



System TM Aktualisierung

von Ingrid Thøgersen, Vertriebsleiter

2007 - 30. Jubiläum von System TM

Wir sind sehr stolz zu verkünden, dass das Jahr 2007 das beste Jahr in unserer dreißigjährigen Geschichte ist. Unsere Vision ist in Erfüllung gegangen - **der führender Hersteller von kundenspezifischen Lösungen in der Massivholzindustrie weltweit zu werden.**

Viele Jahre Erfahrung im Entwurf und in der Herstellung großer kundenspezifischer Lösungen haben uns dahin geführt, wo wir heute sind. Als ein Partner, der mit seinen Kunden zusammenarbeitet, hält System TM die Produktionsanlagen seiner Kunden in Betrieb und optimiert sie während der gesamten Nutzungsdauer auf höchstem Niveau, so dass ihre Investitionen fortlaufend einen maximalen Wert erzeugen.

Im Frühjahr dieses Jahres haben wir ein

weiteres Mal an der LIGNA-Messe in Hannover erfolgreich teilgenommen und mit einer großen Kappanlage, die mit einem Beschickungssystem, einem Scanner, zwei Optimierungskappsägen und einem Stapler vollständig ausgestattet war, den zahlreichen Besuchern gezeigt, was unsere größten Stärken sind - GROSSE KUNDENSPEZIFISCH ANGEPASSTE KAPPANLAGEN.

System TM stellte während der Messe mit Stolz das neue Datenerfassungssystem "EaseView" vor, unser Stand gerade zu energiegeladen, das Aktivitätsniveau war die ganze Woche über hoch, und wir freuten uns sehr über das große Interesse von neuen und existierenden Kunden.

Seit der LIGNA-Messe haben wir eine neue Broschüre mit großen Kapp-Lösungen entworfen, die das umfangreiche Know-how von System TM veranschau-

lichen. Die Broschüre zeigt nur einen Teil der System TM-Anlagen, die in den Werken unserer Kunden weltweit installiert sind, wobei jedes Werk auf andere Produkte spezialisiert ist. Fordern Sie die Broschüre bei System TM an.

Lieferantenbeziehungen

System TM bemüht sich zur Zeit sehr um die Verstärkung der Beziehungen zu einigen der Hauptlieferanten der Zusatzmaschinen und -ausstattungen, die in der Gesamtzusammenstellung der meisten SystemTM-Anlagenenthaltensind. Sowohl der Kunde als auch System TM wird von engeren Beziehungen zwischen Lieferanten von Hauptmaschinen, zum Beispiel Scannern oder Hobeln, profitieren. Die engen Beziehungen ermöglichen es System TM, dem Kunden professionelle Führung für ein gesamtes Projekt anzubieten, das aus eine ganze Produktions-

anlage umfasst. Für den Kunden ist es immer noch kosteneffektiv, die Hauptmaschine direkt vom Hersteller zu kaufen, während System TM ein professionelles Projektmanagement für das gesamte Projekt, einschließlich der Integration ergänzender Hauptmaschinen, garantieren kann. Hierbei können wir unseren Kunden anbieten, bei der Investition in eine neue Produktionsanlage mit nur einem Hersteller zusammenzuarbeiten.

Ein Beispiel ist unser Vertrag mit dem Scannerhersteller Innovativ Vision AB in Schweden mit dem Produktnamen **WoodEye**. Ein Vertrag, den wir dieses Jahr im Oktober abgeschlossen haben. Mit diesem Bündnis beabsichtigen wir, die Produkte in Zukunft von beiden Unternehmen weiter zu optimieren - eine Entwicklung, von der die Kunden von System TM erheblich profitieren können.

#2 Von System TM optimiertes Kappen mit einer von NKT automatisierten Keilzinkanlage

#3 BOEN Lietuva investiert in eine Stapelungs-Entstapelungsanlage mit hoher Kapazität

#4 Stenvalls Trä AB verdoppelt seine Produktion, ohne zusätzliche Arbeitskräfte zu verwenden

#5 Glen Oak Lumber & Milling investiert in eine System TM-Lösung

#6 Frøslev Træ erweitert seinen Horizont mit zwei neuen System TM-Anlagen

#7 Super-Kappanlage "Down Under"

#8 Ease-View + Persönliches Profile

System TM A/S
Skovdalsvej 35
DK-8300 Odder
Dänemark
Tel: +45 86 54 33 55
Fax: +45 86 54 32 19
tm@systemtm.com
www.systemtm.com

System TM North America Inc.
25 23rd St NW, PO Box 2305
Hickory, NC 28603 USA
Tel: +1 828-327-2626
Fax: +1 828-328-1220
pj@systemtm.com
www.systemtm.com

Redaktion & layout: Mette Månsson

Automatisierte Beschickung mit Opti-Feed 6000 ▼



von Malene Koustrup
Vertrieb

Von System TM optimiertes Kappen mit einer von NKT auto- matisierten Keilzinkanlage



TECSOL®

■ Tecsol Holztechnik GmbH ist ein Unternehmen mit italienischem Beteiligungsbesitzer der Marke brand **EURO LAM**. Das Unternehmen produziert Leimholzbalken für die Bauindustrie.

Tecsol Holztechnik GmbH hat vor kurzem eine Hochleistungskappanlage erworben, bestehend aus einer Opti-Feed 6000 für eine optimale Beschickung zum Hobel und weiter durch einen Scanner. Nach dem Scannen werden die Werkstücke in zwei

verschiedene Qualitäten sortiert und durch eine Optimierungskapsäge des Typs Opti-Kap 4003 abgelängt. Nach dem Kappen werden die Werkstücke automatisch einer NKT-Keilzinkanlage zugeführt.

System TM hat die Kappanlage in enger Zusammenarbeit mit NKT geliefert.

