

WALDNER

DAS MAGAZIN
FÜR KUNDEN UND
MITARBEITER

THE MAGAZINE
FOR CUSTOMERS
AND STAFF

171
1 11

ERSTES SCALA LABOR FEIERT GEBURTSTAG

Vetter Pharma USA arbeitet mit Labors von Waldner

FIRST SCALA LABORATORY CELEBRATES ITS ANNIVERSARY

Vetter Pharma works in the USA with Waldner laboratories

PROZESS- UND VERPACKUNGSLINIE AUS EINER HAND

Prozess-Linie und Hochleistungs-Füll- und Verschließmaschine für schweizer Nahrungsmittelkonzern

PROCESSING AND PACKAGING LINE FROM ONE SOURCE

Processing line and high-capacity filling and closing machine for Swiss food group

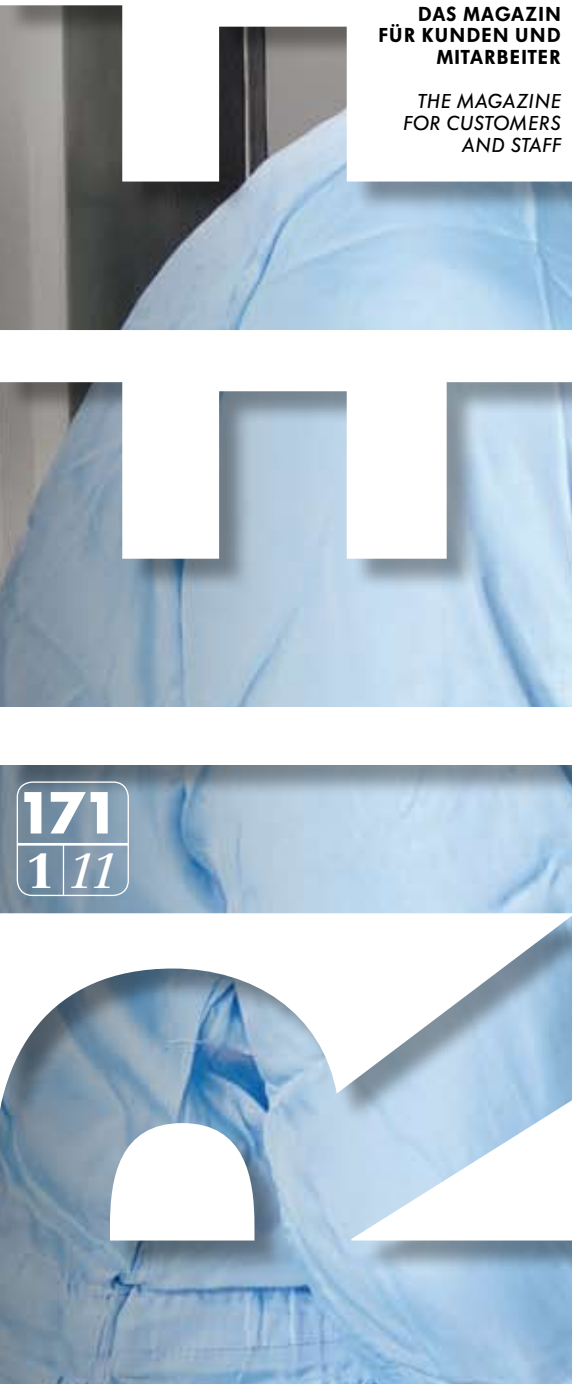
EGBERT DITTRICH, GESCHÄFTSFÜHRER EGNATON E.V.

NACHHALTIGKEIT RUND UM DEN LABORBAU

Zertifizierungssystem für Laborbauten

SUSTAINABILITY IN AND AROUND LABORATORIES

Certification systems for laboratory buildings



Seite 8
Universitäten bauen auf SCALA

Page 7
Universities rely on SCALA



Photo: M. Lohr, Universität Konstanz

Die Universitäten rüsten auf: Um den Studenten ein attraktives Lernumfeld zu bieten, investieren viele Unis in den Ausbau oder in die Renovierung ihrer Gebäude.

Universities are upgrading their facilities and many are investing in the expansion or renovation of their buildings to offer students an attractive learning environment.

Seite 16
Prozess- und Verpackungslinie aus einer Hand

Page 15
processing and packaging line from one source



Ein schweizer Nahrungsmittelkonzern erhielt von Hermann WALDNER GmbH & Co. KG eine Prozess-Linie und eine Hochleistungs-Füll- und Verschließmaschine.

Hermann WALDNER GmbH & Co. KG was awarded an order for a processing line and a high-capacity filling and closing machine from a Swiss food group.

Seite 22
Gründung Waldner Middle East

Page 24
Establishment of Waldner Middle East



© iStockphoto.com / Photo.com

Seit April 2011 ist WALDNER Laboreinrichtungen mit der eigenen Niederlassung „Waldner Middle East“ in Dubai vor Ort.

WALDNER Laboreinrichtungen started with its own branch office in Dubai in April 2011 – "Waldner Middle East".

PROJECTS

- 04** Erstes SCALA Labor feiert Geburtstag
- 06** *First SCALA laboratory celebrates its anniversary*
- 08** Universitäten bauen auf SCALA
- 07** *Universities rely on SCALA*
- 16** Prozess- und Verpackungslinie aus einer Hand
- 15** *Processing and packaging line from one source*
- 20** Hybridtechnik im Waldner-Vakuumwärmeschrank
- 21** *Waldner hybrid vacuum heating cabinets*

EVENTS & NEWS

- 10** Nachhaltigkeit rund um den Laborbau
- 13** *Sustainability in and around laboratories*
- 14** Laborfernsteuerung und Wartung
- 14** *Remote fume cupboard monitoring and control solutions*
- 18** SCALA und die deutsche Bildungspolitik
- 19** *SCALA and German education policy*
- 22** Gründung Waldner Middle East
- 24** *Establishment of Waldner Middle East*

EVENTS & NEWS

- 30** Hermann WALDNER GmbH & Co. KG auf der GULFOOD in Dubai
- 30** *Hermann WALDNER GmbH & Co. KG at GULFOOD in Dubai*

INTERNAL

- 26** Waldner Servicetechniker sind seit 20 Jahren im Einsatz
- 25** *WALDNER service technicians helping customers for over 20 years*
- 28** Waldner meets Facebook & Co.
- 29** *Waldner meets Facebook et al*

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, verehrte Geschäftsfreunde und Partner!

Sie alle kennen sie – unsere vorrangigen Unternehmensziele: Wachstum, Risikominimierung und Rendite. Um diese Ziele zu erreichen investieren wir in unseren Standort hier in Wangen und haben einige Projekte ins Leben gerufen, die unsere Prozesse nochmals durchleuchten und neu ausrichten.

Mit der Standortinvestition schaffen wir die notwendigen Kapazitäten für unser Wachstumsziel. Unsere Labor-einrichtung SCALA ist so entwickelt, dass sie in allen wichtigen Märkten eingesetzt werden kann. Alle unsere Produkte, vom DOSOMAT über die Kochanlagen oder Containments bis hin zu unserer Labor- und Schuleinrichtung sind Qualitätsprodukte „Made in Germany“ – darauf können wir stolz sein!

Aber was nutzen uns Wettbewerbsvorteil „Qualität Made in Germany“ oder unsere guten Produkte ohne entsprechende Absatzmärkte? Um uns weltweit erfolgreich zu positionieren, müssen wir die Länder mit dem größten Absatzpotenzial für uns definieren und entsprechend erschließen.

In Deutschland und Europa haben wir da sehr gute Arbeit geleistet. Wir sind hier in den letzten zehn Jahren durchschnittlich um 6% gewachsen, und das hauptsächlich in Westeuropa. Waldner ist auf diesen Märkten ein Name, der Qualität, Termintreue und tollen Kundenservice verspricht. Hier haben wir den Markt so gut durchdrungen, dass er jetzt gesättigt ist. Ein Wachstum ist hier kaum noch möglich.

Trotzdem wollen und werden wir weiter wachsen – außerhalb Europas. Märkte mit enormem Potenzial für uns sind die USA, die Golfregion und Asien, danach Russland und Brasilien. Unsere Niederlassungen in den USA und Indien sind erste Schritte, um Waldner in diesen Märkten zu etablieren und die Kunden vor Ort zu betreuen. Welche Erfolge wir hier schon verzeichnen konnten, können Sie in diesem WALDNER Brief lesen.

Ganz aktuell haben wir uns in einen weiteren Markt gewagt: Parallel zur Messe ArabLab im März haben wir die Waldner Niederlassung „Middle East“ in Dubai gegründet. Internationale Projekte müssen aber nicht nur verkauft, sondern auch erfolgreich abgewickelt werden. Dazu sind noch einige organisatorische Änderungen in unseren Prozessen nötig. Die Konzepte dazu stehen bereits und werden in den nächsten Wochen intensiv umgesetzt werden.

Nicht zuletzt hilft uns bei unserem „Eroberungsfeldzug“ aber auch die neue flexible Produktion. Wir sind hier jetzt so aufgestellt, dass wir die Wünsche unserer Kunden noch einfacher erfüllen und somit länderspezifische Anforderungen problemlos umsetzen können.

Trotz dieser ganzen Erfolge und zukunftsweisenden Investitionen – oder vielleicht gerade deshalb – sind wir noch lange nicht am Ende unserer Anstrengungen und Marktbearbeitungen. Wir haben jetzt den Weg bereitet, auf dem wir optimistisch in die Zukunft marschieren können. Jetzt müssen wir unseren Rucksack nur noch so optimal packen, dass wir die Wegstrecke vor uns mühelos meistern können. Für uns von Waldner kein Problem!

Ihr Konrad Kreuzer

Dear Colleagues, Business Friends and Partners,

You all know them well – our key corporate objectives: growth, risk minimisation and a good return. We are investing in our headquarters here in Wangen to achieve these objectives and, by doing so, we will be creating the capacity we need to achieve our growth objective. All our products, from the DOSOMAT, cooking equipment and container vessels to laboratory and school furniture, are quality "Made in Germany" products – and this is something we can be proud of!

But what use is the competitive advantage "Made in Germany quality" gives us, or indeed our excellent products, without corresponding sales markets? We have been working hard on that front in Germany and Europe and over the last ten years Waldner has grown by an average of 6%. In these markets Waldner is a brand name synonymous with quality, on-schedule delivery and outstanding customer service.

America, the Gulf region and Asia, followed by Russia and Brazil, are all markets that have massive sales potential for Waldner. We have also recently entered another market by setting up the Waldner "Middle East" branch office in Dubai parallel to the ArabLab trade fair in March.

In spite of all these successes and forward-looking investments – or possibly precisely because of them – we are far from exhausting our efforts and development of new markets. We have now prepared the path down which we can optimistically move into the future. Now we simply have to pack our "corporate rucksack" with everything we need to embark on the journey ahead with ease. Not a problem for us at Waldner!

*With best regards,
Konrad Kreuzer*



Konrad Kreuzer

Geschäftsführer / Managing Director
WALDNER Laboreinrichtungen GmbH & Co. KG



Erstes SCALA Labor feiert Geburtstag

Vetter Pharma aus Ravensburg arbeitet in den USA mit Labors von Waldner



von eduardo.calvin@waldner-inc.com (english version see page 6)



Seit 2010 ist „Vetter Pharma International“ mit einer kleinen Hochtechnologie-Abfüllfabrik für Medikamente in Skokie, einem Vorort von Chicago, vertreten. Hierfür hat die Ravensburger Vetter-Gruppe, Spezialist für vorgefüllte Hightech-Spritzensysteme, insgesamt ca. 15 Mio. Euro in ihre künftigen Aktivitäten in den USA investiert. Insgesamt werden rund 20 deutsche Mitarbeiter von Vetter für ein Jahr oder länger – samt ihren Familien – in die USA übersiedeln und in deutschen Qualitätslabors aus Wangen arbeiten.

Die Planung des Vetter-Labors in Skokie übernahm Waldner komplett.

Waldner took on the entire planning and design of the Vetter laboratory in Skokie.



Die Anlage, die Vetter derzeit in Chicago errichtet, muss wegen der Vielzahl von Versuchen und kleinen Chargengrößen sehr flexibel, jedoch nicht besonders groß sein. Maximal 50 bis 60 Mitarbeiter sollen einmal auf dem wissenschaftlichen Campus des „Illinois Science+Technology Park“ arbeiten, zwanzig Taxi-Minuten vom internationalen Flughafen Chicago entfernt – und damit bestens angebunden: in Richtung Europa, aber auch an die US-Regionen um Boston, San Francisco und San Diego, wo weltweit in der Biotech-Branche derzeit die Musik spielt. „Bereits jetzt kommen 50 Prozent unserer Kunden aus Nordamerika“, wird Geschäftsführer Peter Soelkner in einem Zeitungsbericht der Schwäbischen Zeitung vom 10. Juli 2010 zitiert.

Vetter geht mit der 2200 m² großen Fertigung auf dem „Illinois Science + Technology Park“ ebenfalls neue Wege und etabliert sich somit – wie WALDNER Laboreinrichtungen vor nun fast vier Jahren – auf dem weltweit größten Pharmamarkt USA, der mehr als 40% des gesamten Weltmarktes ausmacht. Den Standort Skokie nahe bei Chicago hat der Ravensburger Pharma Konzern bewusst gewählt: zum einen wegen der lokalen Ansiedlung mehrerer Pharma-Unternehmen. Zum anderen wegen Chicagos größter „hospital group“ North Shore University Health Systems, die mit vier Hospitälern und einer Kooperation mit der University von Chicago ein wichtiger Partner ist. Neben Vetter werden sich hier weitere zahlreiche Unternehmen der Pharmabranche auf dem derzeit existierenden 67000m² großen Campus niederlassen. Ein Ausbau des Campus um weitere 130000m² ist bereits in Planung.

