

Wir bei OTTO

Geschäftsentwicklung

Die Umsätze entwickeln sich derzeit sehr gut. Dem Umsatzwachstum stehen jedoch überproportionale Kostensteigerungen, vor allem bei den Rohstoffen, gegenüber, so dass die Gewinnentwicklung nicht Schritt halten kann. Demzufolge werden wir zum 1.10.2011 die zweite Preiserhöhung innerhalb eines Jahres durchführen.

Die Umsatzentwicklung stellt sich im Einzelnen wie folgt dar:

In Deutschland stieg der Umsatz per Ende Juni um 6,28 % auf ca. 27,05 Mio. Euro.

Bau	20,50 Mio. Euro	+ 6,15 %
Industrie:	6,55 Mio. Euro	+ 6,69 %

Im Ausland konnten wir ein Umsatzwachstum von 22,19 % auf ca. 15,71 Mio. Euro realisieren

Bau	8,29 Mio. Euro	+ 9,56 %
Industrie	7,42 Mio. Euro	+ 44,24 %

Ende Juli konnten wir den Kaufvertrag zum Erwerb des Grundstücks der Fridolfinger Metallwaren GmbH unterzeichnen. Das Grundstück steht uns ab Ende 2012 zur Verfügung. Damit haben wir die Möglichkeit geschaffen, die Produktionskapazität am Standort Krankenhausstraße/Schwalbenweg weiter auszubauen und dabei die vorhandene Infrastruktur wie z. B. das VbF-Lager zu nutzen. Als nächstes planen wir jedoch die Erweiterung des Lagers Strohhof. Dadurch sollen zusätzliche Kapazitäten für den Versand geschaffen und das Außenlager Götzing ersetzt werden. Für Ihr großes Engagement bedanken wir uns bei Ihnen allen recht herzlich. Helfen Sie auch weiterhin mit, OTTO voran zu bringen.

Johann Hafner (GL)



Das OTTO-Büroullette

Es tut sich immer etwas im Büroullette bei OTTO. Kaum ist ein Gebäude neu gebaut oder fertig erweitert, steht schon ein Umzug ins Haus um die Platzsituation zu entspannen.

Rien ne va plus (nichts geht mehr)! Diesmal ist die Roulettekugel bei der Abteilung K liegen geblieben. Die Kolleginnen und Kollegen der KBH, KFT und KKV haben gerade ihre Büros im Erdgeschoss des Hauptgebäudes verlassen und sind in ein schönes helles Großraumbüro im 1. Stock des Logistikzentrum Strohhof umgezogen. So ein Umzug zieht immer weite Kreise, so dass die nächsten Runden bereits im Herbst anstehen:

- Herr Hafner und Damen ziehen in die Räume Bippus und Strecha
- Personalbüro zieht in die Räume der Buchhaltung und Fakturierung
- Herr Bauer und Herr Suttner tauschen die Büros
- Frau Otter-Huber und die/der neue Mitarbeiter ziehen in das Büro der KKV
- Herr Parzinger und die/der neue Mitarbeiter ziehen in das Büro Sekretariat Hafner
- die EDV übernimmt das Büro Hafner
- das Büro von Herr Parzinger bleibt bis auf weiteres frei

Und es bleibt weiter spannend wann und wo die nächste Roulettekugel stehen bleibt!

Rosmarie Stelzl (GLS)



ISO 9001

Entwicklungsverifizierung

Eine Verifizierung (Nachweis) muss gemäß geplanten Regelungen durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Entwicklungsergebnisse die Entwicklungsvorgaben erfüllen.



Gibt es bei uns Prüfpläne zur Bewertung von Prototypen?

Werden die Prüfergebnisse aufgezeichnet, wo kann ich diese nachlesen?

