

# NORMALIEN report

Ausgabe 20 Oktober 2006

Der Informationsdienst für den Werkzeug- und Formenbau von **STRACK<sup>®</sup> NORMALIEN**

## STRACK NORMA hilft Produkte ins rechte Licht zu rücken

POS Tuning arbeitet mit Kassettenformen für den schnellen Werkzeugwechsel



■ Technischer Leiter Eckhard Scholtissek präsentiert den POS-Vorschub am Beispiel von Tabakwaren.

Betrifft der Kunde den Präsentations- und Schulungsraum der Firma POS Tuning befindet er sich gleich in einer anderen Welt. Das Herzstück des noch jungen Unternehmens gleicht einem kleinen Warenhaus. Ordentlich sortiert und präsentiert zeigen sich die unterschiedlichsten Waren, von Tiefkühlkost bis Spirituosen und von Haarpflegemitteln bis Tabakwaren, in ganz speziellen Präsentations- und Displaysystemen. POS rückt am Point of Sale (POS) mit seinen Entwicklungen beinahe jedes Produkt in die optimale Position.

Jeder kennt die Produkte von POS wenn er ein Kaufhaus, Kiosk oder eine Tankstelle besucht. Nur kaum jemand weiß, dass diese aus der „POS-Schmiede“ in Bad Salzungen stammen. Der automatische POS-Vorschub sorgt dafür, nachdem eine Ware entnommen wurde, dass die dadurch entstehende Lücke wieder geschlossen wird, und das nächste Produkt griffbereit auf einen neuen Käufer wartet.

„Wir geben uns ganz große Mühe, dass man unsere Produkte nicht sieht“, wie der technische Leiter Eckhard Scholtissek versichert. Der Star ist nicht das POS-Produkt, sondern das jeweilige Produkt des

Kunden. Denn das muss im Laden nicht nur glänzend da stehen sondern auch gekauft werden.

Die innovative Firma wurde erst 1998 gegründet und hat sich von Beginn an moderner Technik nicht verschlossen. Das spiegelt sich auch in der Produktion wieder. Bis zum Jahre 2004 wurden die Kunststoffprodukte durch einen Zulieferer gefertigt. „Vom Kunststoffspritzgießen hatten wir ursprünglich keine Ahnung“, wie der technische Leiter einräumt. Man hat sich beim Aufbau der Spritzerei im eigenen Hause von moderner Technik leiten lassen. Fünf vollelektrische Spritzgießmaschinen von 55 bis 280 t Schließkraft schmücken seit zwei Jahren die hochmoderne und automatisierte Fabrikation.

Ein wichtiges Kriterium bei der Auswahl des Normalienherstellers war vom Start weg, die Kosten für die Fertigung niedrig zu halten, und die Stückkosten zu reduzieren. Dieses kann gelingen durch eine Verkürzung der Rüstzeiten oder durch geringere Kosten bei der Erstellung der Formwerkzeuge. Den richtigen Partner für die Erfüllung dieser Ansprüche haben POS und der für sie arbeitende Werkzeugbau

## Editorial



### Es weht kein anderer,

aber ein frischerer Wind in unserem Hause. Mit einem nicht unerheblichen finanziellem Aufwand hat STRACK NORMA erst kürzlich in neue Fertigungstechnologien investiert. Damit gehen wir gestärkt in die Zukunft. Wir verfügen jetzt über die Möglichkeit, national und international zu wachsen, neue geografische Märkte zu erschließen und das Dienstleistungsangebot auszubauen.

Den frischeren Wind dokumentieren wir optisch auch mit unserem NormalienReport. Sie halten druckfrisch die völlig neu gestaltete Ausgabe in Ihren Händen. Natürlich findet man darin weiter die neuesten Produkte von STRACK NORMA und den beliebten Konstruktionstipp. Darüber hinaus möchten wir mehr über unsere Aktivitäten berichten. Interessant ist es doch zu lesen, was mit Normalien und Know-how aus unserem Haus weltweit an Produkten entsteht.

Was wir können, werden wir bis zum Ende dieses spannenden Jahres auf drei Messen zeigen, denn mit erfolgreichen Entwicklungen hat STRACK NORMA den technischen Fortschritt in der „Welt der Normalien“ entscheidend mitgestaltet. Wir freuen uns darauf, unsere Gäste auf der EuroBLECH, der FAKUMA oder der EuroMold begrüßen zu dürfen.

