



Unser internationales
Wire & Mesh-Magazin
für Kunden und Interessenten

Erfolgsfaktor Mitarbeiter

Liebe Leserin, lieber Leser!

Wer zählt die Unternehmensrichtlinien, in denen geschrieben steht: „Unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind unser wertvollstes Kapital.“ Diese Einsicht hat viele Unternehmen in Zeiten schlechterer Konjunktur nicht davon abgehalten, Personal abzubauen. Insbesondere erfahrene (und deshalb auch vergleichsweise teurere) Mitarbeiter wurden in den Vorruhestand geschickt – oft auch staatlich und gewerkschaftlich gefördert. Gleichzeitig wurden auch Ausbildungskapazitäten heruntergefahren, Studentenzahlen für Informatik und Ingenieurwissenschaften gingen genauso zurück wie die für das Lehramt.

Jetzt aber läuft die industrielle Konjunktur weltweit gut. Gerade Deutschland erlebt eine Wirtschaftsbelebung wie schon lange Jahre nicht mehr. Und schon ist nicht mehr von Arbeitslosenzahlen, sondern von zu vielen offenen Stellen die Rede. Und alle fordern die Förderung von allgemeiner und beruflicher Bildung.

Wir bei PACO haben den Trend zum „Auf die Bremse Treten“ nie mitgemacht – weder strategisch noch personell. Gerade unsere erfahrenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wissen wir sehr zu schätzen. Und ausgebildet haben wir immer. Das Problem war und ist eher, ausreichend qualifizierte Schulabgänger zu finden.

Unser Selbstverständnis ist ein von Achtung und Fairness geprägtes Verhältnis zu unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern – in schlechteren wie in sehr guten Zeiten. Und davon profitieren dann auch unsere Kunden – von der Qualität über unsere verlässliche Lieferbereitschaft bis hin zum Service.

Herzlichst

Ihr
Peter Ruppel
Geschäftsführer



Siebdruck kontra Treibhauseffekt: PACO macht Druck für die Fotovoltaik

Siebdruck ist eine traditionsreiche Technik. Und Siebdruck ist ein Wegbereiter für innovative Technologien – so auch für die Fotovoltaik. Um aus Sonnenenergie elektrischen Strom gewinnen zu können, gehört Siebdruck unbedingt dazu. Und wenn es um Siebdruck in Hightech-Qualität geht, sind weltweit meist die Hochpräzisionsgewebe von PACO mit dabei.

Im Weltall fing es an

Die Notwendigkeit, Weltraumsatelliten mit elektrischer Energie zu versorgen, gab bereits in den fünfziger Jahren des vergangenen Jahrhunderts den entscheidenden Anstoß für die Fotovoltaik. Die Idee: die reichlich im Weltall vorhandene Sonnenstrahlung mit Hilfe von Solarzellen in elektrischen Strom umzuwandeln. So konnten Messgeräte, Fotoapparate, Sender und andere Instrumente über lange Zeit im Orbit und darüber hinaus betrieben werden. Doch auch auf der Erde kommt noch sehr viel Sonnenstrahlung an. Deshalb gewinnt die Fotovoltaik als Quelle für CO₂-freie regenerierbare Energie immer mehr an Bedeutung. Wichtige Voraussetzungen dafür sind die Fortschritte in der Solarzellentechnologie, die auch in ganz engem Zusammenhang mit den Fortschritten bei den Siebdruckgeweben von PACO stehen.

Kurzer Exkurs in die Geschichte der Fotovoltaik

Am Anfang der Fotovoltaik stehen höchst berühmte Namen: Alessandro Volta, der

mit der elektrischen Maßeinheit „Volt“ unsterblich geworden ist, Alexandre Becquerel, der 1839 den fotoelektrischen Effekt entdeckt hat, diesen haben Heinrich Hertz und dessen Assistent Wilhelm Hallwachs dann systematisch untersucht (1887 Hallwachseffekt), Albert Einstein erklärte 1905 den fotoelektrischen Effekt durch Lichtteilchen (Welle-Teilchen-Dualismus) und erhielt 1921 den Nobelpreis dafür.

Mit dem Satelliten Vanguard I kam es Ende der 1950er Jahre zur ersten praktischen Anwendung der Solarzellentechnik, die in den folgenden Jahrzehnten – getragen von der Nachfrage aus der Raumfahrt – Schritt für Schritt entscheidende Fortschritte machte.