OTTO-CHEMIE (Praxisbeispiel)

Prüfvorschriften (PV-7.20-001)

Prüfvorschrift PV-7.20-001	Index 20.01.2010 / ED Elsen Ivent
Hautbildungszeit	
Relevante Normen/Vorschriften:	
- Für die Ermittlung der Hautbildungszeit bei PU-Schaumsystemen, ist die Prüfvorschrift PV-10-55 zu verwenden.	
Benötigte Spezialgeräte:	
- PE-Kartuschendüse (Steckdüse D 01)	
Testdurchführung:	
Das zu prüfende Material wird einen Tag bei Normklima (ca. 23°C / ca. 50%RLF) gelagert und anschließend auch bei diesen Bedingungen geprüft. An einem ausgespritzten Knopf wird mit einer Kartuschendüse die Hautbildungszeit bestimmt. <u>Die Messung ist ausschließlich mit dem oben genannten Düsen-Typ durchzuführen.</u>	
Auswertung:	
Es wird ermittelt, nach welcher Zeit beim leichten Abtasten der Dichtstoffoberfläche kein Material mehr an der Düse anhaftet. Festlegung in Minuten.	

ISO 14001

Umweltaspekte

Die Organisation muss sicherstellen, dass die bedeutenden Umweltaspekte (-auswirkungen) erfasst, beachtet und verbessert werden.



Welche Umweltaspekte müssen in unserer Organisation besonders beachtet werden?

Betrifft mich das selbst?

OTTO-CHEMIE (Praxisbeispiel)

Merkblatt für Abfall: Lösemittel (PB-5.10-006)

Entsorgungsweg- Entsorgungsverfahren
<ol style="list-style-type: none"> 1. Das verbrauchte/ verschmutzte Waschbenzin wird als „Abfall zur Verwertung“ an eine externe Aufbereitungsanlage weitergegeben. Dabei wird das „energetische Potential“ der Lösemittel zur Energieerzeugung als Ersatz für fossile Brennstoffe (Zeizöl, Kohle z.B. in Zementwerken) genutzt. 2. Das verschmutzte Waschbenzin wird in einer Destillationsanlage aufbereitet. Dabei können ca. 80% wieder als Reinigungsmittel gewonnen werden. Der Rest aus der Destillation kommt in eine Sonderabfallverbrennungsanlage. Die Qualität des Regenerats ist jedoch nicht identisch mit der von Neuware. Deshalb setzen wir intern nur noch unbehandeltes Waschbenzin ein.
Entsorgungsanlage- Firma
<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Fa. Rottmaier transportiert den Abfall zur Fa. Baufeld- Öl in München. Von dort wird das Waschbenzin nach Vorbehandlung in die entsprechenden Anlagen (z.B. Zementwerke) weitergegeben. 2. Die Fa. Reichensperner holt den Abfall bei uns zur Destillation ab, und gibt die gewonnenen Regenerate an andere Firmen weiter.

Ideenjäger und -Sammler – Startschuss für die ersten OTTO-Innovationsteams



1898

Werner von
Siemens

„Die Glühlampe wird wohl
niemals über das Gaslicht
triumphieren.“

Als Werner von Siemens anno dazumal diesen Satz von sich gab, war er wohl etwas zu vorschnell mit seiner Aussage... (Mittlerweile ist auch die Glühlampe schon wieder out!)

Was hat der alte Werner mit OTTO zu tun? Nun, unser Erfolg ist natürlich auch in hohem Maße von Innovationen abhängig. Die Risiken und die Geschwindigkeit, mit der Innovationen auf den Markt gebracht und amortisiert werden haben sich auch in unserem Produktumfeld drastisch erhöht. Wir wissen, dass wir nur als innovatives Unternehmen dauerhaft am Markt bestehen können.

Deshalb wurde 2010 von der Geschäftsleitung beschlossen, das Thema Innovationsmanagement aufzugreifen und dabei auch neue Wege zu gehen. Am Ende kommt es darauf an, möglichst viele Ideen bzw. Verbesserungen zu realisieren und dafür einen systematischen, aber doch kreativen Innovationsprozess anzustoßen.

Um diesen Prozess ins Leben zu rufen, wurde Anfang 2011 ein Konzept erarbeitet das möglichst gut auf OTTO „passt“. Unter Beteiligung eines externen Innovationsexperten wurden daraufhin im Juni/Juli zwei Workshops mit den Beteiligten abgehalten.

