



# PACO

## WORLD

Unser internationales Wire & Mesh-Magazin für Kunden und Interessenten

Nr. 23 2014

### Wäre der Mittelstand die Politik...

Liebe Leserin, lieber Leser!

Einheit, Freiheit, Brüderlichkeit, Gerechtigkeit, Fürsorge, Hilfe in der Not, Gesundheit, Wohlstand, Würde – welch hehre Ziele hat sich die Politik nicht schon alle auf die Fahnen geschrieben? Doch wenn es ihr um Macht und Reichtum geht, ist sie in aller Regel rücksichtslos wirtschaftsfeindlich und unsozial, umweltzerstörerisch und freiheitsberaubend.

Beispiel Krim: Landnahme gegen das Völkerrecht mit der Folge von Nachteilen für Unternehmen, Beschäftigte hier wie dort, Anleger, Märkte bis hin zur Weltwirtschaft. Oder Beispiel Japan: Das amtliche Herunterspielen einer Atomkatastrophe, wahrscheinlich schlimmer noch und folgenreicher als Tschernobyl, zerstörte Existenzen von Fischerei bis Landwirtschaft. Von der Gesundheitsgefährdung für Menschen, Tiere und Pflanzen in noch nicht absehbarem Ausmaß ganz zu schweigen. Und immer wieder die Wirtschaft als Betroffene: Japanische Unternehmen müssen sich dem Geigerzähler unterwerfen, verlieren an Vertrauen weltweit. Und kein Ende abzusehen!

Und bei uns vor der Haustür? Energiewende, Rente mit 63, Milliardengrab BER? Die Politik trifft Entscheidungen und die Wirtschaft, die Unternehmen sowie die Beschäftigten samt deren Familien müssen die Konsequenzen schultern.

Bei allem Respekt gegenüber den demokratisch Gewählten: Wäre der Mittelstand die Politik, dann würde viel von dem, was die Welt gerade negativ bewegt, gar nicht erst entstehen. Das mag bei Großunternehmen anders sein, weil dort Rücksichtslosigkeit oft als Profiticherung gilt – siehe Genmais, Medikamente zweifelhafter Wirkung, Abschöpfen und Missbrauch privater Daten aus dem Internet usw. Der Mittelstand dagegen – und hier insbesondere das Familienunternehmen – hatten immer nur eine Chance für Erfolg: Leistung in Verantwortung. Jenseits von Macht und jenseits der Versuchung des Vorspiegels falscher Tatsachen. Warum das so war und ist? Ganz einfach: weil ein Betrug am Kunden, an dessen Endabnehmern und an den eigenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern das schnelle Aus für jedes mittelständische Unternehmen bedeuten würde.

Herzliche Grüße

Ihr  
Peter Ruppel  
CEO, Geschäftsführer



## PACO bekennt sich zum Made in Germany – zertifiziert!

Als eines der ersten deutschen Unternehmen überhaupt und als bislang einziges in seinem Markt führt PACO den zertifizierten Herkunftsnachweis „Made in Germany“. Der TÜV NORD CERT hat dazu nicht nur die PACO-Werke, sondern auch die Produktionsprozesse „downstream“ bis hin zu den Zulieferern und deren Produktionsgeografien unter die Lupe genommen. Das Ergebnis: Alle PACO-Produkte und Dienstleistungen können mit Fug und Recht das Prädikat „Made in Germany“ für sich in Anspruch nehmen – verbrieft und besiegelt vom TÜV.

### Bekennnis zum Standort

Von Anfang an war der PACO-Standort Deutschland – Germany. Schon drei Jahre nach der Gründung wurde Steinau an der Straße zum zentralen Firmensitz. So ist es dann seit mehr als sechzig Jahren geblieben und wird auch in Zukunft so sein. Der Trend bei vielen Unternehmen, hinter billigeren Standortkosten herzulaufen – nach Osteuropa, Indien oder China – war für PACO nie eine Option. Die Qualitätsprobleme, die dann viele andere mit ihrer Produktion im Ausland bekamen, sind Kommentar genug. Wettbewerbsfähigkeit hat nämlich erst in zweiter Linie mit Kosten und Preisen zu tun. An erster Stelle steht die Qualität, die immer auch eine Qualität der Innovationsfähigkeit und Kundenorientierung sein muss. Stimmt diese Qualität, dann kann ein Unternehmen auch mit höheren Standortkosten erfolg-

reich sein – was zwangsläufig ein umso verantwortungsvolleres Kostenmanagement mit einschließt.

### Wenn schon, dann richtig!

Das Angebot des TÜV NORD, den Herkunftsnachweis „Made in Germany“ zu zertifizieren, sprach den PACO-Verantwortlichen praktisch aus dem Herzen. Denn dies bot die Chance, das für das Unternehmen Charakteristische aber doch im Markt nicht Selbstverständliche als das zu kommunizieren, was es ist: als etwas Besonderes! Natürlich haben

Fortsetzung auf Seite 2

### PACO feiert: 50 Jahre Werk Herolz

Interview auf Seite 4



Mesholutions created by PACO



Nach etwa vier Monaten des Untersuchens, Prüfens und Auditierens überreichte der TÜV NORD CERT die Zertifizierungsurkunde „Herkunftsnachweis Made in Germany“ an Dipl.-Ing. Garvin Ruppel von PACO – stellvertretend für alle Beteiligten.



Fortsetzung von Seite 1

## PACO bekennt sich zum Made in Germany – zertifiziert!

wir als Hersteller von technischen Produkten genug mit unseren anderen Zertifizierungsaufgaben zu tun, die kontinuierlich auditiert und aktualisiert werden. Doch diese weitere Zertifizierung des

Herkunftsnachweises beinhaltet neben sachlichen Qualitätsbeweisen zusätzlich einen hohen emotionalen Wert. So fiel es allen dadurch Geforderten leichter, die zusätzlichen Arbeiten und Kosten

zu investieren. PACO-Überzeugung ist, dass die Verbundenheit mit dem eigenen Standort nie zu etwas Statischem werden darf. Das würde Stillstand und also Rückschritt bedeuten. Ganz im Gegen-

teil muss der Standort Bestandteil des Instrumentariums sein, mit Hilfe dessen das Unternehmen dynamisch in die Zukunft entwickelt werden kann.

