and knowledge on your products.

Bäumereis a great company that is well respected throughout the world and I have truly enjoyed our relationship that has developed over the past 30 years. Your company is making great strides in continuing to improve upon your machines while also developing new way to improve upon customers needs. 'A supplier who will listen and understand to the needs of the customer and deliver solutions will win'. This is the heart-beat of Bäumere; you guys pull together and make it happen...

Again, Thank you and I look forward to our continued relationship.

**Paul Baughman, Sr. Technical Manager - Slab Business Unit
The Woodbridge Group**



Betreff: Besuch bei Bäumere in Freudenberg

Lieber Terry, Philipp und Team,
Nur ein kleines Dankeschön für die Zeit und Mühe, die Sie in Verbindung mit meinem Besuch auf der K Messe und in Freudenberg investiert haben. Bäumere hat in jeder Hinsicht ein tolles Team von Profis. Das Unternehmen muss sehr stolz auf seine Leute sein und auch darauf, Kunden (oder potentiellen Kunden) die Firma zu zeigen. Dies ist einer der Gründe, warum Bäumere den Ruf hat, auf ihrem Gebiet die Besten zu sein!

Nochmal herzlichen Dank und ich wünsche Ihnen allen alles Gute.

Viele Grüße
Dankeschön
**Vincent L. Fuster
Vice President Finance & Operations
Dyplast Products, LLC**

Subject: Visit to Baumer Germany

Dear Terry, Philipp and Team,
Just a quick note to thank you for the time and effort you gave during my visit to the K Show and your facilities in Freudenberg, Germany. Baumer has a great team of professionals at all levels. The company must be very proud to have such a great team and such great facilities to show to their customers (or potential customers). This is one of the reasons why Baumer has the reputation to be the best in what they do!

Again, thank you very much and wish you all the very best!

Best regards,
Dankeschön
**Vincent L. Fuster
Vice President Finance & Operations
Dyplast Products, LLC**



Bäumere cutting tools:
Longer lifetime and more precise!

www.baumer.de

Jubilare 2011

Anniversaries 2011

40 Jahre • 40 years

- Franz-Josef Hensel
- Josef Kleusberg
- Dieter Pulz
- Ralf Schindler

25 Jahre • 25 years

- Armin Brado
- Stephan Christ
- Bernd Hebel
- Helmut Leis
- Klaus Mays
- Andreas Schmidt

10 Jahre • 10 years

- Burkhard Farnschläder
- Tobias Heeger
- Jens Ising
- Christian Johann

- Stefan Knoblich
- Michael Rolland
- Jens Schirmuly
- Andrea Wiegmann

Impressum