Was bisher geschah:

Im Juni-Workshop befassten sich die Geschäftsleitung und die Bereichsleiter mit den möglichen Themen und den Rahmenbedingungen. Um das ganze Thema schließlich mit Leben zu erfüllen, wurden die in Frage kommenden Personen vorgeschlagen. Diese wurden anschließend in Einzelgesprächen informiert und gefragt, ob sie sich vorstellen könnten, in den zwei ersten Pilotteams mitzuarbeiten. Um größtmögliche Ideenvielfalt zu ermöglichen, sind Mitarbeiter aus den verschiedensten Disziplinen ausgewählt worden. Die Inno-Teams werden sich mit zwei verschiedenen Themen befassen:

- **Windenergie**
- **Leuchtentechnologie**

also Bereiche, in denen OTTO noch nicht in größerem Maßstab aktiv ist, wir uns aber Potential für die Zukunft versprechen. Das erste Ziel ist es, im Team die Produktanforderungen, das Marktpotential und die Trends in den Themenfeldern zu erarbeiten.



Wo erblickt die nächste Innovation
das Licht der Welt ?

Im Juli-Workshop ging es darum, den künftigen Akteuren professionelle Grundlagen, Methoden und Werkzeuge für die zukünftige Arbeit in den „Inno-Teams“ zu vermitteln. Unter Anleitung von Trainern wurde in dem zweitägigen Workshop der persönliche Werkzeugkasten jedes Einzelnen in punkto effektive Teamarbeit, Kreativitätstechniken, Problembewältigung etc. aufgefüllt. Natürlich kam auch der Spaßfaktor bei den diversen Übungen nicht zu kurz.

Ausblick:

Ab sofort stürzen sich unsere ersten beiden „Inno-Teams“ innerhalb von vereinbarten Rahmenbedingungen auf die vor ihnen liegenden Aufgaben. Es heißt jetzt für die Teams: Augen auf, Ohren spitzen und Spürsinn anknipsen.

Helmut Bauer (QMB)



(das verdiente Eis am Ende des Workshops)

Erste Diplomarbeit bei OTTO

*„Wer nichts als Chemie versteht,
versteht auch die nicht recht.“*

(Georg Christoph Lichtenberg, 1742-1799)

Als Rosenheimer Holzbaustudent bei einem Chemieunternehmen seine Diplomarbeit zu schreiben mag widersprüchlich erscheinen. Steht doch die Ökologie und Nachhaltigkeit des Naturrohstoffes Holz augenscheinlich im Gegensatz zu den künstlich geschaffenen Produkt- und Werkstoffinnovationen der Chemie. Dieses Denkmuster kursiert kurioserweise in vielen Köpfen unserer Bevölkerung.

Zugegebenermaßen beginnen wir heute erst die Möglichkeiten und Potentiale der interdisziplinären Vernetzung unterschiedlichster Disziplinen und Fachgebiete zu erkennen.

Es liegt also auf der Hand. So wie der innovative Holzbau nicht ohne Stahl auskommt, kommt auch der Fenster- und Fassadenbau nicht ohne Chemie klar. Gerade die Weiterentwicklungen im Bereich der Klebe- und Abdichtungstechnologie haben es dem Werkstoff Holz überhaupt erst ermöglicht, sich auf dem Markt gegenüber konkurrierenden Werkstoffen, wie Kunststoff- oder Aluminiumfenstern zu behaupten.

Geklebte Fensterkonstruktionen eröffnen dem Designer vollkommen neue Möglichkeiten hinsichtlich der Gestaltung und Optik von Fenstern. Die mittragende Wirkung des Glases lässt beispielsweise die Realisierung von schlanken und filigran anmutenden Flügelrahmen zu.

Neben dem Design wird vor allem die Fertigung von dieser innovativen Verbundlösung profitieren. Denn eines ist klar. Das geklebte Fenster wird sich nur dann dauerhaft auf dem Markt behaupten, wenn die Ausführung exakt, die Qualitätssicherung garantiert und die Voraussetzung für die Dauerhaftigkeit der Klebung gewährleistet ist.