### Anspruchsvolle Anforderungen

Vor den Zertifizierungsprozess hat der TÜV NORD einen umfangreichen Kriterien- und Anforderungskatalog gestellt.

Er bezieht sich auf Produkte und Produktsortimente, die zu mindestens 50% in Deutschland hergestellt werden. Bei PACO sind das in aller Regel 100%. Zusätzlich müssen die Erzeugnisse eine im Inland realisierte Wertschöpfungstiefe von ebenfalls mindestens 50% aufweisen. Der Nachweis ist auf der Basis von Durchschnittskalkulationen der letzten drei Geschäftsjahre zu führen. Geprüft wird auch die Beschaffungspolitik, die möglichst auf inländischen Zulieferern basieren sollte. Im Falle von PACO sind es vor allem die Drahthersteller, die ausnahmslos aus Deutschland kommen und sehr enge Kooperationspartner sind. Auch das Management wird unter die Zertifizierungs-Lupe genommen. Die Unternehmensphilosophie muss mit auf die Sicherung und Stärkung des Herstellungslands ausgerichtet sein. Und auch Umfang sowie Frequenz neuer Investitionen vor Ort müssen stimmen.

### Arbeitsplätze, Aus- und Weiterbildung

Ein weiteres wichtiges Kriterium für die Prüfer vom TÜV NORD ist die Zahl der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Herstellungsland und auch das Verhältnis zur Anzahl derer, die für das Unternehmen im Ausland arbeiten. Darüber hinaus sind eine angemessene Anzahl von Auszubildenden in Deutschland gefordert, wird die Übernahme von Auszubildenden verlangt und der Nachweis von Aufwendungen für Weiterbildungsmaßnahmen im Herstellungsland überprüft. Auch in Sachen Mitarbeiterschaft erfüllte PACO alle gestellten Anforderungen. Denn gerade sie ist es, die das Qualitätsversprechen „Made in Germany“ erst möglich macht. Ganz unabhängig davon, wie international das PACO-Team zusammengesetzt ist. Irgendjemand hat das einmal so beschrieben: Wir sind eine internationale Mitarbeiterfamilie mit einer gemeinsamen Arbeitsheimat PACO.

### Ein Zeichen setzen

Rational betrachtet ist die Entscheidung der PACO-Geschäftsleitung für die Zertifizierung „Made in Germany“ marketingtechnisch zu verstehen. Im Zuge der Globalisierung der Märkte gerade auch für Metalldrahtgewebe, Filter- und Siebprodukte gewinnt das Herkunftsland Deutschland immer mehr an Bedeutung – als Indikator für eine hochwertige Qualität. Bei vergleichbaren Preisen kann das „Made in Germany“ den Ausschlag für eine Auftragserteilung geben. Aber das Materielle ist natürlich nicht alles. Das PACO-Bekenntnis zum „Made in Germany“ setzt vor allem auch ein Zeichen für eine aufrichtige Standortverbundenheit – jetzt und für die Zukunft. Das wiederum bedeutet gleichzeitig auch ein Bekenntnis zur Zukunft der Arbeitsplätze, Berufe und Karrieren bei PACO. Und wenn durch die Zertifizierung dann auch der ein oder andere Auftrag zusätzlich in den Büchern landet, dann kann das auch allen am Zertifizierungserfolg Beteiligten nur recht sein.

## „Made in Germany“: Vom Warnhinweis zum Zeichen für Qualität.

Kaum zu glauben, dass deutsche Unternehmer einmal so unterwegs waren, wie wir es heute jenen aus Fernost vorwerfen! Es war aber so: In der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts bereisten Herren mit Namen wie Krupp oder Hoesch die Stahlproduktionsregionen Großbritanniens und horchten Fachleute aus. Zu Hause ahmten sie dann in ihren Werken Methoden und Produkte nach. Messer- und Scherenhersteller aus Solingen schreckten sogar nicht davor zurück, auf ihre Produkte „Sheffield made“ zu gravieren, um ihre Fälschungen dann mit Dumpingpreisen zu vermarkten. Dass sich die britischen Unternehmen dagegen wehren wollten, ist nur zu gut nachvollziehbar. Deshalb wurde 1887 ein Gesetz verabschiedet, der Merchandise Act. Er schrieb vor, dass alle aus Deutschland eingeführten Produkte mit dem Hinweis „Made in Germany“ zu kennzeichnen waren, was damals gleichbedeutend war mit: „Vorsicht, billig und schlecht!“ Was im Jahr des Inkrafttretens noch stimmte, war aber schon ein Jahrzehnt später überholt. Die deutschen Hersteller setzten mehr und mehr auf den Konkurrenzkampf auf Basis von verbesserter und schließlich überlegener Produktqualität. Die Abnehmer in Großbritannien, den USA und auch in anderen Teilen der Welt lernten das schnell zu schätzen: Made in Germany – besser und preiswert! So konnte aus einem Warnhinweis das bis heute gültige Garantiesiegel für Qualität werden, das gerade in den Zeiten der Globalisierung eine neue Aktualität und Wertschätzung erfährt.