In Deutschland haben das Stromerzeugungsgesetz und das Erneuerbare-Energien-Gesetz zu einer sprunghaften Zunahme von Fotovoltaikanlagen geführt. Mit mehr als 1000 MW installierter elektrischer Leistung bereits Mitte 2005 hat sich die Energiegewinnung aus Sonnenstrahlung in Deutschland während der letzten zehn Jahre mehr als verhundertfacht.

Solarzellen – Silizium als Material der Wahl

Genauso wie zum Beispiel bei Computern dient auch bei Solarzellen Silizium als Basismaterial. Man könnte auch ganz einfach sagen: Sand. Also gibt es den Rohstoff für die Fotovoltaik sozusagen wie Sand am Meer. Doch so einfach ist es nun auch wieder nicht: Um aus Sand reines Silizium herzustellen, das

Fortsetzung auf der nächsten Seite



Siebdruck kontra Treibhauseffekt

Fortsetzung von Seite 1

sich in feine Scheiben (Wafer) schneiden lässt, sind hochwertige Verarbeitungsprozesse erforderlich. Je nach Herstellungsverfahren unterscheidet man drei unterschiedliche Qualitäten von Siliziumwafern: monokristallin, polykristallin und amorph.

Auf den Wirkungsgrad kommt es an Solarzellen auf der Basis von monokristallinem Silizium (c-Si) erzielen heute den höchsten Wirkungsgrad von großtechnisch mehr als 20%. Allerdings setzt die Herstellung einen hohen Energiebedarf voraus. Polykristalline Zellen (mc-Si) erzielen Wirkungsgrade von mehr als 16% und weisen derzeit das wohl günstigste Preis-Leistungs-Verhältnis aus. Beide Qualitäten werden auch als Dickschichtzellen bezeichnet. Dünnschichtzellen werden aus amorphem (a-Si) und kristallinem bzw. mikrokristallinem (μ -Si) Silizium hergestellt. Ihr Wirkungsgrad liegt bei 5 bis 7% und mehr. Vorteilhaft ist ihre praktisch unbegrenzte Verfügbarkeit selbst bei Produktion im Terawatt-Maßstab.

Damit Siliziumscheiben (Halbleiter) in die Lage versetzt werden können, aus Sonnenstrahlung elektrische Energie zu machen, müssen sie zunächst dotiert und dann metallisch beschichtet werden. Trifft dann kurzwellige Strahlung wie zum Beispiel ultraviolettes Licht aus der Sonnenstrahlung auf den Wafer, werden Elektronen aus der Beschichtung herausgelöst. Die Elektronen erzeugen eine von der Lichtwellenlänge abhängige Ladungstrennung, die zum Aufbau einer Spannung und damit zum

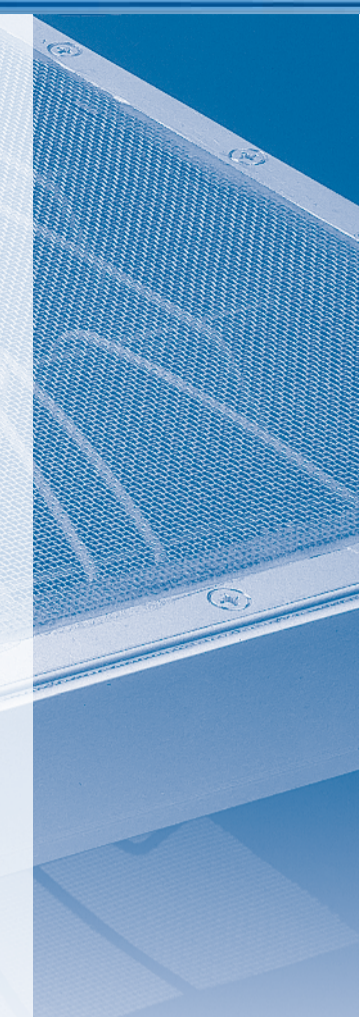
Fließen von elektrischem Strom führt – vereinfacht gesagt.

Leistungsträger: PACO Siebdruckgewebe für Solarzellen

Zur Dotierung von Siliziumwafern für Solarzellen kommen das Halbmetall Bor sowie Phosphor zum Einsatz. Danach werden Vorder- und Rückseite der Solarzellen im Siebdruckverfahren mit hauchdünnen metallischen Kontakten aus Aluminium bzw. aus Silber versehen. Da es sich hier um Verfahrensschritte handelt, die höchste Präzision erfordern, spielt die Qualität des Siebdruckgewebes und auch -rahmens eine ganz entscheidende Rolle.

PACO entwickelt und fertigt bereits seit mehr als 15 Jahren Metalldrahtgewebe zur Dotierung und Metallisierung von Solarzellen in Emulsions- oder Filmtechnik. Mit der ständigen Weiterentwicklung der hochfesten Gewebe leistete PACO einen entscheidenden Beitrag für die Leistungssteigerungen in der Solarzellentechnik.