SCALA



Premiere in den USA: ein komplett vorinstalliertes und vorverrohrtes SCALA-Labor.
Premiere in the USA: a fully pre-installed and pre-piped SCALA laboratory.

ERSTES SCALA LABOR STEHT IN DEN USA

Als langjähriger Lieferant und Partner von Vetter Pharma hat WALDNER Laboreinrichtungen den Zuschlag für die Ausstattung der Niederlassung in Chicago erhalten. Neben unseren Secuflow – Low Energy Abzügen richteten wir das Vetter Labor u.a. auch mit Medienflügeln und Wand- bzw. Doppelarbeitstischen ein. Waldner hatte in Skokie somit 2010 das erste voll ausgestattete SCALA-Labor eingerichtet. Eine Besonderheit war, dass wir unsere Labormöbel bereits voll vorverbohrt und verdrahtet liefern konnten. In vielen Bundesstaaten innerhalb der USA ist das ein Problem. Entgegen europäischen Installationsgepflogenheiten ist es dem Laborbauer in den USA nämlich meist nicht erlaubt, Sanitär- und Elektro-Gewerke zu installieren bzw. zu liefern. Traditionell ist dies in den USA meist den gewerkschaftlich organisierten UNION-companies vorbehalten. Auch bestehen sehr große Differenzen in den verschiedenen Codes und Bestimmungen, die vorschreiben, mit welchen Materialien, bzw. in welcher Ausführung solche Installationen auszuführen sind. Diese Codes können nach Bundesstaat, Stadt oder sogar innerhalb der verschiedenen Gebäude (building-codes) stark abweichen. Waldner musste hier diverse Hürden nehmen und sich mit verschiedenen städtischen Institutionen in Skokie auseinandersetzen, um sich das komplett vorinstallierte Labor abnehmen zu lassen.

„Das Projekt von Vetter in Skokie war seit dem Projekt ‚Princeton-University‘ die bislang größte Herausforderung für WALDNER Inc.“, erklärt Eduardo Calvin, Vize-Präsident der US-Niederlassung. „Es ist ein Novum, dass ein Laborbauer in Illinois, in einen der wohl restriktivsten und strengsten Bundesstaaten der USA was Codes und Standards angeht, ein komplett vorinstalliertes Labor aufstellen konnte und hierfür die Abnahme erhielt. Die Abwicklung und der Weg dahin waren mit Herausforderungen, großen Anstrengungen und Hürden versehen. Diese Erfahrungen und Anstrengungen werden sich aber um ein Vielfaches rechtfertigen, weil sie uns von WALDNER Inc. für die weitere Bearbeitung der laufenden Projekte unglaublich bereichern.“

Dave Weber, Geschäftsführer von WALDNER Inc. zeigte das Labor bereits weiteren potenziellen Kunden und Geschäftspartnern: „Jetzt trägt unsere Arbeit der letzten drei Jahre Früchte. Wir werden unsere Aktivitäten im nordamerikanischen Markt aber natürlich weiter steigern und ausbauen. Unser erstes SCALA-Projekt war für die Vorstellung unseres neuen Laborprogramms eine wichtige Hilfe. Es war uns eine Ehre, Vetter beim Start in Nordamerika zu unterstützen und gleichzeitig einen so angenehmen Nebeneffekt für uns erzielen zu können. Das ist eine klassische win-win Situation.“

First SCALA laboratory celebrates its anniversary

Ravensburg-based Vetter Pharma works in the USA with Waldner laboratories



by eduardo.calvin@waldner-inc.com (deutsche Version siehe Seite 4)

"Vetter Pharma International" has been operating a small high-tech filling plant for pharmaceuticals in Skokie, a suburb of Chicago, since 2010. The Ravensburg-based Vetter Group, specialising in high-tech pre-filled syringe systems, has invested around 15 million in this facility for the future of its business in the USA. A total of around 20 Vetter employees and their families will relocate from Germany to the USA for a year or more to work in German quality laboratories delivered from Wangen.

The Vetter facility currently being set up in Chicago has to be ultra-versatile due to the large number of tests it conducts and the small batch sizes it produces and yet its size must be limited. A maximum of 50 to 60 employees will ultimately work on the "Illinois Science + Technology Park" campus, a twenty-minute taxi ride from Chicago International Airport, and therefore benefitting from the very best transport links not only to Europe, but also to the US regions around Boston, San Francisco and San Diego, currently the global hubs in the biotech sector. 50 percent of our customers already come from North America" Managing Director Peter Soelkner is quoted as saying in an article in the 'Schwäbische Zeitung' newspaper on 10th July 2010.

Vetter is also breaking new ground with its 2,200 m² manufacturing facility on the "Illinois Science + Technology Park", thereby establishing itself in the USA, the largest global pharmaceutical market with over 40% of the total global market share, in the same way that WALDNER Laboreinrichtungen did almost four years ago. The Ravensburg pharmaceutical group consciously chose Skokie outside Chicago as the location for its facility. Firstly, it is home to several pharmaceutical companies and, secondly, it is situated close to Chicago's largest "hospital group", North Shore University Health Systems, a key partner with four hospitals and a cooperative partnership with the University of Chicago. In addition to Vetter, many more companies in the pharmaceutical sector plan to relocate to the current 67,000 m² campus and there are plans in the pipeline to extend the campus by a further 130,000 m².

FIRST SCALA LABORATORY TO OPEN IN THE USA

As a supplier and partner of Vetter Pharma for many years, WALDNER Laboreinrichtungen was awarded the contract for fitting out the subsidiary in Chicago. We equipped the Vetter laboratory with service wings, wall benches and free-standing double work benches among other furniture, as well as our Secuflow – low energy fume cupboards. Waldner therefore fitted out the first fully equipped SCALA laboratory in Skokie in 2010. A unique feature of this project was that we were able to deliver our laboratory furniture fully predrilled and wired. This can be a problem in a number of federal states within the USA as, in contrast to European installation norms, laboratory contractors in the USA are generally not permitted to supply or install plumbing and electrical equipment as this is traditionally reserved for union-organised companies. There are also major differences with regard to the various codes and regulations prescribing the materials and designs of installations such as these. These codes can vary significantly from federal state to federal state and city to city or even within different buildings (so-called "building codes"). Waldner had to overcome a number of obstacles and deal with the various municipal institutions in Skokie before they would accept the fully pre-installed laboratory.

"The Vetter project in Skokie was the biggest challenge to WALDNER Inc. since the "Princeton University" project," explains Eduardo Calvin, Vice-President of the US subsidiary. "It is quite unique that a laboratory contractor in Illinois, one of the most restrictive and strictest federal states of the USA in terms of codes and standards, was able to fit a fully pre-installed laboratory and obtain approval for it. The development process and project history to date were littered with challenges, major work and obstacles, however these experiences and this effort will be warranted many times over because they have incredibly enhanced Waldner employees' knowledge and understanding in terms of dealing with ongoing projects."

Dave Weber, Managing Director of WALDNER Inc., has already shown the laboratory to other potential customers and business partners. "Our work over the last three years is now starting to bear fruit. We will, of course, continue to build and expand our business in the North American market. Our first SCALA project was a key aid to introducing our new laboratory range into this country and it was a veritable honour to support Vetter at the very start of their operations in North America and, at the same time, benefit from such a favourable spin-off effect for ourselves. A classic win-win situation."

UNIVERSITIES RELY ON SCALA

by tatiana.schmid@uni-konstanz.de and woersing@ziehertechnik.de (deutsche Version siehe Seite 8)

Universities are upgrading their facilities and many are investing in the expansion or renovation of their buildings to offer students an attractive learning environment. How does our laboratory furniture come into this and why is SCALA making such a major contribution to the modernisation of the education and research landscape?



Photo: Rolf Metzger, Universität Konstanz



Süddeutsche Unis rüsten sich mit SCALA für die Zukunft.
South German universities are gearing up for the future.

"We came face to face with SCALA for the first time in Frankfurt at Achema 2009 and were impressed by the design and versatility of the new laboratory furniture system. Above all it was the improved safety aspects of the fume cupboards and naturally the massive energy-savings that can be achieved with the laboratory control and the Secuflow fume cupboards that impressed us at the university," stated Tatiana Schmid, Project Manager at the University of Konstanz, justifying their decision to opt for SCALA.

ONE OF THE FIRST SCALA PROJECTS: UNIVERSITY OF KONSTANZ

The University of Konstanz is one of nine "Universities of Excellence" in the Federal Republic of Germany and the focus of the university, home to some 10,000 students, is definitively on Natural Sciences. As the University of Konstanz had appreciated the seamless project development process,

on-schedule delivery and quality delivered by Waldner, we were awarded the contract to equip the Laboratories during the 2009 renovation of the university. Users now have even more options to optimise the design of their own work place with SCALA – a further benefit that customers really appreciate about SCALA.

RENOVATIONS ON THE ESELSBERG IN ULM

A technical and functional modernisation of buildings and rooms was part of a longer-term and comprehensive overall renovation of the University of Ulm, focusing, among other things, on renovating the technical laboratory equipment. Thomas Woersing has designed rather more classic elements for the Ulm laboratories: "SCALA meets all our requirements, like the very latest state of the art, maximum hygiene in the S2 area and the ability for users to design their work place with the equipment they require. However, other key elements, such as the availability guarantee for SCALA, naturally play a key role in a longer-term refurbishment projects, such as here in Ulm".

These two universities with their respective requirements and requests are representative of many other universities in Europe wishing to offer their researchers a perfect working environment – with "feel good" climate as standard – as part of their strategic repositioning as "elite universities". And that is a key function of SCALA.

UNIVERSITÄTEN BAUEN AUF SCALA

von tatiana.schmid@uni-konstanz.de und woersing@ziehertechnik.de (english version see page 7)

Die Universitäten rüsten auf: Um den Studenten ein attraktives Lernumfeld zu bieten, investieren viele Unis in den Ausbau oder in die Renovierung ihrer Gebäude. Wir möchten Ihnen am Beispiel von zwei Universitäten in Süddeutschland zeigen, wie unsere Laboreinrichtung hier ins Spiel kommt und warum SCALA einen großen Beitrag zur Modernisierung der Bildungs- und Forschungslandschaft in Deutschland leistet.



Über 10000 Studenten zählt die Uni in Konstanz am Bodensee.

The University in Konstanz on the shores of Lake Constance is home to over 10,000 students.



Die Nutzer in Konstanz setzen auf Energieeinsparung und Sicherheit: alle Abzüge in diesem Projekt sind Secuflow-Abzüge.

The laboratory users in Konstanz rely on energy-savings and safety: all of the fume cupboards in this project are Secuflow fume cupboards.



EINES DER ERSTEN SCALA PROJEKTE: UNI KONSTANZ

Die Universität Konstanz, gegründet 1966, ist eine der neun Exzellenz Universitäten der Bundesrepublik Deutschland. Schwerpunkt der ca. 10000 Studenten sind eindeutig die Naturwissenschaften. Das Biologiegebäude „M“ ist deshalb auch das größte Forschungsgebäude am Campus. Seit fast 40 Jahren beherbergt dieses Gebäude auf 10000 m² und in 648 Räumen beispielsweise die bioanorganische Chemie, die pflanzliche Ökophysiologie oder die molekulare Bioinformatik.

Seit 2009 wird das Gebäude in mehreren Bauabschnitten von Grund auf saniert: begonnen wird im ersten Bauabschnitt mit dem Ost- und Südflügel des Gebäudes mit über 4800 m² Fläche. Über zwei Drittel davon sind Labore. Hier kommt SCALA zum Einsatz. Weil die Universität Konstanz die perfekte Projektabwicklung, die Termintreue und die Qualität der Produkte von Waldner schätzt, haben wir die Ausstattung der Labore übernommen. Mit SCALA haben die Nutzer jetzt noch stärker die Möglichkeit, den eigenen Arbeitsplatz optimal zu gestalten. Auch ein Vorteil, den die Kunden an SCALA so schätzen.

SCALA standen wir zum ersten Mal in Frankfurt auf der Achema 2009 gegenüber. Wir waren beeindruckt vom Design und der Flexibilität des neuen Laboreinrichtungssystems. Für uns an der Uni zählen aber vor allem die verbesserten Sicherheitsaspekte an den Abzügen und natürlich die enorme Energieeinsparung, die mit der Laborraumregelung und den Secuflow-Abzügen erzielt werden kann.“ begründet Tatiana Schmid, Projektleiterin an der Uni Konstanz, die Entscheidung für SCALA.

SCALA



Über 8300 Studenten bevölkern den Campus am oberen Eselsberg in Ulm.
8,300 students study at the campus on the Upper Eselsberg in Ulm.



UMBAUTEN AM ESELSBERG IN ULM

Der Campus der Universität Ulm liegt am Oberen Eselsberg der „Wissenschaftsstadt“. Das Gelände beherbergt nicht nur die naturwissenschaftlichen und die technischen Studiengänge, sondern auch die Medizin-Studenten und die dazugehörige Uni-Klinik.

Seit 1971 realisiert die Uni Ulm die „Universität unter einem Dach“: durch den Bau von Gebäudekreuzen erreichte man eine intensive Verflechtung von Lehre und Forschung der naturwissenschaftlichen und medizinischen Fächer. „Die vier Gebäudekreuze der 1. Betriebsstufe sind nun über 30 Jahre in Betrieb. Der Zustand der Bausubstanz, des Innenausbau und vor allem der Zustand der technischen Anlagen macht eine umfassende Sanierung notwendig“, begründet Thomas Wörsing vom Ingenieurbüro Zieher die anstehenden Baumaßnahmen.