*D. Friedrich*

Dag Friedrich  
Geschäftsführer

...weiter auf Seite 2

... Fortsetzung Seite 1

in STRACK NORMA gefunden. Die vom Formenbauer gefertigten Werkzeugeinsätze können schnell und präzise in die in Lüdenscheid produzierten Kassettenformen eingebracht werden, was den Artikelwechsel sehr einfach gestaltet. Hierbei bleibt die Kassettenform auf der Spritzgießmaschine und lediglich die Kassetten-einsätze, bestehend aus den Formplatten und dem Auswerferpaket, werden auf der Maschine gewechselt. Dies reduziert nicht nur die Rüstzeit erheblich, sondern auch die Werkzeugkosten je Artikel. Für jeden neu zu produzierenden Artikel wird nur ein neuer Kassetteneinsatz benötigt, der dank des Schnellwechselsystems einfach auszutauschen ist.

Eine Partnerschaft die alle Beteiligten zufrieden stellt, wie Eckhard Scholtissek betont, der seine Werkzeuge künftig weiter extern fertigen lässt.



■ Revolution in der Kühltheke: Der Warenlift sorgt dafür, dass die Pizza „Vier Jahreszeiten“ immer griffbereit positioniert ist.

Gespritzt werden beispielsweise komplizierte Geometrien aus fluoreszentem Kunststoff für eine innovative LED-Fachteiler-Beleuchtung. Ein Produkt von vielen, was den Kunden von POS Tuning erfolgreich macht, denn knapp ein Fünftel der Verbraucher bemängeln eine unübersichtliche Warenpräsentation. Mittlerweile verlassen pro Jahr fünf Millionen Warenvorschübe die Firma – Tendenz steigend.

Für Eckhard Scholtissek steht fest, dass er bei der künftigen Entwicklung des Unternehmens weiter auf Produkte von STRACK NORMA setzen wird. Denn das nächste Projekt startet nun seine Karriere: der POS-Warenlift, der dem Chaos in Kühltruhen ein Ende setzt.

## Die Welt zu Gast bei STRACK NORMA

Vertretungen aus allen Teilen der Welt werden über Neuheiten informiert

Um sich über die neuesten technischen Errungenschaften des Normalienherstellers STRACK NORMA zu informieren, kamen die Vertretungen aus der ganzen Welt am Stammsitz in Lüdenscheid zur Vertretertagung zusammen. Das Unternehmen hatte diese Weltvertretertagung in mehreren Abschnitten geplant. „Die Tagung wurde schwerpunktmäßig in verschiedenen Sprachen durchgeführt. Aus diesem Grund haben wir uns dazu entschieden, unsere Vertreter in zwei Gruppen einzuteilen“, erläutert Gesellschafter Andreas Geyer die Vorgehensweise.

Inhalt der Tagung war vor allem die weltweiten Vertretungen mit den Produktneuheiten vertraut zu machen. „Dazu ist eine technische Erklärung notwendig, damit die Vertreter unsere anspruchsvollen Entwicklungen im eigenen Land verkaufen können“, so Geyer weiter. Erläutert wurden in diesem Zusammenhang zudem die neuen Bestellmöglichkeiten über das Internet, was der weltweiten Kundschaft das Einkufen der Produkte von STRACK NORMA künftig rund um die Uhr noch bequemer gestaltet.

Neben den technischen Inhalten wurden ferner die internen Umstrukturierungen des Hauses erläutert. Ein Besuch der neu gestalteten Produktion am Standort „Am Baukloh“ war daher Pflichtprogramm. Für großes Aufsehen sorgte bei den ausländischen Gästen hier das neue Bearbeitungszentrum. Über die Funktionsweise und die rationalen Fertigungsmöglichkeiten der 5-Achsen-Maschine konnte Betriebsleiter Uwe Hoffmann die richtigen Antworten auf die vielen Fragen liefern.

Aus dem hohen Innovationsabnahmeverhalten der Kunden der Vergangenheit ergeben

sich die unternehmerischen Handlungsfelder der Zukunft. Denn die Abnehmer von STRACK-Normalien sehen im harten Wettbewerb technisch größeren Herausforderungen entgegen, die Ihnen der internationale Markt abverlangt. „Als Zulieferer setzen wir künftig weltweit noch intensiver auf technisch hochspezialisierte Problemlösungen sowohl für die Spritz- und Druckgießbranche als auch für den Markt der Stanz- und Umformwerkzeuge“, informierte Vertriebsleiter Andreas Geyer die Vertreter über die Strategie des Normalienherstellers.