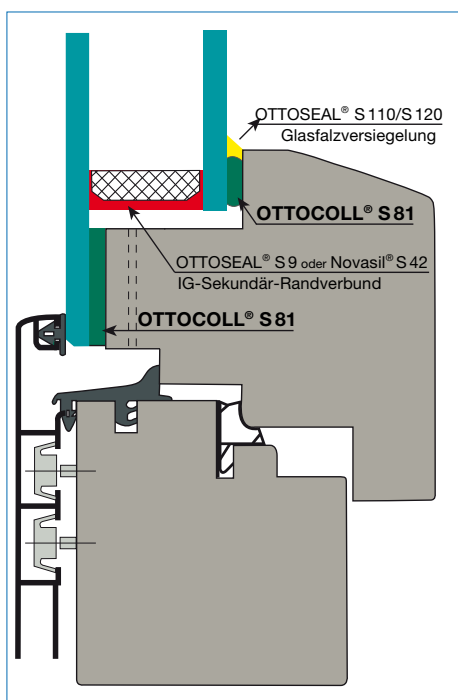
„Besonders zu beachten ist dabei die Kontaktfläche zwischen Klebstoff und Rahmenmaterial und die Lage der Klebfuge innerhalb der Fensterkonstruktion. So ist zum Beispiel bei einer

Klebung auf der Glasposition 4 nicht mit stehendem Wasser zu rechnen. Ebenso sind die auftretenden Temperaturspitzen wesentlich geringer als bei einer Klebung auf Position 1 und 2. Ähnlich verhält es sich UV- Beständigkeit. Auch eine Klebung im Falzgrund benötigt eine gewisse UV- Beständigkeit aufgrund der Reflexion über den Oberflächen des Glases.

Im Bezug auf die Fertigung müssen die Klebstoffe auf den gewünschten Produktionsablauf abgestimmt werden. Die typische handwerkliche Auftragsmethode mit Kartusche und Auspresspistole hat sich im Versuch nicht bewährt. Die Einflüsse auf die Verarbeitungsqualität bezüglich Gleichmäßigkeit der Auftragsmenge und der Auftragsform entsprechen nicht den optischen und technischen Ansprüchen an die Klebung. Eine händisch betriebene Führung einer automatisierten Dosiervorrichtung ist denkbar, erfordert jedoch sehr gut eingearbeitetes Personal. Dies verursacht zusätzliche Investitionen in Applikationsanlagen für die jeweiligen Klebstoffsysteme sowie die Vorbehandlung der Substrate (Rahmenmaterialien). Der Verglasungsvorgang lässt sich bei geklebten Systemen in vollautomatische Fertigungssysteme einfügen. Von der Längenoptimierung beim Einsatz verleimter Kanteln, über die Profilmontage, Rahmenherstellung, Oberflächenbehandlung und Bestückung mit Be-

schlägen bis zum Verglasungsprozess durch Klebung bietet die Maschinenindustrie heute Lösungen an. Neben der aufwändigsten Lösung einer vollautomatisierten Linie sind auch Teillösungen möglich.“¹⁾

Die Diplomarbeit von Jochen Müller zum Thema „Untersuchung der Klebung auf Holz unterschiedlicher Holzarten unter Berücksichtigung verschiedener Einflussparameter mit einem 2-K-Silikon Klebstoff“ wird seinen Beitrag dazu leisten, das Naturprodukt Holz in Kombination mit leistungsfähigen Produkten von OTTO auf dem Markt nachhaltig wettbewerbsfähig zu positionieren.



Sachverständigentagung 2011 des Fachverbandes Schreinerhandwerk Bayern

Als zu testender Klebstoff kommt der 2-K-Silikonkleber Ottocoll® S81 zum Einsatz. Da Holz kein homogener Werkstoff ist und von Holzart zu Holzart die Eigenschaften differieren, werden exemplarisch die im Fenster- und Fassadenbau gängigen Holzarten Eiche, Fichte, Lärche, Kiefer und Meranti geprüft. Zusätzlich wird das Klebeverhalten auf vorher chemisch behandelten Hölzern – Bläuegrund und Belmadurkiefer – untersucht werden.