1 x OPTI-FEED 6000

Scanner

1 x OPTI-KAP 4003

NKT-Keilzinkanlage

Hantierung für Opti-Kap 4003 ▼



Produktion:

Leimholzbalken

Holzarten:

Fichte, Kiefer und Lärche

Werkstückmaße:

43 x 115 mm
43 x 155 mm
43 x 255 mm

Anzahl der Bediener bei der TM-Anlage:



Anzahl der Bediener bei der NKT-Anlage:



Kapazität pro Schicht bei 100% Betriebszeit: 43,000 laufende Meter/Schicht
Kapazität pro Schicht bei 80% Betriebszeit: 34,400 laufende Meter/Schicht

BOEN Lietuva investiert in eine Stapelungs-/Entstapelungsanlage mit hoher Kapazität

BOEN Lietuva, ehemals bekannt unter dem Namen "Dominga Mill", ist heute ein Sägewerk mit raffinierten Produktionsanlagen und hohen Qualitätsansprüchen sowie Mitarbeitern mit einem hohen Kompetenzniveau.

BOEN Lietuva ist die größte Nutzholzfabrik für die Produktion von Hartholz in der gesamten baltischen Region, die Produkte an die Fußboden- und Möbelindustrie liefert.

Das Unternehmen verarbeitet Schnittholz, verfügt über eine beträchtliche Trocknungskapazität und hobelt Hartholz für die Produktion von Hartholzfußböden. Darüber hinaus werden in dieser Fabrik auch Fertigparkettprodukte hergestellt.

In den beiden in Litauen ansässigen Fabriken von BOEN Lietuva werden jährlich ca. 100.000 m³ Rohmaterial für Hartholzfußboden- und Möbelhersteller verarbeitet.

Vor kurzem investierte BOEN Lietuva in eine Hochleistungsanlage von System TM, bestehend aus:

- Kettenförderer
- Kipphebebühne mit Rückhaltearmen
- Separator
- Kettenförderer mit Ausrichtungsrollen
- Automatischer Stapler Typ Opti-Stack 6000
- Einfache Leistenhandlung
- Umreifungseinheit
- Kettenförderer

Die Anlage ist mit einfach zu handhabenden Leisten ausgestattet und für ein künftiges Hinzufügen von automatischen Leistenmagazinen vorbereitet. Die Anlage läuft mit einer Geschwindigkeit von 45 Brettern/Min und wird je nach der betriebenen Länge von 1-3 Operateure bedient. Wenn in Zukunft Leistenmagazine hinzugefügt werden, kann die Anlage von einer einzigen Person bedient werden.

"Diese Investition bedeutet, dass wir insgesamt 14 Leute einsparen und die Gesamtamortisationsdauer nicht mehr als 24 Monate betragen wird, einschließlich einer Investition in ein neues beheiztes Gebäude. Wir sind System TM wirklich dankbar für ihre Kompetenz", sagt Arturas Sumakaris, Chef von BOEN Lietuva.

Die Stapelungs-/Entstapelungsanlage wurde Anfang September 2007 installiert und läuft nun bei voller Geschwindigkeit.

Um mehr über diese Art von Anlage zu erfahren oder BOEN Lietuva zu besuchen und die Anlage in Betrieb zu sehen, wenden Sie sich bitte an Mads R. Mathiesen mrm@systemtm.com.



ARTURAS ZAIKAUSKAS (links)
Produktionsmanager bei BOEN Lietuva

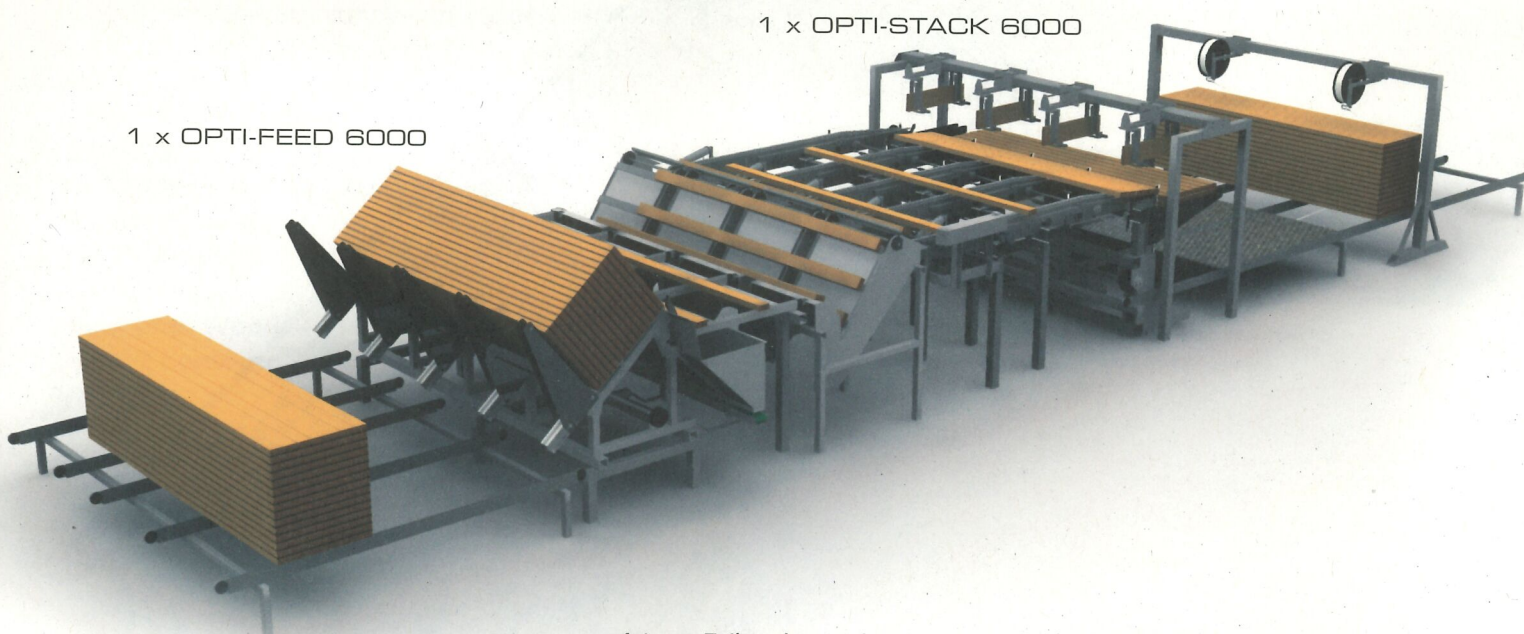
ARŪNAS PETRAUSKAS (rechts)
System TM-Vertreter, Litauen



