

Infostar

Die Kundenzeitschrift der Star Micronics GmbH

Der star*-Mini hat einen Besitzer:



Volltreffer:
Ab sofort zwei
Modelle der
bewährten
SB-16 Seite **6**



**„Licht, ... aber auch
viel Schatten“:**
Umfrage über Service
in der „fertigung“
Seite **8**



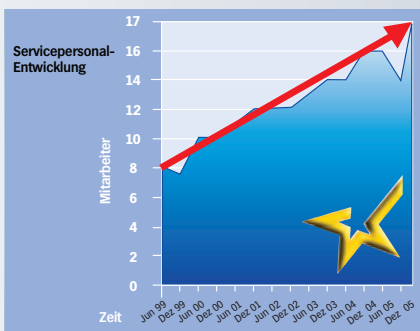
**Dienst-
leistungswüste
Deutschland?**
– Nicht bei
Star! Seite **18**

SB-16D SB-16C

Ab sofort können Sie zwischen zwei leistungsstarken SB-16 Modellen wählen: **SB-16C** und **SB-16D**
Seite **6/7**



Licht ... aber auch viel Schatten!
Die Umfrage-Ergebnisse über den Service der Maschinenhersteller
Seite **8/9**



Service – mit uns: auch nach dem Kauf der Maschine bei Star Micronics gut bedient.
Seite **18/19**



Verzicht auf Weihnachtsgeschenke schafft Zukunft für Kinder!
Star Micronics unterstützt Patenkinder in SOS-Kinderdörfern weltweit.
Seite **20/21**

Der star*-Mini hat einen Besitzer:
Am Freitag, den 31.03.2006 wurde das Glückslos gezogen.
Seite **22/23**



In dieser Ausgabe:

TECHNIK | SERVICE

- 6** Volltreffer: Ab sofort können Sie zwischen zwei leistungsstarken SB-16 Modellen wählen
- 8** „Licht... aber auch viel Schatten“: Umfrage-Ergebnisse der Fachzeitschrift **fertigung**
- 12** Präzisionstechnik: Haftungs-Management-System
- 14** Mayfran: Jetzt auch integrierte Spänefiltration bei star*-CNC-Langdrehautomaten

ANWENDERBERICHTE

- 10** Erfolgreicher Generationen-Wechsel bei der „Machinefabrik van Rooij B.V.“

STAR MICRONICS | INTERN

- 3** Neue (alte) Gebietsvertretung Baden-Württemberg Süd
- 4** Besuchen Sie uns auf der METAV 2006 in Düsseldorf
- 16** Dienstleistungswüste Deutschland? – Nicht bei star*!
- 18** Nach dem Kauf der Maschine: Service – mit uns
- 20** Verzicht auf Weihnachtsgeschenke schafft Zukunft für Kinder in SOS-Kinderdörfern
- 22** star*ke Unterstützung für unser Team
- 23** Der Gewinner des star*-Minis ist ausgelost.

IMPRESSUM

Herausgeber: **Star Micronics GmbH**
Untere Reute 44, 75305 Neuenbürg
Tel. +49 (70 82) 79 20-0
Fax +49 (70 82) 79 20-20
E-Mail: info@starmicronics.de
Internet: www.starmicronics.de

Konzept/Gestaltung **VIANOVA Werbung, digitale Medien, Verlag**
Text/Produktion: Ankerstraße 25, 75203 Königsbach-Stein
Tel. +49 (72 32) 30 14-0
E-Mail: grafik@vianova-team.de
Internet: www.vianova-team.de

Stand: Mai 2006. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Dieses Magazin unterliegt dem Urheberrecht. Alle Rechte liegen beim Herausgeber.

Neue (alte) Gebietsvertretung Baden-Württemberg Süd

Seit dem 01.03.2006 haben Herr **Martin Hildbrand** und Herr **Willi Bien** die star*-Gebietsvertretung in Süd Baden-Württemberg als selbstständige Handelsvertreter übernommen. Den star*-Kunden sind beide durch ihre langjährige Tätigkeit für Vertriebsmanagement Müller e.K. bekannt. Mit dem Ziel der optimalen technischen und wirtschaftlichen Versorgung der Kunden mit Maschinen und Systemen werden **Martin Hildbrand** und **Willi Bien** weiterhin zielsicher Ihre Anregungen aufgreifen, entwickeln und zur Umsetzung bringen.



Der Zerspanungsmechaniker und Maschinenbautechniker **Martin Hildbrand** ist ein gelernter, eingetragener „Langdreher“. Nachdem er zunächst einige Jahre als Maschineneinrichter und -bediener in einem Drehteilbetrieb tätig war, wechselte er vor ca. 5 Jahren in den Außendienst und betreut seither die star*-Kunden im westlichen Süd-Baden-Württemberg.



Martin Hildbrand Handelsvertretung

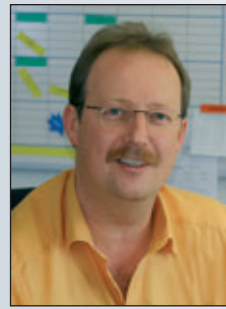
Mattenhof 24, 77793 Gutach
Tel. +49 (78 31) 96 67 93
Fax +49 (78 31) 96 67 94
Mobil +49 (170) 1 87 06 31
E-Mail: info@swiss-type.de
Internet: www.swiss-type.de

Als gelernter Industriemechaniker mit Weiterbildung zum Industriemeister ist der technische Betriebswirt **Willi Bien** schon seit 29 Jahren im gewerblich-technischen Bereich „zu Hause“. Erste Erfahrungen mit star*-CNC-Langdrehautomaten sammelte er als Anwender schon im Jahre 1985. Seit 2003 ist **Willi Bien** im Außendienst für star*-CNC-Langdrehautomaten tätig und betreut die Kunden im östlichen Süd-Baden-Württemberg.



bien maschinen und systeme

Öschlestr. 5, 78628 Rottweil
Tel. +49 (741) 1 74 49 94
Fax +49 (741) 1 74 49 95
Mobil +49 (171) 4 88 81 02
E-Mail: mail@bien-systeme.de
Internet: www.bien-systeme.de



Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

Service und Wartung haben mit dem Einsatz von innovativen, technischen Produkten höchsten Stellenwert erhalten. Wie die Umfrage der Fachzeitschrift **„fertigung“** zur turntec

2005 zeigte, sind Sie als Kunde mit den Service- und Wartungsleistungen der Star Micronics GmbH zufrieden und haben dies auch zum Ausdruck gebracht. **Im Namen des star*-Servicepersonals möchte ich mich bei Ihnen für diese hervorragende Bewertung bedanken.**

Doch auf diesen „Lorbeeren“ ruhen wir uns nicht aus, sondern sie dienen uns als Ansporn, Sie mit unseren Leistungen weiterhin zufrieden zu stellen. Unsere gut ausgebildeten Servicetechniker sind nicht nur in Neuenbürg ansässig, sondern auf ganz Deutschland verteilt. Damit bieten wir Ihnen auch zukünftig einen unkomplizierten, schnellen Service ganz in ihrer Nähe.

Gerhard Proß

Serviceleiter der Star Micronics GmbH

Liebe Leserinnen und Leser,

viele Unternehmen legen vorrangig Wert auf den Verkauf neuer Produkte. Dass dies aber kein Schlüssel zum langfristigen Erfolg ist, haben wir verstanden. Die Star Micronics GmbH hat daher

in den Bereich Materialwirtschaft kräftig investiert – in Personal und neue Lagertechnik, die Ihnen schnellste Verfügbarkeit und kurze Reaktionszeiten garantieren.

Wir werden auch zukünftig unseren Service kontinuierlich ausbauen – immer im Hinblick auf Ihren Bedarf und Ihre Anforderungen. Uns ist es wichtig, Sie auch weiterhin nicht nur von unseren Produkten sondern auch von unseren Zusatzleistungen zu überzeugen. Dafür arbeitet unser Team Tag für Tag.

Norman Haas

Leiter Materialwirtschaft
der Star Micronics GmbH



METAV München und die METAV Düsseldorf sind gemeinsam die größte deutsche Messe für Metallverarbeitung und ausserdem als die Leitmesse für Produktionstechnik anzusehen.

Vom 20. bis 24. Juni 2006 findet die METAV Düsseldorf als weiterer Treffpunkt der Branche statt. Den Besuchern wird die gesamte Palette von Werkzeugmaschinen, Präzisionswerkzeugen, Automatisierungskomponenten bis hin zu Systemen präsentiert, kurzum alles was der Anwender braucht. Bereits im Vorfeld zeichnet sich ab, dass die Messe – wie auch

die METAV München – in einem guten wirtschaftlichen Umfeld stattfinden wird. Zahlreiche Abnehmerbranchen haben für dieses Jahr höhere Investitionen angekündigt. Das macht sich auch auf der Messe bemerkbar. Rund 40 Prozent der Fachbesucher kamen nach eigenen Angaben mit konkreten Investitionsabsichten nach München. Jeder Zweite

wollte in Werkzeugmaschinen investieren. Die METAV München fand dieses Jahr zum letzten Mal statt. Für 2008 hat sich der Werkzeugmaschinenbau klar für Stuttgart ausgesprochen.