Es ist geplant, im Zuge einer längerfristigen und umfassenden Gesamtanierung der Universität die Gebäude und Räume technisch und funktional zu modernisieren. Dabei liegt der Schwerpunkt unter anderem auf der Erneuerung der Labortechnik und der Optimierung der Raumgliederung. Große Herausforderung des ersten Sanierungsabschnitts 2009 war, während des laufenden Betriebs umzubauen. Das Ingenieur-Büro Zieher hat in den Ulmer Laborräumen eher klassische Strukturen eingeplant: Labor-Spüle, Secuflo-Abzug, Wandarbeits-tisch und Auswertebereich: „SCALA erfüllt alle unsere Anforderungen, wie neuester Stand der Technik, maximale Hygiene im S2-Bereich und Gestalten des eigenen Arbeitsplatzes mit entsprechendem Zubehör. Aber auch solche Dinge wie die Nachkaufgarantie für SCALA spielt natürlich bei einer längerfristigen Sanierung wie es hier in Ulm der Fall ist eine wichtige Rolle.“

Diese beiden Universitäten stehen mit ihren Anforderungen und Wünschen stellvertretend für viele weitere Unis in Europa, die im Zuge ihrer strategischen Aufstellung in Richtung „Eliteuniversität“ ihren Forschern ein optimales Arbeitsumfeld bieten möchten – Wohlfühlklima inklusive. Und das ist eine Schlüsselfunktion von SCALA.



Auch in Ulm spielt die Zukunftsfähigkeit der Laboreinrichtung eine große Rolle. Mit SCALA hat die Uni nun ein Labor nach neuestem Stand der Technik.
The future viability and sustainability of the laboratory furniture plays a major role here in Ulm too. With SCALA, the university now has a state of the art laboratory.



Nachhaltigkeit rund um den Laborbau

von egbert.dittrich@egnaton.com (english version see page 13)

Für viele Experten mit technischem oder ingenieurwissenschaftlichem Hintergrund ist Nachhaltigkeit eine schwer messbare und schwer umsetzbare Forderung. In der Tat ist der Begriff um einige „soft factors“ wie Humanfaktoren oder ethische Inhalte ergänzt und verlangt vor allem durch seine Interdisziplinarität Kenntnisse einer ganzen Palette von Fachgebieten. Mittlerweile haben aber alle relevanten Zertifizierungssysteme, wie z.B. das der DGNB (Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen e.V.) quantifizierbare Messgrößen angelegt, die vor allem der besseren Vergleichbarkeit und der Transparenz dienen. Ein spezielles Zertifizierungssystem für Laborbauten steht kurz vor dem Abschluss und wird alsbald in die Pilotphase gehen.



www.egnaton.com



Egbert Dittrich, Geschäftsführer Europäische Gesellschaft für Nachhaltige Labortechnologien e.V. (EGNATON).

*Egbert Dittrich, Managing Director
European Association for Sustainable Laboratories
(EGNATON).*

Ähnlich dem System der Energieeinsparverordnung (EnEV) in Deutschland, wird bei der Zertifizierung nach der DGNB das Laborgebäude zunächst als Referenzgebäude geplant, d.h. die Planer ermitteln die Anforderungen und Bedürfnisse der Nutzer und der Laborprozesse und dimensionieren damit das Referenzgebäude. Da sich Planer grundsätzlich an einschlägige Normen und Vorschriften halten müssen, bildet das Referenzgebäude den Stand der Technik ab und dürfte bereits auf dem DGNB-Bronze Level liegen (siehe Info-Box). Wenn der Betreiber den Ehrgeiz hat, ein höheres Niveau zu erzielen, sind technische Maßnahmen zu ergreifen, die zu einer höheren Punktzahl in den einzelnen Kriterien führen.

Der Rückgriff auf ein Referenzgebäude bei der Planung neutralisiert prozessbedingte Energieverbräuche und ermöglicht somit auch bei hohem Energieverbrauch das Erreichen eines hohen DGNB-Levels. Die Laborwelt ist sich einig, dass im Zusammenhang mit dem Betreiben eines Laborgebäudes nachhaltiges Handeln nicht allein mit dem nachhaltigen Design des Gebäudes erschöpft ist. Vielmehr birgt der Energiebedarf und Verbrauch im laufenden Betrieb weit größere Potenziale, die den Grad der Nachhaltigkeit beeinflussen und somit im Vorfeld der Laborplanung beachtet werden müssen. Dies optimal auszuschöpfen obliegt einerseits dem Einfluss der Laborplanung, aber eben auch dem Nutzerverhalten, d.h. ein nachhaltiges Gebäude kann durchaus wenig nachhaltig betrieben werden.



WIRKUNGSKREIS NACHHALTIGKEIT UND LABOREINRICHTUNG

Inwieweit beeinflussen jetzt aber die Forderungen nach mehr Nachhaltigkeit die Laboreinrichtungen tatsächlich? Dazu müssen die drei Säulen der Nachhaltigkeit – ökonomische Aspekte, ökologische Aspekte und Humanfaktoren – und deren Umsetzung betrachtet werden.

Ganz im Gegensatz zu dem politischen Ansatz des Umweltschutzes versteht sich Nachhaltigkeit immer unter der Doktrin, diesen drei Säulen gleichrangige Bedeutung zukommen zu lassen: nachhaltige Laboreinrichtungen sind also produktiv, effizient, wirtschaftlich, ökologisch unbedenklich und ergonomisch, komfortabel und fördern das Wohlbefinden der Nutzer. Hinter diesen Attributen stehen komplexe Designprozesse, aber auch Produktions- und Verwertungskonzepte.

AUS RECYCLING WIRD UPCYCLING

Materialien stehen auf dem Prüfstand. Einrichtungen werden einerseits noch flexibler, andererseits führen aber Gefährdungsbeurteilungen oder Sparmaßnahmen dazu, dass sich Arbeiten mit gefährlichen Stoffen auf ausgewiesene Bereiche und Einhausungen konzentrieren. Damit wird in den bevorzugten Aufenthaltsbereichen der Weg frei für mehr Komfort, freundlicheres Design und gefälligere Materialien.

Es sprechen sowohl die Anforderungen der Nachhaltigkeit, als auch die immer dominanter werdende klassische Büro-Tätigkeit im Labor, aber auch die Diversifizierung der Life Science Wissenschaften für die zunehmende räumliche Trennung von typischer Laborarbeit und Arbeiten am Schreibtisch. Gestern noch fanden alle diese Arbeiten in einem Raum – dem Labor – statt. Heute diskutiert man schon nicht mehr über abgetrennte Schreibplätze im Labor und morgen könnten Automation und Monitoringsysteme Auswerte- und Schreibtischtätigkeiten in anderen Räumen, Gebäuden, ja Ländern oder sogar Kontinenten möglich

machen. So werden andere, nachhaltigere Gebäude und Einrichtungskonzepte möglich und notwendig.

NACHHALTIGKEIT – NUR EIN TREND?

Dort, wo Nutzer Einfluss auf das Raumklima oder andere Wohlfühlfaktoren ausüben können, steigt die Zufriedenheit im Labor arbeitender Menschen und damit die Effizienz und Produktivität – also auch der Wert einer Laborimmobilie. Im Bereich von Büroimmobilien ergaben Untersuchungen, dass das Fehlen von Nachhaltigkeitskriterien Mietabschlüsse von bis zu 13,5% nach sich zieht. Maximal 5,5% wird bereitwillig mehr gezahlt, wenn Nachhaltigkeitskriterien über den Standard hinaus erfüllt werden. Sind dann noch Einsparpotenziale infolge nachhaltiger Betriebsstrategien berücksichtigt, bleiben an der Wirtschaftlichkeit nachhaltiger Laborgebäude keine Zweifel mehr. Nachhaltige Gesamtkonzepte, die Gebäude und Nutzung berücksichtigen, stellen einen deutlichen Wettbewerbsvorteil dar.

EGNATON SAMMELT WISSEN UND ERFAHRUNGEN

Die Laborwelt ist sich darüber im Klaren, dass Nachhaltigkeit in ihrem Falle nicht auf die Planung des Gebäudes beschränkt werden darf. Die Vielfalt der Branche einerseits und die hochtechnische Ausstattung der Gebäude andererseits erfordern jedoch ein sehr breites und tiefgehendes Spezialwissen, verbunden mit langjähriger Erfahrung, nachhaltige Labore zu planen, zu bauen und zu betreiben. Wir wissen zudem, dass viele Baumaßnahmen im Berufsleben nur einmal vorkommen, und man sich deshalb selten auf Erfahrungen berufen kann.

Was liegt also näher, als hier eine gewisse internationale Solidarisierung zu betreiben, die länderübergreifend Erfahrungen sammelt, Strategien entwickelt und Wissen austauscht.

EGNATON hat auf europäischer Ebene die Stakeholder der Laborwelt zusammen gebracht, um die enorme Fülle an Fragen auf einer technischen Plattform zu diskutieren. Die Zusammenarbeit zwischen Herstellern, Vertretern öffentlicher und privater Laborbetreiber, Planern und Architekten und der Zulieferindustrie ist in dieser Form erstmalig und wird nicht nur von Eigeninteresse getragen, sondern eben auch von der Erkenntnis, es allein nicht schaffen zu können. Alle Mitglieder sind getrieben von der Vision, europäische Wissenschaftsstandorte im internationalen Vergleich an der Spitze zu halten und sie zukunftsfähig aufzustellen. In den EGNATON-Arbeitsgruppen kommen Experten zusammen, die sich zielgerichtet einem bestimmten Thema widmen, um in absehbarer Zeit Empfehlungen zu formulieren. Interessant, aber wenig erstaunlich ist die Tatsache, dass in allen Ländern über die gleichen Inhalte diskutiert wird.

ARBEITSGRUPPEN VON RAUMLÜFTUNG ÜBER LIFE-CYCLE-COSTS

Überall steht die Laborlüftung unter dem Verdacht, die geforderten Eigenschaften – Sicherheit und Komfort – nicht oder ungenügend zu erfüllen. In internen empirischen Untersuchungen – auch bei Waldner – begleitet von CFD-Simulationen (Anm. der Redaktion: computational fluid dynamics – Strömungssimulationen am Computer) wurden erste, zum Teil überraschende Erkenntnisse gewonnen. EGNATON wird sich an einer gemeinsamen Studie zum Thema „Laborlüftung“ verschiedener europäischer Universitäten beteiligen. Für Messungen in reellem Umfeld öffnen einige Mitglieder ihre Labore.

Für die Nachhaltigkeit eines Labors ist der Gesamt-Energieverbrauch eine mit entscheidende Größe. Die Arbeitsgruppe zu diesem Thema arbeitet an der Bildung eines charakteristischen Energieverbrauchs-faktors. Die ökologische Güte eines Labors wird mit mehr als zehn Kennzahlen, z.B. Potenzial zum Abbau der Ozon-Schicht, Primärenergieverbrauch oder CO₂-Aufkommen abgebildet, die größtenteils den Herstellern von Laboreinrichtungen und der TGA nicht bekannt sind. Die Arbeitsgruppe „Material Science“ hat sich diesem Thema angenommen und wird allgemeinverbindliche Zahlen ermitteln, die dann der Öffentlichkeit zur Verfügung stehen. Auch dies ist ein Vorhaben, welches von einem Hersteller allein kaum zu stemmen ist. Ein immer wiederkehrender Konflikt ergibt sich oft bei der Integration hochtechnischer Gewerke in die Gebäude. Die Arbeitsgruppe „Future Lab architecture – Building engineering services“ will hier neue Maßstäbe setzen.

„Life Cycle Cost“-Betrachtungen würden in vielen Fällen technisch hochwertigen Gütern, wie z.B. der Mediendecke oder den Secuflow-Abzügen, bessere Chancen einräumen, wenn diese bei Ausschreibungen eine entsprechende Gewichtung erhalten würden. EGNATON arbeitet mit einer Gruppe an diesem Thema und an einem „Bench Marking System“, welches in Varianten für alle Labortypen eingesetzt werden kann. Weitere wichtige Themen, wie z.B. Gebäudeoptimierung oder die Anliegen von Labornutzern stehen kurz vor der Aufnahme in das Arbeitsprogramm.

Nachhaltigkeit ist, trotz mancher vager Vorstellungen hinsichtlich des Begriffs, eine Strategie des Erfolgs und somit alternativlos. Zukünftige Generationen werden unsere Leistungen daran messen, wie konsequent wir die Umsetzung betrieben haben und vor allem wie dauerhaft wir daran weiterarbeiten.

INFO - BOX



KRITERIEN DES DGNB KERNSYSTEMS

Die Kriterien des DGNB Kernsystems definieren in sechs Themenfeldern das nachhaltige Bauen. Die Standortqualität geht dabei nicht in die Gesamtbewertung der Gebäudequalität ein. Um beim DGNB Zertifikat ein Höchstmaß an Aussagekraft und Präzision zu erreichen, haben wir für alle Kriterien klare Zielwerte definiert. Jedes einzelne davon kann entsprechend seiner dokumentierten oder berechneten Qualität mit maximal 10 Punkten bewertet werden. Gleichzeitig besteht die Möglichkeit, es je nach seiner gesellschaftlichen und politischen Relevanz sowie seiner Bedeutung für das entsprechende Nutzungsprofil mit dem jeweils bis zu dreifachen Faktor zu gewichten oder aber sogar vollständig auszublenden.

Gold, Silber oder Bronze – Die Erfüllungsgrade

Entsprechend der vom Auditor, Planer oder Architekten für jedes einzelne Kriterium vorgegebenen Punktzahl sowie der jeweiligen Gewichtung errechnet sich der konkrete Leistungsparameter für das Gesamtgebäude, sowie für die sechs Themenfelder.

Diese zeigen, ob und in welchem Ausmaß die vorgegebenen Anforderungen erfüllt wurden. Ab einem Gesamterfüllungsgrad von 50% erhält das Gebäude beispielsweise das DGNB Zertifikat in Bronze. Alternativ kann die Bewertung auch mit Noten – im obenstehenden Fall mit der Note 3,0 – vorgenommen werden. Ab einem Erfüllungsgrad von 65% wird das DGNB Zertifikat in Silber vergeben. Für ein DGNB Zertifikat in Gold muss ein Gesamterfüllungsgrad von 80% vorliegen.

