

STASSKOL



IMPRESSUM

Herausgeber: ...

Redaktion: Sylke Schaeffer, Jens Riesner,

Historische Aufarbeitung: Historica, Zirndorf

Grafisches Konzept, Satz: Gödecke+Gut, Berlin

Druck: ...

EDITORIAL

Experten seit 100 Jahren

Seit 2001 ist STASSKOL Teil der NEUMAN & ESSER Familie und ein wichtiger Bestandteil der Unternehmensgruppe. Die strategische Weiterentwicklung der Dichtungstechnik ist ein bedeutender Baustein auf dem Weg zum umfassenden Lösungsanbieter innerhalb des Unternehmens NEUMAN & ESSER. Die Bündelung des Know-hows der unterschiedlichen Geschäftsbereiche schafft eine breite Basis an Expertenwissen, um das Produktportfolio zu erweitern und Kunden Mehrwerte zu bieten.

Die Expertise der STASSKOL GmbH entstammt einer 100-jährigen Entwicklung, an deren Anfang im Jahr 1920 eine richtungweisende Erfindung steht. In jenem Jahr gelingt Max Deventer mit der Konstruktion seiner Heißdampf-Metallpackung eine entscheidende Weiterentwicklung der bestehenden Dichtungstechnik.

Diese für damalige Zeiten bahnbrechende Erfindung bildete die Grundlage für die gesamte weitere Entwicklung des Unternehmens in einer wechselvollen Geschichte. Trotz des Zweiten Weltkriegs, der Enteignung nach Kriegsende und dem schwierigen Neuanfang nach der Wiedervereinigung der beiden deutschen Staaten blieben das Know-how, die Innovationskraft und die enorme Flexibilität in den vergangenen 100 Jahren die entscheidenden Konstanten.

Wir laden Sie auf eine spannende Reise durch 100 Jahre Zeit- und Firmengeschichte ein, deren Ende noch lange nicht geschrieben ist.



**Viel Vergnügen mit unserer Chronik.
Stefanie und Alexander Peters**

1895

ALLES BEGINNT MIT FRANZ DEVENTER

Ein Dreher macht Karriere

VON DER ZIGARRE ZUR DICHTUNG

Ein Teil der Geschichte der STASSKOL GmbH beginnt in den 80er-Jahren des 19. Jahrhunderts in der preußischen Provinz Hannover. Das Deutsche Kaiserreich ist noch jung, das Militär übermächtig und die industrielle Revolution im vollen Gange. In einer der vielen Fabriken der Großstadt lernt Franz Deventer das Handwerk des Drehers und erwirbt damit technische Kenntnisse, die einige Jahre später die Grundlage für seine erste eigene Fabrik bilden.

Doch zunächst wagt der junge Familienvater den Ausflug in ein völlig anderes Metier. 1895 gründet er die „Cigarrenhandlung Franz Deventer“. In den Folgejahren wird das Sortiment um erlesenen Cognac erweitert. Die Nähe zur Kaserne ist dabei gut durchdacht, denn die Offiziere geben ihren Sold gerne für hochwertige Genussmittel aus.

Bereits einige Jahre zuvor, am 6. November 1891, erblickt der erste Sohn, Max Kurt Joseph Deventer, das Licht der Welt, im selben Jahr als Oscar Peters in die Firma NEUMAN & ESSER eintritt. Keine dreißig Jahre später wird Max Deventer zur zentralen Person der STASSKOL-Geschichte avancieren. Das väterliche Geschäft mit Tabakwaren und Cognac scheint gut zu laufen und beschert der Familie in den nächsten Jahren ein sicheres Auskommen.

