Wir bei OTTO

Geschäftsentwicklung

Sehr geehrte Mitarbeiterinnen, sehr geehrte Mitarbeiter,

die Umsatzentwicklung im Jahr 2014 ist nach wie vor sehr positiv. Wie erwartet hat sich das Wachstum etwas verlangsamt. Bis Ende September stieg der Umsatz um 8,74 % auf ca. 68,94 Mio. Euro.

Die Zahlen im Einzelnen:

In Deutschland hat sich der Umsatz um 9,46 % auf ca. 48,44 Mio. Euro erhöht.

Bau	**37,82 Mio. Euro**	**+ 7,39 %**
Industrie:	**10,62 Mio. Euro**	**+ 17,51 %**

Im Ausland konnte der Umsatz um 7,09 % auf ca. 20,50 Mio. gesteigert werden.

Bau	**12,91 Mio. Euro**	**+ 7,98 %**
Industrie	**7,59 Mio. Euro**	**+ 5,62 %**

Anfang August haben wir das neue Rohstoff- und Verpackungslager im Strohhof in Betrieb genommen. In einer konzentrierten Aktion wurden an zwei Samstagen mit 38 LKW-Fahrten ca. 900 Paletten aus Götzing und Wiesmühl in das neue Lager transportiert und eingelagert. Dafür möchten wir uns bei allen Beteiligten recht herzlich bedanken.
Das neue Lager wird bis zum April 2015 noch manuell betrieben. Dann erfolgt die Umstellung auf das funkgesteuerte

Lagerverwaltungssystem (LVS). Um auch diese Umstellung möglichst reibungslos zu bewerkstelligen, sind noch diverse Vorarbeiten zu erledigen.

Anfang Oktober hat das „Kick Off Meeting“ für unsere neue Produktgruppe „reaktive PU-Hotmelts“ stattgefunden. Nach vielen Vorarbeiten und Schulungen starten wir nun in die aktive Marktbearbeitung. Da sowohl die Produkte als auch die Märkte für uns weitgehend neu sind, werden wir sicher noch mit der einen oder anderen Herausforderung konfrontiert werden. Wir möchten alle Beteiligten ermuntern, die Sache mit Engagement und Mut anzugehen, auch wenn am Anfang vielleicht noch nicht alles glatt läuft.

Die weltpolitischen Krisenherde produzieren viele wirtschaftliche Unsicherheiten, von denen auch wir betroffen sein können. Trotzdem bieten sich für uns immer wieder Chancen, neue Märkte und Geschäfte zu erschließen. Auch unsere Prozesse und Abläufe können immer noch optimiert werden bzw. müssen an neue Situationen angepasst werden. Es liegt an uns, diese Potenziale zu suchen und anzupacken. Dabei ist jeder Einzelne gefordert!

Dank Ihres Engagements haben wir im laufenden Jahr viel bewegt und erreicht. Dafür bedanken wir uns recht herzlich.

Johann Hafner (GL)

OTTO intern

Eindrücke über den Mitarbeiter-Austausch

In diesem Jahr wurde das Projekt „Mitarbeiter-Austausch“ gestartet.

Es haben sich bestimmt einige Kolleginnen und Kollegen gefragt, wie soll so ein Mitarbeiter-Austausch aussehen und was bringt dieser überhaupt.

Die Abteilungen VIB-D, VZP und VTK haben sich sehr interessiert in dieses Abenteuer gestürzt und sehr viele positive Eindrücke daraus mitgenommen. Aus unserer Gruppe haben Sabine Arndt, Helga Helminger und Michaela Wagner die Abteilungen MAB, TAE und KKV besucht, um deren Abläufe und Aufgaben ein bisschen besser kennen zu lernen. Und auch um Verständnis für Bearbeitungswege und -zeiten zu erlangen oder bekommen.

Die besuchten Abteilungen (TAE, MAB und KKV) sind die Schnittstellen wie in der PB-3.12-039 definiert.

Die Eindrücke der Besucher sowie wie auch von der besuchten Abteilung waren durch die Bank positiv.

Bei den Prozessanalysen, die nach dem Besuch zusammen mit der betreuenden Person und dem Austausch-Mitarbeiter ausgefüllt wurden, zeigte sich bei allen drei Besuchern ein positives Fazit.

Das Ergebnis von allen drei Besuchen könnte man kopieren und beliebig verschieben:

„Einblick in die Arbeitsabläufe; mehr Verständnis für manchen Zeitaufwand“

Sabine: „Gut strukturiere Abläufe in der MAB, Zusammenarbeit mit VIB-D läuft reibungslos“

Helga: „Sehr interessant, wie viel Aufwand hinter Prüfungen, Neuentwicklungen und Kundenanfragen in der TAE steckt“

Michaela: „Einblick in die Arbeitsabläufe der KKV wurde vermittelt“

Ein besseres Fazit könnte man sich von einem Projekt nicht wünschen.

Der Mitarbeiter-Austausch fand jeweils einen halben Tag statt (max. 2 ganze Tage sind erlaubt). Dieser halbe Tag ist laut Sabine und Michaela in den Abteilungen MAB und KKV ausreichend, jedoch ist ein Austausch in TAE laut Helga mit mindestens 1 Tag anzusetzen, da gar nicht alles durchgenommen werden konnte, was interessant wäre.

FAZIT: Wir werden nächstes Jahr wieder die Chance nutzen, die Zusammenarbeit zu verbessern und werden wieder 3 Mal im Jahr die Schnittstellen-Abteilungen besuchen. Wir freuen uns auch schon auf die Besuche aus anderen Abteilungen bei uns.

Sabine Arndt, Elisabeth Steffl (VIB-D)

OTTOCOLL® ALLBERT – Ein neues Produkt und seine Entstehung

Seit Anfang Mai 2014 bieten wir über den Fachhandel ein neues Produkt mit der Bezeichnung OTTOCOLL® ALLBERT an. Diejenigen unter Ihnen, die mit dem Produkt schon direkt in Berührung kamen, z. B. durch den Misch-/Abfüllprozess oder Verkauf, wissen sogleich, dass es sich bei diesem Produkt um einen 1-komponentigen Hybrid-Klebstoff, ähnlich OTTOCOLL® HiTack handelt, allerdings mit deutlich besseren Eigenschaften im Hinblick auf Durchhärtung, Hafteigenschaften und Anfangshaftung.

Um Ihnen den Ablauf der Entwicklungsarbeit bis zur Fertigstellung des neuen Klebstoffes kurz vorstellen zu können, müssen wir die Zeit ca. 18 Monate zurückdrehen. Im letzten Quartal 2013 wurde TAE über das „Innovationsteam Klebstoff“ die Aufgabe gestellt, einen Klebstoff auf Hybridbasis mit den bereits oben beschriebenen Eigenschaften zu entwickeln, um mit Wettbewerbsklebstoffen (Rotabond 2000, Beko Gecko usw.), konkurrieren zu können.

An dieser Stelle ist noch zu erwähnen, dass nur wenige der von uns geprüften Wettbewerbsklebstoffe alle geforderten Kriterien erfüllen.

Mit dem uns übertragenen Entwicklungsauftrag gingen wir in TAE Ende 2013 in die Ausarbeitung der Entwicklungsziele. Diese beinhalteten folgende Kriterien:

- **Durchhärtung nach 7 d Raumklima von mind. 7 mm**
- **Haftung auf Kunststoffen (PVC, PC, PMMA, GfK-Epoxy, GfK-Polyester) ohne Primer**
- **Anfangshaftung von mind. 130 kg/m²**
- **Natursteinverträglich**
- **Spiegelverträglich**

Bis die Rezeptur des OTTOCOLL® ALLBERT endlich „spruchreif“, besser gesagt, mischreif war, wurden insgesamt mehr als 160 Mischungen, anhand von Speed- und Labormischungen durchgeführt. Die schwierigsten Hürden bei der Entwicklung waren die Haftung auf Kunststoffen ohne Verwendung jeglicher Primer, sowie die vorgegebene hohe Anfangshaftung.

OTTOCOLL® ALLBERT in der aktuellen Version erfüllt die gesteckten Ziele, in dem er nach 7 d Raumklima eine Durchhärtung von 7,5 mm und eine Anfangshaftung von 180 kg/m² aufweist. Sowohl eine Naturstein- als auch Spiegelverträglichkeit ist gegeben. Aufgrund der sehr guten Haftung auf den oben genannten Kunststoffen ist ein Primer nicht notwendig.

In den ersten zwei Monaten wurden bereits 12.000 Kartuschen OTTOCOLL® ALLBERT verkauft.

Guido Maier (TAE)

OTTO intern

Reaktive PU-Hotmelts – eine neue Technologie bei OTTO!

Am 11. Juni 2014 gab die Geschäftsleitung bekannt, dass OTTO ab Herbst sein Angebot im Bereich der industriellen Klebstoffe um eine neue Technologie „Reaktive PU-Hotmelts“ erweitern wird. Hierzu hat OTTO im Rahmen einer Kooperationsvereinbarung mit der Firma Adtracon GmbH aus Hilden das entsprechende Produkt- und Entwicklungs-Know-how erworben.

Am Anfang wird uns Adtracon mit Produkten aus deren Entwicklung und Fertigung versorgen, sodass wir noch in 2014 mit den Vertriebsaktivitäten beginnen können. In den nächsten Jahren streben wir eine Eigenfertigung dieser Produkte an. Mit reaktiven PU-Hotmelts wird OTTO die Palette der verfügbaren Klebetechnologien in industrielle Anwendungen deutlich ausweiten.

Das Beste aus zwei Welten:

Reaktive Polyurethan-Hotmelts haben sich bei den unterschiedlichsten industriellen Anwendungen bereits etabliert. Der Hauptgrund liegt dabei in der einfachen Handhabung und der schnellen Weiterverarbeitung der damit geklebten, vergossenen oder beschichteten Werkstücke und Bauteile. Diese Vorteile beruhen auf einer Kombination aus physikalischer und chemischer Verbindung: Nach dem Aufschmelzen lassen sich die Hotmelts sehr gut applizieren und bewirken durch das Abkühlen eine schnelle physikalische Festigkeit, sodass die Teile in kürzester Zeit weiterverarbeitet oder- transportiert werden können.

Nach der Abkühlung reagieren sie chemisch mit der Feuchtigkeit, die in der Luft und den zu klebenden Materialien enthalten ist. So reagieren sie zusätzlich und erreichen einen höchst stabilen Endzustand mit maximaler Festigkeit. Damit vereinen reaktive PU-Hotmelts die positiven Eigenschaften von reinen Thermoplasten mit denen von reaktiven Systemen: eine hohe Anfangsfestigkeit in kürzester Zeit einerseits sowie hohe Endfestigkeit und Beständigkeit andererseits.

Reaktive PU-Hotmelts nach Maß:

OTTO intern

Was ist schon alles passiert?

- 11. Juni 2014:
  Die Geschäftsleitung gibt bekannt, dass OTTO seine Lösungsmöglichkeiten für Industrieanwendungen um die Technologie „Reaktive PU-Hotmelts“ erweitert.
- 15. und 16 Juli 2014:
  Erste Vorstellung dieser Technologie, der relevanten Anwendungen und Zielmärkte durch Herrn Dr. Roland Heider, Geschäftsführender Gesellschafter der Firma Adtracon. Übermittlung der Basisinformationen an Anwendungstechnik und Industrie Vertrieb.
- 29. bis 31. Juli 2014:
  Know-how-Transfer „Rezepturen“ zwischen Herrn Dr. Heider und unserer Anwendungstechnik. Intensiver Technikaustausch im 3tägigen Workshop.
- 01. und 02. Oktober 2014:
  Großes Kick-off-Meeting „Reaktive PU-Hotmelts“, der offizielle Startschuss für Industrie Vertrieb, Partner und Anwendungstechnik.
  Umfangreiche Schulung in Theorie und Praxis sowie die Übergabe aller erforderlichen Unterlagen und Daten für einen erfolgreichen Start.
- 06. bis 09. Oktober 2014:
  Präsentation der neuen Technologie auf der Messe BondExpo in Stuttgart – Fachmesse für Industrielle Klebetechnologie und DIE Business-Plattform zukunftsweisender Verbindungstechnik.

Hier der weitere Fahrplan!

- 15. Oktober 2014:
  Kleines Kick-off-Meeting „Reaktive PU-Hotmelts“, der offizielle Startschuss für unsere Key Account Manager, Vertriebsinnendienst Industrie und Anwendungstechnik.
  Umfangreiche Schulung in Theorie und Praxis sowie die Übergabe aller erforderlichen Unterlagen und Daten für einen erfolgreichen Start.
- Demnächst:
  Zeitnahe Nachbearbeitung der Messekontakte sowie Bearbeitung der übergebenen Zieladressen durch den Industrie Vertrieb.
- 20. November 2014:
  Erste Feedback- und Nachjustierrunde. Analyse und Bewertung der ersten Kontakte mit potenziellen Kunden sowie Abstimmung zur weiteren Vorgehensweise.

Zusätzliche Informationen!

- Weitere interessante Informationen rund um das Thema „Reaktive PU-Hotmelts“ finden sie unter **www.otto-hotmelts.com** sowie in unserer Industriebroschüre „Hochwertige Verbindungen mit PU-Hotmelts“.

An dieser Stelle schon einmal besten Dank bei allen Kolleginnen und Kollegen für die tatkräftige Unterstützung und der sehr guten bereichsübergreifenden Zusammenarbeit bei diesem Projekt.

Eine super Teamleistung!

Helmut Beer (VLI-I)

OTTO sportiv

Spinning-Marathon

Am Samstag, 5. Juli 2014, sollten insgesamt 500 Menschen einen zehnstündigen Spinningmarathon auf dem Tittmoninger Sportplatz fahren. Der Erlös der Veranstaltung ging zugunsten des „Haus der Familie“ in Tittmoning. Die OTTO-Mädels machten es sich zur Aufgaben diesen tatkräftig zu unterstützen.

Neben dem wohltätigen Gedanken ging es vor allem auch darum sich zusammen zu bewegen und gemeinsam Spaß zu haben.

Mit insgesamt 17 Radlerinnen und 26 gefahrenen Stunden leistete OTTO einen großen Beitrag. Durch die hohe Beteiligung unserer Mitarbeiterinnen konnten wir außerdem auch die Firmen-Challenge für uns entscheiden und den Pokal mit nach Hause nehmen.

Wir danken allen Teilnehmerinnen für die tatkräftige Unterstützung sowie OTTO für die Übernahme der Startgebühr.

Lisa Pilzweger (KPW)

Dabei sein ist alles…

… und die OTTO Tigers sind flexibel! Mit drei Mannschaften – bestehend aus 13 Mädls und drei mutigen Jungs – nahmen wir am 19. Juli 2014 beim Menschenkicker-Turnier des Fridolfinger Sportvereins teil. Obwohl der ursprüngliche Plan war, die 100l Bier zu gewinnen, wurde das Motto ziemlich schnell gewechselt in „Dabei sein ist alles“!

Bei hochsommerlichen Temperaturen, im gewohnten Tigers Outfit und neuem Motivationsruf „Dichten und Kleben“ stellten wir uns voller Tatendrang der Herausforderung. Die aufgestellten Pools und der Rasensprenger waren eine willkommene Gelegenheit, um sich zwischen den Spielen abzukühlen.

Auch wenn die Ergebnisse nicht überragend waren, so hatten doch alle Riesenspaß! Bei manchen dauerte der Spaß an der Bar sogar noch ein wenig länger… Namen und Uhrzeiten werden natürlich nicht genannt

Ein Erfolg darf allerdings nicht vergessen werden. Neben dem Menschenkicker-Turnier gab es auch noch die Möglichkeit, bei der Gaudi Olympiade, bestehend aus Kegeln, Maßkrugschieben und Hufeisenwerfen, teilzunehmen. Martina Wimmer hat sich hier einen souveränen geteilten dritten Platz erspielt. Da es aber nur einen Preis gab, musste dieser zwischen den beiden Drittplatzierten vergeben werden.