Auch die Star Micronics GmbH ist wieder auf der METAV Düsseldorf – wie zuvor in München – vertreten und stellt Auszüge aus seinem umfangreichen star*-CNC-Langdrehautomaten-Programm aus. Zum ersten Mal in Deutschland zu sehen und das star*light dieser Messe ist die neue **SB-16D**, die mit einer komplett unabhängigen zeitverdeckten Rückseitenbearbeitung und somit mit 6 Achsen aufwartet. Weitere Informationen über die **SB-16D** finden Sie auf den nachfolgenden Seiten. ■

METAV 2006

20. – 24. Juni Düsseldorf



Besuchen Sie uns auf der METAV 2006



SB-16D

- 16 mm ▶155 mm◀
- 6 Drehwerkzeuge, 4 Bohrwerkzeuge,
- 4 Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung,
- 3 Querbearbeitungswerkzeuge, 6 Achsen



SR-10J

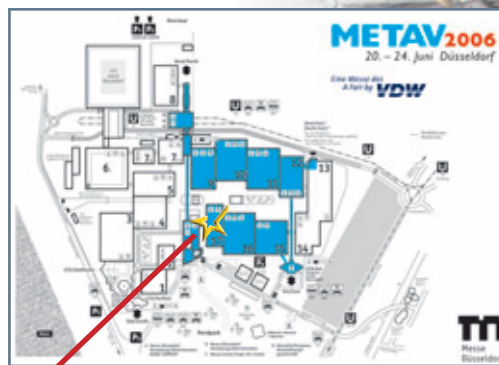
- 10 mm ▶135 mm◀ 6 Drehwerkzeuge, 4 doppelseitige Bohrwerkzeuge,
- 4 Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung,
- 3 Querbearbeitungswerkzeuge, 6 Achsen



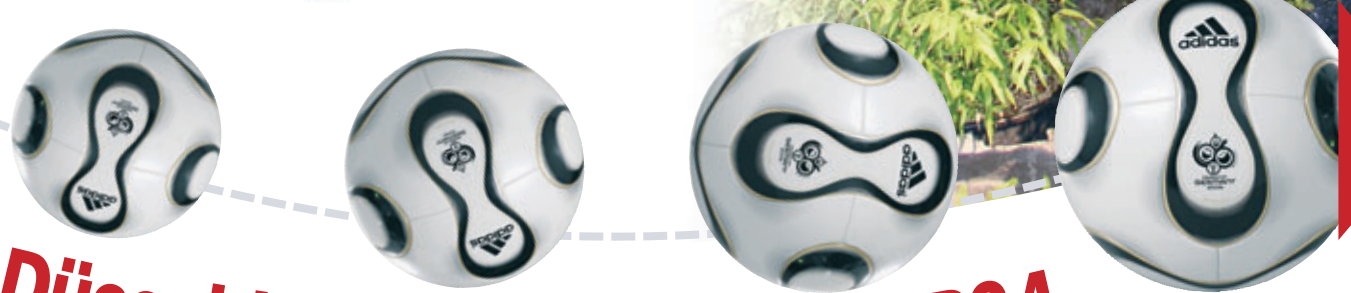
SV-12

- 12 mm ▶205 mm◀
- bis zu 29 Drehwerkzeuge, bis zu 19 angetriebene Werkzeuge
- 9 Achsen





Hier finden Sie uns:
 Halle 17, Stand B 34.
 Falls Sie ausführliche
 Informationen oder
 Beratung wünschen,
 vereinbaren Sie einfach
 einen Termin mit uns.
 Frau Stefanie Lang,
 Tel. +49 (70 81) 79 20-0



Düsseldorf, Halle 17 Stand B34



SR-32J

● 32 mm ▶310 mm◀ 6 Drehwerkzeuge, 4 doppelseitige Bohrwerkz., 4 anetr. Stationen zur Querbearbeitung, optional 4 anetr. Werkzeuge für Rückseitenbearbeitung (Antrieb standard), 7 Achsen



ECAS 20

● 20 mm ▶205 mm◀ 6 Dreh-, 4 Bohrwerkzeuge, 6 anetr. Werkzeuge, 4+2 rückseitige Bohrwerkzeuge, optional 4 anetr. Werkzeuge für Rückseitenbearbeitung (Antrieb standard), 10+4 Achsen



ECAS 32T

● 32 mm ▶320 mm◀ bis zu 50 Werkzeuge, 28 Werkzeugstationen, meist doppelt und beidseitig bestückbar 11 Achsen

Ab sofort können Sie zwischen zwei leistungsstarken SB-16 Modellen wählen:

Schon das Vorgängermodell SB-16 bewies unseren Kunden, wie Preis/Leistung optimal umgesetzt werden kann. Bedingt durch die Fertigungsmöglichkeiten sowie den günstigen „Paketpreis“ ist die SB-16 prädestiniert, kurvengesteuerte Drehautomaten zu ersetzen. Einfaches Handling und geringer Platzbedarf machen diesen star*-CNC-Langdrehautomaten konkurrenzlos in seiner Klasse.

Die SB-16 wurde vor Kurzem zur SB-16C mit einer C-Achse (Standard) und 35 m/min Eilgang aufgerüstet. Und ab sofort haben Sie die Wahl zwischen zwei leistungsstarken SB-16 Modellen: die Star Micronics GmbH erweitert die Möglichkeiten der SB-Baureihe um eine unabhängige und zeitverdeckte Rückseitenbearbeitung mit 4 Werkzeugen in der SB-16D-Variante.



C-Achse Hauptspindel als Standard

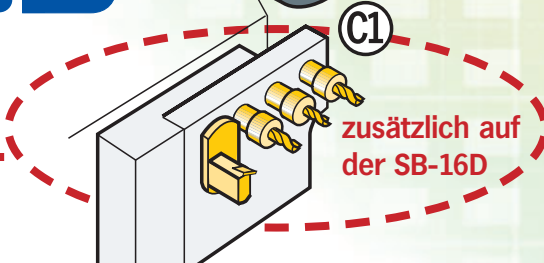


35 m/min Eilgang

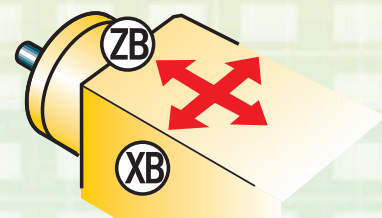


Unabhängige zeitverdeckte Rückseitenbearbeitung (SB-16D)

SB-16D



zusätzlich auf der SB-16D



Hauptseite

| | |
|---|---------------------------------|
| max. Bearbeitungsdurchmesser | Ø 16 mm |
| max. Spindelstockhub | |
| mit fester Führungsbuchse | 205 mm |
| mit rotierender Führungsbuchse (Standard) | 155 mm |
| Antriebsleistung Hauptspindel | 3,7 kW |
| max. Drehzahl Hauptspindel | 500 bis 10.000 1/min |
| Indexierung Hauptspindel | C-Achse Standard |
| Werkzeuge Linearschlitten | |
| Drehwerkzeuge | 5 Stück □ 12 mm (6 optional) |
| Bohrwerkzeuge (4-Spindel Bohrapparat) | 4 Stück (ER 16) |
| Querbearbeitungswerkzeuge | 3 Stück (ER 11) |
| max. Drehzahl | 7.500 1/min |

Gegenspindel

| | |
|---|-----------------------|
| max. Abgreifdurchmesser | Ø 16 mm |
| Antriebsleistung Gegenspindel | 1,0 kW |
| max. Drehzahl Gegenspindel | 400 bis 8.000 1/min |
| Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung | |
| 4-Spindel-Bohrapparat | 4 Stück (ER 16) |
| Zusätzlich an der SB-16D: | |
| unabhängige Rückseitenbearbeitungsstation | 4 Stück (ER 16) |
| Eilgangsgeschwindigkeit | alle Achsen 35 m/min |
| elektrischer Anschluss | 3 kVA |
| Kapazität Kühlmitteltank | 152 l |
| Abmessungen | 1861 x 1060 x 1750 mm |
| Gewicht | 1.700 kg |



VOLLTREFFER

SB-16C SB-16D

Licht, ... aber auch viel Schatten: Die Umfrage-Ergebnisse über den Service der Maschinenhersteller

Die Fachzeitschrift **fertigung startete zur turntec 2005 unter Drehmaschinenanwendern eine Umfrage zum Service ihrer Maschinenhersteller. Ernüchterndes Ergebnis: Hier gibt es bei den meisten Herstellern durchaus Bedarf für Verbesserungen. Befragt wurden mehr als 60 Anwender.**



Qualität auf dem Prüfstand: Versprochen wird viel, wenn es darum geht, die Stillstandzeiten der Maschinen möglichst niedrig zu halten. Aber nicht immer halten diese Versprechen der ersten Krise stand. **fertigung** starte-

Wenn's läuft, ist alles in Ordnung. Aber wehe, die Maschine steht: Die immer kürzeren Lieferfristen für die Werkstücke haben dazu geführt, dass von den Maschinen eine hohe Verfügbarkeit gefordert wird. Schlechten Service kann sich hier niemand leisten.

te zur Messe turntec eine Umfrage unter mehr als 60 Drehteile-Herstellern: „Was taugt der Service Ihrer Maschinenhersteller?“ Das Ergebnis offenbart Nachholbedarf.

Guter Service und Betreuung seitens des Herstellers ist eine der wirkungsvollsten Marketing- und Vertriebsmaßnahmen. Außendienst und ein persönlicher Verkauf sind dicht gefolgt.

