Wir bei OTTO

Geschäftsentwicklung

In den ersten fünf Monaten des Jahres 2014 stieg der Umsatz um 10,36 % (3,48 Mio. Euro) auf 37,03 Mio. Euro. Dieses Wachstum verbunden mit der angekündigten Preiserhöhung zum 1. Juli hat uns zwischenzeitlich an unsere Kapazitätsgrenzen gebracht. Nach wie vor ist auch die Rohstoffsituation sehr angespannt; Tankzüge wurden und werden kurzfristig verschoben oder konnten teilweise gar nicht geliefert werden. All diese Herausforderungen haben wir mit großem Einsatz in vielen Abteilungen bewältigt. Mit Überstunden, verlängerten Schichten und Samstagsarbeit haben wir es geschafft, diesen Engpass zu überbrücken – dafür recht herzlichen Dank an alle Beteiligten!

Nach über 18 Monaten Entwicklungs-, Vorbereitungs- und Planungszeit, nach vielen Manntagen mit Klebstoffentwicklern, Marketingspezialisten und Verkaufsexperten, nach unzähligen Recherchen und Diskussionen wurde die neue Klebstoff-Serie von OTTO am 29. April 2014 mit dem Kick-off-Meeting vorgestellt. Vom Produktdesign über die Präsentation bis hin zum Preissystem wurden viele Dinge anders als früher gestaltet. An dieser Stelle möchten wir allen Beteiligten nochmals unseren Dank für das sehr gelungene Konzept aussprechen – es macht einen hervorragenden Eindruck und auch der Verkauf ist Erfolg versprechend angelaufen!

Im Moment sieht alles sehr gut aus. Trotzdem sollten wir berücksichtigen, dass auf Grund des kalten Winters im Vorjahr (2012/2013) und dem starken 4. Quartal 2013 sich das Wachstum im 2. Halbjahr verlangsamen wird. Insgesamt sollte es jedoch ein erfolgreiches Jahr werden.

Die Zahlen im Einzelnen:

In Deutschland stieg der Umsatz per Ende Mai um 10,09 % auf ca. 26,02 Mio. Euro.

Bau	**20,29 Mio. Euro**	**+ 9,77 %**
Industrie:	**5,73 Mio. Euro**	**+ 15,08 %**

Im Ausland stieg der Umsatz um 9,10 % auf ca. 11,01 Mio. Euro.

Bau	**7,02 Mio. Euro**	**+ 9,55 %**
Industrie	**3,99 Mio. Euro**	**+ 8,37 %**

Die Baumaßnahmen im Strohhof kommen ganz gut voran. Anfang August werden wir mit den Rohstoffen und den Verpackungsmaterialen umziehen und den Betrieb aufnehmen. Im Bürobereich sind die Installationen an der Decke des 1. Obergeschoss weitgehend abgeschlossen. In den nächsten Wochen werden nun die Elektro- und Netzwerkinstallationen am Boden, der Einbau des Doppelbodens sowie der Trennwände folgen. Somit sollten wir es schaffen, das 1. Obergeschoss noch in diesem Jahr zu beziehen.

Die tolle Einsatzbereitschaft und Ihr Engagement möchten wir uns an dieser Stelle nochmals hervorheben – vielen Dank an alle!

Johann Hafner (GL)

OTTO intern

Dank an die Mitarbeiter für die Einsatzbereitschaft

Im Gegensatz zum Vorjahr sind die ersten fünf Monate des Jahres 2014 aus OTTO-Sicht sehr gut angelaufen. Sowohl im Hinblick auf den Umsatz als auch die Produktionsmenge liegen wir deutlich über dem Vorjahresniveau.

Es gibt sicher viele gute Gründe, warum Kunden unsere Produkte schätzen und in entsprechender Menge kaufen. Zwei Argumente sind die gleichbleibend hohe Produktqualität und die rasche und zuverlässige Belieferung.

In besonders erfolgreichen Zeiten wie diesen ist es erforderlich, deutliche Mehrarbeit im Produktionsbereich zu leisten, um einen ausreichend hohen Lagerbestand und eine damit verbundene hohe Produktverfügbarkeit sicherzustellen.