Die Prüfkörper richten sich in ihren Abmessungen nach den Vorgaben der ETAG 002. Die ETAG 002 ist eine europäische Richtlinie, die für geklebte Glaskonstruktionen zur Verwendung in Fassaden gilt. Die erforderlichen Konditionierungsmaßnahmen vor dem Zugversuch mit der Reiß-Dehn-Maschine orientieren sich nach den Forderungen der ift- Richtlinie VE08-1. Der Anwendungsbereich der VE08-1 gilt für geklebte Verglasungssysteme im Fensterbereich und für alle im Fensterbau üblicherweise verwendeten Materialien (Holz, PVC oder Aluminium).

Um eine Zertifizierung nach der Richtlinie VE08-1 für den Kleber Ottocoll® S81 zu erhalten, sind nach Absprache mit dem ift-Rosenheim die Prüfprogramme Temperaturbelastung, erhöhte Temperaturbelastung, Reinigungsmittellagerung und Holzfeuchtewechsel bei 20°C durchzuführen.

*Jochen Müller
Thomas Krätschmer*

¹⁾ (Dipl. Ing. (FH) Karin Lieb, 2008)

Am 27. Juli fand in der OTTO-VILLA die Sachverständigentagung des Fachverbandes Schreinerhandwerk Bayerns statt. Beim „come together“ um 9:00 Uhr wurden die knapp 40 Teilnehmer von Herrn Dr. Weidmann begrüßt.

Dichten und Kleben war das Rahmenthema der Tagung. Unter Leitung von Dipl. Ing. (FH) Holztechnik Ulrich Leber (Schreinerhandwerk München) und unserem Schulungsmanager, Günther Weinbacher, wurden viele verschiedene Themen rund um das Dichten und Kleben präsentiert.

Großes Interesse fand der Vortrag unseres Anwendungstechnikers Thomas Keuntje, der in Zusammenarbeit mit einigen Sachverständigen diverse Themen, wie z.B. Dehnungs- und Bauanschlussfugen, erörtert hatte.

Eine rund um gelungene Veranstaltung, was sich auch in der Stimmung der Teilnehmer widerspiegelte, ging um 17:00 Uhr zu Ende.



Stefanie Mayer (VZP)

OTTO kreativ

OTTO-Team erstellt eine Tupfentafel im XL-Format

CVU bekommt jeden Tag viele ToDo's, wie wohl die meisten aller OTTO-Mitarbeiter. Des öfteren auch ungewöhnliche, manchmal auch herausfordernde. Diese war so ein ToDo. Zunächst las sich das nicht ungewöhnlich, eine Tupfentafel für einen Kunden in England. Im Text stand: „Kann OTTO zur Werbeunterstützung eine große Tupfentafel anfertigen? Format siehe anhängende PDF.“

Wir können Tupfentafeln fertigen, auch große, wenn es sein muss. Diese jedoch war riesig und es galt vorab einiges zu klären. Die Tafel soll an eine Hauswand an einer Autobahnausfahrt im Format: 2,6m mal 1,9m angebracht werden, wow! – Und der Kunde wollte große Tupfen, sehr große Tupfen, aus echtem Silicon, in vielen grellen Farben, klar, damit es auffällt. Eine echte Herausforderung.

„Machen wir das, Herr Dr. Weidmann? Ist aufwendig und wir müssen einiges noch austesten.“ „Wir machen das!“ Los gings: Birgit Schuster macht einen Entwurf zur Kundenfreigabe. Rückmeldung: „Macht mehr Tupfen drauf! Der blaue ‚OTTO-Balken‘ oben muss viel kleiner werden.“ Sonst will er die Tafel nicht. Also ändern. Halt, die Kundenvorgabe ist nicht mehr unser Cooperate Identity, also neuer Entwurf, wir kommen dem Kunden entgegen, bleiben aber im CI. Marille Schmalzgruber erklärt dies dem Kunden. Er ist einverstanden – Freigabe. Daten zum Messebauer, eine Tafel auf wetterfestem Material, stabil nicht zu schwer und sie muss noch viele Tupfen aus Silicon „tragen“. Nach einer Woche ist die Tafel



fertig. Nun die Tupfen. Eine Kartusche ist einfach zu wenig, der Tupfen ist zu klein. Geplanter Durchmesser ist 28 cm. Ein Beutel ist auch zu wenig, zwei Kartuschen verteilen sich nicht richtig. Monika Maschler tüftelt und testet. Wir haben die Lösung: eine Kartusche vorstreichen, die zweite schnellstmöglich darüberspritzen, mit Glättmittel „modellieren“. So geht's, aber worauf? Ein Karton ist nicht wetterfest, Kunststoff zu instabil, also Aluplatten ausfräsen. Hält das Silicon ohne Primer und verteilt es sich auch gleichmäßig? Monika macht das schon! 30 Tupfen, das dauert und die Trockenzeit beträgt vier Wochen. Der Kunde fragt, ob wir die geplante Lieferzeit einhalten werden? Wir bestätigen, ja geht klar.