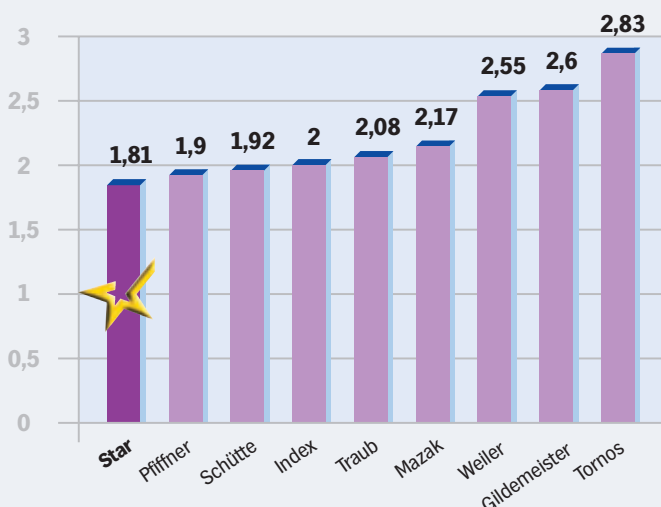
fertigung wollte es genau wissen und startete anlässlich der Messe turntec Ende vergangenen Jahres in Frankfurt eine Umfrage unter mehr als 60 Drehteileherstellern, die teilweise im Drehteile-Verband organisiert sind – keineswegs mit dem Anspruch einer repräsentativen Untersuchung. Durchaus aber mit der Sicherheit, klare Trends erkennen zu können. Und das Ergebnis war ernüchternd. Ausgeschlossen sollte werden, dass das Trendbild, soweit es herstellerspezifisch ausgewertet wurde, auf Einzelmeinungen beruht. Daher wurden dort nur Hersteller berücksichtigt, die in der Befragung mehr als zehn Mal genannt wurden – durchaus eine hohe Messlatte. So konnte sichergestellt werden, dass hinter den Aussagen der Umfrage auch eine signifikante Anzahl von Fällen steht und nicht

eine einzelne Einschätzung über Wohl und Wehe entscheiden kann. Dass mit dieser Umfrage der sprichwörtliche Finger in die Wunde so mancher Drehteile-Hersteller gelegt wurde, beweisen die Aussagen einiger Unternehmen. Hermann Rumpel, Geschäftsführer Rumpel Präzisionstechnik, bringt die Situation auf den Punkt: „Der hohe Kostendruck auf die Zulieferer zwingt dazu, die Gesamtkosten jeder Maschineninvestition über die Lebensdauer zu sehen und nicht nur den reinen Kaufpreis. In der gesamtheitlichen Betrachtung spielen Verfügbarkeiten, Erreichbarkeit der Hotlines sowie Service- und Ersatzteilkosten eine sehr große Rolle.“

► Unqualifizierte Monteure bringen Anwender in Bedrängnis

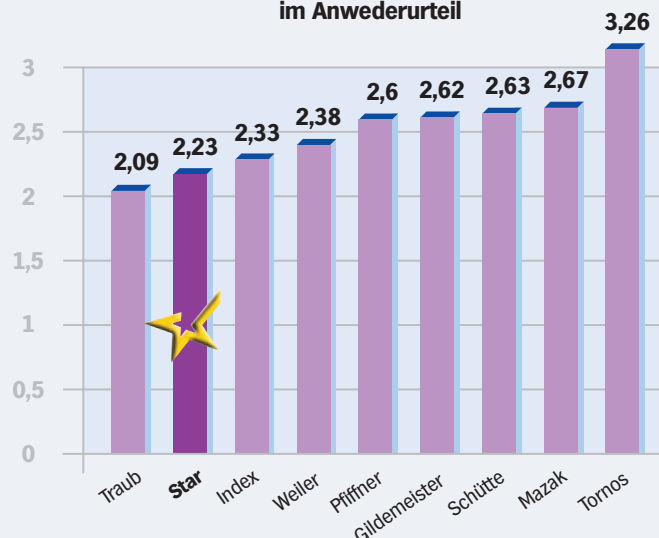
Bei der Recherche zu dieser Umfrage kamen **fertigung** quer über die Werkzeugmaschinen-Palette der Hersteller einige Fälle zu Ohren, die so manchen Drehteile-Hersteller schon in arge Bedrängnis gebracht haben –

Zuverlässigkeit der Maschinen, aufgegliedert nach Herstellern, aus Anwendersicht



Aus Sicht der Anwender ist der beste Service immer noch der, den man nicht braucht: Unter Berücksichtigung von Maschinentyp, Werkstück und Material gab es in der Bedeutung der einzelnen Hersteller deutliche Unterschiede.

Der Service der Maschinenhersteller im Anwenderurteil



Die Servicekosten sind aus Anwendersicht bei einigen Herstellern schlicht zu hoch oder nicht nachvollziehbar. Immer wieder bemängelt: Häufiger Wechsel beim Servicepersonal und damit keine erfahrenen Serviceleute vor Ort. Aber auch bei der Hotline haben manche Unternehmen deutliche Defizite.

nicht selten wegen unqualifiziertem Service-Personal. Oft war sogar die Rede von „Praxis-Schulungen vor Ort“ an der Maschine, bei denen die Techniker mehr am Handy für Rücksprachen mit der Zentrale agierten als an der Maschine selbst. Schlechthin die Kostenfalle Nummer Eins für den Auftraggeber. Auffällig: Bei vielen Herstellern gibt es regional sehr große Unterschiede – je nachdem, wie engagiert und qualifiziert das jeweilige Servicepersonal vor Ort ist. Viele Anwender, die auf hohe Maschinenverfügbarkeiten angewiesen sind, haben sich daher in Sachen Servicemonteur von den Herstellerunternehmen abgenabelt und warten ihren Maschinenpark selbst. Oder sie engagieren einen unabhängigen Fachmann ihres Vertrauens. Hier wurde in der Umfrage nicht zwischen Herstellerservice und freien Monteuren unterschieden – deshalb die nach den geschilderten Erfahrungen überraschend positive Bewertung des Servicepersonals in der Statistik.

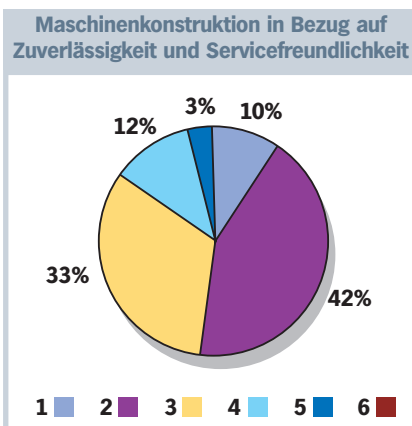
► **Schlechter Service ist Gift fürs Neugeschäft**

Ein immer wieder genannter Kritikpunkt waren neben der Verfügbarkeit der Ersatzteile deren Kosten – hier ist die Preisgestaltung für die meisten Anwender schlicht nicht nachvollziehbar. Insbesondere dann, wenn das Originalersatzteil ein Vielfaches von einem absolut identischen, aber frei beschafftem Teil kostet. „Zu den entscheidenden Erfolgskriterien in der wettbewerbsintensiven deutschen Drehteile-Industrie gehört eine maximale Verfügbarkeit der eingesetzten Maschinen“, erklärt Werner Liebmann, Geschäftsführer Verband der Drehteile-Industrie. „Da Störungen nie auszuschließen sind, kommt dem Service der Werkzeugmaschinenhersteller hier eine entscheidende Bedeutung zu.“ Liebmanns Meinung nach lassen sich die Anforderungen, die Unternehmen der deutschen Drehteile-Industrie an den Service stellen, zu fünf wesentlichen Punkten zusammenfassen: gute Erreich-

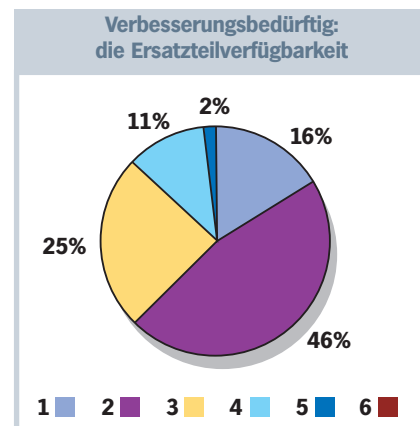
barkeit, kurze Reaktionszeit, eine hohe Verfügbarkeit der Ersatzteile, schnelle und vollständige Störungsbehebung und nicht zuletzt ein vernünftiges Preis-/Leistungsverhältnis. Weiteres Manko sind oft die Erreichbarkeit und Verfügbarkeit des Service. So manchem Maschinenhersteller scheint gar nicht bewusst, was Negativvorfälle beim Service an Auswirkungen haben. Auch aufs Neugeschäft. „Ich würde gern eine ganz bestimmte Maschine kaufen“, erklärte explizit einer der Befragten, der nicht namentlich genannt werden wollte. „Aber solange der

Hersteller seinen Service nicht im Griff hat, werde ich die Finger davon lassen.“ Es gibt noch viel zu tun in Sachen Werkzeugmaschinen-Service. Die Redaktion von **fertigung** will ihren Teil dazu beitragen und bei diesem Thema weiter am Ball bleiben.

fertigung ist ein unabhängiges Fachmagazin für die Metallbearbeitung. Verlag moderne industrie. Umfrage in Ausg. Jan./Feb. 2006. Chefredaktion: W. Pittrich



Wie zu erwarten gab es hier von Hersteller zu Hersteller deutliche Unterschiede. Im Fall einer Störung sollte die Maschine gut zugänglich sein, beschädigte oder verschlissene Komponenten sollten sich einfach und schnell austauschen und reparieren lassen. Hier muss so mancher Hersteller aus Sicht der Anwender erst noch seine Hausaufgaben machen.



Wenn eine wichtige Maschine stillsteht, weil ein Ersatzteil nicht verfügbar ist, so ist das mehr als ärgerlich. Dass jeder achte Anwender die Ersatzteilverfügbarkeit nur mit Note Vier oder gar mit Fünf bewertet, offenbart hier großen Nachholbedarf.

Generationen - Wechsel bei der



Eines der größten Probleme in vielen kleinen und mittelgroßen Unternehmen ist die Frage, wer erfolgreich die Position des in den Ruhestand gehenden Firmengründers einnehmen kann.

► Reibungslose Firmenübernahme

Davon nicht betroffen ist die holländische Firma van Rooij, denn im Jahre 2002 übernahm Pascal van Rooij von seinem Vater die Geschäftsführung des gut gehenden Unternehmens. Dieser unterstützte seinen Sohn in der Übergangszeit, so dass der Generationenwechsel reibungslos vollzogen werden konnte. Die Maschinenfabrik van Rooij B.V. wurde vom Werkzeugmacher Anton van Rooij 1979 in einer kleinen Werkstatt in Vessem gegründet. Heute ist die Firma van Rooij für den Weltmarkt tätig und beschäftigt etwa 60 Mitarbeiter. Van Rooij spezialisierte sich auf die Herstellung und Montage von hoch präzisen Fertigungsteilen. Schwerpunkte bilden hier zum einen die Automobilindustrie und zum anderen die Ko-

pier- und Druckerindustrie. Im Besonderen werden hochqualitative Spindeln und Walzen gefertigt, sowie Spritzgussteile aus Aluminium bearbeitet. Die Herstellung von Wellen im Durchmesserbereich von 4 mm bis zu 25 mm mit einer Maximallänge von 1.500 mm gehören zum Tagesgeschäft.