Diese Mehrarbeit spiegelt sich wider in verlängerten Arbeitszeiten von 5 - 24 Uhr, Nachtschichten, Samstagsarbeit und sogar im Ausnahmefall durch Arbeit an einem Feiertag.

Wir möchten deshalb allen Mitarbeitern vor allem im Misch- und Abfüllbereich, Technische Instandhaltung und TFP danken, die durch ihre enorme Einsatzbereitschaft zur Mehrarbeit es möglich machten und machen, die von unseren Kunden gewünschten Produkte termingerecht bereitstellen zu können.

Dieses tolle Engagement ist einer der wesentlichen Pfeiler, die OTTO erst erfolgreich machen.

Macht weiter so!

Dr. Johann Steinkirchner (TL)
Ines Schnee (TLP)

Meeting 2014*:

„Heute ist mir etwas ganz Komisches passiert: Ich habe eine Einladung zu einem Meeting bekommen und da war doch glatt eine AGENDA dabei. Ja, richtig- eine Agenda. Ich habe erstmal kurz die Agenda überflogen und dabei ist mir aufgefallen, dass ein Punkt genau meine Arbeit betrifft. Cool, da kann ich dann den Fall „Bond“ als Beispiel mitnehmen- so können wir bestimmt gleich was klären.

Aber die spinnen ja: das Meeting dauert nur eine Stunde, wie soll denn da was besprochen werden. Bis wir mal drin sind, ist’s eh schon fast vorbei. Da sind dann auch der Gerhard und der Hans mit drin. Die passen eh nicht auf, sondern schwelgen in alten Zeiten und die Monika, die sagt eh nie was, weiß gar nicht was die da drin machen soll! Haben sie wieder alle mal pauschal eingeladen. Ach ja, und dann gibt es bei diesem Meeting einen Moderator- wahrscheinlich schreibt der dann auf dem Flipchart mit. Da hat wohl wieder einer einen Kurs besucht und das muss er uns jetzt reindrücken!“

(…)

„Ach ja, da steht heute doch dieser Termin an. Der mit der Agenda. Hab gerade die Gerti getroffen und die ist voll happy. Freut sich voll, weil sie schon weiß, wie viel Personen dabei sind und sie gar nicht nachfragen musste.
Ich werde mal langsam machen. Hab eh’ soviel Zeug auf dem Schreibtisch liegen. Jetzt hoffe ich, dass ich nicht wieder das Protokoll schreiben muss – bloß weil ich so gut mit der CRM-Vorlage umgehen kann ist das noch lang kein Grund, dass immer ich dieses sinnlose Getippse habe. Ich komm einfach 5 Minuten später, da habe ich eh noch nichts verpasst.“

(…)

„Aha, Sebastian schreibt Protokoll. Cool, dann hab ich das los. Aber hallo, der tippt ja gleich live mit. Dann ist das ja keine Arbeit. Mist, es ging gleich voll los …“

Das war aber ein tolles Meeting. Super, es funktioniert! Jeder war wegen der Agenda gut vorbereitet und wir haben mit der Moderation tatsächlich in nur einer Stunde alles durchgearbeitet und dank Protokoll weiß jeder was er bis wann zu tun hat. Wow, ich bin echt begeistert.

Für weitere effektive Meetings haben wir als Hilfestellung die PB-3.12-023.

**Alle Namen wurden frei gewählt. Ähnlichkeit mit existierenden Personen sind rein zufällig.*

Autoren:
Gerhard Otter
Sebastian Terner
Dr. Monika Strecha

Neues in der Misch – und Abfüllplanung

Für jeden Produktionstag wird geplant, was an welcher Misch- und Abfüllanlage produziert bzw. abgefüllt werden soll. Dies wird in den Misch- und Abfüllplänen für jede Anlage dargestellt.