# PACO-Qualitätssicherung: Tatort Labor Mit modernster Prüftechnik der Qualität auf der Spur.

Wer gern Fernsehkrimis und Kino-Thriller anschaut, der weiß, wie sich die Untersuchungsmethoden zur Aufdeckung von Verbrechen, menschlichem Fehlverhalten also, ständig verfeinert haben. Der Weg zum Beispiel vom Fingerabdruckvergleich zur DNA-Analyse war ein Quantensprung, der völlig neue Aufklärungsmöglichkeiten eröffnete. Ganz ähnlich verhält es sich auch in der Prüftechnik zur Qualitätssicherung. Verfeinerte und auch innovative Methoden ermöglichen eine immer genauere Diagnose und Beurteilung von Produktperfektion. Damit auch PACO-Kunden davon profitieren können, wurden in die Prüf- und Analyse-Einrichtungen unseres Steinauer Prüflabors bislang mehr als 400.000 Euro investiert.

## Von Menschen und Methoden

Apparate und Maschinen können nur so gute Arbeit leisten wie die Menschen, die sie bedienen. Diese Wahrheit gilt ganz besonders auch in der Qualitätssicherung. Das Apparatespektrum im PACO Prüflabor ist umfangreich: Röntgenspektrometer, Mikroskopie zur Korngrößenanalyse, Porometer, Durchflussprüfstände, Apparate zur Festigkeitsprüfung, laserbasierte Abmessungsprüfer, Dicken- und Gewichtskontrollsysteme, optoelektronische Kantensensorik und anderes mehr. Das Team des Steinauer Prüflabors, das all diese Systeme zum Einsatz bringt, besteht inzwischen aus vier Spezialisten, die sich voll und ganz auf die Qualitätssicherung konzentrieren können. Dazu gehört auch, dass sie Schulung und Fortbildung als unverzichtbaren Bestandteil ihrer Arbeit betrachten, was so viel heißt wie: arbeitslebenslanges Lernen. Mit ihren hochsensiblen Geräten und ihrer Fachkompetenz führen sie umfangreiche Untersuchungen an Materialien und Filtermedien durch: Werkstoffprüfungen, Festigkeitstests, Durchflussmessungen, Filterfeinheitsbestimmungen und vieles andere mehr.

## Das komplette Spektrum der Werkstoffprüfung

In der Material- und Qualitätsprüfung unterscheidet die Fachwelt zwei Hauptbereiche: die zerstörende und die zerstörungsfreie. Da dies aber für ein so wichtiges Arbeitsgebiet zu einfach wäre, wurde dazwischen noch die „bedingt zerstörungsfreie Werkstoffprüfung“ angesiedelt.

### 1. Die zerstörende Werkstoffprüfung

Um Materialien auf ihre chemischen und physikalischen Eigenschaften und Leistungsfähigkeiten zu prüfen, müssen sie in bestimmten Fällen zerstört oder (oberflächlich) verändert werden. Das bringt mit sich, dass Materialien oder Bauteile danach nicht mehr genutzt werden können. Zu den wichtigsten in aller Regel mechanischen Methoden der zerstörenden Werkstoffprüfung zählen

- Biege- und Faltversuche bei Metall- drahtgeweben
- Schälversuche z.B. bei Gewebelamina- ten und Metallfaservliesen
- Zugversuche zur Prüfung der Zugfestig- keit und insbesondere der Elastizitäts- grenze von Drähten und Metall- drahtgeweben

### 2. Die bedingt zerstörungsfreie Werkstoffprüfung

Voraussetzung für eine zerstörungsfreie Werkstoff- oder Bauteilprüfung ist, dass dieses eine gewisse Mindestgröße besitzt und über eine geeignete Oberfläche verfügt. Soll das Innere eines Bauteils geprüft werden, muss es aufgefräst also letztlich doch zerstört werden. Und bei Härteprüfungen treffen härtere auf weniger harte Materialien, sodass letztere Verformungen oder andere geringere Beschädigungen davontragen. Im PACO-Prüflabor werden Härteprüfungen zum Beispiel nach Vickers, Brinell, Rockwell, Shore oder Knoop durchgeführt.

### 3. Die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung

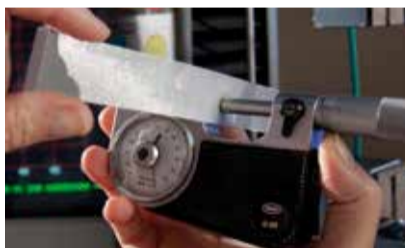
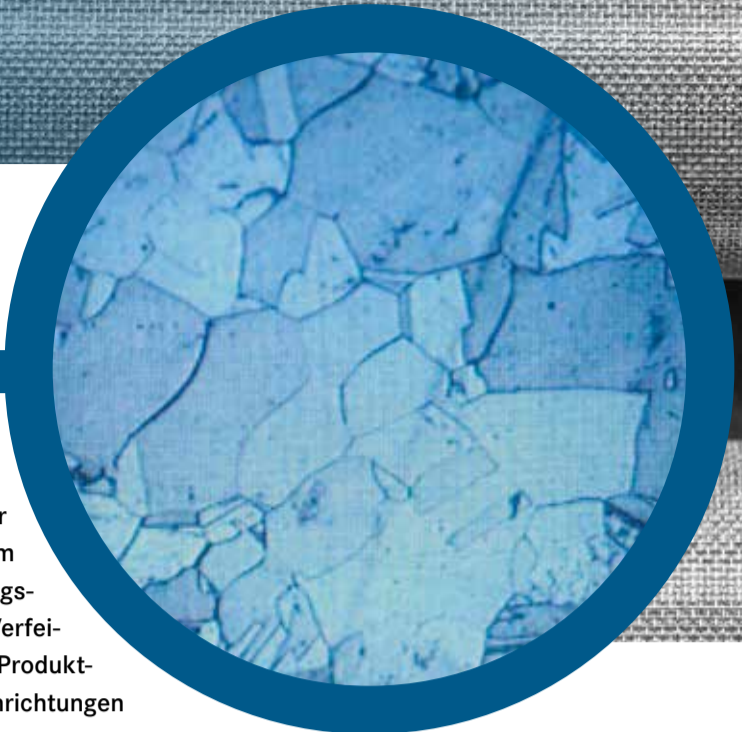
#### z.B. Röntgen-Fluoreszenzanalyse