Die Kundenliste der Firma van Rooij beinhaltet viele der führenden internationalen Fahrzeughersteller wie Audi, Volkswagen, Nissan, Toyota und Volvo. Auch die Mehrzahl der großen Kopier- und Druckerhersteller, einschließlich des holländischen Unternehmens OCE aus Venlo, gehören zum Kundenkreis.

► Qualitätsgarantie durch Zertifizierung

Van Rooij ist sowohl ISO 9001 als auch QS 9000 zertifiziert und garantiert so seinen Kunden nur Produkte höchster Qualität unter Einhaltung strengster Vorschriften. Seit 2005 ist auch die Zertifizierung entsprechend ISO TS erteilt.



Pascal van Rooij und Rob Mijs vor der im Januar 2006 ausgelieferten ECAS-20.

Um konstante Qualität zu garantieren, wird der Maschinenpark stets mit Werkzeugmaschinen der neuesten Generation erweitert. So wird sichergestellt, dass der Kunde ein Produkt bekommt, welches zu 100% den gewünschten Anforderungen entspricht.

► Der 5. star*-CNC-Langdrehautomat

Im Januar 2006 wurde der 5. star*-CNC-Langdrehautomat in Betrieb genommen. Hierbei handelte es sich um die zweite ECAS-20. Diese Maschine zeichnet sich besonders durch die hohe Flexibilität der technischen Möglichkeiten der 10 Hauptachsen aus, welche eine zeitverdeckte Bearbeitung mit 3 Werkzeugsystemen ermöglicht. Dank angetriebener Werkzeuge ist außerordentliches Bohren, Fräsen oder z.B. Schlitzeln möglich, so dass zusätz-

liche Bearbeitungsschritte auf anderen Maschinen entfallen. Damit ist die Firma van Rooij in der Lage, den Kunden Teile in Kleinserien, bis hin zur Massenproduktion in höchster Qualität zu fertigen.

Große Genauigkeit ist auch bei der Produktion der Einzelteile für Transportrollen und Heiztrommeln gefordert. Diese werden hauptsächlich aus Aluminium oder rostfreiem Stahl hergestellt. Um die hohen Qualitätsanforderungen der Kunden zu erfüllen, müssen in der Regel Toleranzen von nur einigen tausendstel Millimetern eingehalten werden. Wenn erforderlich, werden die teilmontierten Trommeln auf einer der vorhandenen CNC gesteuerten Schleifmaschinen geschliffen. Die Überprüfung der gefertigten Teile erfolgt auf modernsten Messmaschinen.

► "Wir bleiben in Vessem . . ."

Trotz hoher Kapazitätsauslastung wird sich auch weiterhin auf dem Markt umgesehen, um die Abhängigkeit von der Automobilindustrie zu reduzieren und die Herstellungskapazität zu steigern. Denn van Rooij wird nicht, wie viele andere Unternehmen, in den Osten abwandern. "Wir bleiben in Vessem, und schwimmen nicht mit dem Strom".

► Langdrehen: nur mit star*

Der van Rooij Maschinenpark umfasst diverse Kurzdrehler, horizontale und vertikale Fräszentren und CNC-Rundschleifmaschinen. Im Langdrehbereich werden ausschließlich star*-CNC-Langdrehautomaten eingesetzt, darunter die KNC-25 (1990), eine SST-16, eine SR-16, die erste ECAS-20 und eine weitere ECAS-20 (geliefert 2006).



Pascal van Rooij vor der 1990 gekauften KNC-25, die noch immer zuverlässig im Einsatz ist.

Aufgrund der hohen Produktivität und Zuverlässigkeit und der damit verbundenen Verringerung der kostenintensiven Stillstandzeiten hat sich van Rooij auch beim 5. Langdreher selbstverständlich wieder für einen star* entschieden! Auch Serviceleistungen werden im Hause van Rooij groß geschrieben. So wurde explizit das gut ausgebildete Servicepersonal der Star Micronics GmbH und deren schnelle und kompetente Einsätze gelobt. "Wenn Service für die star*-Maschinen erforderlich ist, dann sind wir uns sicher, dass ein Servicetechniker innerhalb kürzester Zeit vor Ort ist und die ausgefallene Maschine umgehend wieder zum Einsatz bringt. Die letzte Inbetriebnahme wurde von einem Monteur innerhalb eines Tages durchgeführt. Wichtig ist es auch, Probleme sofort zu erkennen und schnell zu beheben und benötigte Ersatzteile wie Halter und Werkzeuge vorrätig zu haben. Das Handling der Maschinen ist einfach und verständlich. Deshalb sind wir mit star*-Maschinen mehr als nur zufrieden," so van Rooij. Die star*-CNC-Langdrehautomaten sind im Hause van Rooij im 3-Schichtbetrieb, 24 Stunden im Einsatz. Zufrieden berichtet van Rooij, dass in 15 Jahren an allen star*-CNC-Langdrehautomaten lediglich 5 Serviceeinsätze erforderlich waren. Andere Fabrikate konnten diese Leistung nicht in dem Umfang erfüllen. ■



Klimatisierter Meßraum mit neuer 3D-Meßmaschine von Zeiss. Vorne: Wellen für Kopierautomaten, wozu Komponenten auf star*-CNC-Langdrehautomaten produziert werden.



Die Firma van Rooij hat im Langdrehbereich ausschließlich star*-CNC-Langdrehautomaten in Betrieb.

Weitere Informationen unter:
Machinefabrik van Rooij B.V.
 Hoefseweg 1
 NL-5521 CH Vessem
 Tel. +31 (497) 59 16 25
 Fax +31 (497) 59 15 64
 E-Mail: info@vanrooijbv.nl
 Internet: www.vanrooijbv.nl

PRÄZISIONSTECHNIK

Haftungs-Management-System



DIE DIETER MAIER VERSICHERUNGSMAKLER GMBH

wurde am 01. Oktober 1965 als Hauptgeneralvertretung der Frankfurter Versicherungs AG in Tuttlingen gegründet. Am 03. Januar 1983 erfolgte die Umfirmierung zum freien und unabhängigen Versicherungsmakler. Derzeit beschäftigt die Dieter Maier Versicherungsmakler GmbH 40 Mitarbeiter. Die Tätigkeitsschwerpunkte sind unter anderem folgende:

1. Risikospezifische Betriebsanalysen
2. Vertragsanalysen -Soll/Ist Abgleich
3. Marktgerechte, neue Verträge
4. Optimierung der Vertragsgestaltung
5. Betreuung vorhandener Verträge
6. Betreuung im Schadensfall
7. Entwicklung eigener Konzepte

Die Firma betreut zurzeit mehr als 1.000 Unternehmen aus Industrie, Gewerbe und Dienstleistung. Zielgruppen der Dieter Maier Versicherungsmakler GmbH sind vor allem die Unternehmen der Präzisionstechnik und die Betriebe der Metallbe- und -verarbeitung. Nutzen Sie unsere langjährige Erfahrung und die speziell auf diese Zielgruppen abgestellten Konzepte!

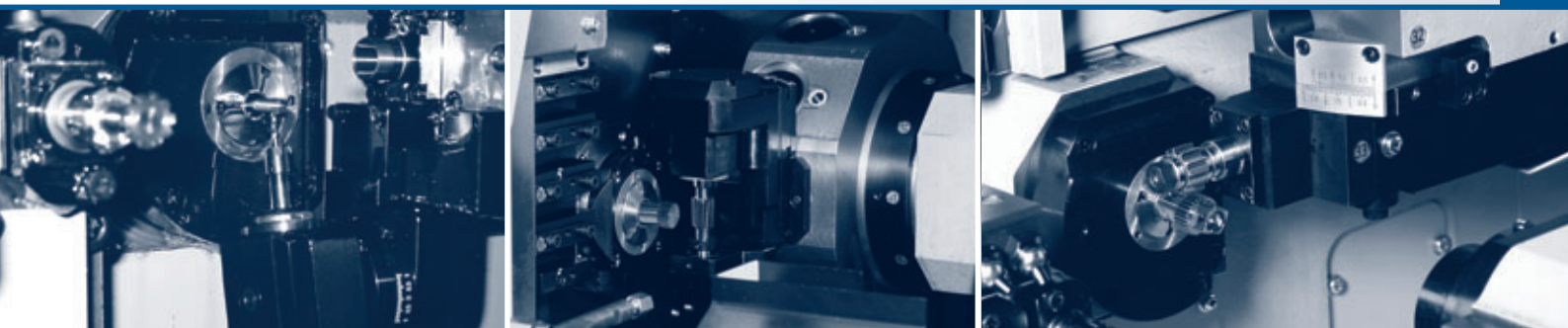


Die Maier-Branchenpakete umfassen eine durchgehende Absicherung; nämlich von der Fertigungsstätte bis hin zum Endabnehmer.

Das Dieter Maier GmbH Haftungs-Management-System

umfasst die Gesamtheit der Maßnahmen, die der Betrieb der Präzisionstechnik ergreift, um gegen den Betrieb gerichtete Ansprüche zu verhindern oder zu vermindern und eigene Ansprüche gegenüber Dritten zu sichern.





DAS HAFTUNGSMANAGEMENT IM PROFIL

Das technische Risikoprofil

- Zulieferprodukte
- Betriebstechnik
- Endprodukte

Das Haftungsprofil

- Vertragliche Haftung
- Gesetzliche Haftung
- Eigene und fremde AGB
- Inland und Ausland
- Technische Verträge (QSV, Rahmenverträge)

Das Deckungsprofil

- Betriebs-Haftpflichtversicherung
- Produkt-Haftpflichtversicherung
- Umwelt-Haftpflichtversicherung

Das Maßnahmenprofil im Einkauf

Beispiel 1

Der Abschluss einer Betriebshaftpflichtversicherung BHV schützt den Kunden und die Endverbraucher. Wenn sich der Betrieb der Präzisionstechnik selbst schützen will, müssen die Lieferanten eine ausreichende BHV nachweisen. Erstellt wird dabei regelmäßig ein sogenanntes "certificate of insurance" (coi).