Es ist unser Anspruch, eine einheitlich hohe Qualität der Gebäude zu fördern. Daher muss der Erfüllungsgrad in den ergebnisrelevanten Themengebieten ein bestimmtes Basisniveau erreichen, um die jeweilige Auszeichnung zu erhalten. Für Gold ist z.B. ein Erfüllungsgrad von mind. 65% in den ersten fünf Themengebieten notwendig. Ein Erfüllungsgrad von mind. 50% bedeutet Silber und für 35% wird das Gebäude in Bronze ausgezeichnet.

Gesamterfüllungsgrad	Mindesterfüllungsgrad in Themenfeldern	Medaillen	Note
ab 50%	35%	Bronze	3,0
ab 65%	50%	Silber	2,0
ab 80%	65%	Gold	1,5

Sustainability in and around laboratories

by egbert.dittrich@egnaton.com (deutsche Version siehe Seite 10)

Sustainability is a requirement that is difficult to measure and thus also difficult to implement for many experts. However, now all the relevant certification systems, like the German Sustainable Building Council (DGNB), have set out quantifiable parameters that will provide for better comparison and transparency.



www.egnaton.com

The DGNB system is of particular use as a design aid for architects and laboratory and building services designers. However, acting sustainably in relation to laboratory buildings is not just limited to the sustainable design of the building. To a much greater extent, the energy requirement and consumption in everyday operation offers far greater potential for influencing the degree of sustainability of a building and must therefore be taken into account at the outset with laboratory design. Maximising this factor resides, on the one hand, with influencing the design of laboratories but, equally, the behaviour of users: a sustainable building can be operated significantly less sustainably by users. Sustainable laboratory furniture is at one and the same time productive, efficient, cost-effective, environmentally-friendly, ergonomic, comfortable and promotes the well-being of the user at work. Complex design processes, as well as production and utilisation concepts, lie behind these attributes.

SUSTAINABILITY – JUST A TREND?

Satisfaction levels among lab users improve and, in turn, so too does efficiency and productivity - thus also the value of a laboratory facility – wherever users can influence their interior climate or other "feel-good" factors.

The laboratory world is aware that sustainability is not just limited to the design of a building, however the large number of disciplines and trades involved presents a huge challenge.

EGNATON organises an exchange and cooperation between manufacturers, representatives from public and private laboratory operators, designers and architects at a European level. Experts come together in EGNATON working groups, who devote themselves to a specific topic to formulate recommendations within the foreseeable future.

WORKING GROUPS FROM VENTILATION TO LIFE CYCLE COSTS

Suspicion everywhere falls on laboratory ventilation for not adequately meeting the necessary requirements in terms of safety and comfort. EGNATON will take part in a joint study with various European universities on "Laboratory ventilation".

The total energy consumption of a laboratory is a further determining factor for the sustainability of a laboratory and so one working group is looking into the creation of a characteristic energy consumption factor.

The environmental classification of a laboratory is defined by different indicators, for instance potential to degrade the ozone layer, primary energy consumption and volume of CO₂, factors that manufacturers of laboratory furniture and building services are for the most part unaware of. The "Material Science" working group has taken up this topic and will produce generally binding figures that can then be made available to the wider public.

A recurring conflict is often due to the integration of high-tech trades into a building and so the "Future Lab architecture – Building engineering services" working group will set new standards here.

In many cases "life cycle cost" analyses would offer better opportunities for technically high-quality products, like the service ceiling or Secuflow fume cupboards, if these factors were to be accorded adequate weighting in specifications. An EGNATON group is working on this topic and also on a benchmarking system.

It is planned to include further key issues, such as building optimisation or the concerns of lab users, in the working programme shortly.

In spite of many vague perceptions about the term, sustainability is a strategy of success and there is therefore no alternative.

Schnelle und unkomplizierte Laborfernsteuerung und Wartung Überall und Jederzeit

von christian.meichsner@waldner.co.uk

Waldners intelligente und zukunftsorientierte Laborraumluftsteuerung bietet schon seit langem unendliche Möglichkeiten in Sachen zuverlässiger Raum- und Laborluftregelung. Mit der Einführung von zwei mobilfunkgestützten Kommunikationslösungen haben wir nun den nächsten Schritt in Richtung Zukunft, Weiterentwicklung und Umweltfreundlichkeit unternommen.

Mit der immer schneller voranschreitenden Globalisierung und der damit verbundenen Markterweiterung stellt sich uns als Laborhersteller und Serviceanbieter ein ganz neues Problem. Da die technologischen Ansprüche an unsere Laborluftsteuerung stetig wachsen, besteht auch ein damit verbundener und immer größer werdender Bedarf an zuverlässiger Servicebetreuung unserer Kunden. Um jedem Labornutzer überall auf der Welt den gleichen hochwertigen Service zukommen zu lassen, hat Waldner jetzt eine Kommunikationslösung vorgestellt, welche es uns ermöglicht, Labor-

Abzugs- und Raumluftanlagen per Mobilfunknetz zu steuern und zu überwachen. Fehleranalyse- und Überwachungsaufgaben können nun von einem Waldner Servicemitarbeiter ohne Zeitverzögerung und langwieriger Anreise ganz einfach aus der Ferne übernommen werden.

Save time, save money – Remote fume cupboard monitoring and control solutions

by christian.meichsner@waldner.co.uk

„GoToYourFC“ and „RemoteMC“ are simple to implement, fully managed global connectivity solutions which enable fast, reliable and secure data communication over 3G and GPRS networks. This allows the user to indulge in comprehensive fume cupboard monitoring and control, as well as giving access to the entire laboratory infrastructure through site based touch pad panels or an internet based secure access application.

Technology has moved into almost every aspect of our everyday life. We can turn lights on and off from our phone, open doors from our computer and even watch the latest movies and sporting events wherever whenever we like. Waldner has now opened up a completely new frontier with the launch of a remote fume cupboard monitoring and control solution. With cost and energy saving being our top priority, we have created two individual solutions to enable our clients to get the most out of their resources and budget.

One is „RemoteMC“, an easy and cost efficient online support for our laboratory installation by a dedicated Waldner service engineer available immediately. Our engineers can simply log on to a fume cupboard remotely to carry out regular checks or provide online support for all connected air handling equipment without the need for cost intensive call outs and the associated lead times for site visits.



The other option is to connect the user to the technology behind the everyday operation of a laboratory. „GoToYourFC“ provides users, managers and facility staff with an online accessible touch screen control panel or a server based online platform to actively monitor and control multi-day experiments conducted in fume cupboards. Both innovative technologies are based on a 3G or GPRS data network without the need for cost intensive implementation into a company's or university's core IT network. This completely new approach to air handling system management will reduce maintenance costs immediately and lower our carbon footprint drastically. Faster service by going green.

By offering remote support to our customers we can cut standard journeys to and from site by 40% which enables our service engineers to spend less time on the road and more time helping our clients to maintain a smooth and safe operation of their laboratories and air handling equipment. It also offers more support for our clients all over the world as their dedicated service engineer is now only one mouse click away.

To learn more about this new cutting edge technology simply visit www.waldner.co.uk today and register your interest.

From frozen fruit to finished dessert: processing and packaging line from one source

by karl.angele@waldner.de and jochen.eissler@waldner.de (deutsche Version siehe Seite 16)

Hermann WALDNER GmbH & Co. KG was awarded an order for a processing line and a 10-line high-capacity DOSOMAT 20 filling and closing machine from BINA (Bischofszell food plant), owned by the Swiss Migros Group. The delivery of a processing and packaging line from one manufacturer illustrates the key strength of Hermann Waldner GmbH & Co. KG: the elimination of interface problems by selecting a single system provider.

What customer hasn't experienced this? A fruit preparation system has been delivered and now has to be linked to the packaging line supplied by another manufacturer. This generally results in interface-related questions and problems, with the result that the customer has to spend a great deal of time coordinating the technical side of things. The benefit of one manufacturer is plain to see: Waldner supplies both the processing system for the production of high-quality fruit compote, as well as the packaging line for filling and sealing the product. All the technical solutions and coordination are within Waldner's area of expertise – from the fruit to the finished dessert.

In the process, the high-quality fruit compote is produced from the raw ingredients before it is packaged. Only one process line is needed to prepare the product and convey it to the DOSOMAT and Waldner scored above all on this point, thanks to its integrated system.

The process operates as follows: the main ingredients (fruit pulp) are dosed into the cooker through a raw ingredients pump using a flow meter and other liquid components can also be fed into the cookers through this pump. The cookers heat up while the raw ingredients are fed in. In the next step the IQF (individually quick-frozen) fruit, for instance pieces of apple or peach etc., is fed into the cooker on an elevating lifter and then the product is mixed evenly by the coaxial agitators and heated to the required final temperature. The main challenges faced in the processing sector were the even mixing of the product, accurate temperature regulation with a tolerance of +/- 2°C and precise dosing of the liquid components.

After the product has been produced, the packaging process starts which also has to meet the following requirements: a viscous product has to be filled into plastic cups with a hot foil seal lid, with the foil coming directly from the roll onto the machine and the cups. What is more, the residual O₂ content in the sealed cups cannot be more than an average of 0.5%, clearly a major challenge! The low residual O₂ content is a fundamental requirement in terms of the quality and shelf life of this product. How could we achieve these figures? With low figures like these, the cups have to be fully evacuated and back gassed with inert gas, nitrogen and carbon dioxide. The hot foil seal lid must be absolutely tight and

also remain tight so that the O₂ figure constantly remains low. In the course of many constructive discussions with the customer about technical requirements, controls, output capacity and much more, we then agreed on the DOSOMAT 20.10 with evacuation and back flushing. This DOSOMAT must fill and seal approximately 200 cups per minute. The system's cycle capacity is limited to only 20 cycles per minute due to the product and the evacuation/back gassing process and this gave rise to the 10-line design of the DOSOMAT. We achieved this seemingly low cycle rate, nevertheless very high for evacuation and back flushing, thanks to our proven tool engineering and the DOSOMAT's full servo drives. All these pro-Waldner sales arguments were the deciding factors for awarding us the order.

Ultimately the customer has a production line that extends along the entire production process – at the start of the process frozen fruit is cooked and its taste is fine-tuned in the Process Systems unit before being filled as a delicious dessert into prefabricated cups and sealed under hygienic conditions.

INFO - BOX



A) PROCESS SYSTEM

- Two cookers, each with a volume of 1,500 litres
 - The coaxial agitators in the cooker ensure the careful and even mixing of the product
 - Each cooker is equipped with two separate heating zones to achieve the temperature precision required
- Two elevating lifters
 - These are used to feed the cookers with the frozen raw ingredients
- A raw ingredients pump
 - The raw ingredients (different fruit pulps and other liquid components) are precisely dosed in with the aid of a flow meter
- A finished product pump
 - The supply of the finished product to the DOSOMAT is also controlled by a flow meter
- Skid construction throughout the system
 - All valves in the system are factory-fitted to test the system in the Factory Acceptance Test (FAT) and shorten the commissioning time
- Control system
 - All functions of the cooking system are controlled by a versatile Waldner recipe program

B) DOSOMAT 20.10

- DOSOMAT 20.10 with 2 x 5-line system, configured as an inline system for the filling of Ø 75 mm cups with 100 g of product.
- Cup buffer magazine configured as a carousel. This provides a storage time of approx. 20-30 minutes, after which the magazines have to be restocked manually.
- Particle removal by suction. The stacked cups are blown with pure air and any particles are removed by suction.
- The cups are then filled by means of our proven 5-piston dosing technology in double time. This means that we can fill 10 cups per cycle with 5-piston dosing, with the dosing valves moving from row to row. This is all performed elegantly, reliably and above all ultra-precisely by our DOSOMAT servo technology.
- Once filled, the 10 cups are transferred to the tool incorporating the roll of foil. The tool then performs the following steps:
 - It closes the tool together with the cup's transport tray and the foil,
 - Evacuates the cup
 - Back gasses the cups
 - Hot seals the lids
 - Punches out the foil. The tool is then opened and the sealed cups are transported on with a residual O₂ content of 0.1%. The cups are rotated around 180° on the conveyor belt and are then sterilised upside-down in the autoclave.

Von der gefrorenen Frucht bis zum fertigen Dessert: Prozess- und Verpackungslinie aus einer Hand

von karl.angele@waldner.de und jochen.eissler@waldner.de (english version see page 15)



DOSOMAT 20.10, Inline-Ausführung. Hier noch ohne Verknüpfung zur Prozessanlage.
DOSOMAT 20.10, Inline configuration, shown here before it is connected to the processing system.



Abtransport der Becher mit Blick auf die Becherwendestation.
Transportation of the cups with a view of the cup turning station.

Die Hermann WALDNER GmbH & Co. KG erhielt von der zur schweizerischen Migros-Gruppe gehörende BINA (Bischofszeller Nahrungsmittelfabrik) den Auftrag über eine Prozess-Linie sowie eine 10-bahnige Hochleistungs-Füll- und Verschließmaschine vom Typ DOSOMAT 20. Die Auslieferung einer Prozess- und Verpackungslinie von einem Hersteller zeigt die große Stärke der Hermann WALDNER GmbH & Co. KG: das Vermeiden von Schnittstellenproblemen durch die Auswahl eines Systemanbieters.