Neben anderen Methoden setzt das PACO-Prüflabor die berührungslose und also zerstörungsfreie Röntgen-Fluoreszenzanalyse ein. Dazu kommen tragbare Geräte zum Einsatz, die auch Werkstoffprüfungen vor Ort ermöglichen. Das System arbeitet mit niederenergetischen Miniatur-Röntgenröhren, die ohne radioaktive Anregungsquellen auskommen. Es eignet sich für praktisch alle metallischen Anwendungen und insbesondere auch für kleinere Geometrien wie Drähte oder Gewebe. Erkannt und gemessen werden können alle Elemente von Titan bis hin zu Gold oder Uran, die allerdings in der Praxis kaum eine Rolle spielen. Das Einsatzspektrum der Röntgen-Fluoreszenzanalysatoren reicht von der schnell zu realisierenden Verwechslungsprüfung bis zur sehr detaillierten Einzelanalyse der chemischen Bestandteile eines Werkstoffs.

#### z.B. metallographische Methoden

Zur Filterfeinheitsbestimmung, ganz gleich ob es sich um PACO- oder Produkte anderer Hersteller handelt, verfügt das PACO-Prüflabor über einen Porometer-Prüfstand, mit dem zum Beispiel Eigenschaften wie Filterfeinheit oder Porenverteilung ermittelt werden können. Ergänzend dazu werden auch Luft- oder Wassergemische analysiert, um die spezifischen Durchströmeigenschaften einzusetzender Filtermedien zu bestimmen.

Im Rahmen der Wärmebehandlungen an PACO-Filtermedien werden Korngrößenanalysen durchgeführt. Die Metallographie beschreibt das qualitative und quantitative Gefüge eines jeweiligen metallischen Werkstoffs. Die Gefügebeschreibung trifft Aussagen zur



Art und Menge der durch Grenzflächen (Korn- und Phasengrenzen) voneinander getrennten Gefügebestandteile. Außerdem werden deren geometrische Parameter (Größe, Form, Verteilung und Orientierung) sowie die Realstruktur der Gefügebestandteile definiert.

#### z.B. mikroskopische Verfahren

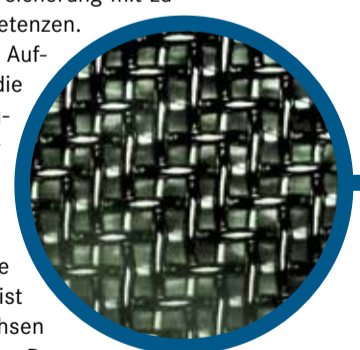
Im Rahmen der Metallographie werden insbesondere mikroskopische Verfahren eingesetzt, die ganz spezielle Vorbereitungsmaßnahmen erfordern. Bevor die durch Glühprozesse veränderten Eigenschaften von PACO-Metalldrahtgeweben mikroskopisch abgebildet werden können, sind folgende Arbeitsschritte zu leisten: Trennen des Gewebeabschnitts, Einfassen, Einspannen der Probe im Schliffhalter, Einbetten in Kunststoff oder Epoxidharz (warm oder kalt), mechanische Schliffpräparation (Polieren) sowie Kontrastieren.

#### z.B. Kontrastieren

Die Unterschiede im Reflexionsvermögen der einzelnen Metallgefügebestandteile sind nach dem Polieren so gering, dass eine Kontrastiermethode zur Anwendung kommen muss. Beispielhafte Maßnahmen sind Ätzen (Kontrastieren in Lösungen), thermisches Ätzen, Ionenätzen, Aufbringen interferenzfähiger Schichten, Reliefpolieren oder auch Versuche zur Materialographie, Lichtmikroskopie – GLW7.

#### Für Kunden und Märkte

Die Qualität unserer Produkte und Systeme ist das Wertvollste, was wir unseren Kunden für ihre Anwendungen und Märkte anbieten können. Deshalb Qualitätsprüfung und -sicherung mit zu den PACO-Kernkompetenzen. Der prüftechnische Aufwand dafür hat über die Jahre hinweg kontinuierlich zugenommen – im Rahmen des technisch Möglichen und finanziell Sinnvollen. Doch sind Apparate das Eine, das Andere ist das fachliche Mitwachsen derer, die sie anwenden. Denn die Material- und Qualitätsprüfung insgesamt sowie die metallographische Probenpräparation ganz speziell setzen sehr große Sorgfalt und viel Erfahrung voraus. Das Spezialisten-Team im PACO-Prüflabor verfügt darüber hinaus über die entsprechende Motivation: Qualität ist für sie wie für PACO Ehrensache.





## 50 Jahre PACO Herolz: „Als Familienunternehmen denkt man nicht in Jahren, sondern in Generationen.“

Ein Gespräch mit Peter und Klaus Ruppel,  
Geschäftsführer der Paul & Co. GmbH Metallgewebefabrik Herolz