Neben der Arbeit kam die Geselligkeit bei den Gästen nicht zu kurz. Als guter Gastgeber wurde von STRACK NORMA ein umfangreiches und kurzweiliges Freizeitprogramm organisiert. Höhepunkt war jeweils der Besuch einer Kart-Bahn in Wuppertal. Auf Schumi's Spuren kämpften die ausländischen Gäste mit viel Eifer um Sekunden und Zehntelsekunden.



„Wir sind für die Zukunft gut aufgestellt“, zog Andreas Geyer ein positives Fazit nach dem mehrtägigen Tagungsmarathon. „Wir sind auf dem richtigen Weg, die Marke STRACK NORMA mit Hilfe unserer Vertretungen auf dem gesamten Globus als Synonym für Innovation, Qualität und positives Zukunftsdenken zu positionieren.“

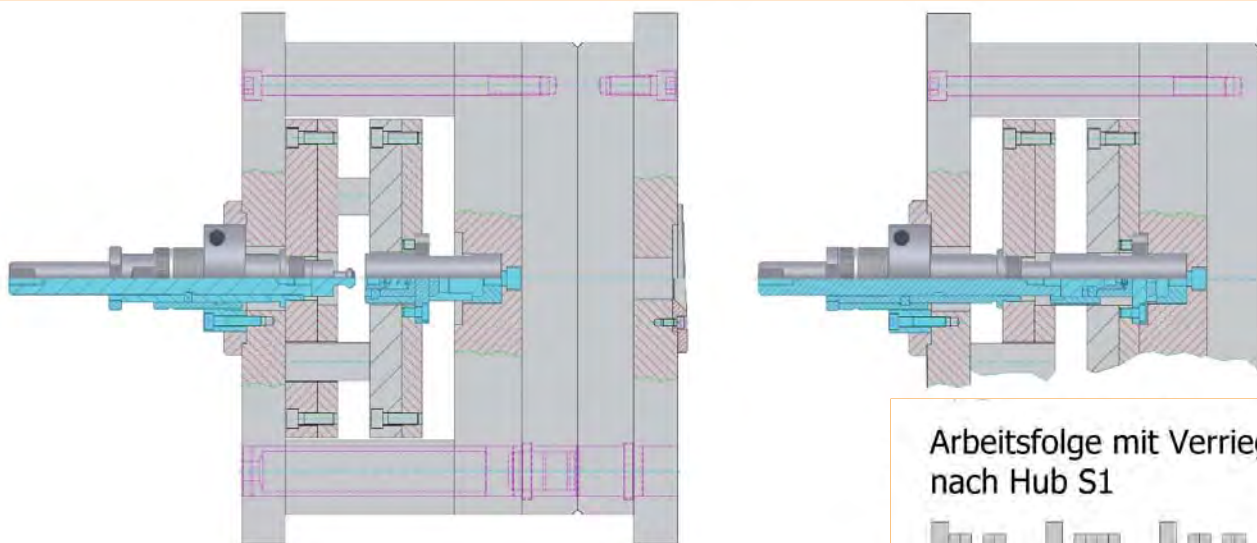
## Programmerweiterung mit Tragweite

Das Tragelementprogramm von STRACK NORMA sorgt für die gesicherte Mobilität der Werkzeuge. Dazu wurden sinnvolle Ergänzungen des ohnehin schon umfangreichen Angebotes vorgenommen. Neben Aufschraubtragwangen mit Fallringbolzen wurden ebenso Abmessungen der bewährten Tragschrauben SN1590 und Tragzapfen SN1591 ergänzt. Mit patentierten Neuentwicklungen für das Wenden von Werkzeugen bietet die neue Serie an CE gekennzeichneten Tragschrauben mit Seilsicherung SN 1589 sowie Tragzapfen mit Seilsicherung SN 1592 noch mehr aktive Sicherheit.