Aber Franz Deventer bleibt im Herzen ein Kind der industriellen Revolution. Deren treibende Kraft ist im wahrsten Sinne des Wortes die Dampfmaschine. Um ihre Effizienz insbesondere für den Einsatz in der schnell wachsenden Eisenbahnindustrie zu steigern, werden alle Komponenten immer wieder verbessert. Zu den größten Schwachstellen der Dampfmaschine gehören zur Jahrhundertwende die undichten Kolbenkonstruktionen. Die modernen Hochdruckdampfmaschinen verlieren dort zu viel Dampf, so dass diese nicht ihre volle Leistung abrufen können. Umso wichtiger werden

hochwertige Dichtungen, die so genannten Stopfbuchspackungen, so der damals gebräuchliche Begriff für die heutige Kolbenstangendichtung.

Als Cigarrenhändler hat Franz Deventer bis zur Jahrhundertwende nicht nur ausreichend Erfahrung im Bereich Handel und Geschäftsführung gesammelt, sondern auch das nötige Startkapital. Also nutzt er sein technisches Wissen aus der Arbeit in den Fabriken und gründet 1905 die „Franz Deventer Asbest- und Stopfbüchsenpackungs-Fabrik“. Unweit seines alten Ladens entwickelt sich Franz Deventer zu einem der ersten Pioniere der Packungsindustrie. Aus der Werkstatt wird nach mehreren Umzügen eine kleine Fabrik. Auch die nächste Generation der Deventers wird bereits an das Unternehmen herangeführt. Allen voran Sohn Max, der sich ab 1911 auf Ausbildungsreise quer durch das Deutsche Reich begibt. Zunächst arbeitet er in Hamburg, ehe er 1912 für ein Jahr nach Gotha zieht. Erst 1913 kehrt er über Hamburg wieder nach Hannover zurück. Seine Geschwister Karl und Margarete arbeiten ebenfalls im elterlichen Unternehmen.

FRANZ DEVENTER – EIN PIONIER DER PACKUNGSINDUSTRIE

In Hannover hatte Franz Deventer mittlerweile der Erfindergeist gepackt. Am 20. März 1913 meldet er sein erstes Patent „zur Herstellung von dauernd selbstschmierenden Metallpackungsringen für Stopfbüchsen und dergleichen“ an. Das Besondere an seiner Neuentwicklung ist die Herstellung von langen Dichtungsringen aus Metallfäden, die unter hohem Druck in Form gepresst werden. Der Erfolg stellt sich schnell ein und bald werden die Fabrikräume wieder zu klein. Franz Deventer beschließt diesmal allerdings, Hannover zu verlassen und zieht mit seiner Firma 1913 in das einige Kilometer weiter westlich gelegene Städtchen Seelze.

1897
ein internes
Ereignis

1902
ein externes
Ereignis

AUGUST 1914
Beginn
1. Weltkrieg

1919

Der Erste Weltkrieg verhindert ab August 1914 zunächst weitere Expansionsgedanken. Die Eisenbahn spielt für die schnellen Truppenbewegungen an die Front eine wichtige Rolle, weshalb die Nachfrage nach guten Stopfbuchsen nach wie vor hoch bleibt. Doch gleichzeitig müssen die Arbeiter zum Kriegsdienst. Davon ist auch Max Deventer nicht ausgenommen, der bis zum Ende des Krieges als Soldat an der Front kämpft. Als er im November 1918 wieder nach Hause zurückkehrt, ist er Fliegeroffizier und überzeugter Nationalist.

Noch am Vorabend des Waffenstillstands, dem 26. August 1918, stellt Franz Deventer die Weichen für die Zukunft. Gemeinsam mit einer Düsseldorfer Geschäftspartnerin gründet er in München eine Vertriebsgesellschaft für den süddeutschen Raum. Geschäftsführer wird Sohn Max, der im Januar 1919 nach Bayern aufbricht.

Etwa zur selben Zeit gründet Franz Deventer mit seinem zweiten Sohn Karl in Hamburg Blankenese die „Vereinigten chemischen Fabriken Franz und Karl Deventer“ mit einer Zweigniederlassung in Düsseldorf. Auch Tochter Margarete ist an der Firma beteiligt, so dass alle Nachkommen für das Familienunternehmen im Einsatz sind.