Aufgrund hervorragender Referenzen und überzeugender Systemlösungen wurde Waldner bei der Besprechung zu diesem Großprojekt relativ schnell in den engeren Kreis der wenigen Anbieter aufgenommen. Welcher Kunde kennt das nicht: Eine Anlage zur Fruchtzubereitung ist geliefert und diese muss nun mit der Verpackungslinie eines anderen Herstellers verknüpft werden. Dabei treten meist Schnittstellenfragen und -probleme auf, so dass auf Seiten des Kunden sehr viel Zeit in die technische Abstimmung investiert werden muss. Wir schätzen, der interne Aufwand dafür liegt – je nach Komplexität – bei rund 10% der Investitionssumme. Der Vorteil bei dieser Lieferung liegt auf der Hand: Waldner lieferte sowohl die Prozess-Anlage zur Produktion des hochwertigen Früchtekompotts, als auch die Verpackungslinie zum Befüllen und Verschließen des Produktes. Von der Frucht bis zum fertigen Dessert lagen alle technischen Lösungen und Abstimmungen im Kompetenzbereich von Waldner.

TEIL 1: VOM FRUCHTMUS ZUM HOCHWERTIGEN KOMPOTT

Im Prozessablauf des Kunden wird aus der Rohware das hochwertige Früchtekompott hergestellt, bevor es verpackt wird. Für die Aufbereitung des Produktes und der Zuführung zum DOSOMATEN bedarf es natürlich einer Prozess-Linie. Hier konnte Waldner vor allem durch sein integriertes Systemangebot punkten.

Der Prozessablauf sieht folgendermaßen aus: Die Hauptkomponenten (Fruchtmus) werden über die Rohwarenpumpe mit Hilfe des Durchflussmessers in die Kocher dosiert. Ebenfalls können über diese Pumpe weitere Flüssigkomponenten den Kochern zugeführt werden. Während der Beschickung mit den Rohwaren werden die Kocher bereits beheizt. Im nächsten Schritt werden die IQF (individual quick frozen) Früchte, z. B. Apfelstücke, Pflirsichstücke, etc. über die Hublifter in die Kocher gegeben. Anschließend wird das Produkt mit den Koaxialrührwerken homogen gemischt und auf die geforderte Endtemperatur erwärmt. Die großen Herausforderungen, denen wir uns im Prozessbereich stellen durften, waren:

- die homogene Durchmischung des Produkts
- die genaue Temperierung mit +/- 2°C
- die Dosiergenauigkeit für die Flüssigkomponenten



Ansicht Bedienerseite mit Becherbevorratung.
View from the operator's side of the cup feed.

TEIL 2: DOSOMAT 20.10 VERPACKT 200 BECHER/MINUTE

Nach der Herstellung des Produktes beginnt der Verpackungsprozess, der folgendes Anforderungsprofil zu erfüllen hatte: Abfüllung eines dickflüssigen Produktes in Kunststoffbecher mit Folienheißsiegelverschluss, wobei die Folie von der Rolle direkt auf der Maschine dem Becher zugeführt wird. Außerdem darf der Rest-O₂-Gehalt im verschlossenen Becher nicht mehr als durchschnittlich 0,5% betragen. Dies ist natürlich eine große Herausforderung. Der niedrige Rest-O₂-Gehalt ist für dieses Produkt hinsichtlich Qualität und Haltbarkeit eine grundlegende Voraussetzung. Seit Jahren entwickeln, bauen und liefern wir für die Nahrungsmittel-Industrie solche DOSOMATEN, die Behältnisse mit niedrigem O₂-Gehalt abfüllen und verschließen.

Wie erreicht man diese Werte? Bei solch niedrigen Werten müssen die Becher vollständig evakuiert und mit Inertgas, Stickstoff und Kohlendioxid rückbegast werden. Dabei muss der Heißsiegelverschluss absolut dicht sein und auch dicht bleiben, damit sich der O₂-Wert auch konstant so niedrig hält. Im Verlauf der vielen konstruktiven Gespräche mit dem Kunden bezüglich technischer Anforderungen, Steuerung, Ausbringleistung und vielem mehr einigten wir uns dann auf den DOSOMAT 20.10 mit Evakuierung und Rückbegasung. Dieser DOSOMAT muss ca. 200 Becher/Minute füllen und verschließen. Die Taktleistung der Anlage ist durch das Produkt und den Evakuierungs-/Begasungsprozess auf nur 20 Takte/min. limitiert. Daraus resultiert die 10-bahnige Auslegung des DOSOMATEN. Diese eigentlich niedrig anmutende, jedoch bei Evakuierung und Begasung sehr hohe Taktzahl erreichen wir nur durch eine ausgereifte Werkzeugtechnik und mit Vollservo-Antrieben des DOSOMATEN. All diese Pro-Waldner-Argumente gaben den Ausschlag, uns den Auftrag zu erteilen.

Am Ende steht beim Kunden eine Fertigungslinie, die über den gesamten Produktionsprozess reicht. Tiefgefrorene Früchte werden zu Beginn des Prozesses mit der Anlage von Process Systems gekocht und geschmacklich verfeinert, bevor diese nach der Aufbereitung zu einem köstlichen Dessert in vorgefertigte Becher gefüllt und unter hygienischen Bedingungen verschlossen werden.



Kochanlage in Skidbauweise mit Pumpen, Verrohrung, Steuerung und Zuführung zum DOSOMAT.
Skid-design cooking system with pumps, pipework, control and delivery to the DOSOMAT.

INFO - BOX



A) PROZESSANLAGE

- zwei Kocher mit je 1.500 ltr.
 - für die homogene und schonende Produktdurchmischung sorgen die Koaxialrührwerke der Kocher
 - um die geforderte Temperiergenauigkeit zu erreichen, ist jeder Kocher mit zwei getrennten Heizzonen ausgestattet
- zwei Hublifter
 - mit diesen werden die Kocher mit den gefrorenen Rohwaren beschickt
- eine Rohwarenpumpe
 - die Rohwaren (verschiedene Fruchtstücke und weitere Flüssigkomponenten) werden mit Hilfe eines Durchflussmessers exakt dosiert
- eine Fertigwarenpumpe
 - die Zufuhr zum DOSOMAT wird ebenfalls über einen Durchflussmesser gesteuert
- Gesamtanlage in Skidbauweise
 - um die Anlage schon beim FAT testen zu können und die Inbetriebnahmezeit zu verkürzen, wurde die Anlage mit der gesamten Ventiltechnik im Werk vormontiert
- Steuerungssystem
 - alle Funktionen der Kochanlage werden über ein flexibles Waldner-Rezeptur-Programm gesteuert

B) DOSOMAT 20.10

- DOSOMAT 20.10 mit 2 x 5 Bahnensystem, in Inline-Ausführung für die Abfüllung von Bechern mit Ø 75 mm und 100 g Inhalt.
- Becherpuffermagazin als Karussell ausgeführt. Somit ergibt sich eine Vorratszeit von ca. 20-30 min., erst danach müssen die Magazine wieder manuell beschickt werden.
- Partikelabsaugung. Die abgestapelten Becher werden mit Reinfluft ausgeblasen und mögliche Partikel abgesaugt.
- Dann erfolgt die Füllung mit unserer bewährten Kolbendosierttechnik in 5-fach-Ausführung im Doppeltakt. Dies bedeutet, dass wir mit einer 5-fach-Dosierung pro Takt 10 Becher füllen, indem die Dosierventile von Becherreihe zu Becherreihe takten. Dies alles ist durch unsere DOSOMAT-Servotechnik elegant, sicher und vor allem sehr genau ausgeführt.
- Nach der Füllung werden die 10 Becher vom Werkzeug übernommen, in dem sich bereits die Folie von der Rolle befindet. Das Werkzeug macht nun folgende Schritte:
 - Schließen des Werkzeuges zusammen mit der Transportplatte des Bechers und der Folie,
 - Evakuieren
 - Rückbegasen
 - Heißsiegeln
 - Folie ausstanzen. Nun wird das Werkzeug geöffnet und die versiegelten Becher mit einem Rest-O₂-Gehalt von 0,1 % werden weiter transportiert. Die Becher werden auf dem Abtransportband um 180° gewendet und dann im Autoklav auf dem Kopf sterilisiert.

SCALA und die deutsche Bildungspolitik

von axel-garbe.waldner@t-online.de

Der Kostendruck auf die Schulen wird immer größer, Lehrpläne enthalten neue pädagogische Ansätze und der demographische Wandel führt zur Konzentration auf wenige Schulen am Ort. Und trotzdem möchten die Schulen ihre Schüler bestmöglich ausbilden und brauchen dazu eine moderne Ausstattung und die aktuellste Technik. Ein Zielkonflikt? Nicht, wenn das Klassenzimmer mit SCALA eingerichtet wird.



Der modulare Laborarbeitsplatz und der in drei Dimensionen erweiterbare Medienflügel. Hiermit können wir in jedem Raum und an jeden Arbeitsplatz die Medien und Energien bedarfsgerecht heranführen. Das spart Material-, Planungs- und Installationskosten.
The modular laboratory workstation and the service wing that can be extended in three dimensions, enabling us to lead services and energy in every room to every workstation, saving material, design and installation costs.



Der mobile Abzug AeroEM. Geprüft nach EN 14175 komplett einsehbar, einfach anzuschließen und spart > 30% an Abluft.
The Aero EM mobile fume cupboard. Tested in compliance with EN 14175, transparent on all sides, simple to connect and saving > 30% extract air.

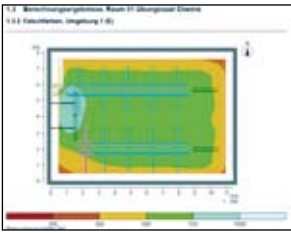
In Deutschland wurden 2007 147,8 Milliarden Euro für Bildung ausgegeben. Das waren nominal etwa 22 Milliarden Euro mehr als 1995. Da die Bildungsausgaben unterproportional zur wirtschaftlichen Entwicklung gesteigert wurden, ist der Anteil der Bildungsausgaben am Bruttoinlandsprodukt (BIP) von 6,8% in 1995 auf 6,2% in 2008 gesunken. Im internationalen Vergleich gibt Deutschland gemessen an der Wirtschaftskraft weniger für Bildung aus als der OECD-Durchschnitt.“ Wenn man dieses Ergebnis des Bildungsberichts 2010 (www.bildungsbericht.de) betrachtet, wird das Dilemma deutlich: trotz niedriger Ausgaben für Bildung und Schuleinrichtungen sollen unsere Jugendlichen bestmöglich für den Wettbewerb auf dem Ausbildungsmarkt gerüstet werden.

Moderner Schullaborbau wird deshalb immer komplexer und muss neben begrenzten Mitteln weitere Anforderungen berücksichtigen: alte Technologien in den naturwissenschaftlichen Klassenräumen sollen ausgetauscht werden und mit

SCALA and German education policy

by axel-garbe.waldner@t-online.de

SCALA



Lichttechnische Berechnung und Planung für die Bestimmung der Beleuchtungsqualität und des Energieverbrauches im Fachraum – mit bis zu 50% weniger Energieaufwand bei einer sehr homogenen, schattenfreien Beleuchtung.

Calculation and design of lighting helps to determine the quality of lighting and energy consumption in the specialist rooms. The lighting here has 50% lower energy consumption at the same time as providing even, shadow-free lighting.

den modernen Erkenntnissen der Wissenschaft ändern sich nach und nach die Lehrmethoden. Die technischen Regeln und Unfallverhütungsvorschriften haben sich verschärft und die Energieeinsparung ist jetzt gesetzlich vorgeschrieben. Die Schulen müssen deshalb oft die Räume und vor allem die Schülerarbeitsplätze neu gestalten.

Um hier den größtmöglichen Nutzen zu erzielen, planen wir SCALA Schuleinrichtungen immer mit allen Beteiligten – Lehrkräften, Bauämtern und Planern – um die Funktionen der Gebäude, Räume und Arbeitsplätze hinterfragen zu können und alle Blickpunkte zu berücksichtigen. Die Kür ist dabei, ein Konzept für die Klassenräume zu entwickeln, das eine mehrfache Nutzung ermöglicht. Je unabhängiger dabei die Medienanbindung der einzelnen Schülerarbeitsplätze ist, desto einfacher lässt sich das realisieren.

Ebenso diskutieren wir gemeinsam die Reduzierung der Betriebskosten, damit die Energiekosten so gering wie möglich ausfallen.

Die SCALA Schuleinrichtung hat für die Schulen unterschiedliche Lösungen parat – je nach Anforderungen können entsprechende Konzepte entwickelt werden.

There is increasing cost pressure on schools, syllabuses include new educational approaches and the demographic shift is leading to the concentration of fewer schools in one place. And yet schools nevertheless want to educate their students as well as possible and need modern equipment and the latest technology to do so. Conflicting objectives? Not if the classroom is furnished with SCALA.



Modern school laboratories are becoming even more complex and have to take into account more and more requirements alongside limited resources: old technologies in natural science classrooms need replacing and energy saving is now prescribed by law. Schools therefore often have to redesign their classrooms and above all their students' work stations.

We always plan SCALA school furniture with all the people involved – teachers, officials and designers – to achieve the maximum possible benefits. We also jointly discuss the follow-on costs, that is the ongoing cost to the school when the laboratory becomes operational. Energy costs should therefore be as low as possible.

Hybridtechnik im Waldner-Vakuumwärmeschrank

von wolfgang.hilt@waldner.de

Mitte 2010 erhielten wir von einem grossen und namhaften Pharmaunternehmen den Auftrag, einen Vakuumwärmeschrank einschließlich der erforderlichen Peripherie zu liefern. Die komplette Unit ist eingebettet in ein größeres Investitionsvorhaben und wird im Reinraum eines neu errichteten Gebäudes installiert. Das Gesamtkonzept wurde gemeinsam mit dem Kunden unter Berücksichtigung der notwendigen Funktionen und verfügbaren Platzverhältnisse entwickelt.

Frontansicht der Gesamtanlage mit Vakuumwärmeschrank und Bedienschränk auf einem Skid.
Front view of the entire system with the vacuum heating cabinet and operating cabinet on a skid.