Insbesondere die Entwicklung der PACO SD-Gewebe und deren Weiterentwicklung PACO SD-AM schufen neue Maßstäbe für Siebdruckgewebe hinsichtlich Passergenauigkeit, Schichtdickenpräzision, Verhalten und Standzeit. Die Gründe: Wegen der höheren Streckgrenzen der PACO Gewebe können Drucksiebe auch höher gespannt werden. Dies führt zu einem minimierten Absprung, was gleichbedeutend mit einer höheren Passergenauigkeit und längeren Standzeiten ist. Dies alles führt nicht nur zu einer höheren Solarzellenqualität, sondern auch zu einer optimierten Leistungsfähigkeit. Jedenfalls ist PACO immer gerne mit dabei, wenn die Sonne scheint – auch in Zukunft.

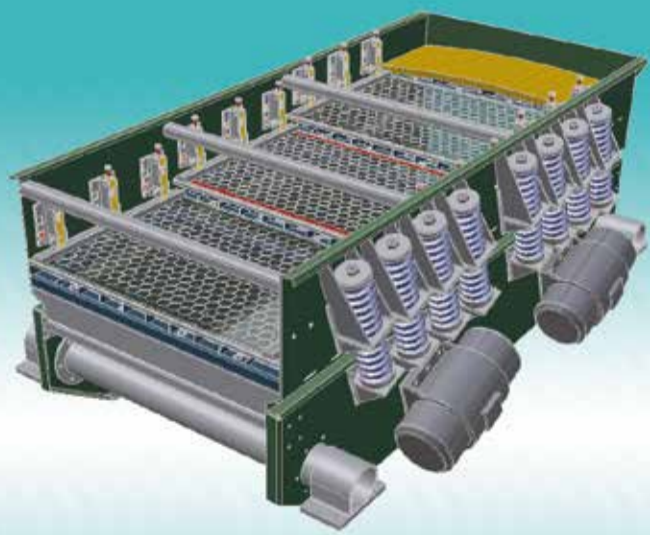


Als Marktführer mit mehr als 50-jährigem Know-how gerade auch im Siebdruck verfügt PACO – in Verbindung mit einem eigenen Siebdruck-Technologiezentrum sowie dem hauseigenen Hochleistungs-Webmaschinenbau – über alle Voraussetzungen, um auch künftig Innovationspartner für die Fotovoltaik und andere Zukunftstechnologien zu sein.

Weltneuheit: Performance pur: PACO Siebmaschine MA-G 10



wenn dieser seine maximale Gegengeschwindigkeit nach oben erreicht hat. Durch die dann ebenfalls maximale relative Aufprallgeschwindigkeit zwischen den Teilchen des Siebguts und dem Siebboden kommt es zu einer optimalen Abtrennung auch sehr stark zusammenhängender Medien – seien es feine Pulver oder Schweröl-Sand-Gemische. Dies gilt auch für die Entwässerung von Produkten mit Restfeuchte.



Die Siebmaschine PACO MA-G 10 ist ein Kraftpaket, das prädestiniert dafür ist, überall dort zum Einsatz zu kommen, wo andere Maschinen beim Sieben keine Trennung mehr erzielen können.

Nach mehrjähriger Planungs- und Entwicklungsarbeit hat PACO vor wenigen Wochen die erste Siebmaschine des Typs MA-G 10 aus eigenem Maschinenbau ausgeliefert. Damit steht erstmals eine Siebmaschine zur Verfügung, die selbst stark agglomerierte Siebgüter und zu Steckkorn neigende Materialien trennen kann. Die Voraussetzungen dafür schaffen hohe Beschleunigungswerte in Verbindung mit einer konkurrenzlos hohen Siebschwingung sowie speziell für die extreme physikalische Beanspruchung entwickelte PACO-Metalldrahtgewebe und -Siebrahmen. Die PACO Siebmaschine MA-G 10 ist zum Patent angemeldet.

Die Möglichkeiten der Siebtechnik erweitern

Es gibt Siebgüter, bei denen die Siebtechnik bisher an ihre Grenzen gestoßen ist. Insbesondere wenn die zu trennenden Partikel stark zusammenkleben – durch Feuchtigkeit oder Schweröl zum Beispiel.