KONKURRENZ ODER GESCHÄFTSPARTNER?

Franz Deventer war einer der ersten Hersteller von Dichtungspackungen in Hannover. Die große Nachfrage nach Dichtungen weckte allerdings auch das Interesse anderer Unternehmer. Als Franz Deventer 1907 seine Betriebsräume in der Alten Celler Heerstraße 36a verlässt, zieht dort sonderbarerweise die Deutsche Packungs- und Isolierwerke GmbH ein. Inwieweit diese nun Konkurrenz oder Geschäftspartner von Franz Deventer war, ist nicht bekannt. Die vorhandene Infrastruktur nutzen die neuen Mieter aber sicher gerne.



[1] Postkarte „Alte Celler Straße“

[2] Firmeneintrag im Adressbuch Hannover 1905,

© Stadtarchiv Hannover

[3] Abfahrt Soldaten an die Front,

© Bundesarchiv

1897

1897
ein internes
Ereignis

1902
ein externes
Ereignis

AUGUST 1914
Beginn
1. Weltkrieg

1919

Klasse 47 f.

KAIS. KÖNIGL.



Ausgegeben am 11. Dezember 1916.

PATENTAMT.

Österreichische

PATENTSCHRIFT N^o. 72824.

FRANZ DEVENTER IN HANNOVER.

Verfahren zur Herstellung von dauernd selbstschmierenden Metallpackungsringen für Stopfbüchsen und dgl.

Angemeldet am 18. März 1914; Priorität vom 20. März 1913 (Anmeldung im Deutschen Reiche).

Beginn der Patentdauer: 15. Juni 1916.

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Metallpackungsringen im Wege des Pressens unter hohem Druck. Durch die Erfindung wird bezweckt und erreicht, einen nachgiebigen und zugleich dauernd selbstschmierenden Packungsring für alle Arten von Stopfbüchsen und dgl. zu erzeugen.

Es ist bereits vorgeschlagen worden, derartige Ringe aus verhältnismäßig kurzen Metallstückchen in Form von Körnchen, Blättchen und Spänchen unter Zusatz von Asbestfasern, Graphit und dgl. im Wege des Pressens zu formen. Derartige, aus kurzstückigem Material gepreßte Ringe können jedoch keine genügende Festigkeit bzw. Widerstandsfähigkeit erlangen.

Andererseits sind z. B. auch aus langen, nach Art der Holzwolle verwirrten Metallspänen bestehende Packungen bekannt.

Die Erfindung besteht in einem besonderen Verfahren zur Herstellung von Packungen aus langen Metallfäden.

Die Metallfäden werden vorzugsweise in einer Länge verwendet, die etwa dem Umfang des zu bildenden Ringes entspricht. Am besten eignen sich hierzu Fäden aus einem Metall, das sich durch einen geringen Reibungskoeffizienten gegenüber Gußeisen, Stahl, Bronze und dgl. auszeichnet und möglichst hohe Biegezugfestigkeit besitzt. Nach angestellten Versuchen ist z. B. eine Metallwolle aus Blei oder einer Bleilegierung, ein aus sehr langen und sehr dünnen flachen Fäden gebildetes Material, vorzüglich geeignet. Man schneidet eine gewisse Anzahl solcher Fäden auf diejenige Länge ab, welche ungefähr dem Maße des Umfanges des herzustellenden Ringes entspricht, breitet diese Fäden auf einer flachen Unterlage aus und bestreicht sie möglichst gleichmäßig mit einem geeigneten hochschmelzenden Fettpräparat. Hierauf wird dieses eingefettete Fadenbündel ebenfalls möglichst gleichmäßig mit bestem amerikanischen Graphit behandelt, so daß alle