von Mads R. Mathiesen
Gebietsverkaufsleiter

>> Lithuania, Oktober 2007

"In 4 Fällen hat sich Boen Lietuva für System TM als Lieferant von verschiedenen Materialhandlungslösungen entschieden. In allen Fällen wurden die Projekte zu unserer vollsten Zufriedenheit ausgeführt und unsere Vorbedingungen und Erwartungen wurden alle vollständig erfüllt. Ich betrachte System TM als einen sehr seriösen und sehr flexiblen hilfsbereiten Partner, dessen Lösungen alle auf zuverlässigen und gründlich geprüften Prinzipien beruhen. Die neueste Anlage zur Positionierung von Leisten in unserer Parkettfabrik in Litauen ist ein weiteres Beispiel für eine Reihe von erfolgreichen Anlagen, die von System TM geliefert wurden." sagt Johnny Dale, technischer Direktor des BOEN-Konzerns.



Arturas Zaikauskas und Arūnas Petrauskas an der Stapelungs-/Entstapelungsanlage ▼



Produktion:	Fußboden
Holzarten:	Kiefer, Fichte und Harthölzer
Anzahl der Bediener:	1
Kapazität:	45 Bretter/Minute



von Malene Koustrup
Vertrieb

Schweden, September 2007 <<

"Alles ist gut verlaufen, von der Bestellung der Anlage bis zum Ende der Auslieferung. Sowohl die Personenschulung als auch das Projektmanagement waren erstklassig. Die Installation war sehr gut geplant mit minimalen Betriebsstörungen." sagt Staffan Grankvist, Produktionsmanager Stenvalls Trä AB.

STAFFAN GRANKVIST

Produktionsmanager bei Stenvalls Trä AB zwischen einigen der zehn Stapler, Typ Opti-Stack 3000



Stenvalls Trä AB verdoppelt seine Produktion ohne zusätzliche Arbeitskräfte

Stenvalls Trä AB wurde 1947 von Elof Stenvall gegründet. Das Unternehmen begann als eine Schreinerei, in der Schlitten für den Transport von Schnittholz hergestellt wurden. 1983 führte die Expansion des Unternehmens zur Errichtung eines Sägewerks.

Um die Produktion zu erhöhen, hat Stenvalls Trä AB nun für das Sägewerk

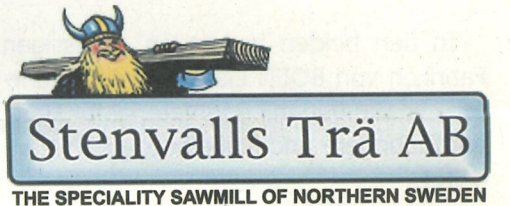
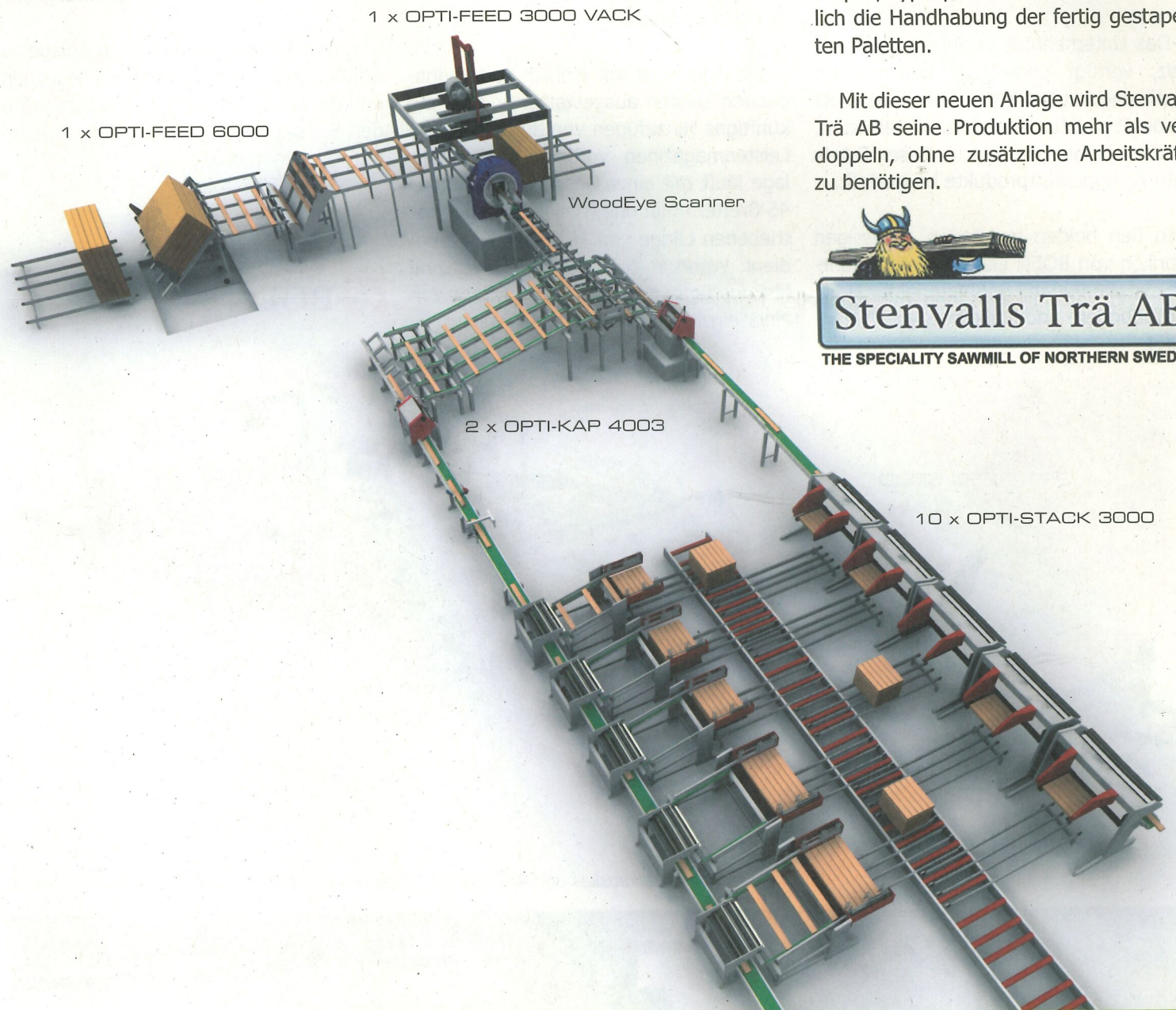
in Sikfors in eine vollautomatische Komponentenanlage von System TM investiert. Die neue Anlage besteht aus einer Materialhandlung für Transport von Werkstücke zu einer Optimierungskappsäge, Typ Opti-Kap 4003.