Neues im Mischplan: Hervorhebung der 2K Produkte für TPÜ und TAB

MISCHER 1		10.02.2014		06:00:00	23:00:00	
9	Charge	System	Produkt	Farbe	Beginn	Ende	Dauer
1	4026433-1	OHM	S34 SP5215	GRUNDMASSE	06:00:00	07:16:00	01:16:00
2	4026434-1	2K-ALKOXY A	S44 SP5349 A	WEISS C0001	07:36:00	09:46:00	02:10:00
3	4026435-1	2K-ALKOXY A	S44 SP5349 A	WEISS C0001	09:51:00	12:01:00	02:10:00
4	4026436-1	PU-KOMP.A	P520 SP4895 A	FÜR WEISS C0001	12:21:00	13:36:00	01:15:00
5	4026437-1	PU-KOMP.A	P520 SP6170 A	FÜR WEISS C0001	13:56:00	15:06:00	01:10:00
6	4026438-1	PU-KOMP.B	P520 SP6170 B	SCHWARZ C0004	15:26:00	16:56:00	01:30:00
7	4026439-1	2K-ALKOXY B	S42 SP5410 B	SCHWARZ C0004	17:16:00	18:46:00	01:30:00
8-1	4026504-1	2K-ALKOXY B	FREIBERG SP5728 B	SCHWARZ C0004	19:06:00	20:18:00	01:12:00
9-1	4026504-2	2K-ALKOXY B	FREIBERG SP5728 B	SCHWARZ C0004	20:38:00	21:50:00	01:12:00

Wird die Chargen-Nummer orange hinterlegt (hier Charge 4 – 6), so wird bei PU- und 2K-Produkten die dazugehörige Komponente angezeigt. Diese Verknüpfung erstellt ein TAV-Mitarbeiter beim Rausschreiben der Charge. Dadurch ist für TPÜ ersichtlich, bei welchen Chargen Farbprüfungen durchgeführt werden sollen, und für TAB, welche Chargen miteinander abgefüllt werden.

Einplanung von Waschzeiten:

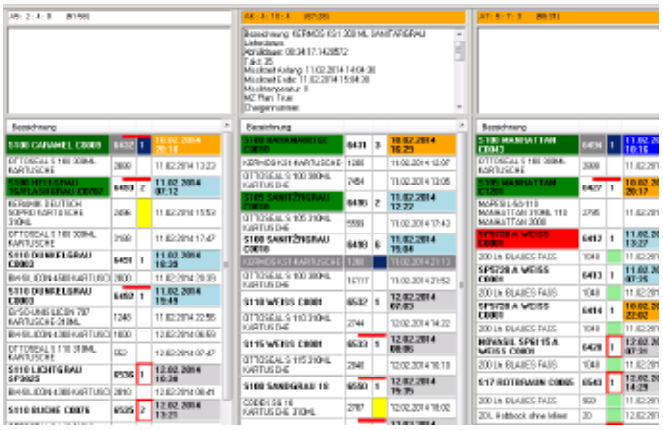
MISCHER 5		05.05.2014		06:40:00	23:00:00			
11	Charge	System	Produkt	Farbe	Beginn	Ende	Dauer	LT	TA
1	40501 04-1	DISP.-ACRYL.	A215	WEISS C0001	06:40:30	07:45:30	01:05:00	7.5	
2	40501 04-2	DISP.-ACRYL.	A215	WEISS C0001	07:46:00	08:51:00	01:05:00	7.5	
3	40501 05-1	2K-ALKOXY A	S42 SP5410 A	WEISS C0001	11:21:30	12:57:30	01:36:00	7.5	Ja
4	40501 06-1	2K-ALKOXY A	S42 SP5410 A	WEISS C0001	12:58:00	14:34:00	01:36:00	7.5	Ja

Findet während eines Produktionstages auf einer großen Maschine ein Systemwechsel statt (hier zwischen Charge 2 und 3), wird dieser automatisch rot hinterlegt. Bei einem Systemwechsel produziert man (wie hier im Bild) erst Disp.-Acrylate und steigt dann auf PU-Produkte um. Durch diese Kennzeichnung ist für die Produktionsplanung die Einplanung von Waschzeit sofort ersichtlich.

Neues im Abfüllplan:

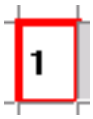
Der Abfüllplan wird wie der Mischplan ebenfalls im Voraus bearbeitet, und ist von diesem abhängig. Die Abfüllaufträge werden untereinander aufgeführt und sind in Spalten für die jeweilige Anlage unterteilt (z.B. Abfüllanlage 5, 6 und 7)

Die Anfangs- und Endzeiten der einzelnen Abfüllungen sind genau aufeinander abgestimmt, um Wartezeiten in TAB zu vermeiden.



Ist die Rezeptbezeichnung grün hinterlegt, ist die Masse bereit zur Abfüllung.

Außerdem erkennt man durch Farbmarkierungen der dritten Spalte, ob Fässer (hellgrün) oder Beutel (blau) abgefüllt oder ob Clip-Düsen (gelb) benötigt werden.



Sollte es jedoch trotzdem vorkommen, dass laut Plan auf einer Anlage eine Abfüllung beginnt, obwohl die Charge noch nicht zu Ende gemischt wurde, so wird die Zelle in der dritten Spalte rot umrahmt und der Schichtführer in TAB kann sofort reagieren und umplanen. Zusätzlich können für jede Abfüllposition Kommentare hinterlegt werden (wenn z.B. für den Verkaufsartikel Kartons voretikettiert sind, usw.). Dann erscheint ein roter Balken, der angeklickt werden kann und die Kommentare erscheinen.

Durch die kontinuierliche Weiterentwicklung und Verbesserung unserer Misch- und Abfüllpläne wird die Effektivität und Qualität unserer Produktion stetig verbessert und gesteigert.

Hermann Langgartner (TPV)

OTTO intern

Scannen von Rohstoffen II

Bereits 2013 haben wir vom Scannen der Rohstoffe berichtet, dass System im Aktivlager ist damals im Probebetrieb gelaufen und wurde mit Anfang des Jahres 2014 produktiv geschalten.

Zur Erinnerung aus 2013:

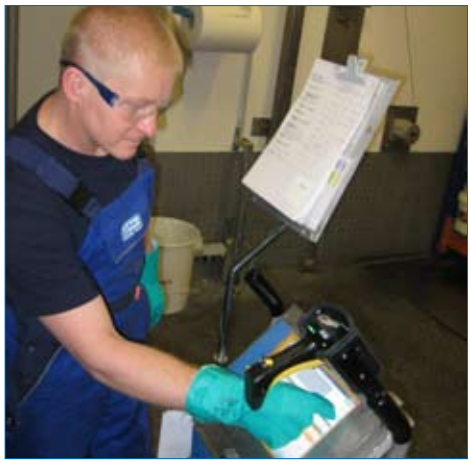
Bereich TMB:

Bei der Rezepturvorbereitung in TMB (Technischer Mischbereich) muss sicher gestellt sein, dass die richtigen Rohstoffe in der richtigen Menge zusammengestellt werden. Bei 90 Chargen am Tag und im Mittel 12 Rohstoffpositionen pro Charge ergeben sich daraus 1.080 Vorwiegevorgänge am Tag bzw. 260.000 im Jahr. Es ist ein hoher organisatorischer Aufwand erforderlich, um die Prozesssicherheit zu gewährleisten. Durch das breite Produktspektrum gibt es eine Vielzahl an Rohstoffen, wobei es keinesfalls zu Verwechslungen kommen darf. Zur weiteren Verbesserung der Prozesssicherheit des Vorwiegevorgangs und zur Reduzierung des organisatorischen Aufwands ist beabsichtigt, dass ein Scan-Abgleich zur Rohstoffidentifizierung in diesen Vorwiege-Prozess eingefügt wird.

Dazu wird der Anfangs erwähnte Rohstoffcode am Gebindeetikett mit Hilfe eines Scanners erfasst und mit der Rohstoffposition am Rezept verglichen. Dies geschieht mittels geeigneter Software und entsprechender Datenverwaltung durch die EDV.

Der Bediener hat lediglich das Rezept zu scannen und die entsprechende Rohstoffposition in der Anzeige fest zu legen (Bild 2). Danach wird das entsprechende Rohstoffgebinde mit Vorwiegegebinde gescannt und abgewogen (Bild 3). Nur wenn die Rohstoffvorgabe und der Rohstoff übereinstimmen, und die richtige Menge vorgelegt wurden, kann dieser Vorwiegevorgang erfolgreich abgeschlossen werden.

Aktueller Betrieb aus dem Aktiv-Lager:



Bedienung der Wiegevorrichtung: Auswahl der Rohstoffposition

Scannen des Rohstoffes

Einwiegen nach Vorwiegemaske

An dieser Stelle möchten wir ein großes Lob an alle mitwirkenden Produktionsmitarbeiter aus dem Bereich TMB und den Mitarbeitern der EDV aussprechen, die maßgebend an der Entwicklung dieses Systems beteiligt waren. Es konnten Lücken von Vorgängen beim Vorwiegen, die nicht 100 % beschrieben bzw. gelebt wurden geschlossen werden. Somit hat OTTO wieder ein Stück mehr an Prozesssicherheit gewonnen – vielen Dank dafür!

Nun werden die Erfahrungen aus diesem Aktivlager in das WHG-Lager übertragen, so dass demnächst in dem Bereich auch der Probebetrieb gestartet wird.

Günter Esterbauer (TLP)

Suntest

Dichtstoffe, die im Außenbereich im Fenster oder an einer Fassade eingesetzt werden, müssen für vielfältige Anforderungen gerüstet sein. Dazu zählen insbesondere die Beständigkeit gegenüber Witterungseinflüssen wie Temperatur, Wasser und UV-Einwirkung durch Sonnenstrahlung.

Da im Rahmen einer Produktmodifikation oder -entwicklung die Zeit bis zum fertigen Produkt eine große Rolle spielt sind Echtzeitlagerungen, z. B. auf dem Dach des Laborgebäudes nur bedingt hilfreich.

Um mögliche Alterungsprozesse durch Sonneneinstrahlung zeitnah darstellen zu können gibt es die Möglichkeit der künstlichen Bewitterung. Künstliche Bewitterungsverfahren ermöglichen wiederholbare und reproduzierbare Prüfergebnisse in einem überschaubaren Zeitfenster.

TAE verfügt mittlerweile über vier Stück sogenannter Suntest-Geräte, mit denen Prüfverfahren unter UV-Einstrahlung durchgeführt werden können. Als künstliche Lichtquelle dient jeweils eine Xenonlampe, die die Spektralverteilung des natürlichen Lichtes simuliert. Mittels Sensoren und Regelelektronik wird im Gegensatz zur natürlichen Sonnenstrahlung eine gleichbleibende Bestrahlungsstärke erreicht.

Ein typischer Prüfzyklus ist zum Beispiel in der EN ISO 11431 beschrieben, die auch eine Teilanforderung zur CE-Kennzeichnung von Verglasungsdichtstoffen darstellt:

- Gesamtlaufzeit 500 Stunden
- 250 Zyklen à 2 Stunden. Jeder Zyklus besteht aus:
  - Trockenphase mit UV-Einwirkung über 102 min
    - (Bestrahlungsstärke 550 W/m² im Wellenlängenbereich von 290 bis 800 nm,
    - Temperatur an der Probenoberfläche +65 °C
  - Benetzungsphase von 18 min, während der die Prüfkörper vollständig in Wassergetaucht sind
    - Lichtquelle ausgeschaltet
    - Wassertemperatur +25 °C

Durch die vielfältigen Einstellmöglichkeiten (Bestrahlungsstärke, Wassertemperatur, etc.) können verschiedene weitere Prüfzyklen abgedeckt werden. Durch entsprechende Programmierung ist es möglich, einen Prüfzyklus von mehreren 100 Stunden vollautomatisch ablaufen zu lassen, ohne dass manuell eingegriffen werden muss.

Thomas Krätschmer (TAE)

Gerät Suntest Xe1 von Fa. Q-Lab

OTTO feiert

Sonne, Gewitter, Sturm und eine Hütte voller hungriger Fliegen

Das volle Programm an Wetter wurde uns beim Sommerfest am Samstag den 28. Juni präsentiert. Petrus meinte es wieder gut mit uns. Bei hochsommerlichen Temperaturen und Sonnenschein starteten wir kurz nach Mittag mit dem Aufbau des Zeltes und dem Einräumen der Partyhütte. Ein Hut oder Käppi war fast Pflicht für die fleißigen Helfer. Die Damen und Herren Fußballspieler absolvierten ihr Match mit Trinkpausen wie in Brasilien und beendeten es mit hochroten Köpfen und ein paar der Mädels mit einem Sprung in den 23 °C „kühlen“ See in voller Montur. Die Kinder tanzten im Schatten eines Pavillons unter der Anleitung von Kinderanimateurin und Tanzsupermaus Marion Ertl zu fetziger Musik und hatten sichtlich Spaß. Als Belohnung warteten wieder kiloweise Gummibärchen und Mohrenköpfe.

Unfreiwillige Abkühlung gab es kurz nach dem Essen, als ein heftiges Gewitter mit Sturm aufzog, der starken Regen brachte. Nur mit viel Einsatz und Kraft konnten die beiden Pavillons abgebaut und somit gerettet werden. Manchmal dachte ich, jetzt hängen wir gleich zappelnd an den Stangen und werden in den Himmel gehoben. Nass bis auf die Haut versuchten wir zu retten was zu retten ging. Das Spektakel dauert nicht lange und schon war die Sonne wieder da und zauberte zwei wunderschöne große Regenbögen an den Himmel.

Der Stimmung tat dies keinerlei Abbruch. Unser lieber Kollege im Außendienst, Tony Reichel aus Berlin, fungierte als DJ und brachte mit toller Musik die Partyhütte zum Beben. Bis kurz nach 2 Uhr früh sorgte er für perfekte Stimmung und beendete mit einem „Rausschmeißer“ die Party, so dass um 2:30 Uhr von Monika und mir die Hütte von innen geschlossen werden konnte – zur Freude der Fliegen.

Der Morgen danach ist meist schrecklich und noch mehr, wenn die paar Stunden Schlafmöglichkeit von Fliegen gestört wird, deren einziges Ansinnen es ist, einen verspeisen zu wollen. Monika Wolferstetter und ich hatten praktisch keine Chance auf Schlaf und so ging der Tag für uns beide um 5:30 Uhr schon wieder los mit Entsorgen, Spülen, Putzen, Aufräumen und Abbauen. Zwischendurch einen Hallo-wach-Kaffee und zum Abschluss eine Brotzeit für die braven Kolleginnen und Kollegen, die ab 8 Uhr zum Abbau gekommen waren.

Vielen Dank den treuen, meist langjährigen Helfern, die es möglich machen, das Sommerfest in solchem Rahmen stattfinden zu lassen!

Rosmarie Stelzl (GLS)

Vom Büroroulette zu Black Jack

… täglich werden die Karten neu gemischt.

Unter der Rubrik „Büroroulette“ haben wir schon in früheren Ausgaben über unser fröhliches Büro-Wechsel-Spiel berichtet. Schon bald wird es im großen Stil weitergehen und es bleibt spannend.

Wie bereits von Herrn Hafner auf Seite Eins berichtet, ist der Neubau Strohhof von außen bereits so gut wie fertig gestellt. Der Innenausbau läuft auf Hochtouren und geht in großen Schritten voran.

Die Planungen wer wann wohin zieht, erfordert noch Zeit und viele Überlegungen. Da diese Umzüge umfangreich und zukunftsgerichtet sein werden, müssen viele Eventualitäten einbezogen und abgewogen werden.

Das heißt, die Karten werden täglich neu gemischt und wir freuen uns darauf, immer aktuell über die Ergebnisse und Ereignisse berichten zu können.

Rosmarie Stelzl (GLS)

Voller Erfolg des Venenmobils!

Diesen Frühling hat es bei OTTO das 1. Mal die Möglichkeit gegeben, freiwillig an einer Venenuntersuchung teilzunehmen. Angeboten wurde diese Kontrolle im Rahmen eines Venenmobils. Das Venenmobil wurde in Kooperation mit dem DVL (Deutsche Venen Liga e.V.) und der Schlossklinik Abtsee zur Verfügung gestellt. Der DVL ist ein Verein, welcher es sich zur Aufgabe gemacht hat bundesweit Informationsveranstaltungen und Vorbeugungsmaßnahmen durchzuführen.

Anfänglich waren zwei ganztägige Termine geplant. Aufgrund der großen Nachfrage von allen Seiten wurde noch ein zusätzlicher Termin ins Leben gerufen. Die Mitarbeiter der Krankenhausstraße konnten sich am 29. April von 8 - 16 Uhr sowie am 28. Mai von 8 - 13 Uhr untersuchen zu lassen. Am Strohhof war das Venenmobil am 13. Mai von 8 - 16 Uhr im Einsatz.

Die Untersuchung konnte aufgrund modernster Medizintechnik vollkommen schmerzfrei und risikolos an den Beinen durchgeführt werden. Außerdem konnte allen Teilnehmern innerhalb von 10 Minuten ein Ergebnis sowie eine Empfehlung mitgeteilt werden, ob weitere Maßnahmen notwendig sind. Insgesamt wurden ca. 150 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter untersucht. Nach den Aussagen der Damen im Venenmobil schaut es bei OTTO gut aus und es gab wenige Empfehlungen für weitere Maßnahmen.

Wir freuen uns sehr, dass diese Aktion so gut angekommen ist und danken den Kolleginnen und Kollegen für den pünktlichen und reibungslosen Ablauf.

Lisa Pilzweger (KPW)

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 unterwegs

Tag der Betriebe

Am 23. Mai 2014 präsentierte sich OTTO beim „Tag der Betriebe“ den Schülern der Mittelschule Fridolfing.

Die Mittelschule Fridolfing organisierte auch dieses Jahr wieder einen Vormittag an dem es den Schülerinnen und Schülern im Rahmen des Unterrichtes ermöglicht wurde sich über ausgewählte Firmen der Region zu informieren. Die Schüler hatten jeweils 45 Minuten Zeit um sich einen Vortrag anzuhören und sich über das Unternehmen zu informieren.

Auch OTTO war an diesem Tag präsent. Zu Beginn eines jeden Informationsblockes wurde den Schülern die Geschichte von OTTO, sowie die Produktvielfalt anhand von greifbaren Beispielen wie Kartuschen und Farbtafeln näher gebracht. Im Anschluss daran wurden die Ausbildungsberufe (Industriekauffrau, Chemikant, Produktionsfachkraft Chemie sowie Maschinen- und Anlagenführer) detailliert erklärt sowie Fragen beantwortet.

Wir haben viele interessante Fragen beantwortet und hoffen den Schülern einen Einblick in die OTTO-Welt ermöglicht zu haben.

Lisa Pilzweger (KPW)

Skifahren und Schulen im Zillertal

**Zusammenkommen ist ein Beginn,
zusammenbleiben ist ein Fortschritt,
zusammenarbeiten ist ein Erfolg**

(Henry Ford)

Auf Einladung der Dicht- und Klebstofffirma OTTO-Chemie aus Fridolfing konnten wir drei Tage in einer Berghütte im Zillertal wohnen. Hier konnten sich die Techniker Konzepte zur Technikerarbeit überlegen und ihr Können beim Ski- und Snowboardfahren unter Beweis stellen. Am vierten Tag hielt Herr Marcus Donhauser, ein ehemaliger Vilshofener Glasbautechniker, der bei OTTO für Schulungen zuständig ist, noch ein anspruchsvolles Klebeseminar.

(Auszug aus dem Jahresbericht der Fachschule für Glasbautechnik in Vilshofen.)

Marcus Donhauser (VSM)