Herkömmliche Siebmaschinen müssen dann oft passen. Aber auch Ultraschallsiebtechnik ist in diesen Fällen machtlos: Die erzeugte Amplitude des Siebbodens von 0,1–0,2 mm ist einfach zu gering. Auch die bisher erzielten Be-

schleunigungswerte reichten da nicht aus. Siebmaschinen auf dem bisherigen Niveau des Stands der Technik erreichen eine maximale Siebkennziffer von maximal 6,39 g. Dies ist zum Beispiel für die Trennung von Schweröl-Sandgemischen aber auch für stark agglomerierte Feinstäube nicht ausreichend.

Die neue „Formel 1“ der Siebtechnik

Die PACO Siebmaschine MA-G 10 setzt voll auf Höchstleistungen in jeder Beziehung. Mit Beschleunigungswerten von 10,5 g und einer Amplitude von 4,4 mm bei einer Schwingweite von 8,8 mm ist die PACO MA-G 10 derzeit weltweit konkurrenzlos. Dies bringt für die Anwender bisher unerreichte Vorteile.

Eine hohe Siebbeschleunigung ist insbesondere für die Feinabsiebung von zur Agglomeration neigenden Medien notwendig. Da das Siebgut sehr massereich ist, muss es durch die Siebschwingung (Amplitude) möglichst hoch nach oben geworfen werden. So kann es beim Aufprall auf den Siebboden wirkungsvoller zerkleinert und durch die Siebmaschen befördert werden. Je größer die Siebbeschleunigung ist (rechnerisch auch als Siebkennziffer bezeichnet), desto größer ist auch die spezifische Durchdruckkapazität. Dabei sollten die herunterfallenden Gutteilchen in dem Augenblick auf den Siebboden treffen,

Umfassende Entwicklungsarbeiten von Maschine bis Sieb

Die MA-G 10 ist eine gemeinsame Entwicklung von PACO und der STF Maschinen- und Anlagenbau GmbH Aicha, die u.a. Spezialist für Trenntechnik ist. Über den Maschinenbau hinaus hat PACO im Rahmen des MA-G 10-Projekts intensive Entwicklungsarbeiten auf dem Spezialgebiet Siebgewebe und Siebrahmen vorgenommen. Dabei musste ein optimaler Kompromiss aus Drahtmaterial und Bindungsart des Gewebes erarbeitet werden. Paralleles Entwicklungsziel war, dass die in der Siebmaschine eingesetzten Siebe eine sehr hohe Lebensdauer bei möglichst geringem Wartungsaufwand besitzen. Nachdem lange Reihen von Versuchsabsiebungen mit Problemmaterialien eindeutig gezeigt hatten, dass die hohen Anforderungen der Entwickler der PACO MA-G 10 sicher erfüllt werden, konnte die erste Maschine in ein Ölförderland ausgeliefert werden. Die Serienfertigung wird ab dem dritten Quartal 2007 beginnen. PACO und STF sehen in der MA-G 10 einen weiteren Beleg für die hohe Innovationskraft und globale Wettbewerbsfähigkeit des deutschen Mittelstands.

PACO-Siebtechnik: Pressspanplatten – „Feuerprobe“ für präzise Siebtechnik

Es gibt Dinge in unserem Alltag, die so selbstverständlich geworden sind, dass wir sie gar nicht mehr wahrnehmen. Die Pressspanplatte gehört dazu. Dabei ist sie ein technologisch anspruchsvolles Produkt mit einem ebenso breiten wie spezialisierten Leistungsspektrum. Dass sie zu den besonders preisgünstigen Baumaterialien zählt, verdankt sie vor allem auch einer hoch entwickelten Fertigungstechnik, zu der PACO mit Erfolg leistungsstarke Siebprodukte beisteuert.

Holzspäne – die groben nach innen, die feinen für die Oberfläche

Am Anfang der Pressspanplattenherstellung steht das Zerkleinern von Holz – meist Nadelholz. Die so gewonnenen Holzspäne werden unter Zuführung von Hitze getrocknet und danach sortiert: Größere Holzpartikel werden in der Mittelschicht von Spanplatten eingesetzt, feinere in den Deckschichten oben und unten. Die Späne werden ihrer Spezifikation entsprechend beleimt, danach zu Vliesen gestreut und dann zu Platten verpresst. Zum Schluss werden die Platten konditioniert, besäumt und geschliffen. Dies alles geschieht heute mit modernen Fertigungsanlagen in kontinuierlicher Arbeitsweise, was besonders hohe Anforderungen an die Zuverlässigkeit und Standzeiten auch der eingesetzten Siebkomponenten stellt.

PACO Siebgewebe und -rahmen für die Spanplattenindustrie

Die speziellen Anforderungen der Spanplattenindustrie an die Siebtechnik sind zuverlässige Trennschärfe und höchste Widerstandsfähigkeit gegen thermische und mechanische Belastungen. Wenn die Späne aus der Trocknung kommen, sind sie noch 120°C heiß. Deshalb sind die PACO-Siebgewebe mit einem speziellen hitzeresistenten Zweikomponentenkleber auf dem Rahmen verklebt und zusätzlich verpunktet. Dies ist erforderlich, um ein Ablösen des Gewebes und somit Produktionsstörungen ausschließen zu können.

Das Sieben und Selektieren der Holzspäne erfolgt in großen Taumelsiebmaschinen mit Siebflächen von mehr als 10 qm. Dabei liegen mehrere Siebdecks übereinander, die jeweils aus mehreren einzelnen Siebrahmen bestehen. PACO fertigt und bespannt dazu Metallsiebrahmen mit Geweben, deren Drahtstärken und Maschenweiten auf den jeweiligen Zweck spezifisch abgestimmt sind.

Hohe Standzeiten und zuverlässiger Bespannungsservice

Die PACO-Siebe zeichnen sich durch besonders hohe Standzeiten aus. Doch durch die hohe Beanspruchung in der Spanplattenfertigung sind Siebrahmen in gewissen Abständen neu zu bespannen. Dazu stellt PACO die komplette Logistik aus Transport, Spezialverpackung und Bespannungsservice zur Verfügung.

Im PACO-Werk werden die abgenutzten Siebrahmen komplett „runderneuert“: Zuerst werden die Siebgewebe vom Siebrahmen getrennt. Danach werden die Rahmen und insbesondere die Klebstellen sorgfältig gereinigt. Auf den Spannischen wird dann das neue Gewebe mit der gewebespezifischen Spannung

versehen auf den Rahmen aufgebracht, verklebt und gepunktet. Eine in allen Richtungen gleichmäßige Spannung ist wichtige Voraussetzung für die Haltbarkeit der Gewebe und auch für die Standzeiten der Siebrahmen. Deshalb erfolgt die Neubespannung bei PACO mit einer speziell optimierten Technologie.



Die Qualitätsharmonie aus Siebgewebe, Rahmen und Bespannung zeichnet PACO-Siebrahmen auch für die Pressspanplattenindustrie aus.

PACO auf der FilTech Wiesbaden: Wo sich das „Who is Who“ für Filtration und Separation trifft

Die alle zwei Jahre stattfindende FILTECH in Wiesbaden hat sich als größte europäische Kongressmesse für Filtration und Separation etabliert. Ihre hohe thematische Übereinstimmung mit den Kernkompetenzen von PACO setzte sie auf unsere Prioritätenliste der Messetermine 2007. Gemeinsam mit unserem Vertriebspartner Doering GmbH zeigten wir vom 27. Februar bis 01. März Messepräsenz – mit sehr erfreulichem Erfolg.

International anerkannt wichtiger Termin

Die FILTECH 2007 zog mehr als 100 Aussteller aus aller Welt an. Und die Liste der teilnehmenden Firmen liest sich wie das „Who is Who“ der internationalen Filtrations- und Separationstechnik-Branche. Da durfte PACO natürlich nicht fehlen. Die Lösung, sich mit dem Vertriebspartner Doering GmbH auf einem gemeinsamen Stand zu präsentieren, erwies sich als sehr erfolgreich. Wobei wir den Repräsentanten von Doering sehr dafür danken möchten, das PACO-Programm so überzeugend präsentiert zu haben. Denn das Besucherinteresse war überaus groß. Die Besucher kamen aus Deutschland genauso wie aus der EU, aus Asien, Nord- und Südamerika ebenso wie aus Afrika. Dazu Jens Doering: „Insbesondere die Qualität der Besucher war entscheidend. Es war festzustellen, dass ein übergreifendes Interesse an den ausgestellten Produkten bestand.“ Auch die Veranstalter der FILTECH betonen den disziplinübergreifenden Cha-

rakter ihrer Kongressmesse von der klassischen mechanischen Flüssigkeitsabtrennung, über die Gasreinigung bis zu Membrantrennverfahren. Die Anwendungsfelder reichen von der Aufbereitungstechnik für mineralische Rohstoffe über die Energietechnik, die Chemie, Pharmazie und Biotechnologie bis hin zu Umwelttechnik, Wasserreinigung und -gewinnung. Da all dies auch das Leistungsspektrum von PACO umfasst, ist unsere Teilnahme an der FILTECH 2007 so gut wie vorprogrammiert.

PACO auf der FILTECH 2007 in Wiesbaden – präsentiert vom Vertriebspartner links Marco Galeazzi (Doering) rechts Roland Kirchner (PACO).



CHEMEXPO und PHARMAEXPO Mumbai: Zukunftsmarkt Indien – PACO ist vor Ort

Indien hat sich zu einem sehr erfolgreichen Standort für die chemische, biotechnologische und pharmazeutische Industrie entwickelt. Forschung auf Weltniveau, sehr gut ausgebildete Fachkräfte und eine hoch entwickelte technologische Basis ziehen immer mehr Investitionen in das Land, das längst auf dem Weg zur Wirtschaftsmacht von globaler Bedeutung ist. Auch PACO sieht Indien als besonders aussichtsreichen Markt und zeigt dort bei gegebenem Anlass gezielte Präsenz. So auch auf der Messe- und Konferenzveranstaltung CHEMTECH & PHARMA WORLDEXPO 2007 in Mumbai (Bombay).

Hochkarätige Messe auf dem Subkontinent

Gemeinsam mit dem indischen Vertriebspartner Girolis nahm PACO zum ersten Mal als Aussteller an der CHEMTECH & PHARMA WorldExpo International Exhibition & Conference on Chemicals, Petrochemicals & Process Engineering teil. Sie fand vom 6. bis zum 10. Februar 2007 in Mumbai statt, das sich früher Bombay nannte.

Veranstalter der alle zwei Jahre stattfindenden bedeutenden Messe ist der Verband der Indischen Industrie (Confederation of Indian Industry CII). Die Eröffnung des Ereignisses wird regelmäßig von hochrangigen Regierungsvertretern vorgenommen. Die Messe und auch der PACO-Gemeinschaftsstand waren sehr gut besucht. Es gab zahlreiche Gespräche mit bestehenden Kunden und potenziellen Neukunden, die alle großes Interesse am PACO-Programm zeigten.

Engagement mit Perspektive

Da PACO seit mehr als 15 Jahren mit seinen Produkten auf dem indischen Markt präsent ist, haben wir die beständige Entwicklung von Indien zu einer führenden Wirtschaftsnation hautnah mitverfolgen können. Es ist damit zu rechnen, dass sich Indien in absehbarer Zeit zur drittgrößten Volkswirtschaft der Welt entwickeln wird. Die Basis dafür bildet

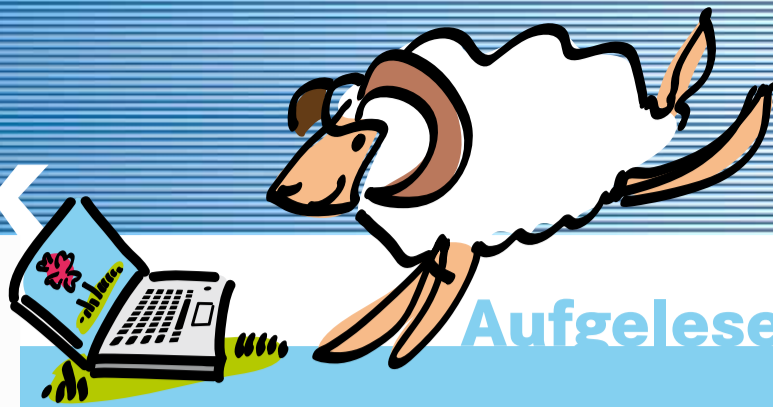


Peter Ruppel (links) mit dem Vertriebspartner Girolis auf der CHEMTECH & PHARMA WorldExpo in Mumbai, Indien.

die Anfang der 90er Jahre vorgenommene Deregulierung der Rahmenbedingungen für Wirtschaftsunternehmen, die Privatisierung von Staatsunternehmen sowie die außenwirtschaftliche Öffnung. Dies alles hat zu einem kräftigen Wirtschaftswachstum in Indien geführt. Für Investoren aus dem Ausland besonders interessant sind das vergleichsweise günstige Lohnkostenniveau und die hohe Zahl qualifizierter englischsprachiger Fachkräfte. Hinzu kommt der mit 1,1 Milliarden Einwohnern enorm große Binnenmarkt, der weiter wachsen wird. Für Anbieter aus dem Ausland wie PACO ist auch die vergleichsweise große Rechtssicherheit besonders wichtig insbesondere auch beim Schutz geistigen Eigentums. Indien ist für die PACO-Gruppe ein Markt mit hohem Entwicklungspotenzial.

PACO.
EXPORT.REPORT.

Besuchen Sie uns im Internet!
www.paco-online.com



Aufgelesen:

Das Märchen vom Schäfer und dem Unternehmensberater

Es war einmal ein Schäfer. Der hütete seine Schafe in einer ganz einsamen Gegend. Plötzlich sah er eine Staubwolke am Horizont auftauchen, die sich rasant auf ihn zu bewegte. Kurz vor ihm kam sie zum Stehen und als sich der Staub etwas legte, kam ein nagelneuer Off-Road-Jeep zum Vorschein. Heraus sprang ein junger, dynamischer Mann, sonnengebräunt und in Designer-Klamotten vom Nadelstreifen bis zu den Lackschuhen. Er ging geradewegs auf den Schäfer zu und fragte ihn spontan: „Guter Mann, wenn ich errate, wie viele Schafe Ihre Herde hat, bekomme ich dann eins von Ihnen?“

Der Schäfer schaute zuerst den jungen Mann an, dann seine Schafe, dann wieder den jungen Mann. Und er antwortete ganz ruhig: „Ja, warum nicht? Abgemacht.“

Sofort eilte der junge Mann zu seinem Jeep holte sein Notebook heraus, verband es mit seinem Handy, ging im Internet auf die Homepage der NASA, scannte seinen Standort samt Schafsweweide mit Hilfe eines GPS Satelliten-Navigationssystems und ließ die Schafe binnen Sekunden von seiner Spezialsoftware zählen. Daraufhin druckte er auf seinem Mini-High-Tech-Drucker einen etwa 150-seitigen Bericht inklusive Excel-Tabellen, unzähligen mathematischen Formeln und PDFs der Satellitenaufnahmen aus. Stolz präsentierte er dann dem Schäfer seinen Befund:

„Sie haben hier exakt 1586 Schafe.“

Der Schäfer nickte und sagte: „Ja, das stimmt. Es sind genau 1586. Suchen Sie sich ein Schaf aus und nehmen Sie es mit.“

Der junge Mann ließ sich das nicht zweimal sagen, griff sich ein Tier aus der Herde und lud es in seinen Jeep.

Dies alles beobachtete der Schäfer, während er gelassen an seiner Pfeife zog. Schließlich sagte er zu dem jungen Mann: „Und wenn ich jetzt Ihren Beruf errate, geben Sie mir dann das Schaf zurück?“

Der junge Mann hielt verduzt inne, überlegte nur kurz und antwortete selbstsicher: „Gerne, kein Problem. Also, was bin ich von Beruf?“

Der Schäfer nahm seine Pfeife aus dem Mund und sagte: „Sie können nur Unternehmensberater sein.“

Der junge Mann schaute erstaunt auf und fragte: „Woher wissen Sie das, ja ich bin Unternehmensberater – schon seit 14 Monaten.“

„Ganz einfach“, sagte der Schäfer. „Erstens kommen Sie hierher, obwohl Sie niemand gerufen hat. Zweitens wollen Sie dafür bezahlt werden, dass Sie mir sagen, was ich schon weiß. Und drittens haben Sie keine Ahnung davon, was ich mache. Sie haben sich nämlich kein Schaf ausgesucht, sondern meinen Hund.“

Die Umbaumaßnahmen beinhalten auch eine komplette Veränderung des Eingangs- und Empfangsbereichs. Zusätzlich werden neue Flächen für Besprechungs- und Konferenzräume geschaffen. Im

Obergeschoss wird zudem eine großzügig bemessene Cafeteria entstehen. Die voraussichtliche Bauzeit wird sechs Monate betragen. Wir alle freuen uns schon heute auf die Zeit danach!

Der Erweiterungsbau für die PACO-Unternehmenszentrale in Steinau ist in vollem Gange. Mitarbeiter und Besucher können sich auf neue großzügige Räume freuen.

Platz da: Die PACO-Zentrale in Steinau wird erweitert!

Lange Jahre hatte bei PACO die Investition in Produktions- und Lagerflächen Vorrang. Jetzt ist die Verwaltung an der Reihe. Nach der Erweiterung von Büroflächen im Werk Herolz steht jetzt der Ausbau der Unternehmenszentrale an. Die mehr als vierzig Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus der PACO Verwaltung in Steinau können sich auf deutlich mehr Freiraum für ihre Arbeit freuen. Und auch Kunden und Besucher werden die neuen Empfangs- und Konferenzräume gut gefallen.