**PACO World:** 50 Jahre Werk Herolz, was bedeutet Ihnen dieses Jubiläum?

**Peter Ruppel:** Klaus, willst Du zuerst etwas sagen?

**Klaus Ruppel:** Nein, Peter, mach ruhig.

**Peter Ruppel:** Gut. Also aus Sicht unseres Unternehmens, und das ist für mich das Wichtigste, für PACO ist das fünfzigjährige Bestehen unseres Werkes Herolz natürlich ein großer Tag. Und zwar nicht deshalb, weil es eine großartige Leistung ist, einen Produktionsbetrieb in einem Umfeld sich ständig verschärfenden Wettbewerbs so lange wettbewerbsfähig aufgestellt zu sehen. Das muss für uns eher selbstverständlich sein. Die weit wichtigere Leistung ist, dass unser Werk Herolz im Alter von fünfzig Jahren mehr denn je zur Zukunft der gesamten PACO-Gruppe beiträgt. Aus einer Metalldrahtweberei, spezialisiert auf gröbere Qualitäten, ist nicht nur ein Perfektionist auf diesem Gebiet geworden. Darüber hinaus hat sich in Herolz das Zentrum unseres Maschinenbaus etabliert. Dort

schaftlichen her gesehen. Er aber hat in Herolz viel von seinem Herzblut investiert. Deshalb hatte die Herolzer Belegschaft auch immer einen besonders engen Draht zu ihm – und umgekehrt. Auf den General, wie sie unseren Seniorchef Wilhelm Ruppel genannt haben, ließen die nichts kommen. Aber heute setzen wir zeitgemäß in erster Linie auf Teamarbeit. Die Hierarchien sind flacher geworden und die Zusammenarbeit mehr auf Augenhöhe. Das neue Führungsteam in Herolz ist der beste Beweis dafür.

**PACO World:** Da Sie das Thema anschnitten: Was bedeutet ein solches Jubiläum für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter?

**Klaus Ruppel:** Die Belegschaft hat erst recht allen Grund dafür, stolz auf ein erfolgreiches halbes Jahrhundert Herolz zu sein. Viele von ihnen arbeiten ja schon seit Jahrzehnten mit. Jürgen Klug zum Beispiel, unser Betriebsleiter in Herolz, den haben wir nach 48 Jahren Zugehörigkeit gerade verabschiedet. Die Leute der ersten und zweiten Stunde sozusam-

ist, dann hat er oder sie unsere volle Unterstützung. Wir haben die Möglichkeiten und schicken sie überall hin – von Weiterbildung bis Coaching, ins In- und Ausland. Das gilt für Herolz genauso wie für Steinau.

**Peter Ruppel:** Daran zeigt sich auch, dass wir als PACO ein Familienunternehmen sind. Bei uns führen keine Manager, sondern die Verantwortlichen der Inhaberkategorie. Das bringt naturgemäß eine besondere persönliche Verantwortlichkeit für das Unternehmen und seine Menschen mit sich, woraus auch eine überdurchschnittlich hohe Identifikation mit dem Mitarbeiterteam resultiert. Und wenn das auf Gegenseitigkeit beruht, dann gelingt es auch, Führungskräfte aus den eigenen Reihen zu identifizieren und aufzubauen. Das nützt dann beiden, den Mitarbeitern und dem Unternehmen. Und unsere Kunden, die großen darunter ganz besonders, die erwarten das auch von uns. Die wollen sich sicher sein, dass bei ihrem Lieferanten PACO die personelle Kontinuität gesichert ist. Die wollen sich auf uns über die aktuelle Lieferung

in Jahren und Jubiläen denken, sondern in Generationen. Mein Bruder Peter und ich repräsentieren die zweite Generation nach den Gründungsvätern sozusagen. Unser Neffe Garvin Ruppel bildet jetzt und für die nächste Zukunft die dritte. Es gibt wohl kaum jemanden, der so gut auf seine Aufgaben vorbereitet wird – und der sich so überzeugt in die Pflicht der Familie stellt. Damit sind die Weichen für die Zukunft des Unternehmens gestellt.

**PACO World:** Wenn Sie auf die fünfzig Jahre Werk Herolz zurückschauen, gibt es da eine Leistung, die Sie besonders hervorheben möchten?

**Peter Ruppel:** Die größte Leistung ist sicherlich, dass das Unternehmen existiert und leistungsfähiger dasteht denn je. Das ist keineswegs selbstverständlich. Zum Zeitpunkt der Gründung des Werkes Herolz gab es in Deutschland noch neunzehn, in Europa weitere 25 Metallwebereien. Heute sind die weitaus meisten davon Geschichte. Unser Vater zum Beispiel ging beruflich aus der Metalldrahtweberei Ratazzi & May hervor. Er gründete dann sein eigenes Unternehmen. Und sein Lehr- und Lernbetrieb Ratazzi & May, ein ganz großer Name auch international, übertrug trotz 250jähriger Tradition schließlich zum 1. Januar 1984 die Fertigung ihrer weltweit sehr geschätzten Metalldrahtgewebe an PACO.

**Klaus Ruppel:** Wir hatten damals auch den Maschinenpark von Ratazzi & May mit übernommen. Das war eigentlich eine traurige Sache, die zeigt, dass ein auch noch so vieljähriges Jubiläum keine Bestandssicherung darstellt. Es reicht nicht, in der Vergangenheit oder Gegenwart gut und wettbewerbsfähig zu sein. Die Entscheidung über Erfolg oder Misserfolg fällt immer erst morgen und in der Zeit danach. Und da ist Herolz gut aufgestellt. Wir weben dort wie gesagt unsere größeren Qualitäten. Und es wäre ein Missverständnis zu glauben, dass grob gleichbedeutend ist mit weniger anspruchsvoll. Nein, Qualität und Präzision müssen genauso hoch und zuverlässig sein wie bei den feinen Geweben. Für beide macht im Vergleich zum Wettbewerb

# 50

Jahre PACO Herolz



entstehen die erstaunlichsten Entwicklungen wie unser Wide-Loom-Webautomat mit drei Metern Webbreite. Das gibt es sonst nirgends auf der Welt.

**Klaus Ruppel:** Ja, und ich muss daran denken, wie stolz unser Vater darauf gewesen wäre, was aus seinem heimlichen Liebling Herolz geworden ist. Heute werden die Dinge ja gerne nur vom Wirt-

gen, verabschiedet sich nach und nach in den Ruhestand. Die Jüngeren rücken jetzt nach, weitere sitzen schon in den Startlöchern. Das besonders Erfreuliche daran ist, dass wir den Generationenwechsel aus den eigenen Reihen heraus bewerkstelligen können. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind nun einmal das Wichtigste für uns. Und wenn jemand gut in seinem Job und ehrgeizig

hinaus auch mittel- und langfristig verlassen können.