Nach dem Kappen werden die Werkstücke aussortiert und von fünf Stapelmaschinen, Typ Opti-Stack 3000 gestapelt.

Die Anlage ist eine Erweiterung einer vorhandenen Kappanlage, die im Jahr 1999 von System TM geliefert wurde.

Die komplette Anlage besteht nun aus Opti-Feed 6000 als Beschickung von ungehobelten Brettern, gefolgt von einer Vack für die Beschickung von gehobelten Werkstücken. Ein WoodEye-Farbscanner, zwei Optimierungskappsägen, Typ Opti-Kap 4003, Materialhandlung, zehn Stapler, Typ Opti-Stack 3000 und schließlich die Handhabung der fertig gestapelten Paletten.

Mit dieser neuen Anlage wird Stenvalls Trä AB seine Produktion mehr als verdoppeln, ohne zusätzliche Arbeitskräfte zu benötigen.



Produktion:	Komponenten
Holzarten:	Kiefer und Fichte
Werkstückmaße:	Von 16 x 75 mm bis 100 x 225 mm
Anzahl der Bediener:	II
Kapazität pro Schicht bei 100% Betriebszeit:	63,000 laufende Meter/Schicht
Kapazität pro Schicht bei 80% Betriebszeit:	50,000 laufende Meter/Schicht



◀ Optimierungskappsägen von System TM und Scannertechnologie von WoodEye hilft Glen Oak Lumber & Milling bei der Optimierung der Personal- und Holzressourcen

Glen Oak Lumber & Milling investiert in eine Lösung von System TM

von Poullet Sangbaran
Vertrieb

■ Die Kappanlage von System TM mit hohem Volumen und hohem Ertrag hilft Glen Oak, sein Unternehmen zu vergrößern, um die steigende Nachfrage nach Qualitätsprodukten zu bewältigen.

Ob sie Bretter, Leisten, Fußböden, Schranktüren, Fenstermodelle oder Komponententeile repräsentiert, Marken von Glen Oak genießen ein alle das Ansehen von Produktqualität, Konsistenz und Wert.

Die gesamte von System TM gelieferte Sägeanlage verfügt über eine automatische Beschickung von Brettern in einen WoodEye-Scanner, Materialhandlung für Transport von Bretter zu 3 Optimierungskappsägen, Typ Opti-Kap 4003 mit Sortierung. Die neue Kappanlage ist seit Anfang September 2007 in Betrieb und ersetzt somit 10 manuelle Holzschneidsägen und zwei Optimierungskappsägen mit manueller Markierung und Fehlermarkierung.

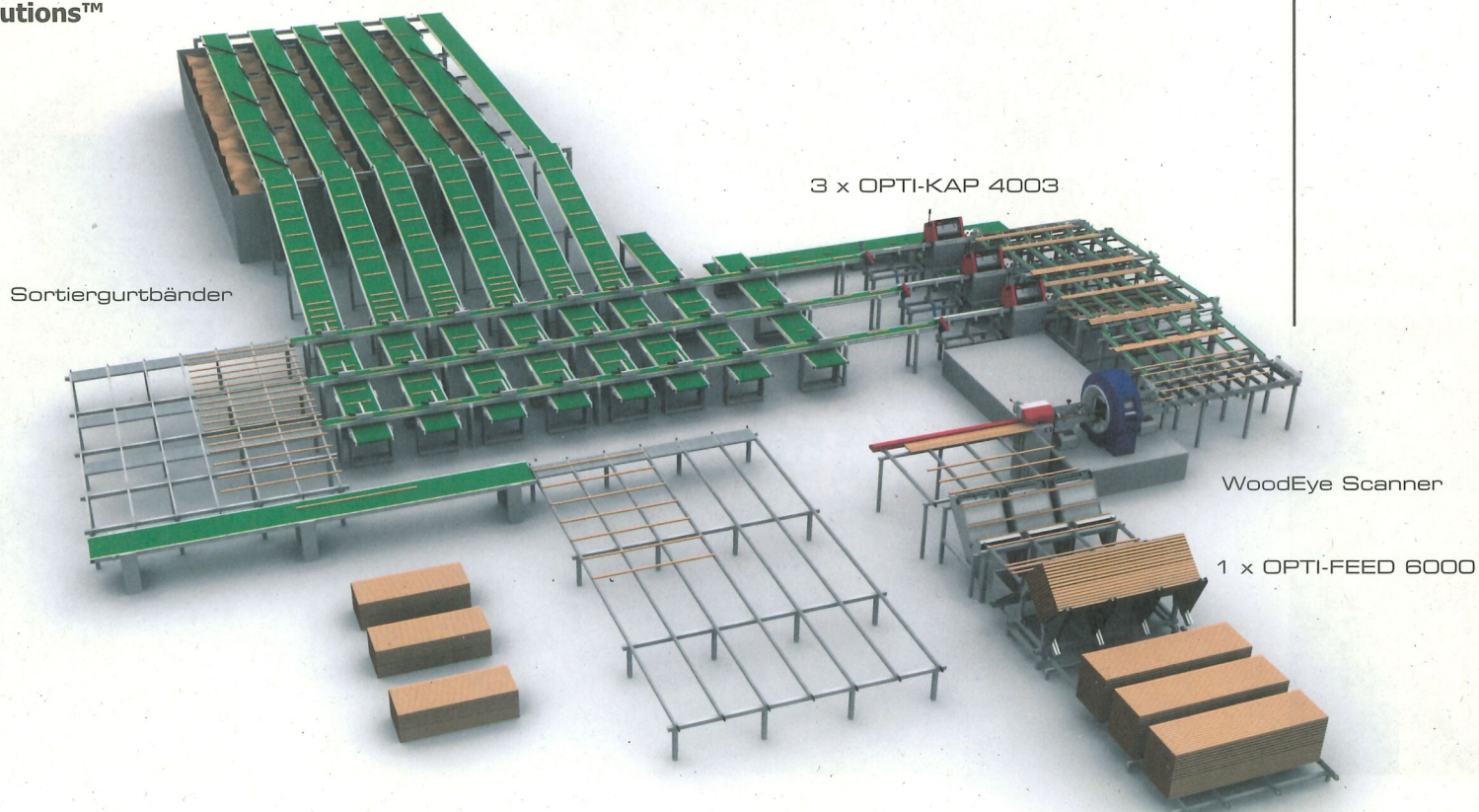
Was bedeutet es, ein Hightech-/Niedrigpreishersteller von Qualitätssägewerkprodukten zu sein?