Flächen und die Zwischenräume der Fäden mit Graphit und Fett überzogen und ausgefüllt sind. Das so behandelte Fadenbündel legt man hiernach, zweckmäßig nachdem es vorher mehr oder weniger fest zusammengedreht ist, in die Preßform ein. Diese besteht aus einer Matrize, die aus einer unteren ringförmigen Preßfläche, einem zentralen Dorn und einem zylindrischen Mantel gebildet wird sowie einer durch einen ringförmigen Preßstempel gebildeten Matrize. Es werden mehrere Lagen der vorerwähnten, mit Schmiermittel versetzten Fadenbündel in den Ringhohlraum der Preßvorrichtung nacheinander eingelegt, bis der Preßhohlraum genügend gefüllt ist. Das, hat den Vorteil, daß man die einzelnen Fadenbündel möglichst innig mit dem Schmiermittel versetzen kann, und daß die Stoßstellen der Fadenbündelenden nicht an ein und dieselbe Stelle zu liegen kommen, vielmehr versetzt zueinander durch entsprechendes Einführen der Einzelbündel lagern. Die so angefüllte Preßvorrichtung wird einem hohen Druck von etwa 500 kg pro Quadratcentimeter ausgesetzt und man erhält auf diese Weise einen auf der Außenseite vollkommen glatten, haltbaren Packungsring, dessen wertvolle Eigenschaften folgende sind:

Infolge des Zusammenpressens der in vielfachen Windungen und Knickungen miteinander versetzten Fäden und sich krenzenden, langen, dünnen und biegsamen Metallfäden bilden sich zahlreiche kleine Hohlräume, die dem Schmiermittel ausgefüllt werden.

[SEITEN 4 - 5] Patentschrift "Selbstschmierende Metallpackungsringe" Max Deventer von 1916



1909

DIE ANFÄNGE IN DER SALZSTADT

Staßfurt – Der Standort und seine Geschichte

MITTEN IM MOOR

Zu jener Zeit, als Franz Deventer gerade sein Unternehmen in Hannover gründet, entstehen auch an anderen Orten in Deutschland ähnliche Fabriken für Stopfbuchpackungen. Eine davon befindet sich in Staßfurt-Leopoldshall, nur wenige Kilometer südlich von Magdeburg.

Völlig unabhängig von Franz und Max Deventer entwickelt sich an diesem Standort eine eigene Packungsindustrie, die einige Jahrzehnte später zum Hauptsitz der Deventer-Werke werden sollte. Dort hat die bis heute enge Verbundenheit der STASSKOL GmbH mit dem Standort Staßfurt-Leopoldshall ihren Ursprung. Direkt neben dem Staßfurter Bahnbetriebswerk und den großzügigen Gleisanlagen gelegen, befinden sich Anfang des 20. Jahrhunderts am Güstener Weg – so der damalige Name – nur Moor, Gärten, ein Gasthaus und die „Mechanische Flechtereie und Seilerei Gustav Müller“, ein kleiner Familienbetrieb.

1909 fasst der damalige Inhaber Carl Müller den Entschluss, die Nähe zum Eisenbahn-Betriebswerk zu nutzen und beginnt mit der Herstellung von Dichtungsmaterial. Er reagiert damit auf die ständig wachsende Bedeutung der Eisenbahn und deren Betriebswerk in Staßfurt. Der wichtige Kalibergbau und das Wachsen der hier angesiedelten Industrie führen in dieser Zeit zu einem stetigen Ausbau des Bahnnetzes rund um Staßfurt mit unzähligen Nebenstrecken zu den einzelnen Unternehmen. Dafür benötigen die Firmen eigene Waggons, die wiederum regelmäßig gewartet werden müssen.

DIE ANHALTISCHEN ASBEST- UND PACKUNGSWERKE

Auf diese Chance will die Seilerei nicht verzichten und eröffnet ein neues Geschäftsfeld. Das

Risiko scheint sich auszuzahlen, denn nur vier Jahre später entwächst daraus eine eigene Firma. Am 21. Dezember 1909 gründen Hans Müller und der Kaufmann Franz Joest aus Berlin die „Anhaltischen Asbest- und Packungswerke GmbH“ mit Sitz in Leopoldshall. Gegenstand des Unternehmens sind die Herstellung und der Vertrieb von Asbestwaren, Packungen und anderen technischen Artikeln. Das Sortiment entspricht somit in weiten Teilen dem Angebot der Firma von Franz Deventer. Die „Packungen“ werden schnell zum zentralen Produkt und die Reichsbahn mit dem nahe gelegenen Bahnbetriebswerk zum Hauptabnehmer.