Jetzt eine geeignete Transportkiste. Anfrage an Sepp Mayer: Wir haben da eine XL-Tafel nach England zu versenden, müssen wir auf was besonderes achten?“ Kurz darauf kommt eine klare Anweisung. Die Kiste fertigt der Schreiner Praxenthaler für uns. Er fragt, ob diese Maße schon richtig sind? Tafel und Tupfen sind fertig, also: „Franz wir verschrauben morgen, gleich

in der früh, im Hof, da haben wir Platz und das Wetter passt.“ Die Position der Tupfen wird aufgezeichnet, verrutschen ist nach dem Fixieren mit unserem OTTOCOLL® HiTack und vier Stahlschrauben nicht mehr möglich. Monika bringt den Kleber auf, legt die Scheiben mit den Tupfen in der vorgesehenen Farbkombi auf, wir passen ein, Franz Würzinger schraubt von unten. Inzwischen ist es fast Mittag und nicht gerade bequem unter der Platte liegend meint er: „...puh, ganz schön heiß heute!“

Alle Tupfen sind fixiert, noch die Hilfslinien wegpolieren, Tafel verpacken. Dazu brauchen wir Hilfe. Matthias Nath kommt vorbei und hilft spontan mit. Zu sechst legen wir die Tafel vorsichtig in die Kiste, versteifen und befestigen genau nach Vorgabe von Sepp Mayer. Deckel drauf – halt, Claudia Dremelj macht noch schnell ein paar Fotos. Jetzt ist sie bereit zum Transport nach England. „Hackei“, fährt mit unserem großen LKW die 180-kg-Sendung sicher in den Stroh Hof. Gute Reise XL-Tupfentafel. Eine echte „OTTO-Teamleistung“.

Gerhard Leukert (CVU)

Eine solare Welt bauen – OTTO baut mit!

Bereits seit 10 Jahren sind wir Alleinlieferant der SolarWorld, einem der weltgrößten Modulhersteller mit Hauptsitz in Bonn. Wir beliefern die Werke in Deutschland, USA und Korea. Erst kürzlich wurde das Werk in Korea an den bisherigen Joint Venture-Partner, Firma SolarPark Korea, verkauft.

Am 4. Mai hatten wir erstmals das Vergnügen den SolarWorld-Gründer, Herrn Frank Asbeck, bei uns ins Fridolfing begrüßen zu dürfen. Zusammen mit dem Geschäftsführer des Werkes Freiberg, Herrn Holger Reetz, und dem Globalen Einkaufsleiter, Herrn Kai Uwe Potempa, landete Herr Asbeck mit dem Privatjet in Salzburg und besuchte unser Werk.

Herr Asbeck, der bereits während des Studiums der Agrarwissenschaften auf dem Gebiet der Industrieanlagenplanung tätig war, entdeckte Anfang der neunziger Jahre die Erneuerbaren Energien für sich. Er baute eines der



ersten Blockheizkraftwerke auf Rapsölbasis und lernte dann die Photovoltaik kennen. Eine Technologie, die ihn direkt begeisterte: „Da raucht nichts, da stinkt nichts, da bewegt sich kein mechanisches Teil. Vorne kommt Sonne rein“, so Asbeck, „hinten kommt Strom raus, fertig.“ Er erkannte das weltweite Potential der Photovoltaik und gründete 1998 die SolarWorld AG. Sein Motto für die Zukunft lautet: „eine solare Welt bauen“. Er kündigt an, 2012 den Punkt erreicht zu haben, dass der Solarstrom vom

Dach billiger ist als der Haushaltsstrom aus der Steckdose.

Der Besuch am 4. Mai war geprägt von partnerschaftlichen Gesprächen und wir konnten Herrn Asbeck aufzeigen, dass OTTO ein kompetenter und würdiger Partner ist, um bei seinem Projekt „eine solare Welt bauen“ mitzuwirken.

Rosmarie Stelzl (GLS)

Klar Schiff, Anker hieven und volle Kraft voraus

Dieser Satz aus der Schifffahrt trifft 2011 voll auf unsere Überseelieferungen zu. Bis Ende Juli 2011 haben wir bereits 73 Container versandt. Alleine an die SolarWorld in USA und Korea gingen in diesem Zeitraum 45 Seecontainer.

Das erfordert nicht nur eine exakte Produktionsplanung und Einhaltung der Termine zur Produktbereitstellung, sondern auch in Zeiten knapper Container und teilweise erheblicher Kapazitätsprobleme, im Bahntransport zum Hafen, eine sorgsame Abstimmung mit unseren Partnern im Seetransport. Hier ist uns die meist langjährige gute Partnerschaft

besonders von Vorteil, da so immer wieder eilige Seefrachttransporte kurzfristig realisiert werden können. Möglich und umsetzbar ist dies, da die gesamte Lieferkette von der Planung über Produktion und Auftragsbearbeitung bis zur Versandbereitstellung funktioniert und entsprechend motivierte Mitarbeiter am Werk sind!

Um es in der Schifffahrtssprache zu sagen „Wir sitzen alle in einem Boot und rudern gemeinsam im Takt in die selbe Richtung“.

Rosmarie Stelzl (GLS)

Impressum

Herausgeber: OTTO-CHEMIE

Redaktion: Rosmarie Stelzl

Telefon: +49-8684-908-101

E-Mail: rosmarie.stelzl@otto-chemie.de

Layout: Abteilung CVU

Druck: Abteilung CVU

Erscheinungsweise: 4 x jährlich

OTTO feiert

Zum Feiern ist es nie zu kalt!

Zum ersten Mal in der Sommerfestgeschichte war das Wetter nicht das, was der Name SOMMERfest verspricht. Aus Sommer und Sonne wurde Spätherbst mit Regen im Wechsel zu Sonne und am Schluss kühle Temperaturen. Aber was ein echter OTTORaner ist, den schreckt das nicht ab. Schon beim Aufbau ab 13 Uhr waren mehr Kollegen vor Ort als gemeldet. Das war sehr gut, denn durch Regenschauer unterbrochen, zog sich der Aufbau länger als geplant. Pünktlich wurden wir fertig und präsentierten den Platz wieder in voller Pracht und Schönheit. Etwas zögerlich trudelten die Kolleginnen und Kollegen ein, so dass das für 16 Uhr geplante Fußballspiel verspätet startete. Der Stimmung tat es keinen Abbruch, spätestens als die Grillmeister zum Sturm auf das Buffet riefen und sich jeder an den leckeren Speisen laben konnte waren alle rundherum zufrieden. Die Kinder konnten bei der von Marion Ertl choreographierten Animation mittanzen und hatten sichtlich Spaß.

Das Highlight war wieder der Griff in die Gummibärendose zwischen den Tänzen. Früher als sonst eröffneten wir die Bar, die gleich guten Zuspruch fand. Bei guter Musik und leckeren Cocktails feierten die kälteresistenteren Kolleginnen und Kollegen bis nach Mitternacht.

Ein unglaublicher Hingucker und selbstverständlich auch unverschämte leckerer Start und Abschluss waren wieder die vielen mitgebrachten Kuchen und Torten. Von Schokopudding bis hin zur in konditormäßiger Perfektion dekorierten OTTO-Sommerfest-Torte fand sich eine wunderbare Bandbreite an süßen Verführungen. Diese machten es nötig, sich mit Federball sportlich zu betätigen, Fußball zu spielen oder sich zu späterer Stunde zur Musik zu bewegen.

Danke allen unermüdlichen Helfern, die das gute Gelingen möglich gemacht haben und auf ein sonniges Sommerfest 2012!

Rosmarie Stelzl (GLS)