Beispiel 2

"Kenntnis begründet Haftung". Im Einkauf sollen dem Lieferanten neben den technischen Parametern möglichst präzise Angaben zum Verwendungszweck der Liefersache, also z.B. zum Einsatz im Bereich der Kfz-Zulieferindustrie oder in den USA, gemacht werden.

Das Maßnahmenprofil in der Produktion

Beispiel 1

Zu unterscheiden sind Ansprüche wegen Mängeln an den Lieferprodukten (zu flacher Einstich, Rillen und Spiralen, zu langes Trovalisieren: Nicht versichert) und Ansprüche wegen Schäden durch die gelieferten Produkte (Aus- und Einbaukosten, Prüf- und Sortierkosten, Ausschussproduktion auf Kundenmaschinen, die mit Präzisionsteilen arbeiten: Versichert).

Beispiel 2

Bei der Änderung des Planindices der Auftraggeber Beginn und Ende der Index-Zeitfenster festlegen.

Das Maßnahmenprofil im Vertrieb

Beispiel 1

Bei Lieferantenwechsel oder Änderung des Werkzeugherstellers/Werkzeugschleifers und Änderung der Produktkomponenten erneut bemustern.

Beispiel 2

Dem Kunden gegenüber die Haftung auf -maximal- die Höhe der BHV begrenzen. Die Vereinbarung eines Haftungsausschlusses begünstigt im versicherten Bereich ausschließlich den Versicherer und belastet die Kundenbeziehung im Reklamations- und Schadensfall.

Dem Haftungsausschluss sollte eine Haftungsbegrenzung vorgezogen werden.

Dieter Maier
Versicherungsmakler GmbH

Hauptbahnhof 1 / 1
D-78532 Tuttlingen
Tel. +49 (74 61) 94 80-0
Fax +49 (74 61) 94 80-800
E-Mail: info@dietermaier.de
Internet: www.dietermaier.de

Kooperationspartner des



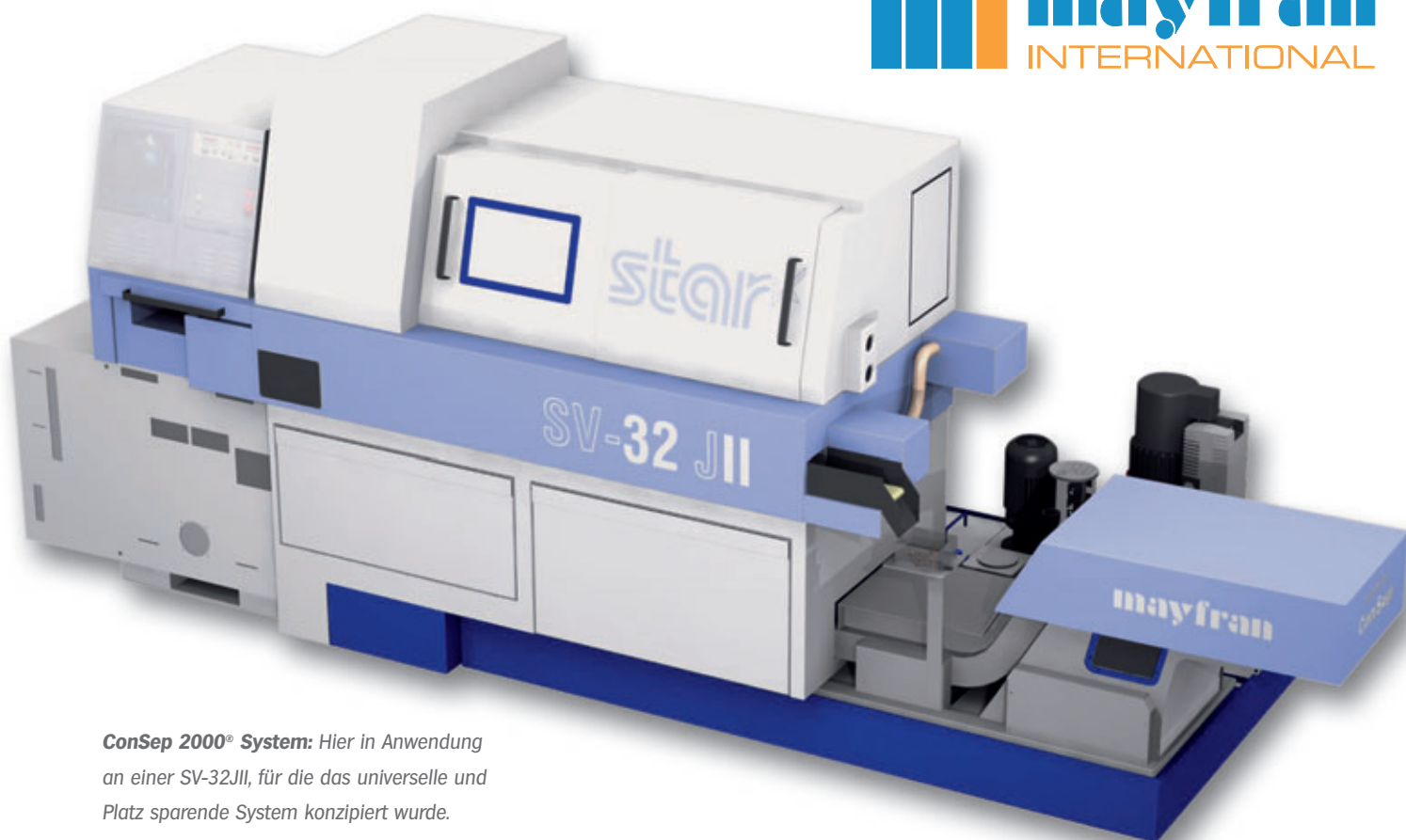
Fachverband Metallwaren- und
verwandte Industrien e. V. im

**VERBAND DER DEUTSCHEN
DREHTEILE - INDUSTRIE**



Rolf Maier, Geschäftsführer

Jetzt auch integrierte Spänefiltration bei star*-CNC-Langdrehautomaten!



ConSep 2000® System: Hier in Anwendung an einer SV-32JII, für die das universelle und Platz sparende System konzipiert wurde.

ConSep 2000® System, das universelle und Platz sparende System mit integrierter Kühlschmierstoff-Filtration bieten dem Anwender hohe Produktivität. Manuelles Entsorgen der Späne wird auf ein Minimum reduziert. Es können alle Spänearten und Formen transportiert und gereinigt werden. Die kompakte Bauweise des **ConSep 2000® Systems** benötigt deutlich weniger wertvolle Produktionsfläche, als herkömmliche Späneförderer mit zusätzlichen Filter-Aggregaten.

Beim **ConSep 2000® System** werden alle in der Werkzeugmaschine anfallenden Späne und Grobteile durch einen Scharnierbandförderer ausgetragen und in einen Spänebehälter abgeworfen. Der verschmutzte Kühlschmierstoff dringt durch das Band und strömt durch die integrierte Filtertrommel

in den seitlich angeordneten Reintank. Der Filterkuchen, der sich dabei auf der Filtertrommel bildet, wird oberhalb des Flüssigkeitsspiegels durch eine filterfreie Rückspüleinrichtung entfernt. Es wird eine Vollstromreinigung des Kühlschmierstoffes bis 25 μm erzielt. Dies ermöglicht eine effiziente Auslastung der Maschine und reduziert damit die Stückkosten der produzierten Werkstücke.

Der Einsatz eines **ConSep 2000® Systems** macht sich bei hohen Stückzahlen, Mehrschichtbetrieb und mannloser Fertigung bezahlt.

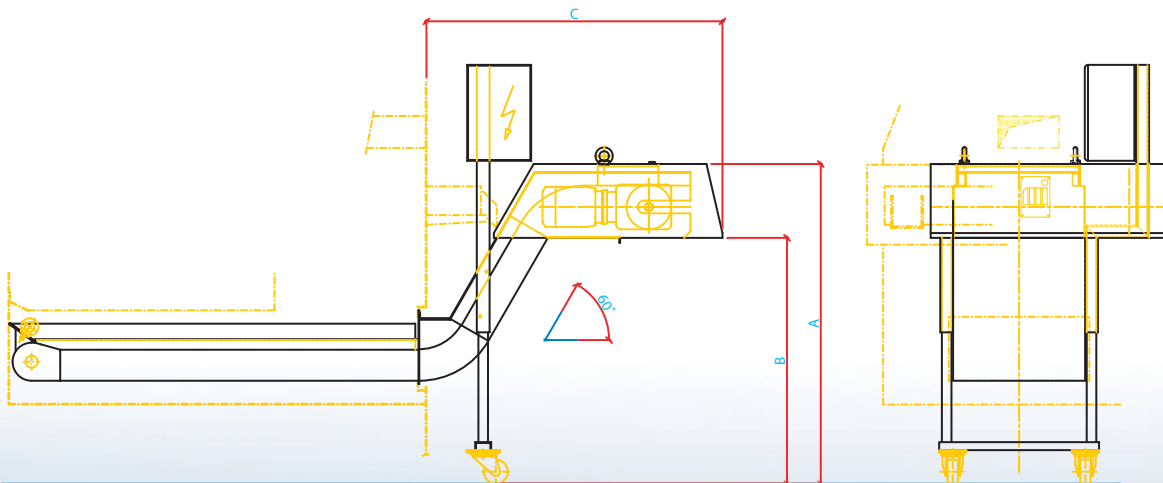


Vorteile gegenüber konventionellen Systemen:

- Einsetzbar bei allen Späne- und Bearbeitungsarten
- Geringer Platzbedarf durch kompakte Bauweise
- Integrierte Filtration des Kühlschmierstoffes ohne Einweg-Filtermedien
- Einfache Montage und Bedienung
- Geringer Wartungsaufwand und damit hohe Verfügbarkeit
- Hochdruckpakete können problemlos nachgerüstet werden

Für folgende star*-CNC-Langdrehautomaten werden konventionelle Mayfran Späneförderer geliefert.