An dieser Stelle könnte die Gründungsgeschichte enden, denn tatsächlich ist die Anhaltische Asbest- und Packungswerke GmbH eine Art Vorgänger der STASSKOL GmbH. Doch mit Ausbruch des Ersten Weltkrieges am 3. August 1914 erfährt die junge Firma einen herben Rückschlag. Beide Gesellschafter ebenso wie alle Mitarbeiter werden zum Militärdienst eingezogen. Das weitere Schicksal von Franz Joest ist unbekannt, er scheidet 1915 aus dem gemeinsamen Unternehmen aus.

Erst nach dem Krieg kann Hans Müller die Geschäfte der Firma wieder aufnehmen. Er löst 1918 die GmbH auf und arbeitet als Einzelunternehmer weiter. Da die Seilerei nicht mehr von Bedeutung ist, konzentriert er sich auf die Herstellung von Packungen, mit denen er die Eisenbahn beliefern will. Doch diese befindet sich gerade im Umbruch. Aus der Preußischen Reichsbahn wird 1920 die Reichseisenbahn, die nun für die gesamte Republik zuständig ist. Auch die zuvor regionalen Behörden und Ämter der Eisenbahn werden neu strukturiert. Trotzdem, oder vielleicht genau deshalb, kann Hans Müller die Gunst der Stunde für sich nutzen und mit seiner Fabrik zunächst große Umsätze generieren. Doch auf lange Sicht fehlt ihm die fachliche Kompetenz im Maschinenbau.

1897
ein internes
Ereignis

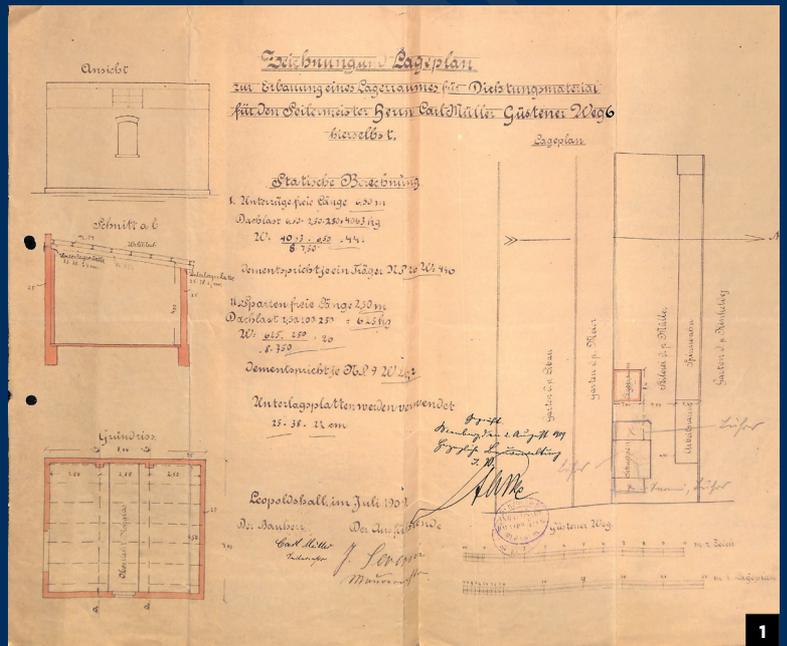
1902
ein externes
Ereignis

AUGUST 1914
Beginn
1. Weltkrieg

1919



2



1

ANHALTISCHE ASBEST-UND PACKUNGSWERKE

Gesellschaft mit beschränkter Haftung

Bank-Konto: Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt; Zweigstelle Leopoldshall Postscheck-Konto: Berlin 18970
 Telegramme: Asbest Leopoldshall A; B; C-Code 5. Ausgabe Fernsprecher № 602