Innenansicht des Vakuumwärmeschanks mit Hordenwagen.
View of the interior of the vacuum heating cabinet with rack carriage.

Alternativ zu den am Markt erhältlichen Wärme- oder Trockenschränken hat der Betreiber mit dem Waldner-Vakuumwärmeschrank die Möglichkeit, zwei Prozesse in einem Apparat zu realisieren. Nämlich die Trocknung oder thermische Behandlung einerseits im konvektiven Verfahren bei atmosphärischen Bedingungen und andererseits unter Vakuum. Dieses Prinzip „Hybridtrockner“, das bereits vor einigen Jahren bei Waldner realisiert wurde, ist somit wieder aufgegriffen worden. Hier allerdings hinsichtlich Aufbau und Konstruktion in anderer technischer Umsetzung.

DIE FUNKTION

Der Vakuumwärmeschrank läßt sich zur thermischen Behandlung unterschiedlicher Produkte einsetzen. In dem aktuellen Anwendungsfall wird er zur Prüfung von verschiedenen, formstabilen Gelatine-Kapseln verwendet. Die Kapseln werden über eine definierte Zeit bei unterschiedlichen Temperaturen und Drücken geprüft. Hierzu liegen die Kapseln lose verteilt in transparenten, übereinander angeordneten Produkt-Horden. Insgesamt steht bei einem Schrankvolumen von ca. 750 ltr. eine Horden-Belegfläche von 10 m² zur Verfügung.

Um zu vermeiden, dass vom Boden des Raumes Verunreinigungen in den Vakuumwärmeschrank transferiert werden, liegt der Hordenwagen auf einem Unterfahrwagen auf. Mit diesem Wagen kann der Bediener sauber, bequem und einfach den Hordenwagen samt den Horden dorthin manövrieren, wo die Horden befüllt und entleert werden können. Für eine reproduzierbare und sichere Positionierung des Unterfahrwagens an den geöffneten Vakuumschrank ist ein Andocksystem mit Verriegelungs-Mechanismus vorhanden. Spezielle Dämpfer sorgen für ein sanftes Handling des Hordenwagens.

Nach Beschickung des Vakuumwärmeschanks startet der Bediener am HMI (Human Machine Interface) den Prozess. Im ersten Schritt wird der Vakuumwärmeschrank durch einen zirkulierenden Heißluftstrom im geschlossenen System aufgeheizt. Der über einen frequenzgeregelten Radialventilator umgewälzte Luftstrom wird elektrisch aufgeheizt und auf die gewünschte Temperatur geregelt. Unter Umgebungsdruck werden die Kapseln auf die gewünschte Temperatur zwischen 40 und 65°C aufgeheizt einem ersten Stresstest unterzogen. Nach der thermischen Behandlung schließt sich automatisch die Vakuum-Phase an, in der die Kapseln zwischen 100–500mbar,abs einem geregelten Kammer-Unterdruck ausgesetzt werden. Mit einer ölgeschmierten Drehschieberpumpe wird der Vakuumschrank in wenigen Minuten evakuiert und der Druck in der Kammer herabgesetzt, auf Wunsch auch entlang eines Stufenprofils.

Nach einem kurzen Belüften des Vakuumschranks werden die Schritte Heizen und Evakuieren entsprechend der Parametrierung sooft wiederholt, bis der Gesamtprozess abgeschlossen ist.



Waldner hybrid vacuum heating cabinets

by wolfgang.hilt@waldner.de

DER AUFBAU

Die Anlage ist in Rackbauweise konzipiert, was eine kompakte Anlageninstallation ermöglicht und bei Aufstellung und Montage Zeit spart. Das Gerüst des Racks ist ein Edelstahlgestell aus geschlossenen Profilen, auf dem die zugehörigen Komponenten und der Schaltschrank mit dem Bedienpanel aufgebaut sind.

Kernstück der Anlage ist der vakuumfeste Wärmeschrank (max. zul. Druck = -1,0 bis +0,1 bar,ü), der konsequent für die Anforderungen in der Pharma-Industrie konstruiert und gebaut worden ist. Sowohl die konstruktive Gestaltung des Vakuumschranks mit den Einbauten als auch die Fertigungsqualität sorgen für ein cGMP-gerechtes Design auf hohem Niveau. Durch die professionelle und hochwertige Verarbeitung konnte eine hohe Vakuum-Dichtigkeit erzielt werden. Der Prozess erfordert eine Leckrate von max. 0,08 mbar/lsec.

Durch die konvektive Beheizung des Produktes erübrigen sich beheizte Stellflächen. Über spezielle Luftverteibleche wird der Heißluftstrom gleichmäßig und horizontal über die Horden geführt.

Geschliffene Edelstahl-Abdeckbleche sorgen für eine gute Reinigbarkeit der Aussenfronten.

DIE AUTOMATISIERUNG UND DATENAUFZEICHNUNG

Die gesamte Anlage wird von einem nach GAMP5 programmierten Automatisierungssystem gesteuert. Als HMI ist ein Panel-PC Typ PC477B mit 15"-Touchpanel zum Einsatz gekommen, an dem der Prozess, die Betriebszustände und Anlagenparameter visualisiert werden. Sowohl die Prozess- und die Betriebs-Parameter, als auch die Chargen-Daten werden zwischengespeichert und über eine Ethernet-Schnittstelle an das kundeneigene Netzwerk übertragen. Der Zugriff auf die verschiedenen User-Level ist Passwort geschützt.

Mit diesem Gerät wird dem Kunden ein gelungenes Gesamtkonzept geboten, mit dem der Betreiber vielfältige Möglichkeiten hat, seine Produkte unter extremen Bedingungen auf Herz und Nieren zu prüfen.

The Process Systems business unit was awarded the order to supply a vacuum heating cabinet including all the requisite peripherals in mid-2010. The complete unit is to be installed in the clean room of a recently constructed building and the overall concept was developed jointly with the customer, taking into account the functions required and the available space. In contrast to the heating or drying cabinets currently available on the market, operators have the option of performing two processes in a single unit with the Waldner vacuum heating cabinet: namely the drying or thermal treatment of a product in a convective process under atmospheric conditions and under vacuum conditions.

FUNCTION

Vacuum heating cabinets can be used for the thermal treatment of different products. In this application they are used for the time-dependent temperature and pressure testing of gelatine capsules. The capsules lie loose in transparent product racks on top of each other, with a cabinet with a volume of approx. 750 litres providing a total racking area of 10m². The stress test for the gelatine capsules begins as soon as the operator has started the process. A circulating stream of hot air heats them to the required temperature of 40 – 65 °C in the heating-up phase. In the subsequent vacuum phase, an oil-lubricated rotary vane pump evacuates the vacuum cabinet to a chamber pressure of 100 – 500 mbar abs. within a few minutes. Once the vacuum cabinet has been ventilated briefly, the heating and evacuation steps are repeated as often as required in line with parameterisation until the entire process has been completed.

CONSTRUCTION

The core of the system is the vacuum-proof heating cabinet in a cGMP design (max. permissible pressure = -1.0 to +0.1 bar, excess pressure), systematically built to meet the requirements of the pharmaceutical industry. A high level of vacuum leak-tightness can be achieved, thanks to the combination of an intelligent design and construction and superior manufacturing skills, as illustrated by the low leakage rate of less than 0.08 mbar l./sec.

AUTOMATION AND DATA VISUALISATION

The system is controlled by a GAMP5-programmed automation system and a PC477B panel PC is used as HMI for visualisation. Both the process and operating parameters, as well as the batch data, are saved and transmitted to the customer's own network via an Ethernet interface. This unit offers customers a successful overall concept, providing operators with many different options for testing their products thoroughly under extreme conditions.

Seit April 2011 ist WALDNER Laboreinrichtungen mit der eigenen Niederlassung „Waldner Middle East“ in Dubai vor Ort. Die Staaten in der Golfregion investieren zunehmend in Bildung und Gesundheit und sind deshalb ein wichtiger Zukunftsmarkt für das Unternehmen. Hier herrscht gegenüber Europa eine gegenläufige demographische Entwicklung, in manchen Ländern sind 50% der Bevölkerung unter 18 Jahre alt. Investitionen in Bildung, also in Schulen, Universitäten und Forschungsinstitute sind deshalb unverzichtbar. WALDNER Laboreinrichtungen sieht dort ein großes Absatzpotenzial für Laboreinrichtungen aus Deutschland.



WALDNER Brief: Das ist nun nach USA und Indien die dritte Niederlassung in Übersee. Warum gerade Dubai, welches Potenzial steckt in diesem Markt Middle East? Wie wird die neue Waldner Niederlassung vor Ort organisiert sein?

K. Kreuzer: Waldner ist im mittleren Osten bereits seit sieben Jahren aktiv und wir konnten unsere Umsätze mit jedem Jahr steigern. Mittlerweile haben wir ein Niveau erreicht, das von Wangen aus kaum noch gesteigert werden kann. Wir sehen jedoch trotz der gegenwärtigen politischen Unruhen große Chancen – gerade für deutsche Produkte. Daher haben wir uns entschlossen, in das Gebiet Middle East zu investieren. Mit der Gründung einer eigenen Niederlassung möchten wir unsere Umsätze und unsere Marktpräsenz weiter vorantreiben. Das Büro wird als Vertriebsbüro mit einem Niederlassungsleiter und einem Show Room an den Start gehen.

WALDNER Brief: Herr Schmid, Sie sind in Wangen geboren und arbeiten seit 36 Jahren bei der Firma Waldner. Welche Chancen sehen Sie für sich in Dubai?

P. Schmid: Ich habe für Waldner fast 20 Jahre lang den spanisch-sprachigen Raum bearbeitet. Seit 2005, mit der Gründung einer eigenen Niederlassung in Spanien, widme ich mich zusätzlich der MENA Region (Anm. d. Red.: „Middle East & North Africa“ [Nahost und Nordafrika]). Mit meinem Umzug nach Dubai werde ich mich jetzt ausschließlich auf den Markt MENA konzentrieren und die Waldner Niederlassung dort gründen und aufbauen. Das wird sicher ein sehr spannender Lebensabschnitt mit neuen interessanten Aufgaben und Herausforderungen. Andere Kulturkreise und deren Menschen sind meine Passion und machen diese Arbeit so interessant.

„Mit unseren großartigen Produkten erfüllen wir Bedürfnisse unserer Kunden wie Prestige, Qualität und Sicherheit, auch in dieser Region spielend. In der arabischen Kultur sind Beziehungen aber oft entscheidend und wir wissen alle, gute Beziehungen bedürfen Nähe. Ich bin überzeugt, unser neues Büro in Dubai bringt uns vielen Kunden einen entscheidenden Schritt näher“, erklärt Peter Schmid, Geschäftsführer Waldner Middle East, die Motive für die Gründung des Vertriebsbüros in Dubai.

"With our outstanding products we are able to meet our customers' requirements for prestige, quality and safety with ease also in this region. Especially in the Arabic culture relationship can be fundamental and we all know closeness improves relationship. I am convinced that our new office in Dubai will bring us a decisive step closer to many customers," explains Peter Schmid, Managing Director of Waldner Middle East, the motives for setting up the sales office in Dubai.



Welche Projekte haben wir in der Region bereits ausgestattet und wie sieht die Auftragslage in Zukunft aus?

Seit 2005 konnten wir schon Projekte mit einem Gesamtwert von über 10 Mio. Euro, verteilt auf fast alle Länder der Region, generieren. Darunter sind Kunden mit Namen die auch hier bekannt sind, wie z.B. die Petrochemie-Riesen Shell und Total. Weitere Kunden, die in diesen Ländern einen klanghaften Namen haben, sind u.a. SABIC, King Saud University oder Kuwait National Petroleum Company. Somit haben wir jetzt namhafte Referenzen in vielen Ländern der Region geschaffen. Woran wir aber noch zu arbeiten haben ist das Ausschreibungsgeschäft. Hier wird der Markt noch sehr stark von US amerikanischen Architekten und Planern geprägt und diese planen naturgemäß mit Produkten ihrer Heimat.

WALDNER Brief: Wir sind in Europa mit sechs Töchtern in den Ländern gut vertreten und jetzt weiten wir unsere Aktivitäten immer mehr weltweit aus. Welche Länder stehen als nächstes an, bzw. wie wollen wir unsere Export-Tätigkeit noch weiter ausbreiten oder verbessern?

K. Kreuzer: Waldner ist klarer Marktführer in Deutschland und mittlerweile auch in ganz Europa. Alle europäischen Waldner Auslandsgesellschaften haben bereits zweistellige Marktanteile erreicht. In der Schweiz haben wir sogar den bisherigen Marktführer von Platz eins verdrängt. Mit der Gründung der neuen Vertriebsgesellschaften wagen wir nun den Schritt aus Westeuropa hinaus auf den Weltmarkt. Unsere Hauptstoßrichtung für die nächsten Jahre wird in Russland und anderen GUS Staaten sowie in China und den Tigerstaaten liegen. Bei diesen Ländern handelt es sich allesamt um Schwellenländer mit teilweise hohen wirtschaftlichen und politischen Risiken. Die aktuellen politischen Probleme in den arabischen Staaten rund um das Mittelmeer zeigen, dass diese Regionen ein hohes Risiko für Investitionen darstellen. Daher werden wir wie bisher vorsichtig vorgehen. Wir setzen auf eine breite regionale Präsenz anstelle von Investitionen in einzelne Länder.

WALDNER Brief: ...und wie werden Sie sich vor Ort organisieren?