## Konstruktionstipp: Zweistufiges Auswerfen

Zweistufenauswerder Z5085 (modifiziert) in Kombination mit Rundklinkenzug Z3



Arbeitsfolge mit Verriegelung nach Hub S1



> S1 S1 > S2

Es gibt konstruktive Rahmenbedingungen, unter denen gelingt es mit Standardbauteilen nicht, die Entformung des produzierten Kunststoffteils sicherzustellen. Auf diese Situation hat STRACK NORMA reagiert, und mit der Kombination der Serienprodukte Zweistufenauswerfer Z5085 und dem Rundklinkenzug Z3 ein Novum auf dem Markt geschaffen. Bisher wurde zunächst die Abstreifplatte, dann der Schieber und zuletzt die Auswerferstifte betätigt. Eine

Reihenfolge, die künftig nicht zwingend so eingehalten werden muss.

Denn nun können zwei Auswerferpakete unabhängig voneinander, in der Zeichnung als Wege S1 und S2 gekennzeichnet, bewegt werden. Zunächst fährt das hintere Auswerferpaket den Weg S1, bleibt in dieser Position stehen und wird verriegelt. Auswerferpaket 2 wird nun, ohne Verzögerung, um den Weg S2 bis zum Anschlag vorbewegt. Der Schließvor-

gang erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Die Ersatzteilversorgung erfolgt für diese Produktkombination fast ausschließlich über Standardprodukte. Lediglich bei dem Adapter zur Verbindung des Z5085 mit den Z3 handelt es sich um ein Sonderbauteil.

## Der Klinkenzug für Schwergewichte

Wenn ein Werkzeug ordentlich Gewicht auf die Waage bringt, benötigt man einen Hakenklinkenzug für diese schweren Aufgaben. Der neue Z5-4 verfügt über einen stabilen gabelförmigen Klinkenhebel, in dessen Mitte sich die Steuerleiste befindet. Diese Variante ist vorzugsweise für größere Zuggewichte konzipiert. Ein Grund hierfür ist unter anderem der aus einem Stück gefertigte Klinkenhebel mit Klinkenkopf.



Die erfolgreiche Produktfamilie der Zentriereinheiten hat Zuwachs bekommen. Der jüngste Spross misst gerade einmal 16 x 22 x (16 / 15,8) mm und trägt den Namen Z50-05.

Neu ist ebenfalls, dass der zweite Teil für sämtliche Größen auch in einer plasmanitrierten Ausführung erhältlich ist. Darüber hinaus gibt es die Möglichkeit einer beschichteten Ausführung nach Wahl auf Anfrage. Dies sorgt für ein breiteres Einsatzspektrum der Zentriereinheiten und eine Erhöhung der Standzeit.

## Multitalent: Sicherung von Schiebern

Ein sehr häufig eingesetztes Element zur Sicherung von Schiebern in der Endposition sind die Schieberhaltevorrichtungen, die über Federkraft und 90° Brücke in eine Nut hinein greift. Zur Betätigung muss nun die Federkraft überwunden werden. Mit dem Z5140 bietet STRACK NORMA den Konstrukteuren jetzt die Möglichkeit auch kleinere sowie größere Schieber zu sichern. Dazu wurde die Produktreihe der Schieberhaltevorrichtungen um gleich zwei Baugrößen erweitert. Der Typ 0 misst gerade einmal 38 x 12 mm und ist mit zwei Federn ausgerüstet. Für größere Schieber kann nun eine Variante mit sechs Federn eingesetzt werden. Dieser Typ 2 hat die Abmessungen 56 x 48 mm.

Aufgrund ihrer geringen Baugröße besteht die Möglichkeit, die Schieberhaltevorrichtungen direkt in den Schieber einzubauen.



## Mehr in Sachen Flachstahl

Ab sofort Material 1.2085 erhältlich

Ab sofort bietet STRACK NORMA eine erweiterte Produktpalette für den Bereich Flachstahl an. Auf Grund der großen Nachfrage wurde der Katalog noch um weitere 600 Produkte mit neuen Abmessungen ergänzt. Sämtliche Flachstähle werden innerhalb von zwei Arbeitstagen ab dem Werk in Lüdenscheid dem Kunden geliefert.



## Stanzen auf engstem Raum

Kleinschieber für Stanzoperationen bis 750daN erweitern die Palette der Seitenschiebereinheiten mit Nockensystem. Die geringen Abmaße von B=45 und L=55 (70) mm erlauben auch den Einsatz bei kleinen Einbauräumen. Der Schieber kann einen Arbeitsweg von max. 9 mm ausführen. Eine eingebaute ISO-Feder sorgt für den Rückhub.