3



EINE BAHNLINIE FÜR DEN BÜRGERMEISTER

Der schnelle Ausbau des Staßfurter Schienennetzes zu Beginn des 19. Jahrhunderts trug mitunter seltsame Blüten. Nahezu jede größere Firma ließ sich zu dieser Zeit eigene Nebenstrecken für die zügige An- und Ablieferung der Waren errichten. Schnell entstand ein weit verzweigtes Schienennetz. Eine Staßfurter Besonderheit ist allerdings eine ganz spezielle Bahnlinie, die eigens für den Bürgermeister angelegt wurde und über die er zu seinen Dienstreisen aufbrechen konnte. Ob er allerdings auch einen eigenen Dienstzug hatte, ist nicht bekannt.

[1] Bauplan erster Schuppen für Dichtungen 1902

© Stadtarchiv Staßfurt

[2] Lokomotive der Deutschen Reichsbahn „Preußische P 3.1.“

© wikicommons

[3] Briefkopf „Anhaltische Asbest und Packungswerke“

© Stadtarchiv Staßfurt

STASSKOL





2

STASSKOL

3



4

- [1] Logo bis 2009
- [2] Dichtelemente für Dieselmotoren
- [3] Logo ab 2009
- [4] Kolbenstangendichtung



KLUGE KÖPFE UND HOCHMODERNES EQUIPMENT

Forschung und Entwicklung

STASSKOL konnte schon immer auf kluge Köpfe im Unternehmen zählen, die neuartige Dichtlösungen entwickeln und Produktoptimierungen vornehmen. Die Fertigstellung des weltweit einzigartigen Prüfstandes und die Gründung einer eigenen Abteilung für Material- und Produktentwicklung eröffneten ganz neue Möglichkeiten und verschafften STASSKOL einen Vorsprung gegenüber anderen Dichtungsherstellern.

Mit Hilfe des vorhandenen Equipments können die speziellen Anwendungsbedingungen des Kunden simuliert werden. In dieser Umgebung erfolgt dann der Test verschiedener Ring- und Packungsdesigns in unterschiedlichen Materialausführungen. Erst wenn die aufwendige und minutiös dokumentierte Prüfprozedur abgeschlossen und die Ergebnisse überzeugend sind, testet der Kunde die neue Dichtlösung im Feld. Auf diese Weise wird das Risiko für ihn stark minimiert.

STASSKOL erhält zahlreiche Impulse für Neuentwicklungen durch Aufgabenstellungen der Kunden. In gleichem Maße untersuchen die Entwickler vorhandene Dichtlösungen auf ihre Effizienz und Möglichkeiten zur Optimierung. Das neuartige Konzept der SDP500 zur Abdichtung feinsten Stäube in einem Mischer ist auf diese Weise entstanden.

Neben Neuentwicklungen kommt auch Bewährtes auf den Prüfstand. Dabei zeigt sich immer wieder, welche große Rolle die Auswahl und Qualität des Dichtungsmaterials spielen. Letztlich war das auch der Grund, eigene Materialien zu entwickeln, zu mischen und zu pressen.

[Abb. gegenüber] Prüfstand



EINE INVESTITION MIT WEITBLICK

Die Etablierung der Materialforschung in Staßfurt lag Klaus Peters bereits 2001 besonders am Herzen. Sie bildet die Grundlage für eine vollständige Produktionskette vom Dichtungsmaterial angefangen bis hin zur fertigen Dichtung, und das unabhängig von anderen Lieferanten. Zudem ermöglicht die kontrollierte und dokumentierte Qualität von Anfang bis Ende eine lückenlose Nachverfolgung der produzierten Dichtungen und hilft bei der schnellen Aufklärung eines Störfalls in einer Produktionsanlage.