Bauen für eine neue Dimension
Die Entwicklung von PACO ist durch beständiges Wachstum geprägt. Allein im Geschäftsjahr 2006 betrug der Umsatzzuwachs trotz schwierigen Marktumfelds mehr als 15 %. Das bestehende Verwaltungsgebäude in Steinau basiert jedoch in Grundriss und Raumangebot nach wie

vor weitgehend auf der Gebäudesituation aus den achtziger Jahren. Seitdem jedoch hat sich viel verändert. Nicht nur, dass die Zahl der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beständig zugenommen hat. Auch die Fortschritte in der Bürotechnik stellen immer neue Anforderungen gerade auch in räumlicher Hinsicht. Schluss also mit Kompromissen und beengten Verhältnissen: Die Erweiterung der PACO-Verwaltungszentrale ist ein Befreiungsschritt, der nicht nur aktuellem Raumbedarf gerecht werden will, sondern auch auf weiteres Wachstum in der Zukunft setzt.

Ein neues architektonisches Gesicht
Repräsentation ist bekanntlich nicht unbedingt die Sache eines mittelständischen produzierenden Unternehmens wie PACO. Wenn, dann möchten wir uns lieber mit unserer innovativen und leistungsfähigen Produktionstechnik profilieren, mit Qualitätssicherung und Kundennähe. Doch wenn wir jetzt schon einmal dabei sind, neu zu bauen, dann soll es natürlich auch gut aussehen. Doch Funktion steht immer im Vordergrund: Nach Überprüfung der vorhandenen Bausubstanz wird eine Halle, die sich bereits jetzt schon an das Bürogebäude anschließt, auf eine Länge von 50 m bei einer Breite von 5 m aufgestockt. So können zusätzliche 250 m² Bürofläche hinzugewonnen werden.

Steinau an der Straße: Der weltweit einzige Langlauf im Namen der Brüder Grimm

Die Strecke des Internationalen Brüder-Grimm-Laufes führt von Hanau bis nach Steinau an der Straße – von Brüder-Grimm-Stadt zu Brüder-Grimm-Stadt sozusagen. Denn Hanau ist der Geburtsort von Jacob sowie Wilhelm Grimm und in Steinau haben die Märchensammler, und Sprachforscher ihre Kindheit verbracht. Fünf nach Grimms Märchen benannte Etappen (Rotkäppchen, Dornröschen,

Schneewittchen usw.) addieren sich auf anspruchsvolle ca. 80 zu laufende Kilometer. Das Streckenprofil beginnt auf einer Höhe von 100 m und steigert sich auf mehr als 400 m während der Frau-Holle-Etappe am vierten Tag. Teilnehmen kann jeder, der sich die Strapaze in einem Zeitlimit von insgesamt 9:15 Stunden zutraut. Dabei gibt es unterschiedliche Wertungen für Männer und Frauen, Jung



und auch deutlich älter – bis hin zu 70 Jahren und mehr. Die Route verläuft über zum Teil jahrhundertealte Handelswege, vorbei an historischen Bauwerken und durch bildschöne Landschaften. Der Brüder-Grimm-Lauf fand in diesem Jahr übrigens bereits zum 23. Mal statt.

Mehr Informationen: www.mkk.de

PACOs Kleine Produktionskunde



Die Arbeit von PACO wird durch unterschiedlichste Produktionstechniken geprägt. Die Wichtigsten davon stellen wir Ihnen in loser Folge vor:

5. Spanabhebende Metallbearbeitung

Im Filter- und auch Maschinenbau zählt die spanabhebende Metallbearbeitung zu den grundlegenden Fertigungstechniken. Dabei werden Werkstücke aus Metall z.B. durch Feilen, Fräsen, Schleifen, Bohren oder Drehen hergestellt. Bei PACO kommt die gesamte Bandbreite der Bearbeitungstechniken zum Einsatz. Dies beginnt beim konventionellen Drehen und reicht über das Automattendrehen und CNC-Fräsen bis hin zum Einsatz vollautomatischer Bearbeitungszentren. Der besondere Anspruch dabei ist die Sicherung der hohen Präzision und Qualität der PACO Metalldrahtgewebe auch bei der Weiterverarbeitung, im Filter-, Elemente- und Maschinenbau.

Impressum

Alle Angaben in dieser PACO WORLD Ausgabe wurden sorgfältig geprüft. Eine Garantie für die Vollständigkeit, Richtigkeit und letzte Aktualität kann jedoch nicht übernommen werden.



Herausgeber:

PACO PAUL GmbH & Co.
Metallgewebe und Filterfabrik
Industriegebiet West
36396 Steinau a.d. Straße
Telefon: 0 66 63 - 97 80

Redaktion, Texte: ralf.geisler@t-online.de

Layout: info@knoechel.info

Druck: Druckerei Chmielorz,
Wiesbaden-Nordenstadt

Fotos: S. 1 oben und S. 2 oben Mitte – Fotolia / S. 4 unten rechts – Verkehrsbüro Steinau, Foto Helmut Herber/ alle anderen Bilder PACO