| Maschine | A (mm) | B(mm) | C(mm) | Gewicht(kg) |
|--------------|--------|-------------|-------|-------------|
| SR-10J | 990 | 760 | 932 | 125 |
| SR-20R | 1000 | 770 | 980 | 200 |
| SR-32J | 950 | 720 | 1000 | 200 |
| SV-20/32/32J | 1000 | 770 | 975 | 175 |
| ECAS-12/20 | 960 | 730 | 1015 | 200 |
| ECAS-32T | 1330 | 1100 | 1500 | 275 |
| SA-12/16/16R | 925 | 695 | 995 | 175 |
| SI-12 | 1000 | 770 | 1025 | 150 |
| SB-16 | 1000 | 770 <td 925 | 150 | |
| SW-7R | 900 | 670 | 950 | 150 |



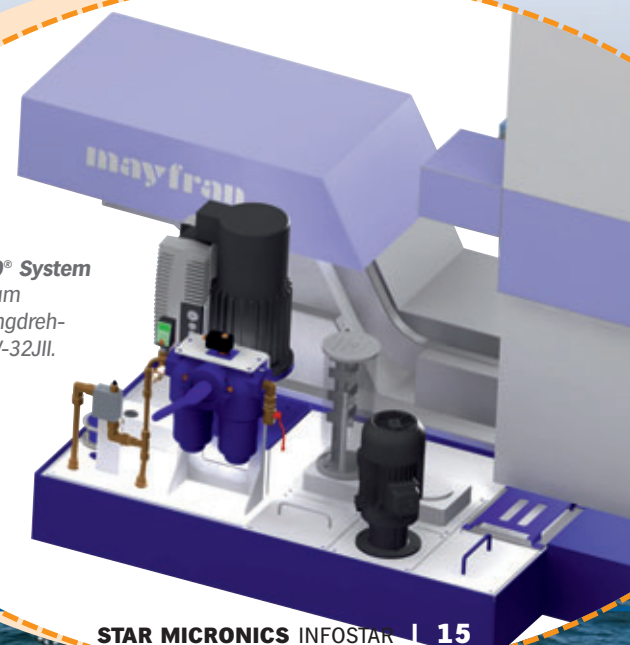
Folgende Optionen sind lieferbar:

- Tiefbohr-Hochdruckaggregate bis 350 bar
- Waschpistole
- Automatische KSS-Nachdossierung

Weitere Optionen auf Anfrage

1 Weitere Informationen unter:
MAYFRAN GmbH
 Nick von Nagel, Marketing & PR
 Tel. +49 (2 41) 9 38 72 21
 Fax +49 (2 41) 17 50 80
 E-Mail: nnagel@mayfran-europe.com
 Internet: www.mayfran.de

ConSep 2000® System
 von Mayfran am
 star*-CNC-Langdreh-
 automaten SV-32JII.



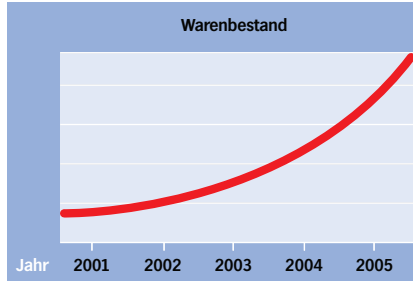
Dienstleistungswüste Deutschland?

Mehr als 2000 durch Star Micronics GmbH gelieferte Maschinen – eine Herausforderung an Service und Verfügbarkeit, der wir uns immer wieder stellen.

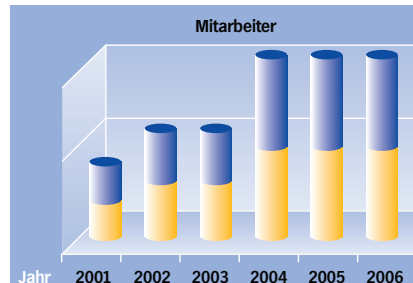
Der Vorwurf, dass der Fokus vieler Unternehmen vorwiegend auf dem Verkauf neuer Produkte liegt, kommt nicht von ungefähr. Langfristig sicher eine fragwürdige Strategie. Getreu unserer Philosophie, dass uns nur zufriedene Kunden langfristige Geschäftsbeziehungen beschern, haben wir beständig am Auf- und Ausbau unseres Dienstleistungsbereichs gearbeitet. Den gestiegenen Anforderungen haben wir im Frühjahr 2005 sowohl durch die Einstellung von Herrn Norman Haas für die neu geschaffene Stelle „Leiter Materialwirtschaft“ als auch durch die Schaffung neuer und klarer Strukturen in der Organisation Rechnung getragen.

► **Ersatzteilversorgung auf breiter Basis**

Eine seiner vordringlichsten Aufgaben in den nächsten Jahren wird es sein, unsere Ersatzteilversorgung auf eine noch breitere Basis zu stellen und sowohl Laufzeiten zu optimieren als auch das Kosten-/Nutzenverhältnis im Interesse unserer Kunden genau im Auge zu behalten. Höchste Qualität der Teile, hohe Ver-



fügbarkeit in unserem Lager, kurze Laufzeiten zu einem günstigen Preis heißt seine Maxime. Star Micronics GmbH hat in einer breit angelegten Kampagne einige Maßnahmen ergriffen, diesem Ziel schnellstens näher zu kommen. Bereits seit mehreren Jahren optimieren wir unseren Lagerbestand. Nach einer Phase der Konsolidierung folgte ein gezielter Lageraufbau von „A- und B-Artikeln“ (hohe Umschlagshäufigkeit und fertigungsrelevante Teile). Auch Teile, die keine klassischen Ersatz- und Verschleißteile darstellen, werden in Zukunft verstärkt bevorratet. Kurzfristige Reak-



tionszeiten erfordern auch entsprechenden „Men-Power“. Unser Personalbestand in der Logistik wurde seit 2002 auf mittlerweile 5 Mitarbeiter erhöht.

► **Heute bestellt – morgen beim Kunden**

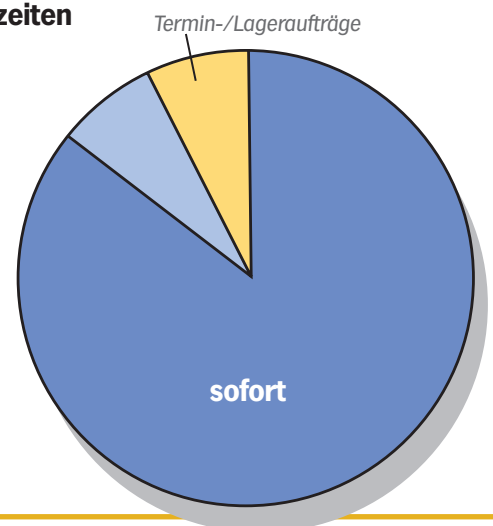
Kurze Wege und schnelle Zugriffszeiten im Lager sind ein Schlüssel für eine schnelle Auftragsabwicklung. Aus diesem Grund haben wir 4 Lager-Liftsysteme der Megamat GmbH im Einsatz. In den nächsten 1-2 Jahren werden weitere Investitionen folgen, da die Kapazität der vorhandenen Geräte mit ca. 4.500 Artikeln nahezu erschöpft ist. In 2005 wurde sowohl der Wareneingang wie auch Ausgang neu gestaltet, um einen optimalen Warenfluss in noch besserer Arbeitsumgebung zu gewährleisten.

Eine 5-Jahres-Statistik belegt, dass 89,3% aller Bestellungen binnen 4 Wochen ab Auftragsingang erledigt waren, davon 90% innerhalb 2 Tagen. Die restlichen 10,7% waren Terminaufträge mit vereinbarter Laufzeit bzw. bestellte Teile, die keine Ersatz- und Verschleißteile sind. Diese zweifelsohne recht ansehnlichen Werte sind uns noch immer nicht gut genug. Ziel ist es, 95% aller eingehenden Bestellungen für gängige Ersatz- und Verschleißteile noch am selben Tag zu versenden. Auch „Langläufer“ müssen schneller bedient werden, so dass – bis auf Sonderteile – alle



Im star*-Teilleger:
Jens Allion

Lieferzeiten



Nicht bei **star**!

Bestellungen innerhalb kürzester Zeit ausgeliefert werden können.

In absoluten Engpass-Situationen hilft auch das star*-network in Europa. Unsere europäischen Schwesterfirmen können in Ausnahmefällen unvorhersehbare Lücken schließen.

► Qualität auch im Versand

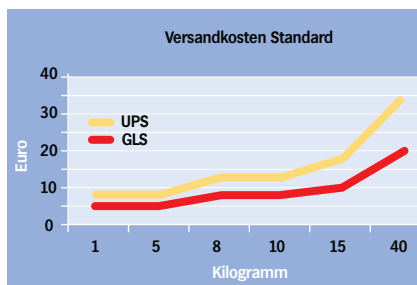
Aber nicht nur Schnelligkeit ist Trumpf. Auch die Qualität der Arbeit hat mindestens den gleichen Stellenwert. Nichts ist ärgerlicher als wenn das sehnlichst erwartete Ersatzteil auch noch falsch geliefert wird. Unabhängig vom bereits existierenden „4-Augen-Prinzip“ stellen wir auf Barcode um, damit „menschliches Versagen“ minimiert wird. Jedes Teil wird bei der Kommissionierung zusätzlich gescannt und Abweichungen zum Auftrag werden sofort angezeigt. In den gesamten Logistikbereich haben wir in den letzten 5 Jahren für Lagerausstattung, Fuhrpark, Logistik, Arbeitsplatzoptimierung, Werkzeug-Ausstattung, ca. eine halbe Millionen Euro investiert und die Maßnahmen sind noch nicht abgeschlossen.



Das neu installierte Barcode-System

Unsere Partner sind ebenfalls in den Optimierungsprozess eingebunden. Wir arbeiten an Lösungen, um die Verfügbarkeit zu erhöhen, Laufzeiten zu minimieren und Sonderlösungen noch schneller und effizienter bewerkstelligen zu können. Am Technologiestandort Deutschland bieten sich hier vielfältige Möglichkeiten, auch unter dem Gesichtspunkt einer Kostenoptimierung.

Eine Maßnahme, die für unsere Kunden sicht-



bar greift, ist die Zusammenarbeit mit unserem Logistikpartner „GLS“. Für eilige Sendungen sind wir in der Lage Ihre Bestellung bis 17.00 Uhr aufzunehmen und noch am gleichen Tag per Express zu versenden – und das ohne drastische Eilzuschläge (siehe Grafik).

In Extremfällen steht uns der Expressservice von „GLS“ zur Verfügung, der – auf Wunsch – eine Zustellung am Folgetag bis 8.00 Uhr und Samstags bis 10 Uhr garantiert.

► Dafür arbeiten wir – jeden Tag

Unser erfahrenes und motiviertes Personal wird auch weiterhin kontinuierlich an der Kundenzufriedenheit arbeiten, denn natürlich verkaufen auch wir gerne neue Maschinen – aber an zufriedene Kunden. Dafür arbeitet das gesamte star*-Team jeden Tag, das ist unser Ansporn!



Das Team der Materialwirtschaft:
(von links) Norman Haas, Marco Klemm,
Oliver Jovanovic, Jens Allion (vorne)

Nach dem Kauf der Maschine: Service – mit uns!



Gerhard Proß, Serviceleiter

Als eine der wichtigsten Aufgaben sehen wir die Kundenbetreuung nach dem Verkauf einer Maschine. Mit einer intensiven Programmierschulung Ihrer Maschinenbediener in unserem Hause fängt es an, setzt sich über die gemeinsame Inbetriebnahme und Einrichtung Ihrer Maschine in Ihrem Hause fort und mündet in einer intensiven Betreuung und Wartung, wenn Ihre Maschine im Produktionsprozess einmal Probleme haben sollte. Immer wieder bestätigen unsere Kunden, dass für Sie die Zuverlässigkeit der star*-Maschinen und der „after-sales-service“ eines der wichtigsten Kaufkriterien sind.

► Keine teure „Hotline“

Viele Probleme löst das langjährige und erfahrene Star Micronics Personal bereits am Telefon – selbstverständlich kostenlos und ohne teure Hotline. Schon im Vorfeld erspart dies den Kunden die Wartezeit und zusätzliche Kosten.

► In kürzester Zeit „vor Ort“

In kritischen Fällen z.B. bei einem Maschinenstillstand, ist unser Servicepersonal in über 95% der Fälle binnen 24 – längstens 48 – Stunden vor Ort. Diese Dienstleistung ist bei uns „Standard“ und nicht Bestandteil eines zusätzlichen (kostenpflichtigen) Wartungsvertrages. Unser Service ist dezentral ausgelegt. Wir haben Servicestützpunkte in ganz Deutschland, ganz

nach dem Nutzen und dem Bedarf unserer Kunden (siehe Karte). Um diesen hohen Leistungsstandard dauerhaft gewährleisten zu können, haben wir uns kontinuierlich weiterentwickelt. Mittlerweile beschäftigen wir 17 Personen im Servicebereich.

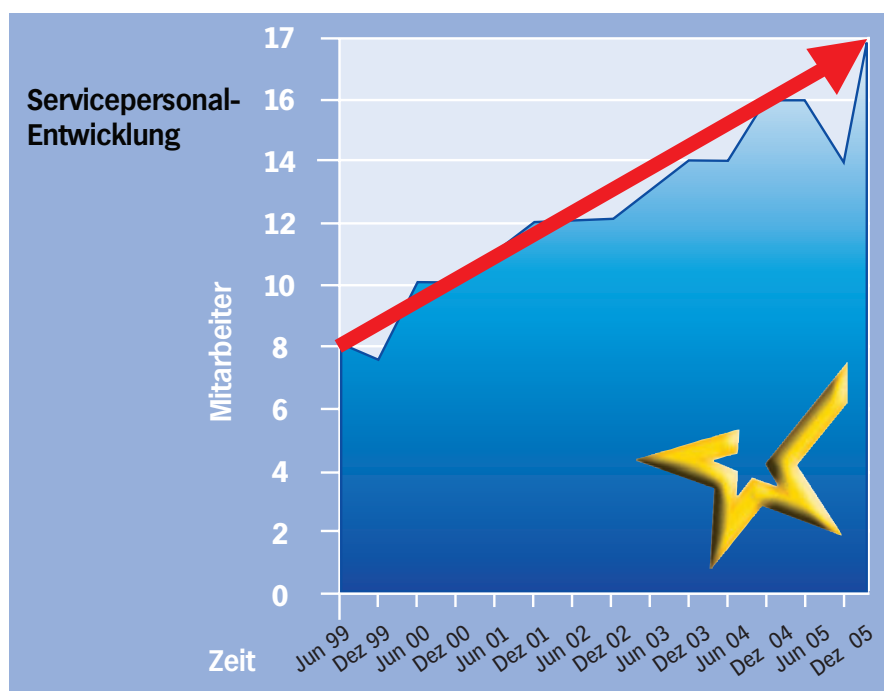
► Nur gut geschulte Servicetechniker

Die Qualität der Arbeit unserer Mitarbeiter ist uns wichtig. Bei uns geht kein neuer Mitarbeiter zu einer Inbetriebnahme oder zum Service bis er und der Serviceleiter sich nicht sicher sind, dass er den Aufgaben auch gewachsen ist. In diese Ausbildung investieren wir Zeit und Geld. Je nach beruflicher Vorerfahrung sind neue Mitarbeiter zwischen einem und mehreren Monaten mit einem unserer erfahrenen Techniker unterwegs. Wir geben einem neuen Mitarbeiter lieber einen Monat mehr Zeit, sich mit den Aufgaben vertraut zu machen, als ihn zu früh alleine loszuschicken. Unsere Serviceleitung legt großen Wert darauf, dass unser Personal umfassend und ausreichend qualifiziert ist. Eine zu hohe Spezialisierung wird vermieden. Die weit verbreitete

Aufteilung, in Anwendungstechnik, Inbetriebnahme und Service gibt es bei uns nicht. Jeder unserer Techniker ist in der Lage, Maschinen aufzustellen, anzuschließen, sie in Betrieb zu nehmen, zu schulen und im Bedarfsfall zu warten. Trotzdem werden individuelle Stärken gefördert und so können wir Ihnen auch bei komplexen Problemstellungen einen fachkompetenten Berater zur Seite stellen.

► Stillstand bedeutet Rückschritt

Die positive Einschätzung unserer Dienstleistung ist uns wichtig aber auch Ansporn und Verpflichtung zugleich. Wir werden diesen Weg weiterverfolgen, um uns den wachsenden Anforderungen auch weiterhin zu stellen. Ein maßvoller und vor allem qualitativ hoch stehender Ausbau des Serviceteams ist erklärtes Ziel der Geschäftsleitung. Trotz der guten Einschätzung (siehe Bericht in der Fertigung) sind wir noch immer nicht zufrieden. Die Reaktionszeiten sollen weiter verkürzt und der Service intensiviert werden. Wir setzen dabei auch auf neue Technologien und haben Lösungen z.B. zur Ferndiagnose entwickelt. ■



Das star*-Service-Team:

Im Aufbau.
Bei Interesse
sprechen Sie
uns bitte an.



Mark Greitsch



Rudolf Riedel



Gerhard Proß
Serviceleiter



Jürgen Stängle



Thomas Keck



Andreas König



Olaf Frank



Lothar Grimm



Manfred Baier



Sasa Rakovic



Jens Broja



Stephen
Bohnenberger



Joachim Ott



Ralf
Samschitzki



Johann Maier



Markus Ritter



Sandra Rees



Verzicht auf Weihnachts

In unseren Regionen stehen die Menschen auf der Sonnenseite des Lebens. Dieses Glück wird nicht allen Menschen zu teil. Davon leiten wir die Verpflichtung und Verantwortung ab, Kindern in Not Hilfe zu einem selbstbestimmten, freien Leben zu bieten. Seit vielen Jahren unterstützt Star Micronics deshalb seine Patenkinder überall auf der Erde. Durch Ihre Hilfe und Ihren Verzicht auf ein Weihnachtspresent von unserer Seite tragen Sie dazu bei, den Kindern unsere Unterstützung zukommen zu lassen. Hiermit wollen wir Ihnen danken und Ihnen die Kinder vorstellen, die jedes Jahr durch Ihren Verzicht profitieren dürfen. Im Namen der Kinder sagen wir: DANKE!

In den SOS-Kinderdörfern finden Kinder, die ihre Eltern verloren haben oder nicht mehr bei ihnen leben können, ein neues und dauerhaftes Zuhause in einem familiären Umfeld. Jeweils fünf bis zehn Buben und Mädchen verschiedenen Alters leben gemeinsam mit einer SOS-Kinderdorf-Mutter in einem Einfamilienhaus. Zehn bis fünfzehn SOS-Kinder-



José Rafael CIFUENTES

geboren am 12.09.1996
SOS-Kinderdorf: Córdoba, Argentinien

Geschwister: Pablo Federico, Cecilia Guadalupe, Rosa Del Rocio, Blanca María, Zwillinge Carlos Abel, Ignacio Carlos

- gewinnendes Wesen, fröhlich und hilfsbereit
- malt und bastelt gerne
- spielt mit Spielzeugautos und Stofftieren
- hilft seiner SOS-Mutter bei der Gartenarbeit

Der Vater kümmerte sich nicht ausreichend um die Kinder und war mit der Erziehung überfordert, nachdem die Mutter die Familie verlassen hatte.



star Patenschaften



Rosalía Elena MILLAN ONATE

geboren am 15.01.2002
SOS-Kinderdorf: Puerto Varas, Chile

- geht mit viel Freude in den Kindergarten und in die Sprachschule
- spielt am liebsten mit Puppen
- bastelt und malt gerne
- lernt mit viel Interesse Kinderlieder

Die Eltern konnten nicht für Rosalia sorgen.