Technician working on the machine.

PREMAT

DIE ZUKUNFT IM BLICK

Gerüstet für Industrie 4.0

Für die Zukunft hat sich STASSKOL viel vorgenommen. Bereits 2019 zog die Teilefertigung in das neue Betriebsgebäude gegenüber dem Hauptgebäude. Die neue Halle bietet ausreichend Platz für die geplante Erweiterung der Produktion in den nächsten fünf Jahren. Ziel ist, den Umsatz in diesem Zeitraum nahezu zu verdoppeln. Dafür müssen Platz und Kapazität geschaffen werden. Ein weiterer Schritt ist die Teilautomatisierung der Fertigung. Dafür wird in eine neue Maschine investiert, die Kleinserien fertigen kann. Auf diese Weise kann das Fachpersonal aus der Fertigung noch effektiver eingesetzt werden.

Mit der räumlichen Erweiterung der Materialproduktion verfügt STASSKOL über die besten Voraussetzungen, um den wachsenden Bedarf an Halbzeugen zu decken. Davon profitiert sowohl die Produktion des Materials für das eigene Dichtungssortiment, als auch die neue eigenständige Produktlinie der Halbzeuge, die als Buchsen an Kunden auch in artfremden Industriezweigen wie der Medizintechnik oder Lebensmittelindustrie verkauft werden.

Ein weiteres Produkt wurde bereits 2019 in das Portfolio aufgenommen und soll in den nächsten Jahren verstärkt vertrieben werden – die Gleitringdichtungen. Dabei handelt es sich um eine spezielle Art der Wellendichtung, die überall zum Einsatz kommt, wo Flüssigkeiten zwischen einer rotierenden Welle und einem Maschinengehäuse abgedichtet werden. Die Anwendungen sind so vielfältig, dass daraus eine deutliche Umsatzsteigerung auf diesem Gebiet erwartet wird.

Die Materialentwicklung wird akribisch weiter vorangetrieben. Langlebiges, verschleißbeständiges Material verlängert die Ersatzteilzyklen und damit die Laufzeiten der Maschinen, in denen STASSKOL Produkte zum Einsatz kommen, deutlich. Mit diesem Vorteil sichert STASSKOL seine Position auf dem umkämpften Markt für Verschleißteile.

Zudem investiert das Unternehmen weiter in die Entwicklung von Produkten mit digitaler Überwachung wie die „Smart-Packing“. Die Prozesse, in denen die Dichtelemente zum Einsatz kommen, sind zumeist sehr kostenintensiv. Ein vorausschauendes Management der Wartungsintervalle gewinnt daher immer mehr an Bedeutung. In den nächsten Jahren plant das Unternehmen, außer den USA noch weitere Märkte zu erschließen. Der Blick geht nach Indien. STASSKOL prüft gegenwärtig, inwieweit das amerikanische Modell einer eigenen Fertigung für Dichtungen auch dort umgesetzt werden kann. Darüber hinaus soll ein Agentennetz in Asien aufgebaut werden, das aus ortsansässigen Vertriebsprofis besteht, die den Markt der Dichtelemente und potenzielle Kunden kennen.

Das Jubiläumsjahr 2020 hat gezeigt, dass STASSKOL auch in der Lage ist, ungewöhnliche Herausforderungen, wie sie die Covid19-Pandemie mit sich brachte, zu meistern. Durch geeignete Maßnahmen zum Schutz der Gesundheit der Mitarbeiter und den disziplinierten Umgang aller mit diesem brisanten Thema sowohl im Arbeitsumfeld als auch im privaten Bereich konnte der Betrieb des Unternehmens aufrecht erhalten und die Kunden ohne Unterbrechung pünktlich mit den dringend benötigten Dichtungen beliefert werden.

Das beweist einmal mehr, dass die engagierten, verantwortungsbewussten und qualifizierten Mitarbeiter auch gegenwärtig und in der Zukunft das größte Kapital des Unternehmens sind.