Bei einem spannenden „Schnick-Schnack-Schnuck-Spiel“ konnte sich Martina durchsetzen und durfte einen Gutschein vom Wellnessgarten Waging in Empfang nehmen.

Wir dürfen gespannt sein, wo die Tigers als nächstes dabei sind…

PS: Nachdem sich schon drei Männer aufraffen konnten, dürfen sich natürlich sehr gerne weitere Kollegen anschließen!

Manuela Mayr (OTTO-Tigers)

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 intern

Ausbildungsstart 2014

Am 1. September 2014 haben sechs junge Leute ihre Ausbildung bei OTTO begonnen. Im kaufmännischen Bereich sind das Katharina Steinmassl und Maximilian Eidenhammer.

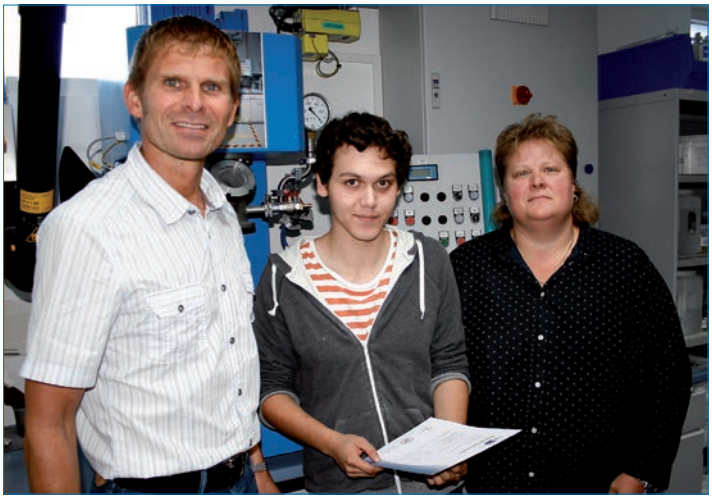
Philipp Götzinger wird ab sofort unsere EDV Abteilung als Auszubildender zum Informatikkaufmann unterstützen.
In Zusammenarbeit mit der BIT Gendorf bilden wir zwei weitere Auszubildende aus. Dieses ist zum einen Bastian Thalbauer, der eine Ausbildung zum Chemielaboranten absolviert, sowie zum anderen Artem Bakhirev, der bereits seit 10 Monaten OTTO Luft schnuppert und jetzt zum Beginn des neuen Lehrjahres seine Ausbildung zum Maschinen- und Anlagenführer startet.
Unser 6ter Azubi im Bunde ist Jonas Hillebrand. Er wird seine Ausbildung zum Mechatroniker in unserer Technischen Instandhaltung sowie im BBiW Burghausen durchlaufen.

Wir wünschen allen unseren Auszubildenden viel Freude während ihrer Ausbildung bei OTTO und danken allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, dass sie unseren „Neuen“ mit Rat und Tat zur Seite stehen.

Lisa Pilzweger (KPW)

Auf dem Bild von links nach rechts:

Julian Kuchlbauer, Dr. Monika Strecha, Stefanie Rost, Franziska Lamminger, Christina Schweiger, Sandra Kraus, Stephanie Lukas, Sophia Huber, Katharina Steinmassl, Lena Wensauer, Philipp Götzinger, Maximilian Eidenhammer, Jonas Hillebrand



Herzlichen Glückwunsch!

Wir gratulieren Herrn Johannes Kern, der diesen Sommer die Prüfungen zum Chemielaboranten abgeschlossen hat. Herr Kern hat seine Ausbildung sowohl bei OTTO als auch in Zusammenarbeit mit Infraserv durchlaufen.

Wir freuen uns sehr, dass Herr Kern uns in Zukunft in der Anwendungstechnik und Entwicklung beim Thema PU-Hotmelt unterstützt.

Wir wünschen Ihm weiterhin viel Spaß und Erfolg bei OTTO!

Dr. Monika Strecha (GAPw)