Das ist die größte Herausforderung, da in Middle East alles Organisatorische meist mit sehr viel Bürokratie verbunden ist. Ich hab das sehr deutlich gespürt als ich wochenlang mit der Firmengründung beschäftigt war. Was die Personalplanung betrifft, wollen wir hier erst mal zurückhaltend starten. Konkret bedeutet das, im ersten Geschäftsjahr werde ich die Geschäfte mit einer Person als Assistenz vorantreiben. Natürlich sind wir auf die sehr gute Unterstützung von Wangen angewiesen. Die weitere Personalentwicklung wird dann an den Auftragseingang angepasst.

WALDNER Brief: Was aber bedeutet die Gründung von Waldner Middle East für WALDNER Laboreinrichtungen?

Seit 2005 sind wir jährlich auf der Messe ArabLab in Dubai vertreten – die bedeutendste Messe in der Region für unser Marktsegment. Wir konnten uns in diesen vergangenen sechs Jahren gut am Markt positionieren und unsere Auftragseingänge kontinuierlich steigern. Der Markt hat aber ein noch größeres Potenzial. Die Entscheidung, dort eine eigenen Niederlassung zu gründen, ist also nur konsequent – vor allem um eine größere Nähe zu unsren Kunden zu schaffen.

WALDNER Brief: Gibt es schon konkrete Kontakte vor Ort?

P. Schmid: Dieser Markt wird sehr von Beziehungen geprägt und ich bin schon stolz darauf, dass es uns in den wenigen Jahren bereits gelungen ist, in vielen Ländern ausgezeichnete Kontakte, die teilweise sogar freundschaftlichen Charakter haben, aufzubauen.



by birgit.burger@waldner.de (deutsche Version siehe Seite 22)



WALDNER Laboreinrichtungen started with its own branch office Dubai in April 2011 – "Waldner Middle East". The states in the Gulf region are increasingly investing in education and health and WALDNER Laboreinrichtungen therefore regards this as a significant potential sales market for German-manufactured laboratory furniture.

WALDNER Brief: This is now the third overseas branch office after the USA and India. Why choose Dubai in particular and what is the potential of the Middle Eastern market?

K. Kreuzer: Waldner has been operating in the Middle East for some years now and we have seen our sales figures continue to rise. We have now reached a level that is hard to manage from Wangen. In spite of the current political unrest, we anticipate major opportunities in the region, specifically for German products, hence our reason for investing in the Middle East.

WALDNER Brief: Mr. Schmid, you were born in Wangen and have been with Waldner for 36 years. What opportunities do you anticipate for yourself in Dubai?

P. Schmid: I have been running the Spanish-speaking region for Waldner for almost 20 years. By moving to Dubai, I will now be concentrating exclusively on the MENA, and will be setting up and expanding the Waldner branch office there. This will most certainly be a very exciting phase of my life with new and interesting work and challenges. Different cultural spheres and their people are my passion and makes this task so interesting.

WALDNER Brief: What projects have we already fitted out in the region and how is the future order situation looking?

P. Schmid: We have already generated projects totalling over € 10 million since 2005, spread across all of the countries in the region. These orders have come from influential customers, such as Shell and Total, the petrochemical giants, SABIC, King Saud University and the Kuwait National Petroleum Company. We have therefore already created a few quite prestigious reference projects in a number of countries in the region.

WALDNER Brief: We are well represented in Europe and are now increasingly expanding our business globally. How can we expand our export operations further or indeed improve them?

K. Kreuzer: Our main thrust over the next few years will primarily be in Russia, the CIS states, Asia and China. These countries are all emerging countries with significant associated economic and political risks in some cases. We will therefore have to proceed carefully and will be relying on a broad regional presence instead of on investments in specific countries.



Waldner service technicians helping customers for over 20 years

by jeanette.berkmann@waldner.de (deutsche Version siehe Seite 26)

Lab users should feel safe in their place of work and be able to rely on fume cupboards, safety cabinets and equipment working properly. Since electronics were introduced into laboratories, there has always been a question about who is responsible for it and who has responsibility for the servicing of safety-related equipment in laboratories? The answer: Waldner service technicians.



"We were one of the first laboratory manufacturers to set up our own in-house service department twenty years ago and I have been here since the start," comments Karl Lipp, one of the very first service technicians, reflecting on the past. Our qualified service technicians have been performing inspection and maintenance work, carrying out repairs, eliminating faults and making systems operational since July 1991.

SERVICE AND MAINTENANCE WORLDWIDE

The WALDNER Laboreinrichtungen service network abroad will also continue to grow. We are working closely with our dealers worldwide who employ qualified service personnel trained by Waldner and our subsidiary companies in Europe now have their own service technicians and manage their service orders independently.

Our own service technicians are skilled employees trained in ventilation, filtration, electrical engineering, electronics, mechanical engineering and plumbing and they are also experts in the field of fume cupboard testing, ventilation technology and measuring and control technology, work with specialist tools and naturally with the latest calibration software.

Our "Service and Maintenance" team also includes our ventilation and controls experts in Wangen who can log into service technicians' and dealers' computers and provide support to their colleagues on site with a quick diagnosis in the event of faults on monitoring or control components (such as the Airflow controller AC2 or Function display FAZ 2008).

The following safety-related equipment must be maintained annually:

FUME CUPBOARDS

- Extract fume cupboards
- Secuflow fume cupboards
- Air supply fume cupboards
- Filter fume cupboards
- Radio-isotope fume cupboards
- Special application fume cupboard with fume scrubbers and neutra-mats
- Mobile fume cupboards

MONITORING AND CONTROL COMPONENTS

- Function displays for fume cupboards
- Airflow controllers for fume cupboards
- Input air controllers
- Room extract air controllers
- Group controllers
- Sash controllers

SAFETY CABINETS

- Solvent cabinets
- Acid and alkali cabinets
- Cabinets for chemicals
- Gas cylinder cabinets

Waldner Servicetechniker sind seit 20 Jahren im Einsatz

von jeanette.berkmann@waldner.de (english version see page 25)



Der Einzug von Elektronik und hochtechnisierten Geräten im Labor – Ende der 80er, Anfang der 90er Jahre – machte eine regelmäßige Wartung im Labor notwendig. Der Laborant sollte sich an seinem Arbeitsplatz sicher fühlen, indem er sich auf die einwandfreie Funktion der Abzüge, Überwachungs- und Regelungskomponenten, Sicherheits-schranke und Geräte, wie z.B. Abluftwäscher, im Labor verlassen kann. Die Frage war damals nur: wer ist dafür zuständig, also wer wartet die sicherheitsrelevante Einrichtung im Labor? Die Antwort: der Waldner Servicetechniker.



SERVICE UND WARTUNG WELTWEIT

Der zunehmende Anteil unserer Laboraufträge mit Regelungstechnik trägt dazu bei, dass das Servicenetz von WALDNER Laboreinrichtungen auch im Ausland weiterhin wachsen wird. Wir arbeiten weltweit eng mit Händlern zusammen, die qualifiziertes und von Waldner geschultes Servicepersonal einsetzen. Unsere Tochterunternehmen in Europa haben inzwischen eigene Servicetechniker und wickeln ihre Serviceaufträge selbständig ab. Auch in unserem Liaison Office in Indien werden wir einen Servicetechniker einstellen. So können wir unseren Kunden weltweit einen verlässlichen und qualitativen Vor-Ort-Service bieten und schnell und flexibel auf die Anforderungen unserer Kunden reagieren.

Unsere eigenen Servicetechniker sind ausgebildete Fachkräfte und haben fundierte fachübergreifende Produktkenntnisse in Luft-, Filter- und Elektrotechnik, Elektronik, Mechanik und Sanitär. Zudem sind sie Spezialisten auf dem Gebiet der Abzugsprüfung, Lüftungstechnik und Mess- und Regelungstechnik, arbeiten mit Spezialwerkzeugen und natürlich auch mit der aktuellsten Kalibriersoftware. Weil sie innerhalb Deutschlands an unterschiedlichen Standorten stationiert und ihre Service-Fahrzeuge immer mit Originalersatzteilen bestückt sind, sind sie in Störfällen innerhalb kurzer Zeit da, wo's „brennt“. So helfen wir Stillstandszeiten zu vermeiden und das Labor bleibt funktionsfähig.

Zum Service-Team gehören aber auch unsere Spezialisten für Lüftung und Regelung in Wangen. Diese können sich auf die Rechner der Servicetechniker und Händler einloggen und mit einer Schnelldiagnose bei Störungen an den Überwachungs- und Regelungskomponenten (wie Airflowcontroller AC2 und AC3 oder Funktionsanzeige FAZ 2008) den Kollegen vor Ort unterstützen.



„Als einer der ersten Laborhersteller haben wir bereits vor zwanzig Jahren unseren eigenen Service-Bereich aufgebaut. Ich bin seither mit dabei“, blickt Karl Lipp, Servicetechniker der ersten Stunde, zurück. Seit Juli 1991 führen unsere qualifizierten Servicetechniker Inspektions- und Wartungsarbeiten, Reparaturen und Inbetriebnahmen durch. „Gestartet sind wir damals mit einem Team aus sieben Servicetechnikern. Seitdem ist unsere Abteilung stetig gewachsen. Heute sind wir 25 Waldner-Servicetechniker, die bundes- und weltweit im Einsatz sind“, erzählt Karl Lipp nicht ohne Stolz. Der Bereich Service/Wartung hat im letzten GJ 09/10 mit Wartungs- und Reparaturaufträgen ca. 4 Mio. € Umsatz erzielt.



In den 20 Jahren Waldner-Service haben sich die Arbeitsgeräte unserer Servicetechniker der ständigen technologischen Weiterentwicklung angepasst. Herr Noack überprüft und kalibriert den Airflow-Controller mittels der AC-Software auf seinem Laptop.

During the 20 years that have passed since the foundation of the Waldner service department our service technicians' working equipment has been adapted to the continuous technological advancement. Mr. Noack is testing and calibrating the Airflow Controller by means of the AC software on his laptop.



VORTEILE REGELMÄSSIGER WARTUNG

Die regelmässige Wartung durch unsere Servicetechniker garantiert unseren Kunden einen reibungslosen und sicheren Laborbetrieb. Bei unseren Wartungsverträgen übernehmen wir die jährliche Terminüberwachung für unsere Kunden und stimmen die Termine für die Wartung mit den verantwortlichen Abteilungen ab. Unsere Servicetechniker warten herstellerübergreifend, d.h. der Kunde hat nur einen Ansprechpartner und erspart sich die Koordination von unterschiedlichem Wartungspersonal.

Folgende sicherheitsrelevanten Einrichtungstypen müssen jährlich gewartet werden:

ABZÜGE

- Abluftabzüge
- Secuflow-Abzüge
- Zuluftabzüge
- Filterabzüge
- Radionuklidabzüge
- Aufschlussabzüge mit
- Abluftwäscher und Neutramaten
- Mobile Abzüge

ÜBERWACHUNGS-UND REGULINGSKOMPONENTEN

- Funktionsanzeigen für Abzüge
- Airflow-Controller für Abzüge
- Raumzuluftregler
- Raumabluftregler
- Gruppencontroller
- Schiebefenstercontroller

SICHERHEITSSCHRÄNKE

- Lösemittelschränke
- Säure- und Laugenschränke
- Chemikalienschränke
- Druckgasflaschenschränke

- § VERORDNUNG ÜBER ARBEITSSTÄTTEN (ARBSTÄTTV)
- § TECHNISCHE REGELN FÜR GEFAHRSTOFFE (TRGS 526)
- § RICHTLINIEN FÜR LABORATORIEN (BGI/GUV-I 850-0)

INFO - BOX



EINHALTUNG DER GESETZLICHEN BESTIMMUNGEN

Wir unterstützen unsere Kunden bei der Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen, denn die Arbeitsstättenverordnung, die Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS 526) und die Laborrichtlinien (BGI/GUV-I 850-0) schreiben die jährliche Überprüfung sicherheitsrelevanter Einrichtungstypen im Labor, wie Abzüge und Sicherheits-schränke vor.

Wir prüfen und messen herstellerübergreifend Abzüge aller Bauarten, Überwachungs- und Regelungskomponenten sowie Sicherheits-schränke und erledigen auch Instandsetzungsarbeiten mit Originalersatzteilen gleich mit. Die Wartung und Reparatur von Abluftwäschern und Neutramaten sowie Elektroprüfungen nach VDE und Sanitär-/Reinstgasprüfungen gehören ebenfalls zu unserem Leistungsumfang.

COMPLY WITH LEGAL REGULATIONS

We assist our customers to comply with legal regulations, as the Federal German Health and Safety at Work Act (ArbStättV), the Technical Regulations for Hazardous Substances (TRGS 526) and the Guidelines for Laboratories (BGI/GUV-I 850-0) prescribe the annual inspection of safety-relevant furniture in laboratories, such as fume cupboards and safety cabinets.

We test and measure all manufacturers' models of fume cupboards, monitoring and control components and safety cabinets and at the same time also carry out repair work using genuine spare parts. Our services also include the maintenance and repair of fume scrubbers and neutramats, electrical checks in accordance with VDE and plumbing and pure gas checks.



von birgit.burger@waldner.de

Die WALDNER Firmengruppe ist jetzt mit der Seite „Waldner Karriere“ auf Facebook vertreten. Was macht ein Wangener Unternehmen in einem sozialen Netzwerk? Welche Inhalte findet man dort? Und was will Waldner mit Bewerbungs-Videos auf Facebook erreichen?



„Unser Konzept heißt ‚Social Media Personalmarketing 2.0‘ und basiert auf dem enormen Erfolg und den starken Wachstumsraten von Social Media. Wir haben uns dazu entschieden, mit den Plattformen Xing und Facebook zu arbeiten und so ein neues Zeitalter für die Personalrekrutierung einzuläuten“, erklärt Personalleiter Wolfgang Sailer die Aktivitäten von Waldner in den sozialen Netzen im Internet. Facebook und Co. sind internetbasierte Plattformen zum gegenseitigen Austausch von Meinungen, Bildern und Videos.

DIE PINNWAND ALS HERZSTÜCK VON WALDNER KARRIERE

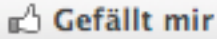
Gibt man „Waldner Karriere“ in der Suchfunktion auf Facebook ein, gelangt man direkt auf die Waldner Facebook Seite. Das Herzstück der Waldner Karriere Seite ist die Pinnwand, eine Art „schwarzes Brett“ im Netz. Dort finden Schüler, Studenten und Berufserfahrene Informationen zum Unternehmen Waldner. Sobald ein Teilnehmer dort den Button „Gefällt mir“ anklickt, kann er auf seiner persönlichen Facebook-Seite die neuesten Meldungen, Bilder und Videos von Waldner verfolgen. Die Inhalte werden dann in der Statuszeile „frei Haus“ direkt an den Interessenten geliefert.

Waldner informiert dort beispielsweise über neue Stellen, Ausbildungsaktivitäten, Auslandsaufenthalte in Form eines Blogs, Firmenveranstaltungen, Gesundheitsaktionen, Abteilungsvorstellungen, Preisverleihungen oder Betriebsbesichtigungen. „Facebook-Aktive können aber auch Fragen zum Bewerbungsprozess oder zu Karrieremöglichkeiten in die Pinnwand einstellen“, wünscht sich Wolfgang Sailer und verspricht, die Fragen innerhalb kurzer Zeit auch zu beantworten. „Mit dem Instrument Facebook können wir grundsätzlich potenziellen und aktiven Mitarbeitern einen besseren Einblick in unsere unterschiedlichen Firmenbereiche geben.“

Auf der Facebook-Seite von Waldner findet man außerdem Informationen zu den Produkten der Waldner Firmen und eine Weiterleitung zu den aktuellen Stellenangeboten auf der Waldner Homepage. So finden Stellensuchende vielleicht noch leichter ihren Traumjob.

Waldner meets Facebook et al

by birgit.burger@waldner.de



The Waldner Group now has a presence on Facebook with its "Waldner Karriere" page. What is Waldner doing in a social network? What content can people find there? And what does Waldner hope to achieve with recruitment videos on Facebook?

INFO - BOX



FACEBOOK IN ZAHLEN

In Deutschland sind rund 18 Millionen Personen in Facebook vertreten, davon nutzen 10 Millionen die Seite jeden 2. Tag. Weltweit gibt es über 1/2 Milliarde Teilnehmer. Für das Personalmarketing ist es so interessant, weil von den Nutzern in Deutschland 75% zwischen

18 und 44 Jahren alt sind und deswegen als Zielgruppe einen wichtigen Anteil für die Personalsuche bilden. Das betrifft nicht nur Ausbildungsplatz-Suchende, sondern auch Interessenten für Berufserfahrene.

FACEBOOK FACTS AND FIGURES

There are around 18 million people on Facebook in Germany, 10 million of whom use the site every two days. Worldwide this figure rises to over half a billion users. This is especially exciting for personnel recruitment because 75% of the users in Germany are between

the ages of 18 and 44 and therefore form a key target group in terms of personnel recruitment. This relates not only to young people looking for an apprenticeship but also to professionally experienced applicants.

Xing ist ein gutes Netzwerk, um bei der Personalsuche auf qualifizierte potenzielle Bewerber zu treffen. Mit einer sogenannten Recruiter-Mitgliedschaft wird Waldner bei der Besetzung verschiedener Positionen aktiv.

WIR FREUEN UNS AUF IHREN FAN-KLICK

Wir würden uns freuen, wenn viele Facebook-Teilnehmer Waldner als „Gefällt-Mir“-Seite anklicken, denn eine möglichst umfangreiche Nutzung dieser Seite fördert die weitere Verbreitung. Vielleicht gefällt Ihnen die Seite auch oder Sie empfehlen diese Seite Ihren Freunden? Um einen besseren Überblick über die Inhalte zu bekommen: Schauen Sie einfach rein. Sie finden uns in der Suche mit dem Schlagwort „Waldner Karriere“ oder mit der Direkteingabe www.facebook.com/Waldner.Karriere.

"Our concept is known as "Social Media Personal-marketing 2.0" and is based on the massive success of social media. We decided to work with the Xing and Facebook platforms, thereby ushering in a new era in personnel recruitment," comments HR Manager Wolfgang Sailer, explaining Waldner's involvement with online social networks. Facebook, along with the other social media sites, are internet-based platforms for the reciprocal exchange of opinions, photos and videos.

THE PIN BOARD – THE CENTREPIECE OF "WALDNER KARRIERE"

The centrepiece of the "Waldner Karriere" page is the pin board, a kind of online "blackboard". As soon as a user clicks on the "Like this" button, he can follow the latest messages, photos and videos from Waldner on his personal Facebook page. For instance, Waldner will provide information there about vacancies, training courses and placements abroad in the form of a blog, corporate events, health campaigns, awards of prizes or factory tours. "Facebook users can also post questions about career opportunities on the pin board," Wolfgang Sailer hopes. "We can fundamentally use the Facebook tool to offer potential and actual employees a better insight into the different areas of our company." The Waldner Facebook page also includes information on products and job vacancies so that jobseekers can perhaps now find their dream job more easily.

Xing is a good network to use when looking to recruit potential qualified applicants and Waldner will be actively looking to fill a number of different positions using what is known as "Recruiter Membership".

WE LOOK FORWARD TO CLICKS FROM OUR FANS

Possibly you like this page or would like to recommend this page to your friends? Or possibly you would like a better overview of the content: Simply take a look. You can find us by searching with the "Waldner Karriere" keyword or by entering www.facebook.com/Waldner.Karriere.

Hermann WALDNER GmbH & Co. KG auf der GULFOOD in Dubai

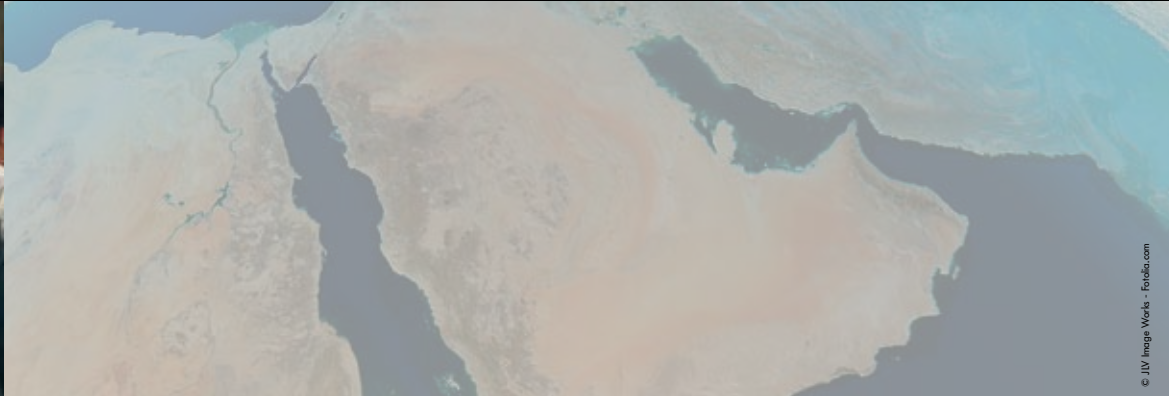
قوة دافعة لنمو عالمي
19 - 22 فبراير 2012



von karl.angele@waldner.de



Geschäftsführer Karl Angele vertritt Waldner DOSOMAT in Dubai.
Managing Director Karl Angele representing Waldner DOSOMAT in Dubai.



Vom 27. Februar bis 02. März 2011 fand in Dubai die größte jährliche Messe der Welt für Lebensmittel und Maschinen statt. Die Bundesrepublik Deutschland hat zusammen mit dem Ausstellungs- und Messe-Ausschuss der Deutschen Wirtschaft e.V. eine Firmengemeinschaftsausstellung organisiert.

Waldner DOSOMAT hat mit einem Stand teilgenommen, um neue Kontakte zu knüpfen und um DOSOMAT Kunden aus dem arabischen Raum zu treffen. Das Potential in diesen Ländern ist groß und es ergaben sich bei den Gesprächen sehr gute Ansatzpunkte. Nachdem wir in die Vereinigten Arabischen Emirate gerade erst einen großen Längsläufer zur Margarine-Abfüllung geliefert haben und auch in anderen Produktbereichen bereits gute Referenzen haben, sehen wir die Chancen auf dem arabischen Markt äußerst positiv.

Hermann WALDNER GmbH & Co. KG at GULFOOD in Dubai

by karl.angele@waldner.de



The largest annual trade fair for food and machinery took place in Dubai from 27th February to 2nd March 2011. The Federal Republic of Germany organised a corporate group exhibition together with the Association of the German Trade Fair Industry (AUMA e.V.). Waldner DOSOMAT took part with a stand to make new contacts and meet new DOSOMAT customers from the Arab region. The

potential in these countries is massive and there were some very good inroads made in our discussions. We regard our chances in the Arab market as being ultra-positive having just delivered a long conveyor line for margarine filling to the United Arab Emirates and we already have excellent reference projects in our other product divisions.

Herzlichen Glückwunsch

Congratulations

Wir gratulieren zum 50-jährigen Jubiläum
Our congratulations on their 50th anniversary
Ludwig Berlinger 04.04.2011

...zum 40-jährigen Jubiläum
...on their 40th anniversary
Regina Donner 01.04.2011

...zum 25-jährigen Jubiläum
...on their 25th anniversary
Roland Rist 24.02.2011
Berthold Haas 03.03.2011
Hans Dierheimer 05.05.2011

...zum 10-jährigen Jubiläum
...on their 10th anniversary
Herbert Zerlaut 01.01.2011
Markus Noak 01.01.2011
Roland Mendler 01.01.2011
Holger Quien 01.01.2011
Jörg Niepel 08.01.2011
Ulrich Stefan 01.02.2011
Nikolaus Frick 19.02.2011
Werner Rieger 21.02.2011
Hassan Koutahy 19.03.2011
Christoph Schwarz 12.05.2011

Wir begrüßen...
Our congratulations on the new arrival...

...LABOR
Martin Bentele 01.01.2011
Uwe Graf 01.01.2011
Daniel Geier 10.01.2011
Manuel Müllner 10.01.2011
Patrick Rößler 10.01.2011
Ardian Berisha 01.02.2011
Roland Glöggler 01.02.2011
Volker Hofmann 01.03.2011
Bernd Illing 01.03.2011
Matthias Kimmerle 01.04.2011
Ralf Rapp 04.04.2011
Jens Powelski 01.05.2011

...METALL
Tobias Weber 01.02.2011
Daniel Arnold 01.03.2011
Anita Müller 01.04.2011
Peter Stadler 01.05.2011
Norbert Nitsch 02.05.2011

...SCHULE
Roland Peters 13.04.2011

Wir gratulieren zur Hochzeit...
Our congratulations on their wedding...
Andrea Gröber geb. Behler und Nikolaus Gröber
Steffen Klar
Josef Mohr
Andreas Prinz
Andreas Simon
Frank Schrör
Eugenio Manuel Valenzuela Garcia
Marika Bettin

Wir gratulieren zum Nachwuchs...
*Congratulations on the birth
of your son/daughter...*

Anke Maucher	Lena Lily	06.12.2010
Robert Weber	Aron Emanuel	19.01.2011
David Rodrigues	Alara Anisa	26.01.2011
Detlef Neumann	Luana	01.02.2011
Matthias Wucher	Maria und Magdalena	08.02.2011
Sonja Kolb	Leni	11.02.2011
Roman Martynenko	Richard	23.02.2011
Patrick Gerino	Karla Johanna	26.02.2011
Carsten Immler	Laura Annalena	10.03.2011
Egon Abt	Mirco	07.04.2011
Tobias Vollmar	Diego	08.04.2011
Holger Otto	Ludwig	26.04.2011

IMPRESSUM

HERAUSGEBER

Hermann WALDNER GmbH & Co. KG

Postfach 1562, D-88231 Wangen im Allgäu

Telefon 0 75 22/9 86-0, Fax /986-2 80, www.waldner.de

Firmenzeitung für Geschäftsfreunde, MitarbeiterInnen
und Freunde der Firmengruppe WALDNER.

Der WALDNER-Brief erscheint zweimal jährlich.

REDAKTION: birgit.burger@waldner.de

wolfgang.sailer@waldner.de

GESTALTUNG: us@atelier-am-see.com

DRUCK: Druckerei Würzer, Wangen



ELTERN NACHMITTAG BEI WALDNER AM 31.3.2011

Unsere Ausbilder waren begeistert, dass sich so viele Eltern unserer Auszubildenden und DH-Studenten angemeldet haben. 60 Mütter und Väter kamen zu Waldner, um nach einer Firmenvorstellung und einer Besichtigungstour die Arbeitsplätze ihrer Kinder zu sehen.

PARENT'S AFTERNOON AT WALDNER ON 31.03.2011

Our apprentices were delighted that so many of their parents and the dual students' parents had registered to attend. 60 mothers and fathers came to Waldner to listen to an introductory presentation about the company, enjoy a tour of the plant and see where their children work.



Personalleiter Wolfgang Sailer begrüßt unsere Gäste.
HR Manager Wolfgang Sailer welcomes our guests.



Ausbilder Josef Schattmaier informiert die Eltern über die Waldner Geschichte.
Trainer Josef Schattmaier informs the parents about Waldner's history.

Nach einem Sektempfang und einer Firmenvorstellung ging es zur Betriebsbesichtigung und in die jeweiligen Lehrwerkstätten und Ausbildungsorte.

A champagne reception and presentation about the company were followed by a tour around the plant, taking in the apprentice workshops and training rooms.



AV-Mitarbeiter David Rodrigues zeigt den Eltern die Lehrwerkstatt der Holzmechaniker.
Work Scheduler David Rodrigues shows parents the apprentice joinery workshop.

WALDNER