Mit System TM und WoodEye als gemeinschaftlichen Partnern ist die Antwort für Glen Oak einfach: erstklassige Einrichtungen, fortschrittliche Technologie und Optimierung der Personal- und Holzressourcen.

Die umfangreiche Schnittholz- und Sägewerkproduktanlage von Glen Oak umfasst eine wachsende Familie von starken Marken.

- Acorn Oak®
- Prime Poplar®
- Red Leaf Maple™
- Classic Grains™
- Capital White™
- Sculptured Woods®
- Cabinet Contours®
- Arrow-Straight F.J.®
- Arrow-Straight Basswood™
- North American Sunburst™
- Engineered Solutions™

Produktion:	Keilzinksleisten
Holzarten:	Pappel und sonstige Harthölzer
Werkstückmaße:	26 mm, 32 mm und 38 mm



Frøslev Træ A/S erweitert seinen Horizont mit zwei neuen System TM Anlagen

von **Mads R. Mathiesen**
Gebietsverkaufsleiter

Dänemark, November 2007

"Durch den Prozess des Projektentwurfs wurde alles gut geplant. Alles verlief planmäßig und die Anlagen wurden rechtzeitig geliefert. Beide Anlage sind in Betrieb, doch wir führen noch kleinere Anpassungen durch, um die Maschinen zu optimieren und vollständig an unsere Anforderungen anzupassen." sagt Jens P. Petersen, Manager von Frøslev Træ.

Die Geschichte von Frøslev Træ A/S 

Das Sägewerk Frøslev Træ A/S in Dänemark - mit Sitz im südlichen Jütland, direkt an der Grenze zu Deutschland - wurde 1931 von Johannes Carlsen gegründet. Am Anfang hatte Herr Carlsen nur eine einzige freistehende Säge zum Schneiden, die von einem alten lauten Petroleummotor angetrieben wurde. Der Motor stand unter einer primitiven Überdachung, getragen von vier Fichtenpfosten, die zum Schutz vor Wettereinflüssen an den Ecken eingegraben waren.

Das Sägewerk blieb bis 1978 im Besitz von Carlsen, bis es vom Sägewerk Fuglsang übernommen wurde. Herr Jens P. Petersen war die Hauptantriebskraft und der Leiter des Betriebs. Im Jahr 1982 übernahm Herr Petersen das Sägewerk und führte in den folgenden Jahren ständige Verbesserungen durch.

Seitdem hat sich Frøslev Træ A/S schnell weiterentwickelt und ist heute einer der führenden Holzgroßhändler in Dänemark mit zur Zeit 85 Mitarbeitern.


Um fortlaufendes Wachstum zu ermöglichen und Dänemarks größter Holzgroßhändler zu bleiben, hat Frøslev Træ A/S in zwei neue Anlagen von System TM A/S investiert:

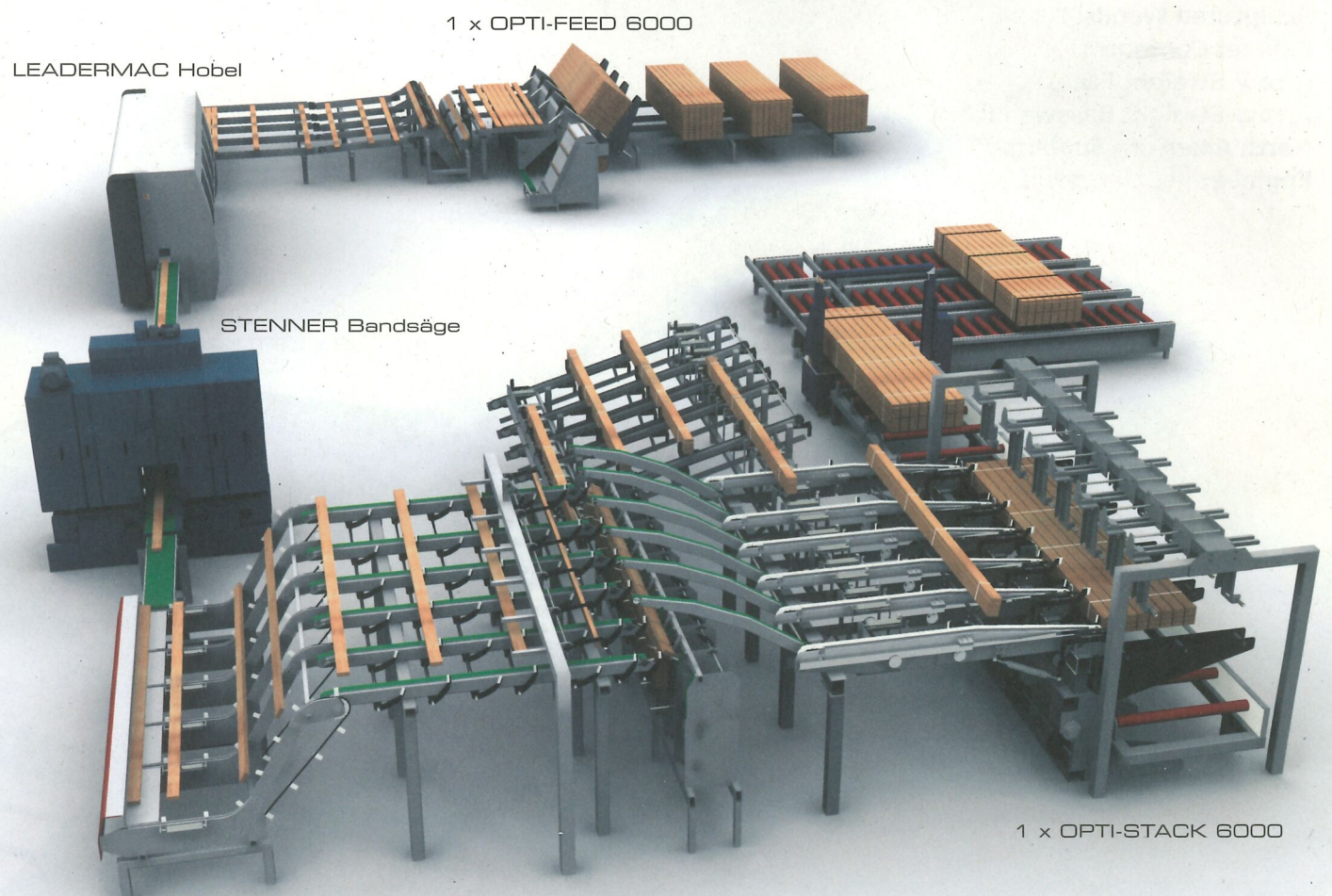
1. Kappanlage, bestehend aus:

Automatischem Beschickungssystem, Typ Opti-Feed 6000
Optimierungskappsäge, Typ Opti-Kap 4001
Zwei Stapler, Typ Opti-Stack 3000

2. Hobel-/Bandsägeanlage, bestehend aus:

Automatischem Beschickungssystem, Typ Opti-Feed 6000
Leadermac Hobel
Stenner Bandsägen
Bündelungsgerät
Stapler, Typ Opti-Stack 6000

Produktion:	Holz für Großhandel
Holzarten:	Fichte und Kiefer
Werkstückmaße:	Von 16 x 75 mm bis 100 x 225 mm
Anzahl der Bediener:	
Kapazität pro Schicht:	Hobel: 80 Meter/Min Bandsäge: 60 Meter/Min



Super-Kappanlage „Down Under“

■ System TM A/S hat gerade in Australien/Neuseeland die Installation einer Super-Kappanlage mit zwei Sägen vom Typ Opti-Kap 4003 abgeschlossen.

Die Super-Kappanlage besteht aus Folgendem:

Beschickung von Schnittholzbündeln in eine Kiphebebühne und anschließend automatisches Sammeln von Leisten. Danach werden die Bretter von einem Separator getrennt. Beschickung zu einem

WoodEye-Scanner, wo automatisch eine Formabtastung durchgeführt wird. Hier nach werden die Werkstücke auf zwei Optimierungskappsägen des Typs Opti-Kap 4003 aufgeteilt. Nach dem Sägen werden automatisch Keilzinkkomponenten in verschiedenen Qualitäten begonnen, und hochwertige Festlängenkomponenten werden automatisch von drei Staplern vom Typ Opti-Stack 3000 gestapelt. Es ist auch möglich, Längen von bis zu 6000 mm von Hand zu stapeln.

Der Zweck dieser Anlage ist, Produkte von Keilzinkkomponenten herzustellen und hochwertige Komponenten mit Festlängen mit einem geringeren Arbeitskräfteaufwand herzustellen. Die Anlage wurde in enger Zusammenarbeit zwischen dem Vertreter in Australien/Neuseeland, Southern Cross Engineering, dem Kunden und System TM konzipiert.