Kelly MANIRAMBONA

geboren 1992
(genaues Datum unbekannt)
SOS-Kinderdorf: Gitega, Burundi

Geschwister: Gracia

- verbringt viel Zeit mit seinen Freunden
- spielt gerne Fußball
- mag Musik

Beide Eltern sind nach längerer Krankheit verstorben.



geschenke schafft Zukunft für Kinder



dorf-Familien bilden eine Dorfgemeinschaft. 1949 legte Hermann Gmeiner in der Tiroler Kleinstadt Imst den Grundstein für das erste SOS-Kinderdorf. Anstoß dafür war das grenzenlose Elend, in das der Zweite Weltkrieg unzählige Kinder gestürzt hatte. Dabei vertrat

Gmeiner einen familiennahen Ansatz der Kinderbetreuung, basierend auf vier Prinzipien. Ziel jedes SOS-Kinderdorfes ist es, die Kinder auf ein Leben in Selbständigkeit vorzubereiten und sie so lange zu begleiten, bis sie auf eigenen Beinen stehen können. Jedes Kind

erhält, abgestimmt auf seine individuellen Bedürfnisse, jene Schulbildung und Berufsausbildung, die ihm nach Verlassen des SOS-Kinderdorfes ein selbstbestimmtes, finanziell unabhängiges und sozial integriertes Leben ermöglicht. ■

in SOS-Kinderdörfern



Jun-hui WU

geboren am 27.10.1991
SOS-Kinderdorf: Qiqihar, China

- sehr fröhlich, vorwitzig und stets zu Streichen aufgelegt
- lacht gerne
- erzählt gerne lustige Geschichten und Witze
- spielt am liebsten mit seinen neuen Freunden im Freien

Jun-huis Eltern sind nicht mehr am Leben.



Jomini THAZHATHUKUNNEL

geboren am 08.11.1991
SOS-Kinderdorf: Thrissur, Indien

Geschwister: Raghi

- schüchternes, ruhiges Mädchen
- geht gerne zur Schule
- hilft im Haushalt und bei Gartenarbeiten mit
- freut sich an bunten Blumen und wenn alles wächst und gedeiht
- mag Musik
- spielt Cricket

Jomini ist ein uneheliches Kind und somit von der indischen Gesellschaft stigmatisiert. Als ihre Mutter heiratete, wollte der Ehemann nicht für seine Stieftochter sorgen.



Anita Fernando RAIMUNDO

geboren am 24.03.2001
SOS-Kinderdorf: Pempa, Mosambique

Geschwister: Angelo, Augusto

- ist neugierig, immer auf Entdeckungsexpeditionen nach interessanten Dingen und Erlebnissen
- spielt gerne mit Spielzeugautos, Legosteinen, Puppen und Stofftieren und auf dem Spielplatz (besonders mag sie die Rutsche)
- mag Blumen und sieht gerne bei der Gartenarbeit zu.

Anitas Vater ist unbekannt, die Mutter starb wenige Wochen nach der Geburt.



star*ke Unterstützung für unser Team:

Wir freuen uns, Ihnen drei weitere Mitarbeiter und einen Auszubildenden vorstellen zu können, die unser Team ergänzen und stärken:



Sandra Rees, Servicetechnikerin

Ausbildung zur Zerspanungsmechanikerin, 4 Jahre Praxiserfahrung in der Anwendung. Seit 6 Jahren Service- und Anwendungstechnikerin für CNC-Langdrehautomaten.

Bei Star Micronics seit 01.01.2006
Tel. +49 (70 82) 79 20-30
service@starmicronics.de

Stephen Bohnenberger, Servicetechniker

Ausbildung als Werkzeugmacher. 5 Jahren Berufspraxis. Seit 5 Jahren als Service- und Anwendungstechniker für CNC-Langdrehautomaten tätig.

Bei Star Micronics seit 01.04.2006
Tel. +49 (70 82) 79 20-30
service@starmicronics.de



Marco Klemm, Materialwirtschaft

Ausbildung zum Groß- und Außenhandelskaufmann, Zusatzqualifikation als Industriemechaniker. 5 Jahre tätig im Bereich Materialwirtschaft.

Bei Star Micronics seit 18.04.2006
Tel. +49 (70 82) 79 20-17
marco.klemm@starmicronics.de

Manuel Koblichke, Kaufm. Auszubildender

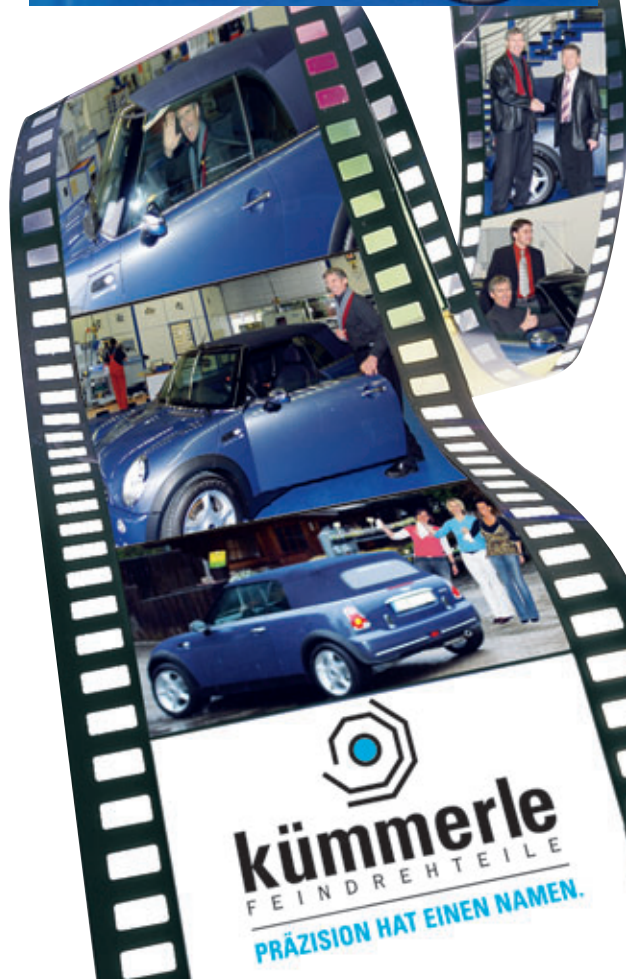
Nach der mittleren Reife ein Jahr fachspezifische Weiterbildung auf dem kaufmännischen Berufskolleg.

Bei Star Micronics ab 01.09.2006
Tel. +49 (70 82) 79 20-0
info@starmicronics.de



Herr Schaubel und Herr Brandt bei der Auslosung.

Herr Kümmerle beim „Probesitzen“ im neuen Mini.



Herzlichen Glückwunsch: Der glückliche Gewinner des star*-Minis ist ausgelost!

Am Freitag, den 31.03.2006 wurde unter Aufsicht des Rechtsanwalts Volker Brandt durch den Bürgermeister der Stadt Neuenbürg, Herr Theo Schaubel, das Glückslos gezogen.

Eine überaus große Resonanz erfuhren wir mit unserer Verlosung des Minis. Mit über 100 Festbestellungen hatten sich eine große Anzahl an Teilnehmern für das Gewinnspiel qualifiziert. Das ist für uns ein hervorragendes Ergebnis und stellt gleichzeitig Ansporn und Verpflichtung dar. Natürlich haben wir mit allen mitgefiebert, doch nur einer konnte den Hauptpreis gewinnen. Und Verlierer gab es auch nicht, denn jeder Teilnehmer erhielt ein „Trostpflaster“ als Erinnerungsgeschenk.

So wurde dann am Freitag, den 31.03.2006, unter Aufsicht des Rechtsanwaltes Volker Brandt, das Glückslos vom Neuenbürger Bürgermeister, Herr Theo Schaubel, gezogen. Heute können wir Ihnen freudig den Gewinner

mitteilen. Das Fahrzeug ging an die Gebr. Kümmerle GmbH in Rheinfelden und wurde von Herr Kümmerle persönlich am 10.04.2006 bei Star Micronics GmbH übernommen. Wir wünschen der Gebr. Kümmerle GmbH eine sichere Fahrt und viel Vergnügen mit dem Fahrzeug.

Die Gebr. Kümmerle GmbH ist ein langjähriger star*-Kunde, der nicht vor allzu langer Zeit bereits seine fünfte Maschine erhalten hat. Seit über 35 Jahren fertigt die Firma Gebr. Kümmerle GmbH anspruchsvollste Präzisionsdrehteile in den Bereichen \varnothing 0,4 bis 20 mm für alle Gebiete der Industrie und Medizintechnik. Im speziellen entwickelt und erstellt Kümmerle Produkte für die Kardiologie, Neurologie, Orthopädie und den Dentalbereich. Aber es werden auch Teile für die Leiter-

plattentechnik, Optik und Feinmechanik, die Mess- und Regeltechnik und Elektrotechnik hergestellt. Exklusive Spielwaren und Designprodukte sowie hochwertige Sportartikel-Komponenten vervollständigen die Produktpalette.

Auf diesem Weg bedanken wir uns bei unseren Kunden für die rege Beteiligung an der Verlosung. Dank gilt auch allen Mitwirkenden, den Kunden und Besuchern, die der Ziehung einen würdigen Rahmen gegeben haben. ■





Star Micronics GmbH

Untere Reute 44
D-75305 Neuenbürg

Tel. +49 (70 82) 79 20-0
Fax +49 (70 82) 79 20-20

E-Mail: info@starmicronics.de
Internet: www.starmicronics.de



www.vianova-team.de 2206/05/06

Messen 2006:

Star Micronics ist auf allen relevanten Messen vertreten – national und international. Damit Sie immer aktuell informiert sind, veröffentlichen wir unsere Messepräsenz im Internet.

www.starmicronics.de

Wir freuen uns auf Ihren Besuch. Wenn Sie individuell und umfassend beraten werden möchten, vereinbaren Sie doch bitte vorab einen Termin mit uns.



Tekniska Mässan
Scandinavian Technical Fair
October 3-6, 2006



JIMTOF 2006 1.11.-8.11.2006
23rd JAPAN INTERNATIONAL MACHINE TOOL FAIR



METAV 2006
20. – 24. Juni Düsseldorf



GTT 2006
GEWATEC Technologie Tage
06.-08. Juli 2006



AMB 2006
19.-23.09.



turntec
Frankfurt/Main
29.11.- 02.12.2006