## Heißkanalregelung<sup>3</sup>



Das speziell für den Anwendungsbereich der Heißkanalregelung optimierte Konzept bietet größtmögliche Regelqualität, einfache Bedienung und umfangreiche Selbstüberwachung. Die Geräte sind unabhängig vom Heißkanalhersteller einsetzbar und sind in verschiedenen Ausführungen für 6 / 8 / 10 / 12 und 16 Regelzonen lieferbar. Sie verfügen über eine automatische Regelstrecken Anpassung jeder Zone sowie über eine integrierte Laststromkontrolle. Das System bietet jede Menge technischen Komfort. Neben umfangreichen Selbstüberwachungsfunktionen und frei programmierbaren Temperaturgrenzwerten für jede Zone gestaltet eine intelligente, frei programmierbare Softstartroutine den Z7500 sehr anwenderfreundlich.

Der Mikroprozessoregler mit automatischer Regelstrecken Anpassung analysiert automatisch die Charakteristik jeder Zone und passt das Regelverhalten entsprechend an.

## Klein aber fein: Neue Belüftungsventile Z5144 und Z5146

Zwei neue Typen von Belüftungsventilen stehen nun auch in zylindrischer Bauform im Programm von STRACK NORMA zur Verfügung. Diese Formen vereinfachen deutlich den Einbau sowie die Abstimmarbeiten im Werkzeug. Die aus rostfreiem Stahl gefertigten Bauteile werden jeweils in den drei Durchmesser 8 / 12 und 18 mm angeboten. Um Anhaftungen an der Oberfläche zu vermindern ist der kegelige Teller des Z5144 zusätzlich mit TiN beschichtet.



## Der Rundumschutz für 365 Tage: Wiederinbetriebnahme ohne Reinigung



Das Einlagern von Werkzeugen ist kein Buch mit sieben Siegeln. Einen effizienten Schutz erhalten die Bauteile vor der Einlagerung wenn sie mit einem Korrosionsschutz versehen werden. STRACK NORMA bietet ihnen mit dem neuen, stark wasserabweisenden Korrosionsschutz Z9074 für Werkzeuge und Formen, ein hervorragendes Produkt auf chemischer Basis an.

Der problemlose, leicht grünlich aussehende, dünne Auftrag bietet als Langzeitkorrosionsschutz eine Haltbarkeit für mehr als ein Jahr. Zudem verträgt sich das Produkt mit den meisten gebräuchlichen Schmierstoffen. Eine Reinigung bei Wiederinbetriebnahme der Formen entfällt, weil die aufgetragene Schicht bereits bei 70°C verdunstet. Einfacher geht das Einlagern nicht.

## Z9093 für sichere Verbindungen

Z9093 erfüllt die hohen Ansprüche an die Belastbarkeit von Schraubensicherungen. Mit dem Einsatz von konventionellen Methoden - z.B. Federringe, Kontermuttern und andere - werden nur auf max. 40% der Oberfläche die auftretenden Losdrehkräfte absorbiert. Das Losbrechmoment bei mit Z 9093 gesicherten Verbindungen ist höher. Die Gewindegänge werden komplett ausgefüllt, bei vollem Oberflächenkontakt wird gleichzeitig jede Korrosion (Passungsrost) vermieden. Durch die Dichtwirkung können Durchgangsbohrungen anstelle von Sacklöchern gebohrt werden. Die Vorspannung bleibt im vollem Umfang erhalten. Auch leicht ölige Schrauben können einwandfrei gesichert werden. Optimale Festigkeiten werden allerdings auf gereinigten Teilen erzielt (z.B. mit dem Reinigungsspray Z9050 oder Z9072).



# report

## STRACK NORMA investiert rund zwei Millionen Euro

Weiteres Bearbeitungszentrum schließt Prozess der Fertigungsoptimierung vorerst ab

Präzisionsarbeit war gefordert, als der 20 t schwere Koloss vom Anhänger des Lkw abhob. Das mehrköpfige Aufbauteam hatte aber bereits Übung im Umgang mit dieser Schwierigkeit, denn es war nicht das erste voluminöse Bearbeitungszentrum, dass bei der Firma STRACK NORMA am Baukloß im August das Rolltor passierte. Mit der Anlie-

bis zu fünf Millimetern aus dem massiven Material entnommen“, verdeutlicht Uwe Hoffmann das Leistungsvermögen der beiden Zentren.