**Klaus Ruppel:** Unser Selbstverständnis als Familienunternehmen ist auch in dieser Hinsicht sehr glaubwürdig. Unsere Kunden wissen, dass wir nicht den schnellen Auftrag suchen, sondern eine langfristig erfolgreiche Zusammenarbeit anstreben. Genauso wie wir nicht

unsere hoch entwickelte Fertigungstechnologie den Unterschied, die vom Herolzer Maschinenbau immer wieder vorangebracht wird – heute für morgen.

**Peter Ruppel:** Von der technischen Innovationskraft in Herolz profitiert natürlich auch unser Werk Steinau. Immer bessere Qualität bei immer höherer Wirt-

*Fortsetzung auf Seite 5*

Fortsetzung von Seite 5

schaftlichkeit der Produktion, das ist eine Quadratur des Kreises, die man in Herolz immer wieder hinbekommt. Und das bildet dann die Basis für verbesserte Problemlösungen und für unsere Kunden und natürlich auch für unseren eigenen Filter- und Siebbau.

**PACO World:** Wie wichtig sind Jubiläen für Kunden? Was meinen Sie?

**Peter Ruppel:** Für das Tagesgeschäft spielen solche Anlässe eher keine Rolle. Oder, Klaus, was meinst Du?

**Klaus Ruppel:** Nein, das glaube ich auch nicht, dass das ein Angebot attraktiver macht und Aufträge einbringt. Aber, wie schon gesagt, Geld ist nicht alles.

**Peter Ruppel:** Ein neuer Kunde kann sich natürlich denken, dass fünfzig Jahre des Bestehens ein gewisses Zeichen für nachhaltigen Markterfolg darstellt. Das stärkt dann das Vertrauen, dass man gut aufgehoben ist und auf eine solide Geschäftsbeziehung bauen kann.

Besteht die Geschäftsbeziehung schon länger, dann wächst man praktisch gemeinsam in der Zusammenarbeit. Und da können dann Jubiläen zu einer Art Geburtstagsfeier werden, die Geschäftsbeziehungen enger gestalten können. Zum Geschäftlichen kommt dann auch das Persönliche. Das zu erreichen, ist eine gute Sache. Das empfinde ich zumindest so.

**Klaus Ruppel:** Das geht mir genauso. Man darf nicht vergessen, dass es auch für uns eine Auszeichnung ist, wenn sich Kunden die Zeit nehmen und unserer Einladung zur Jubiläumsfeier folgen. Wenn zum Beispiel auch die Ehefrau mitkommt. Das hat dann schon etwas Familiäres.

**PACO World:** Die Frage nach der Zukunft darf am Schluss nicht fehlen. Wie wird es mit dem PACO-Werk in Herolz weiter gehen?

**Klaus Ruppel:** Der Überlebenskampf unter den Produzenten von Metalldrahtgeweben ist sehr hart geworden. Insbesondere die Konkurrenz aus Asien stellt uns vor größte Herausforderungen. Doch wenn da jemand gegensteuern kann, dann sind wir das in Herolz mit unserem innovativen Maschinenbau. Und mit einer hoch motivierten Mannschaft von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Herolz ist fester Bestandteil der Zukunftssicherung für die PACO-Gruppe insgesamt.

**Peter Ruppel:** Wir dürfen es nicht beim Wettlauf um das immer Billiger belassen.

Unser Vorteil ist und bleibt die sehr hohe Qualität bei gleichzeitiger Lösungsorientiertheit. Unser Produkt ist nicht das Gewebe oder der Filter, sondern die vorteilhaftere Problemlösung, die wir damit bieten. Und das wissen Kunden weltweit sehr zu schätzen. Wir werden weiter damit punkten, was andere nicht so gut können wie wir. Und dabei ist unser Werk Herolz mit Kompetenz, Kreativität und Engagement ein wichtiger Erfolgsfaktor.

## POWTECH 2014, Nürnberg: PACO und SEPTEC präsentieren Hingucker!



**Nicht zu übersehen:  
Die neue Hochleistungs-  
Siebmaschine R.I.S.E. ONE  
war der Star auf dem  
PACO-Stand.**

Die POWTECH gilt als international etablierte Leitmesse für Verfahrenstechnik, Handling und Analytik von Pulver und Schüttgut. In einem solchen Umfeld zum Messegespräch zu werden, setzt einen besonders spektakulären Beitrag voraus. Und den hatten PACO und der Siebmaschinen-Partner SEPTEC mit im Messegepäck: die neu entwickelte Hochleistungs-Siebmaschine R.I.S.E. ONE. Sie basiert auf der vor etwa sieben Jahren vorgestellten MAG 10, stellt aber eine komplette Überarbeitung und nochmals

optimierte Maschinengeneration dar. Die spezielle Konstruktion erzeugt eine bisher unerreichte Beschleunigung des Siebgewebes von ca. 40g! Gleichzeitig ist die Maschinenkonstruktion nur vergleichsweise geringen Kräften von ca. 3-5g ausgesetzt. Dieses einzigartige Leistungsmerkmal macht sich insbesondere bei der Klassierung feuchter Siebgüter oder bei sehr feinen Trennungen als besonderer Vorteil gegenüber z.B. Spannwellen oder konventionellen Siebmaschinen bemerkbar. Als besonders interessant weil vorteilhaft kommt noch die Coil-to-Coil-Siebbespannung der R.I.S.E. ONE für einen konkurrenzlos schnellen Siebwechsel hinzu. Lohnenden Stoff für Fachgespräche auf dem PACO-POWTECH-Stand gab es also mehr als genug. Und natürlich war die Unterzeichnung eines Vertrags über die Lieferung einer R.I.S.E. ONE-Siebmaschine sofort nach erfolgreichem Abschluss der Vorversuchsreihen das Sahnehäubchen für die Überzeugungsarbeit des PACO- und SEPTEC-Messestand-Teams.



## easyFairs SCHÜTTGUT 2014, Dortmund: Wiedersehen macht Geschäftsfreunde.

Die Teilnahme als Aussteller an der Fachmesse easyFairs SCHÜTTGUT gehört für PACO zum langjährigen Messepräsenzprogramm. Die Spezialisierung auf Verarbeitung, Handhabung, Aufbereitung, Transport und Lagerung von Schüttgütern ist für PACO als Hersteller von Siebgeweben und Sieben besonders interessant. Die auch dieses Mal wieder gesteigerte Teilnehmerzahl von nun rund 5.000 repräsentiert ein ausgesprochenes Fachpublikum. Dies garantiert ernsthaftes Interesse und qualitativ gute Gespräche. Und genau wie wir als PACO und Aussteller kommen auch zahl-

reiche Besucher immer wieder gerne zur Schüttgut und nicht wenige davon auch zu unserem Stand. Das ist dann für alle Beteiligten eines der besonders positiven Messeerlebnisse. Und bei dieser Gelegenheit sind auch schon Besucher und Besuchte zu Geschäftsfreunden geworden. Bei der SCHÜTTGUT 2014 kamen insgesamt 18% mehr Besucher als zwei Jahre zuvor auf den PACO-Stand. Ein Drittel aller Besucher waren Neuansprachen. Mit anderen Worten: Auch in diesem Jahr war die SCHÜTTGUT für PACO wieder eine Teilnahme wert.

**PACO.  
MESSE.REPORT.**



Besuchen Sie uns im Internet!  
[www.paco-online.com](http://www.paco-online.com)

# PACOMosaik

## Neu: Technische Dokumentationen BASICS 1 + 2 Über PACO Metalldrahtgewebe und Filtertressen

Die Ausstattung der PACO-Erzeugnisse und -Leistungen mit praxisgerechten Unterlagen geht weiter voran. Nach der vorgezogenen Dokumentation „BASICS 3“ über PACO-Siebdruckgewebe, wurden jetzt zwei weitere nachgereicht: BASICS 1 zu Metalldrahtgeweben für Siebe und Filter sowie BASICS 2 über Filtertressen.

Neue PACO-Produktinformationen frei Haus: die technischen Dokumentationen BASICS 1 für Sieb- und Filtergewebe sowie BASICS 2 für Filtertressen können kostenlos in Druckform bestellt werden. Außerdem sind sie als PDF über die PACO-Internetseite, Menüpunkt Downloads, abrufbar.



gegeben. Eine umfassende Darstellung der für die Materialentscheidung wichtigen Daten wird natürlich ebenfalls mitgeliefert. Nicht zu vergessen die hilfreichen Hinweise für Anfragen und Bestellungen.

**BASICS 2: Perfektion im „In-Tresse“ unserer Kunden**  
Tressen sind besonders aufwändig aus Metalldrähten gewebte Filtermedien. Sie sind mit ihrer Vielseitigkeit, Präzision und Wirtschaftlichkeit aus den Filterprozessen in Industrie, Energiegewinnung, Wasserbehandlung usw. nicht mehr wegzudenken. Die neue Produktdokumentation BASICS 2 gibt einen anschaulichen Überblick auch für den eiligen Leser. Und der

### BASICS 1: Über die Kunst des Trenns

PACO-Metalldrahtgewebe bilden die Grundlage für unzählige Anwendungen des Siebens und Filterns in industriellen Prozessen. Das nehmen andere Hersteller auch gerne für sich in Anspruch. Doch die Produktdokumentation BASICS 1 arbeitet heraus, dass es bei der Entscheidung für das ein oder andere Erzeugnis doch Unterschiede zu beachten gilt. Zusätzlich werden Hintergrundinformationen zu den unterschiedlichen Bindungs- bzw. Webarten und Gewebeparametern

darüber hinaus Interessierte findet zusätzlich nützliche Hintergrundinformationen – von den verfügbaren Werkstoffen bis hin zu den unterschiedlichen Gewebarten. Natürlich werden auch die wichtigsten Spezifikationen in übersichtlicher Tabellenform gleich mitgeliefert.

## Steinau an der Straße: Sasaki Kizen – der ‚Bruder Grimm‘ aus Japan

Mit ihrer Arbeit des systematischen Sammelns von Märchen und deren wissenschaftlicher Aufarbeitung haben die Brüder Grimm deutsche Literaturgeschichte geschrieben. Dass sie darüber hinaus zum Vorbild geworden sind, zeigte eine Ausstellung des Steinauer Brüder Grimm-Hauses. Sie ist dem Japaner Sasaki Kizen (1886-1933) gewidmet, der in seinem Land auch als der „Japanische Grimm“ bekannt war.



Dass sich die Japaner für Komponisten klassischer Musik aus Deutschland begeistern können, ist den meisten von uns bekannt. Dass sie sich aber auch für deutsche Märchen interessieren und wie sie für die Nachwelt erhalten wurden, das kommt für die meisten dann doch überraschend. Den Verantwortlichen des Brüder Grimm-Hauses zu Steinau war diese Tatsache die Ausrichtung einer umfangreichen Ausstellung wert. Durch die Kooperation mit dem Museum der japanischen Stadt Tono, die hoch im Norden von Tokio liegt und Namensbestandteil der bekanntesten japanischen Märchensammlung „Tono Monogatari“ ist, gelangten viele sehens- und auch bestaunenswerte Ausstellungsstücke in die Brüder Grimm-Stadt. Sasaki Kizen hatte zwar keinen gleichgesinnten leiblichen Bruder, doch fand er einen „Bruder im Geiste“. Dieser hieß Kunio Yanagita (1875-1962) und fungierte auch als Herausgeber der besagten Märchensammlung. Während Sasaki Kizen recht jung starb, wurde Kunio Yanagita zum Begründer der japanischen Volkskunde als Wissenschaftszweig und zum ersten Inhaber eines entsprechenden Lehrstuhls an der Universität von Tokio.

## Aufgelesen:

### Athenes Rache: Warum die beste Weberin zur Spinne wurde

Weil sie die Göttin Athene beim Weben besiegt hatte, wurde die sterbliche Arachne zur Strafe in eine Spinne verwandelt. So konnte es bei den alten Griechen und Römern gehen...



Das Weben ist eine uralte Kunstfertigkeit der Menschheit. Diese Tatsache stellt auch das folgende literarische Fundstück aus den Zeiten des alten Roms unter Beweis. Der legendäre Dichter und Nacherzähler alter Mythen Ovid (43 v. Chr. - 17 n. Chr.) beschrieb in seiner erzählenden Dichtung „Metamorphosen“ u.a. auch den Web-Wettstreit der Göttin Athene mit der allzu menschlichen Arachne – entsprechend einer noch weit älteren griechischen Sage.

„Und es freute sie, die Gewebe nicht nur im fertigen Zustand anzuschauen, sondern auch im Entstehen – mit so viel Anmut übte Arachne ihre Kunst aus. ...Man hätte schließen müssen, Pallas (Athene) selbst sei ihre Lehrmeisterin gewesen. Doch eben dies bestreitet Arachne, fühlt sich gekränkt, eine so bedeutende Lehrerin zu haben und ruft: „Sie soll mit mir wetteifern! Werde ich besiegt, will ich mir alles gefallen lassen.“

Unverzüglich stellen beide auf verschiedenen Seiten zwei Webstühle auf und bespannen sie mit den feinen Kettfäden. Die Seitenpfosten des Webstuhls sind durch den Querbaum verbunden; den Aufzug trennt ein Rohrstab. Der Einschlag, den die Finger abwickeln, wird mit spitzen Schiffchen dazwischen geschoben; ist er dann zwischen die Kette gezogen, drücken ihn die Zähne des Kammes zurecht, den man schlägt. Beide beeilen sich; das Gewand an der Brust gegürtet, bewegen sie die kunstfertigen Arme, und ihr Eifer lässt sie die Mühe vergessen.

Der Rand des (von Arachne gewebten) Gewebes ist mit einer feinen Borte umsäumt und trägt Blumen, die zwischen Efeuranken eingewebt sind.

Nicht einmal Pallas, nicht einmal der Neid selbst könnte dieses Werk tadeln. Dieser Erfolg schmerzte die blonde Heldenjungfrau (Pallas Athene)... Mit dem Weberschiffchen, das sie gerade in der Hand hielt, schlug sie drei-, viermal Arachne an die Stirn. Die Unglückliche ertrug es nicht und schnürte sich stolz mit einer Schlinge die Kehle zu. Mitleidig stützte Pallas die Hängende und sprach: „Bleib zwar am Leben, aber hänge, Vermessene! ... Sie besprenge sie dann schon im Weggehen mit Säften von Hecates Kraut. Kaum hat das unheilvolle Zaubermittel ihr Haar berührt, ist es schon dahingeschwunden und mit ihm Nase und Ohren. Winzig wird der Kopf, und auch der ganze Körper ist geschrumpft; an ihren Seiten hängen dünne Finger statt der Beine: alles Übrige beherrscht der Bauch; doch aus ihm entlässt sie einen Faden und übt ihre frühere Webkunst jetzt als Spinne aus.“

(Aus: Ovid, Metamorphosen, Sechstes Buch, 1 – 145)

## Geniale Geister

### Georg von Hevesy – Vater der röntgenspektroskopischen Analytik

Es gibt Wissenschaftler, Forscher, Mathematiker, Erfinder und viele andere kluge Köpfe, denen auch PACO zu Dank verpflichtet ist, weil sie zu unserer täglichen Arbeit beigetragen haben und weiter beitragen. Passend zu unseren Themen stellen wir sie in der PACO World in loser Reihenfolge vor.

Die PACO Material- und Qualitätsprüfung setzt tragbare Röntgenfluoreszenzanalysegeräte ein, um Metalldrähte und -drahtgewebe zu prüfen – im Werkslabor oder bei der Anwendung vor Ort. Dass diese anspruchsvolle Werkstoffprüfung heute so praxisgerecht und dabei hochgenau möglich ist, ist einer Reihe von genialen Geistern zu verdanken. Angefangen bei Conrad Röntgen selbst. Danach unter anderen auch Henry Gwyn Moseley. Dieser entdeckte, dass sich die Wellenlänge der diskreten Röntgenstrahlung mit wachsender Kernladungszahl der Elemente gesetzmäßig verringert. Auf dieser Basis entwickelte dann Georg von Hevesy die theoretischen Grundlagen der Röntgenspektroskopie, die er gemeinsam mit Dirk Coster im Kopenhagener Labor von Niels Bohr zu einem in der Praxis anwendbaren Verfahren weiterentwickelte. In der Folge der Erforschung der Röntgenstrahlung als analytischem Instrument stießen das Team von Georg von Hevesy an der Universität in Freiburg im Breisgau und parallel dazu das Team von Richard Glocker an der TH Stuttgart auf die Eignung der Röntgenstrahlungsfluoreszenz als zerstörungsfreies Analyseverfahren. Georg von Hevesy erhielt 1944 den Nobelpreis für Chemie.

### 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. KG  
Metallgewebe und Filterfabrik  
Industriegebiet West  
36396 Steinau a.d. Straße  
Telefon: 0 66 63-97 80

Redaktion, Texte: info@rg-worddesign.de

Layout: info@knoechel.info

Druck: Druckerei Chmielorz,  
Wiesbaden-Nordenstadt