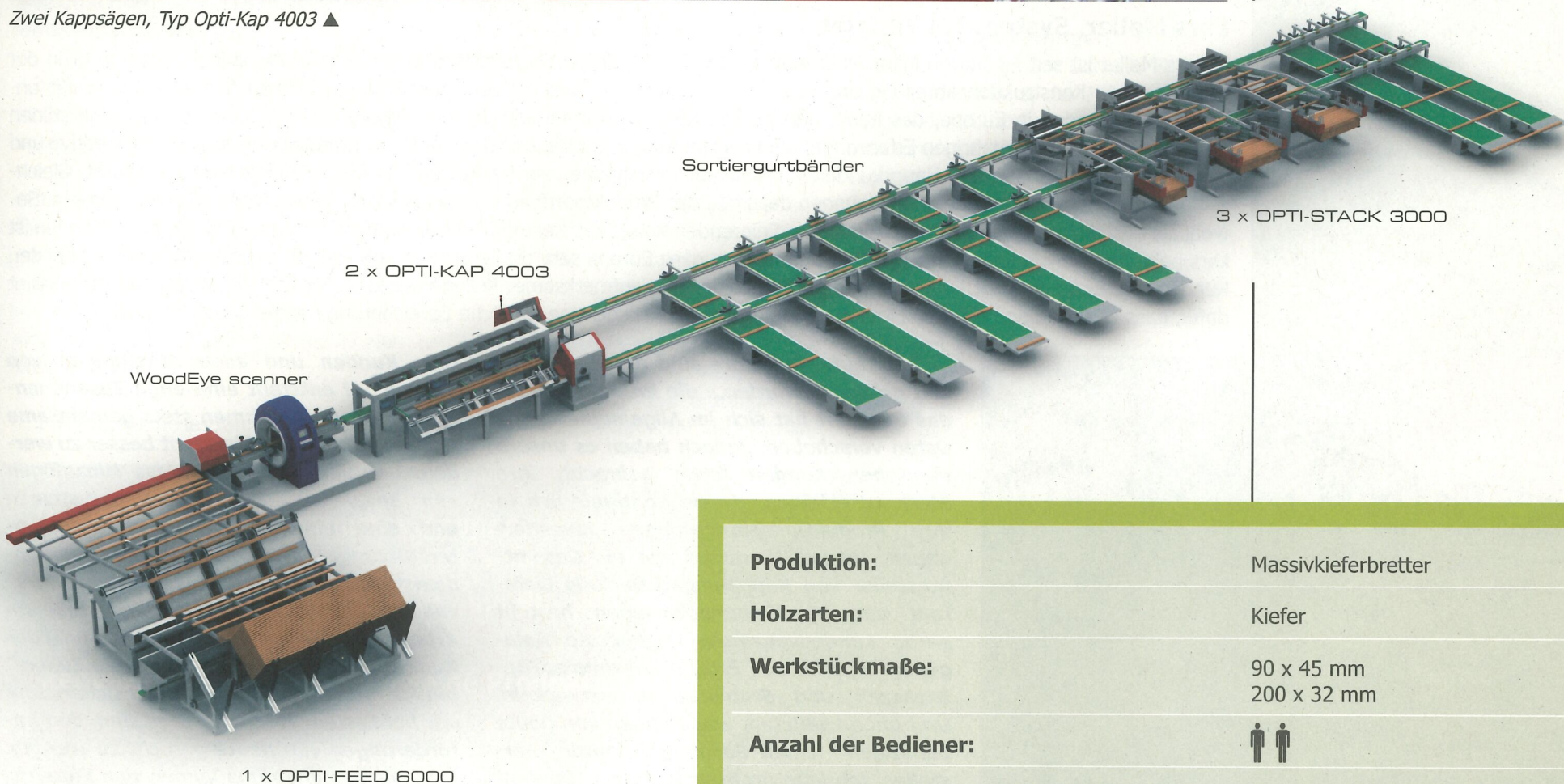
▼ Sortiergurtbänder



von **Malene Koustrup**
Vertrieb



Zwei Kappsägen, Typ Opti-Kap 4003 ▲



Produktion:	Massivkieferbretter
Holzarten:	Kiefer
Werkstückmaße:	90 x 45 mm 200 x 32 mm
Anzahl der Bediener:	2
Kapazität pro Schicht bei 100% Betriebszeit:	55,000 laufende Meter/Schicht
Kapazität pro Schicht bei 80% Betriebszeit:	44,000 laufende Meter/Schicht

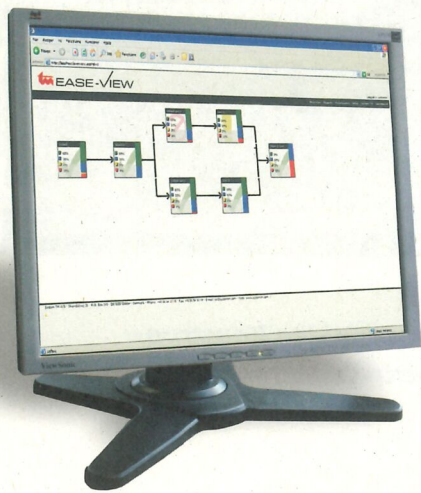


Besuchen Sie den Stand von System TM auf folgenden Messen:

Australia - "Austimber 2008"
USA - IWF 2008
Sweden - Trä & Teknik
Russia - LESDREVMASH 2008
UK - W8, Working with Wood

Mount Gabier - 3. bis 8. März 2008 - Vertreten am Stand von Southern Cross Engineering
Georgia, Atlanta - 20. bis 23. August 2008 - Georgia World Congress Center
Göteborg - 27. bis 31. August 2008
Moskau - 1. bis 4. September 2008 - Moskau Exportcenter
Birmingham - 26. bis 29. Oktober 2008

www.systemtm.com



Das Datenerfassungssystem kann so eingerichtet werden, dass die Datenerfassung von integrierten Produkten in der Anlage von System TM ermöglicht wird, beispielsweise in einem Hobel. Weitere Informationen über Ease-View erhalten Sie unter www.systemtm.com, oder wenden Sie sich an System TM unter tm@systemtm.com

Ease-View

Wir sind stolz, das neue Datenerfassungssystem von System TM - TM EASE-VIEW in diesem Jahr als eine Neuheit präsentieren zu können.

TM EASE-VIEW stellt einen Teil unserer Bemühungen dar, unseren Kunden zu helfen und sie bei der Optimierung ihrer Produktion zu unterstützen - durch die ständige Konzentration auf die verfügbare Betriebszeit und Leistung von Anlagen/Maschinen.

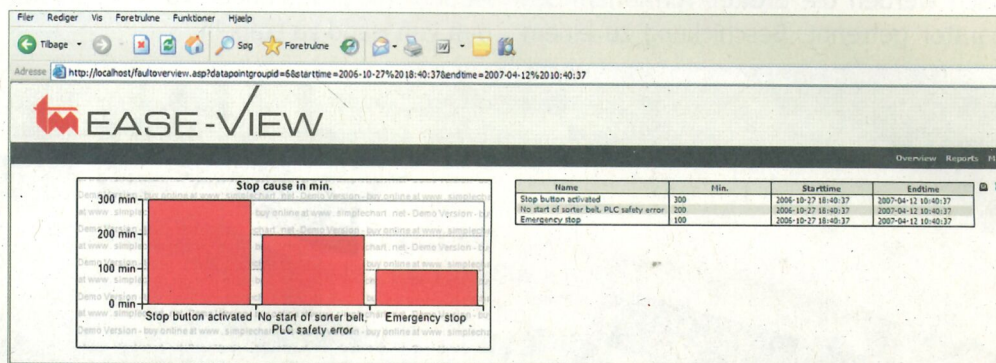
Die Struktur des Datenerfassungssystems TM EASE-VIEW beruht auf 30 Jahre Erfahrung mit typischen Ursachen für Betriebsausfälle und Betriebsstörungen in der Produktion unserer Kunden. Durch eine Kombination automatischer und manueller Datensammlung von der Produktionsebene wird eine kontinuierliche und gültige Datendokumentation sichergestellt, auf der ständige Verbesserungen beruhen.

Die Produktionsdaten werden an den einzelnen Maschinen oder an den SPS (Speicherprogrammierte Steuerungen) gesammelt, und bilden die Grundlage für Entscheidungen mit gültigen Daten von der ursprünglichen Quelle. Auf diese Weise

stammen die meisten Informationen von durch das System erzeugten Daten, doch die auch die Interaktion des Bedieners kann erforderlich sein, um Bedingungen zu korrigieren, die nicht automatisch erkannt werden. Die Benutzeroberfläche an der Produktionsanlage kann in den vorhandenen Steuerungen integriert sein oder der Anlage hinzugefügt werden. Die Benutzeroberflächen sind so strukturiert, dass der Bediener durch eine Auswahl von Unterbrechungsursachen geführt wird usw.

TM EASE-VIEW ist so konzipiert, dass der Kunde eine relevante und vollständige Darstellung von Echtzeitinformationen und Statusanalysen sowohl über die aktuell verfügbare Betriebszeit als auch über die Betriebszeit im zeitlichen Verlauf

sowie über die Gründe für Produktionsunterbrechungen erhält. TM EASE-VIEW ist auch ein Wartungssystem mit automatischer Berichterstellung über die Inspektion und den Austausch von Verschleißteilen, um so die Aufmerksamkeit und Motivation der gesamten Organisation auf die Durchführung ständiger Verbesserungen zu lenken. TM EASE-VIEW ist in einer Webbrowser-Umgebung eingebettet, was eine Anmeldung im System ermöglicht, wo und wann dies erforderlich ist. TM EASE-VIEW ist ein kundenspezifisch angepasstes System, das an die jeweilige Anlage und die individuellen Anforderungen des Kunden angepasst wird. Darüber hinaus ist es jederzeit möglich, zu einem späteren Zeitpunkt weitere Messpunkte hinzuzufügen, falls erforderlich.



PP
Persönliches Profil

von Mette Månsson
Herausgeber und Vertrieb



Lars Møller, System TM Vertrieb

Lars Møller ist seit 27 Jahren Mitarbeiter von System TM, zunächst als Metallarbeiter in der Fabrik, später arbeitete er in der mechanischen Konstruktionsabteilung und seit 1992 arbeitet er in unserer Vertriebsabteilung. Lars ist für den Kontakt mit unseren Hauptkunden in Europa, das heißt, den großen Konzernen innerhalb der Massivholzindustrie, verantwortlich. Mit seinen umfangreichen und langjährigen Erfahrungen und seinem ausgedehnten technischen Hintergrundwissen ist Lars der kreative und visionäre Geschäftsmann, der Hauptkunden in Bezug auf Investitionen zur Verbesserung ihrer Produktionsanlagen berät. Gleichzeitig tragen seine vorhersehenden Lösungen dazu bei, das Produktportfolio von System TM zu erweitern und zu verbessern. Sowohl als Geschäftsmann als auch in seiner koordinierenden Rolle zwischen der Projektgruppe von System TM und dem Kunden ist Lars beim Aufbau von Beziehungen zu Hauptkunden in ganz Europa sehr erfolgreich und genießt eine hohe Anerkennung bei den Kunden. Bei System TM ist Lars als ein kontaktfreudiger und aufmerksamer Kollege bekannt - er kommt gut an und ist bekannt dafür, dass er stets den neuesten Modetrends folgt und als Kollege eine wirkliche Bereicherung für die Abteilung ist.



LARS MØLLER

Großkundenbetreuer - Europa

Alter: 50 Jahre
Familienstand: Verheiratet, zwei Kinder
Tätigkeit: Großkundenbetreuer

"Im Laufe der Jahre sind die Hauptkunden größer geworden - die Produktion und das Geschäft hat sich im Allgemeinen nach Osten verschoben. Jedoch haben es unsere dänischen Kunden fertig gebracht, ihre Stärk zu erhöhen, da sie kontinuierlich in ihre Produktionseinrichtungen investiert haben. Unsere Hauptaufgabe als Gesamthersteller von Kappanlagen und als Lieferant von Handhabungslösungen besteht darin, kundenspezifisch angepasste Anlagen mit höherem Ertrag, maximaler Betriebszeit und Stabilität zu entwickeln. Und um anzubieten, was Kunden von heute benötigen - einen Gesamtlieferanten/-hersteller. Ich lege größten Wert auf Kundenbeziehungen. Jedoch werden Kundenbeziehungen erst richtig ernst, NACHDEM die Anlage ausgeliefert worden ist. Zwischen

dem Kunden und allen Abteilungen von System TM entsteht eine enge Zusammenarbeit. Wir unternehmen stets gemeinsame Anstrengungen, als Lieferant besser zu werden, beispielsweise durch das Hinzufügen von speziellen Datenerfassungssystemen und eine einwandfreie Kundendienstunterstützung, indem wir schnellere Kundendienstleistungen, feste Inspektionsintervalle, Schulungen und Ausbildungskurse am Arbeitsplatz für das Bedienungspersonal des Kunden anbieten. In Bezug auf die Zukunft bin ich optimistisch, und ich bin sicher, dass wir bei System TM in der Lage sind, den Anforderungen von heute gerecht zu werden. Und wir bemühen uns immer, den Entwicklungen Rechnung zu tragen, denn wir alle wissen, dass derjenige, der in die Fußstapfen der Konkurrenz tritt, nie vorankommt."