„Höchste Präzision bei möglichst geringen Kosten“, so Betriebsleiter Uwe Hoffmann, „sind die Vorgaben, die wir von unseren

Kunden weltweit bekommen.“ Darauf hat man mit der Modernisierung des Maschinenparks reagiert. Im Zuge dieser Neuan-schaffung wurde auch hausintern eine Neuorganisation der Produktion vorgenommen. Gefertigt wird derzeit im Vierschichtbetrieb. „Damit stehen die Maschinen lediglich 18 Stunden von sieben Tagen in der Woche still“, erklärt Uwe Hoffmann. Durch diese Umstrukturierung konnte STRACK NORMA weitere Arbeitsplätze im Produktionsbereich schaffen.

Mit diesen Investitionen, die zudem noch die Anschaffung eines hochmodernen Schleifautomaten beinhalten, ist man nun für die Zukunft gerüstet. Mit höchster Qualität, Schnelligkeit und einem kundenorientierten Service wird man sich künftig noch mehr vom Wettbewerb differenzieren. „Das alleine reicht aber heute nicht mehr aus“, wie Uwe Hoffmann versichert. Dienstleistungen für technisch hochspezialisierte Problemlösungen rücken bei STRACK NORMA mehr und mehr in den Fokus der geschäftlichen Aktivitäten.



■ Präzisionsarbeit war gefordert, um das 40 Tonnen schwere Bearbeitungszentrum in der Fertigung in die richtige Position zu bringen

ferung der vorerst letzten Maschine hat der Normalienhersteller seinen aufwendigen Prozess der Fertigungsoptimierung zunächst abgeschlossen. Kostenintensiv war dieses Projekt zudem, denn STRACK NORMA hat mit den einzelnen Maßnahmen insgesamt mehr als zwei Millionen Euro investiert. Das bedeutet gleichzeitig die größte Investition in der nunmehr 70-jährigen Firmengeschichte.

Wenige Wochen zuvor wurde bereits der „große Bruder“ des Duoblocks in Betrieb genommen, der immerhin doppelt so viel Tonnen auf die Waage bringt. Mit Hilfe der fünf Achsen kann praktisch in jeder Lage gefertigt werden. Dazu steht ein Verfahrensbereich von 1.600 x 1.250 x 1.000 mm zur Verfügung. In der Fertigung gelingt es nunmehr bis zu drei Tonnen schwere Werkstücke mit einer Genauigkeit von bis zu 5/1000 Millimeter herzustellen. Auch die etwas kleinere Präzisionsmaschine ist eine 5-Achsen-Maschine mit einem Palettenwechsler. „Mit den Maschinen werden Späne mit einer Stärke von

## Messe: STRACK NORMA zum Anfassen

Nach wie vor besitzt die Teilnahme an nationalen und internationalen Messen für STRACK NORMA einen hohen Stellenwert. Für die Unternehmensgruppe bedeutet das in erster Linie, vor Ort in den Dialog mit den Kunden einzusteigen – STRACK NORMA zum Anfassen.

Friedrichshafen, Hannover und Frankfurt stehen im letzten Quartal des Jahres im Blickpunkt des Geschehens. Vom 17. Oktober bis zum 21. Oktober richtet die kunststoffverarbeitende Industrie den Fokus wieder auf die Stadt Friedrichshafen am Bodensee. STRACK NORMA begrüßt Sie auf der traditionsreichen Internationalen Kunststoffmesse FAKUMA in der Halle A1 am Stand 1103.



Traditionell präsentiert sich STRACK NORMA mit seinem umfangreichen Programm an Normelementen für Stanz- und Umformwerkzeuge auf der EuroBLECH, die vom 24. bis 28. Oktober in Hannover stattfindet. In der Halle 14 wird das Mes-seteam von STRACK Sie am Stand D 08 willkommen heißen.

Die EuroMold, die Weltmesse für Werkzeug- und Formenbau, Design und Produktentwicklung, findet wie gewohnt in Frankfurt statt – diesmal vom 29. November bis 2. Dezember. STRACK NORMA präsentiert sich an gleicher Stelle wie im Vorjahr, in der Halle 9.0 am Stand A101.



## Impressum

Normalien-Report ist ein Informationsdienst der STRACK NORMA GmbH & Co. KG  
Königsberger Straße 11  
58511 Lüdenscheid  
Tel.: (0 23 51) 87 01 - 0  
Fax: (0 23 51) 87 01 - 100  
www.strack.de

## Konzeption, Text und Layout:

[vogomedia]  
Marketing & Kommunikation  
Ahornweg 60  
58566 Kierspe  
www.vogomedia.de

## Volle Kraft voraus mit HIGHFORCE

Die neuen Kraftpakete. Wer bislang an der SN 2900 (Einkammerzylinder) aufgrund der hohen Kräfte bei geringem Durchmesser nicht vorbeikam, hatte das Problem, das diese Serie nur bis 50 mm Hub und relativ großen Bauhöhen zur Verfügung stand. Mit der neuen HIGHFORCE-Gasdruckfederreihe SN2811 werden nun die Vorteile einer Gasdruckfeder mit kommunizierenden Kammern mit denen des Einkammerzylinders kombiniert. Bei geringerer Bauhöhe

- wie bei der SN2900 - stehen nun aber fast gleiche Kräfte zur Verfügung. Es stehen zunächst Gasdruckfedern von Ø 38 / 45 / 50 / 63 und 75 in Hüben von 12 bis 80 mm im Programm. Weitere Größen werden in Kürze folgen.

Auch in der MICRO-Serie von STRACK NORMA wurden die Gasdruckfedern SN2808 konsequent erweitert. Nähere Infos erhält man auf Anfrage.

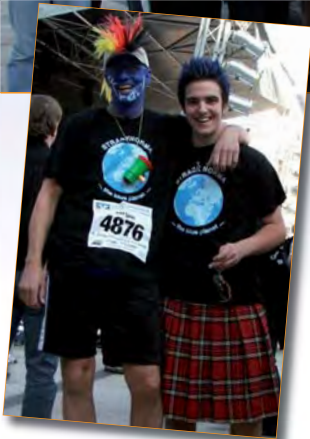


SN2811



SN2811 Schnittdarstellung

## Lüdenscheider Firmenlauf



KREATIVITÄT GEHÖRT bei den Mitarbeitern von STRACK NORMA zum Tagesgeschäft. Innovationsfreudigkeit demonstrieren sie aber nicht nur im technischen Bereich. Das Motto „Change the colour - think new - think BLUE“ wurde eigens für den Lüdenscheider Firmenlauf kreiert und von einer Jury prämiert. STRACK NORMA gewann bei dem sportlichen Massenspektakel, bei dem mehr als 50 STRACK-Mitarbeiter am Start waren, den Preis für den kreativsten Firmenauftritt. Normalien sind eben doch blau.

**STRACK NORMA gratuliert den Mitarbeitern, die seit 10 und 25 Jahren zur STRACK-Familie gehören.**

01.06.	Christine Pardylla	25 Jahre
15.07.	Michael Müller	10 Jahre
15.07.	Martin Flügge	10 Jahre
29.07.	Ralf Klein Ralf	10 Jahre
01.08.	Arno Höfner	10 Jahre
01.08.	Michael Riedel	10 Jahre
01.09.	Sven Scheewe	10 Jahre

**STRACK NORMA Betriebsrat**

**Rolf Granzow** (Betriebsratsvorsitzender)  
**Nicole Bräuer** (st. Betriebsratsvorsitzende)  
**Susanne Röbbke** (Protokollführerin)  
**Guido Fastenrath**  
**Corinna Kosenko**  
**Dieter Gehlen**  
**Gert Augustin**

## Neue Vertretung für Bayern Süd



Seit dem 1. Juli 2004 ist Klaus Kuhn ein zuverlässiger und kompetenter Ansprechpartner im Außendienst für das Verkaufsgebiet Bayern Mitte. Ab sofort ist der Werkzeugmachermeister zudem für das Gebiet Bayern Süd tätig. Damit tritt er die Nachfolge von Michael Bauer an, der sich auf eigenen Wunsch hin von STRACK NORMA getrennt hat.

Die Kunden werden in diesem Verkaufsgebiet auch künftig mit persönlichem Service und Fachkompetenz schnell und zuverlässig bedient.

**Klaus Kuhn**  
Untermainbacher Weg 26  
91186 Büchenbach  
Tel.: 0 91 71 / 98 96 28  
Fax: 0 91 71 / 98 96 29  
Mobil: 01 73 / 7 23 30 39  
eMail: k.kuhn@strack.de

**HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH**