

SPRIMAGazine

SPRIMAG Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG · Henriettenstraße 90 · D-73230 Kirchheim / Teck · Tel. +49 (0) 70 21/5 79-0 · Fax +49 (0) 70 21/4 17 60

Quality Management Certification- we have succeeded ! Zertifizierung Qualitätsmanagement - wir haben es geschafft !



→ Page/Seite 2

Editorial

We are very pleased by your interest in SPRIMAG and by taking the time to read our new SPRIMAGazine. Our goal is to develop and maintain an active communication with our customers and business partners. In these fast-moving times, a lot of information can get lost – despite e-mails and voice mails – or, for whatever reason, the addressee does not receive the information in a timely way. Therefore, we have decided to give you a short update about our innovations in coating techniques, along with some internal information on the SPRIMAG affairs by distributing our new SPRIMAGazine. This publication will be printed twice a year to keep you informed of our developments and growth.

Most importantly of all, we hope this is the beginning of a mutual dialogue between customer and supplier. You are encouraged to also reach us on our homepage www.sprimag.com and share other opinion on these subjects. Some of these points of view will be published in our next edition. We appreciate your reception of this inaugural SPRIMAGazine edition, and hope it is the beginning of a long and successful life for our publication.

Enjoy reading our first edition.


Reiner Eberhardt
General Manager / Geschäftsführer

Editorial

Wir freuen uns, dass Sie unser SPRIMAGazine lesen und somit Ihr Interesse an SPRIMAG zeigen. Unser Wunsch ist eine intensivere Kommunikation mit unseren Kunden und Geschäftspartnern. In unserer schnelllebigen Zeit gehen doch viele Informationen – trotz E-Mail und Datenaustausch – verloren oder erreichen nicht den Adressaten, aus welchen Gründen auch immer. Mit dem SPRIMAGazine, welches 2 Mal jährlich erscheinen soll, wollen wir Sie über Neuheiten auf dem Gebiet der Beschichtungstechnik informieren, aber Ihnen auch ein wenig über SPRIMAG-Internas berichten.

Ganz besonders würde es uns freuen, wenn sich daraus ein gegenseitiger Dialog entwickeln würde. Über unsere Homepage www.sprimag.de können Sie schnell und einfach in Kontakt mit uns treten und uns Ihre Sicht bzw. Meinung zu unseren Themen mitteilen. Gerne würden wir Ihre Meinung, sofern Sie es gestatten, dann in unserer nächsten Ausgabe publizieren. Wirken Sie deshalb bitte aktiv an unserem SPRIMAGazine mit, damit SPRIMAGazine ein langes und erfolgreiches Leben beschieden sein wird.

Ich wünsche Ihnen gute Unterhaltung beim Lesen.



Content/Inhalt	Page/Seite
News & Facts Neuigkeiten & Fakten	2, 3
Projects Projekte	4
Company, Subsidiaries & Staff Firma, Niederlassungen & Mitarbeiter	5, 6
Events Veranstaltungen	7, 8

Successful Quality Management Certification!

We are glad to inform you that our Quality Management System was successfully certified in March 2002 by EQ-Zert, a certification company of Ulm, Germany, with a complete performance rate of more than 93 %! Now with proof of our ability to obtain quality we have taken a major step forward in development of our company in comparison with competing companies.

In approx. 7 months we have been able to design a Quality Management System with support from an external consulting office. In an additional 4 months we succeeded to implement the program and bring it to life. The system is based on the quality management regulations of DIN EN ISO 9001, with additional consideration of the trade requirements of the (German) Automotive Industry regulated under VDA 6.4 taking into consideration all safety and environmental aspects.

Documentation of the Quality Management System is organized through the SPRIMAG Intranet service, very similar to the organization of an Internet page but only available locally for SPRIMAG workstations. Content and structure of this information platform is constructed with reference to different processes – each process can be found under its own section. The success of the certification – proof with the performance rate of more than 93 % – shows the high standard of each of our operating ranges. The initiatives required close coordination and development of verification processes in each range, thus producing the benefits of continuous system improvement due to increasing experiences.

We would like to take the opportunity to thank all of persons involved for their great cooperation with the Quality Management System. Especially impressive – and an essential reason for the great result of the certification - was the systematic identification of key operation sequences by the heads of the departments and each person responsible for the different tasks. We should give our special thanks to Mr. Rainer Heinzmann, the person in charge of the complete organization of the Quality Management, who managed to reach the certification targets by showing sensibility and patience, but also occasionally taking the necessary tough stand.

Continuous improvement is one of our business objectives and drives the high quality of our products, our service towards the special requirements of our customers, as well as the complete handling of orders. High quality is requested by you – and we are committed to offering our very best service.



QM-Team: Franz Willig, Rainer Heinzmann

Zertifizierung erfolgreich!

Wir von SPRIMAG freuen uns, dass unser Qualitätsmanagementsystem durch die Zertifizierungsgesellschaft EQ-Zert aus Ulm im März 2002 erfolgreich zertifiziert wurde. Der Gesamterfüllungsgrad liegt bei über 93 %! Durch diesen Nachweis systematischer Qualitätsfähigkeit haben wir uns eine sehr gute Ausgangsbasis für die Weiterentwicklung unseres Unternehmens im Wettbewerb geschaffen.

In knapp 7 Monaten konnten wir unter Mitwirkung eines externen Beratungsbüros ein QM-System bei uns aufbauen und in weiteren 4 Monaten umsetzen und "mit Leben erfüllen". Das System berücksichtigt die allgemeinen QM-Grundsätze der DIN EN ISO 9001 sowie darauf aufbauend die weitergehenden Branchenanforderungen der Automobilindustrie über das Regelwerk VDA 6.4 unter Einbeziehung sicherheits- und umwelttechnischer Aspekte.

Die Dokumentation des QM-Systems erfolgt über eine Intranet-Oberfläche, die sich am Aufbau einer Internetseite orientiert, jedoch nur lokal von den SPRIMAG-Arbeitsplätzen aus zugänglich ist. Inhalt und Struktur dieser Informationsplattform sind prozessbezogen aufgebaut – jeder Bereich findet sich unter einer eigenen Oberfläche wieder. Der Zertifizierungserfolg – der Gesamterfüllungsgrad von über 93 % spricht für sich – zeigt den insgesamt sehr hohen Standard unserer Betriebsbereiche. Die Anstöße zu Feinabstimmungen und Weiterentwicklungsmöglichkeiten, die wir im Rahmen des Projektes erhalten haben, sollten mit zunehmender Erfahrung in jedem Bereich laufend geprüft und als Plattform zu einer ständigen Verbesserung genutzt werden.

Für die hervorragende Mitarbeit bei Aufbau und Umsetzung des Managementsystems möchten wir uns bei Allen sehr herzlich bedanken. Besonders eindrucksvoll war – was nicht zuletzt auch ein wesentlicher Punkt beim guten Abschneiden an unserem Zertifizierungsaudit war – dass homogen vom Bereichsleiter bis zu den Arbeitsplatzverantwortlichen eine durchgängige Systematik und vor allem Identifikation mit den Abläufen festgestellt werden konnte. Nicht zuletzt unserem QM-Beauftragten Rainer Heinzmann – der mit Feingefühl und viel Geduld, aber auch mit der notwendigen Hartnäckigkeit die Zertifizierungsziele verfolgte – ist der reibungslose Ablauf und das Bewältigen der einzelnen Meilensteine zu verdanken.

Die kontinuierliche Verbesserung ist eines unserer Unternehmensziele, aufgebaut auf der Qualität unserer Produkte, unseres kundenspezifischen Service sowie der gesamten Auftragsabwicklung. Sie erwarten von uns beste Qualität – wir sind immer bestrebt, Ihnen unser Bestes zu geben.



SPRIMAG-Laboratory: Coating of brake discs by a robot system

In the SPRIMAG-Laboratory, large brake discs of 380 mm diameter and a weight of 17 kg were coated by SPRIMAG for the legendary Maybach. The order had been placed by the development department of DaimlerChrysler.

The brake discs needed to be coated completely, but with different coating thickness' according to the different functions of each surface. In order to meet the coating regulations, our usual Round Table Spraying Unit would have to have been equipped with a minimum of 10 spray guns. To avoid the long set-up and cleaning periods for such an arrangement, SPRIMAG's laboratory carried out the coating with a robot system with one spray gun requiring programming only a single one time.

Advantages:

- possibility of superior coating quality, most of all optimized coating of the ventilated cooling channels
- reduction of error rates by minimizing the necessary coating components
- very short set-up time when similar orders need to be carried out by using the existing programmed positions and coating parameters



SPRIMAG-Technikum: Bremsscheibenbeschichtung mit Roboter

Die Firma SPRIMAG beschichtet im SPRIMAG-Technikum Bremsscheiben mit einer respektablen Größe von 380 mm Durchmesser und einem Gewicht von 17 kg für den legendären Maybach. Auftraggeber ist die Entwicklungsabteilung von DaimlerChrysler.

Die Bremsscheiben werden rundum beschichtet, aber je nach Funktion der einzelnen Flächen mit unterschiedlichen Schichtdicken. Um die Lackiervorschrift einzuhalten, wären auf einem sonst üblichen Rundautomaten mindestens 10 Spritzapparate notwendig. Da man sich die langen Rüst- und Reinigungszeiten für einen solchen Aufbau ersparen will, setzt man im SPRIMAG-Technikum auf die Roboterlackierung mit nur einem Spritzapparat und einmaligem Programmieraufwand.

Vorteile:

- Möglichkeit einer hochwertigen Beschichtung, vor allem die Kühlkanäle können optimal beschichtet werden
- Verringerung der Fehlerquellen durch Minimierung der zur Beschichtung notwendigen Komponenten
- sehr kurze Rüstzeit bei Wiederholungsaufträgen durch die programmierten Beschichtpositionen und Parameter

Important receipt of orders:

In spite of the stringent official codes of the manufacturing industry, **SPRIMAG** has received a great number of important orders during the last few months. The most important ones include the following:

• Hardness Protecting Units for GETRAG FORD, Germany

Object is to partially cover case-hardened parts with hardening protection paste. The unit is working with automatic feed and discharge of parts. The decision to place a contract with **SPRIMAG** was made only after a series of tests have proved the repeated accuracy of the paste application.

• Three Axis Automatic Coating Units for McKechnie, UK

With this unit, high-quality parts will be produced in the Day-and-Night-Design. The reason for the decision in favor of **SPRIMAG** is the repeatable tight tolerance of layer thickness control over the entire surface of a complete 800mm x 800mm pallet.

• 8 units for the coating of brake discs

(among others DaimlerChrysler, VW, Renault) show the continuing trend to coat complete surfaces of brake discs for corrosion protection. For many years **SPRIMAG** has been the market leader for this segment and without any doubt could be considered a pioneer in designing and manufacturing high volume rotor coating.

• Flat Bed Spraying Machine for a Job Shop, Germany

This new order we received just before press date. The lacquering plant for plastic parts is equipped with the following features: Threestage pretreatment, containing an ionization station, a flaming station and an ionization station, which also acts as a further air lock; reciprocating servo-controlled spraying axis for lacquering; 2-stage evaporation zone, 4-stage multi-layer drier.

Bedeutende Auftragseingänge:

Trotz stagnierender Kennzahlen für das produzierende Gewerbe, konnte **SPRIMAG** in den letzten Monaten eine große Anzahl wichtiger Aufträge verbuchen. Besonders nennenswert sind:

• Härteschutzanlage für GETRAG FORD, D

Ziel ist die partielle Abdeckung von einsatzgehärteten Teilen mit Härteschutzpaste. Die Anlage läuft mit automatischer Bestückung und Werkstückabnahme. Die Entscheidung für **SPRIMAG** fiel nach Testreihen, in denen die Wiederholgenauigkeit der Abdeckung nachgewiesen werden konnte.

• Dreiaachsenautomat für McKechnie, UK

Auf diesem Automaten sollen hochwertige Teile im Tag- und Nacht-Design gefertigt werden. Ausschlaggebend für die Entscheidung zugunsten **SPRIMAG** waren die erreichbaren, engen Grenzen in der Schichtdickentoleranz über einen gesamten Wareenträger von 800 x 800 mm.

• 8 Automaten für Bremsscheibenlackierung

(u. a. DC, VW, Renault) zeigen den immer noch anhaltenden Trend zur vollflächigen Korrosionsschutzbeschichtung von Bremsscheiben. **SPRIMAG** hält in diesem Segment seit Jahren eine marktführende Position und darf sich sicherlich als Pionier für serientaugliche Automaten bezeichnen.

• Flächenspritzautomat für einen Lohnbeschichter, D

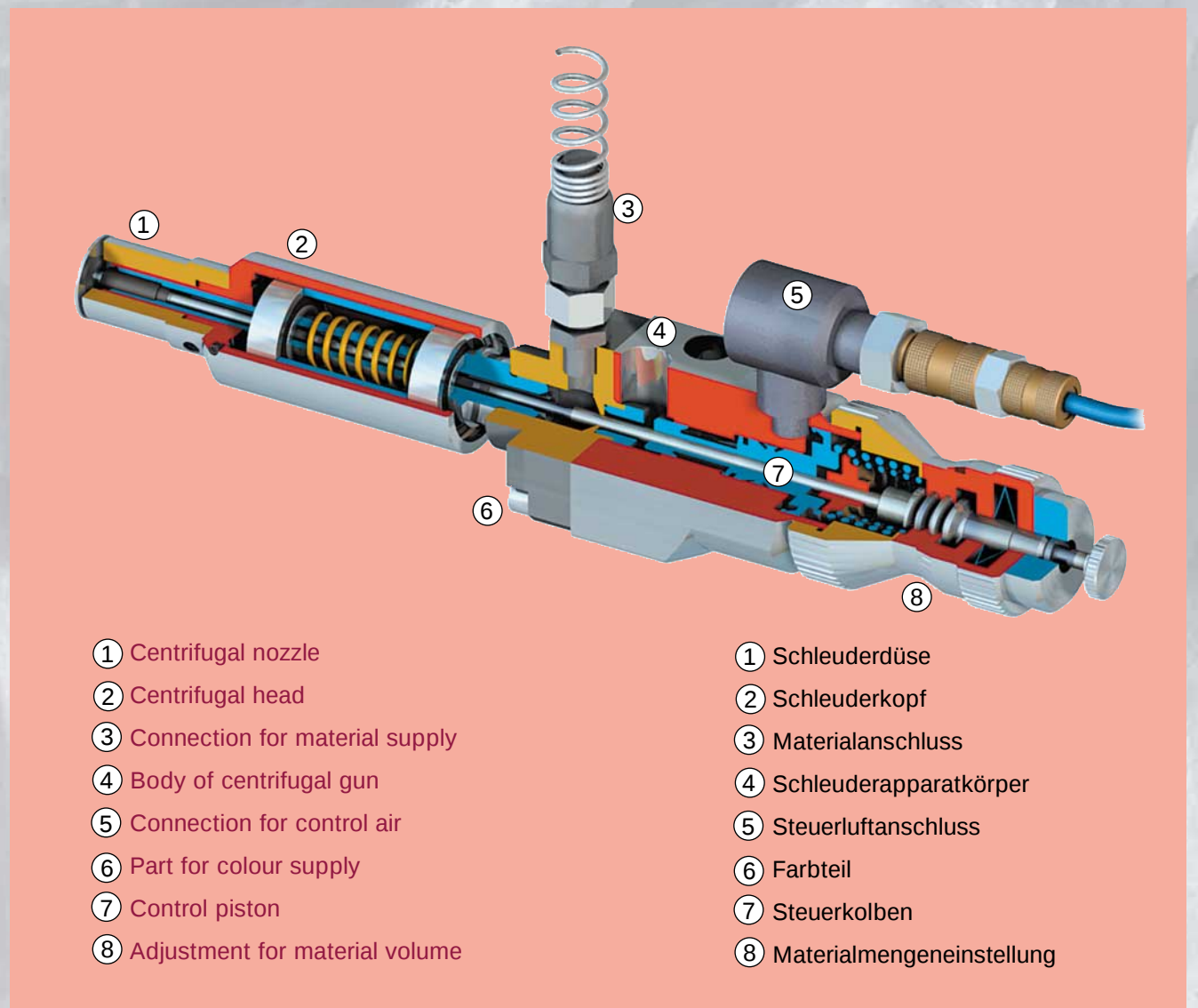
Diesen Auftrag haben wir noch kurz vor Redaktionsschluss erhalten. Für die Lackierung von Kunststoffteilen ist die Anlage mit folgenden Features ausgerüstet: Dreistufenvorbehandlung bestehend aus Ionisierstelle, Beflammstation und Ionisierstelle, die zusätzlich als Luftschleuse dient; servobetriebene Spritzachse für die Lackierung im Kreuzgang; 2-stufige Abdunststrecke und 4-Stufen-Etagentrockner.

New Centrifugal Gun S-520

There has been an evolution of our centrifugal guns because we intend to continually offer innovative products to our customers. To achieve this goal we have reviewed the design of the **SPRIMAG** centrifugal gun, improving upon the basic design that has served the industry for over 40 years and bringing the product to the state of the art.

Neuer Schleuderapparat S-520

Bei unseren Schleuderapparaten haben wir einen Generationswechsel vollzogen, damit wir unseren Kunden auch in Zukunft innovative Produkte anbieten können. Hierfür haben wir die Konzeption unserer seit über 40 Jahren weltweit bewährten Schleuderapparate überarbeitet und auf den neuesten Stand der Technik gebracht.



Use:

- Substitute for S-500 (TGA 150, 170, 180): replacement can be carried out 1:1
- Substitute for S-148 (TGA 120): complete re-assembly set with new holder

Advantages:

- replacement of the old centrifugal gun without any problems
- parts coming in contact with the respective medium are manufactured of stainless steel; one-component-part for colour supply with latex connection made of stainless steel Nirosta (steel type V4A), control part made of nickel plated aluminium
- identical spare parts for S-520 and for spray gun S-233 with respect to volume adjustment, control piston and seal bushing
- same technology of centrifugal head as before
- fewer components lead to reduced spares inventory

Our continued service for you: Spare part supply of wearing parts for S-500 and S-148 is supported for another 3 years.

In case you have any question, please do not hesitate to contact us! We would be glad to help you in any respect. To call Ms. Kromer or Mr. Denecke, please dial +49 (0)70 21-5 79-123 or +49 (0)70 21-5 79-120.

Einsatz:

- Ersatz für S-500 (TGA 150, 170, 180): Austausch kann 1:1 erfolgen
- Ersatz für S-148 (TGA 120): Komplettumbausatz mit neuem Halter

Vorteile:

- problemloser Austausch der alten Schleuderapparate
- Teile, die mit dem jeweiligen Medium in Berührung kommen, sind aus rostfreiem Stahl; Ein-Komponenten-Farbteil mit Latexanschluss aus Edelstahl Nirosta (V4A-Stahl), Steuerungsteil aus vernickeltem Aluminium
- identische Ersatzteile des S-520 und des Spritzapparates S-233 bei der Mengeneinstellung, dem Steuerkolben und der Dichtbuchse
- gleiche Schleuderkopftechnologie wie bisher
- reduzierte Lagerhaltung durch weniger Einzelkomponenten

Ebenfalls garantieren wir unseren Kunden die Ersatzteilversorgung der Verschleißteile der alten Schleuderapparate S-500 und S-148 für weitere 3 Jahre.

Für weitere Fragen stehen Ihnen Frau Kromer und Herr Denecke, unter +49 (0) 70 21 – 5 79-123 oder Tel. +49 (0)70 21 – 5 79-120 jederzeit gerne zur Verfügung.

Flat Bed Spraying Plant to coat all surfaces of 3D plastic parts

with water and solvent based lacquers – lacquer dried optionally by conventional or low temperature process

SPRIMAG Flat Bed Spraying Plants are equipped with tough and proven systems which are especially designed for the rough requirements of lacquering applications. They offer many benefits to the customer and are considered as models within the lacquering application industry.

As the standard version of the Flat Bed Spraying Plants cannot always meet the continuously increasing requirements of our customers and of the markets, a completely new machine concept to coat 3D plastic parts in one process has been developed. The basis for this application is an extremely flexible part-support transporting system, on which workpieces are delivered through all the application areas. Buffer zones for pallets, as well as a connection between the main transport system and external production areas could also be incorporated without any problems.

In order to reach an efficient drying cycle when processing water based lacquers, we have installed a conventional circulation air drier equipped with an electrical heating register combined with a low-temperature drier. A substantial reduction of the drying period, and therefore a reduced length of the equipment, could be achieved when improving the aerodynamics and working with a maximum temperature of 50° C and an atmospheric moisture of approx. 5%.



Flächenspritzautomat zum allseitigen Beschichten von 3D-Kunststoffteilen

mit Wasser- oder Lösemittellack - Lacktrocknung wahlweise konventionell oder Niedertemperaturverfahren

Flächenspritzautomaten von SPRIMAG sind vielfach bewährte, robuste Systeme, die speziell für den rauen Betriebseinsatz in Lackierapplikationen gebaut werden. Sie bieten einen hohen Kundennutzen und gelten als Maßstab in der Lackierindustrie. Da die bekannten Standardversionen von Flächenspritzautomaten den stetig steigenden Kunden- und Marktanforderungen nicht immer gerecht werden, wurde ein völlig neues Anlagenkonzept zum Beschichten von 3D-Kunststoffteilen in einem Durchgang entwickelt. Die Basis hierfür bildet ein äußerst flexibles Warenträger-Transportsystem, auf welchem die Werkstücke durch die einzelnen Anlagenbereiche transportiert werden. Pufferzonen für die Paletten, sowie eine Verbindung des Transportsystems mit externen Produktionsbereichen, sind hierbei problemlos möglich.

Um bei der Verarbeitung von Wasserlacken eine möglichst effiziente Trocknung zu erzielen, wurde eine konventionelle Umlufttrocknung mit elektrischem Heizregister - kombiniert mit einem Kältetrockner - installiert. Bei einer Temperatur von max. 50° C und einer Luftfeuchtigkeit von ca. 5% sowie einer angepassten Strömungstechnik ließen sich die Trocknungszeiten und somit auch die Anlagenlänge wesentlich verkürzen.

Formula One in Internal Coating

When Juan Manuel Fangio went for his fastest laps at Nürburgring in the sixties, SPRIMAG was already building Internal Coating Machines for pharmacy tubes and aerosol cans. At that time, capacity was approx. 60 to 80 units per minute. Today, the Schumacher brothers are performing their laps in times that nobody could have imagined before. The same could be said for the newest SPRIMAG units.

When processing the highly sensitive aluminium tubes, currently production speeds commonly range from 150 to 180, even reaching up to 200 tubes per minute in some applications. Capacity development when processing monobloc aerosol cans is already in a range of 300 to 400 cans per minute. Last but not least, production lines for beverage cans are in a position to produce up to 2,400 cans per minute. These are typically produced using a „bank“ of 8 to 9 single units with capacities of 325 each.

Today's focus of development at SPRIMAG is to upgrade capacity for the aerosol cans, independent of whether they are made of steel or aluminium. In production at a French company is the first working line with a capacity of 300 units per minute. Experiences gained with this line will be collected and implemented to benefit future generations of machines.

The principle concept of the internal coating units is easy to explain. This process has already been used for many years, but capacity had been lower. During one working step each can is coated internally by a spray gun. Inside the spindle chain you will find supporting chucks (format parts) where cans are fed in with the open parts facing to the front. The spindle chain engages a star wheel at the spray station by means of a rotating quill shaft situated in the center, where 9 spray guns with nozzle extensions are installed. Each of these spray guns is inserted into the can with a spraying area of more than approx. 120°, and then being moved to evenly coat the internal sides of the rotating can. Thus each spray gun coats each 9th can. Afterwards the cans are automatically transmitted into the proven SPRIMAG curing oven.

The „aluminium magnet“, SPRIMAG has it in hand

Most of the metals, except the noble metals, are subject to corrosion. And beverage cans are not excluded. To protect against corrosion is not a problem when using the SPRIMAG units. SPRIMAG Internal Coating Machines for aluminium and steel cans are fully developed and every day live up to the production expectations.

Additionally, Outside Bottom Coating Machines for steel beverage cans are used to coat the dome, rim and chime in one working process without any problems. We have even successfully faced the challenge to coat an un-necked aluminium can. The requirements required exact handling and a high capacity (up to 800 cpm). The magnetic supports used for steel cans have been replaced with a vacuum chuck system to transport the aluminium cans during the coating process. The principle of coating outside bottoms is very similar to the above-described internal coating. Only two very important differences occur: On the one hand the spray guns do not carry out stroke movements, and on the other hand the coating is made by airless spray techniques.

In case we have awoken your interest for these machines you could take the opportunity to inform yourselves about the convincing technology on "METPACK 2002" in Essen, 23rd to 27th April 2002 – see also show preview (page 7). We would be glad to welcome you at our booth.

Formel 1 der Innenbeschichtung

Als Juan Manuel Fangio in den Sechzigern seine schnellen Runden auf dem Nürburgring drehte, baute SPRIMAG bereits Innenlackiermaschinen für Pharmazietuben und Spraydosen. Die Leistung pro Minute lag damals bei 60 – 80 Stück/Min. Heute fahren die Brüder Schumacher ihre Runden in Zeiten, die damals kein Mensch für möglich gehalten hätte. Dies gilt auch für die Maschinen von SPRIMAG.

Bei den hochempfindlichen Aluminiumtuben gelten heute Produktionsgeschwindigkeiten von 150 – 180, teilweise auch bis 200 Tuben/Min. als durchaus normal. Bei Monobloc-Aerosoldosen liegt die Entwicklung schon im Bereich von 300-400 Dosen/Min. Last but not least produzieren im Getränkedosenbereich die Linien bis zu 2400 Dosen/Min. Allerdings sind dort 8 bis 9 Einzelmaschinen mit einer Leistung von je 325 Dosen/Min. zu einer „Bank“ zusammenge-

schlossen. Der Schwerpunkt der heutigen Entwicklung bei SPRIMAG liegt beim Leistungs-Upgrade in der Aerosoldosensparte — Aerosoldosen aus Stahl oder Aluminium. In einem Werk in Frankreich läuft die erste Linie mit Leistung 300 Dosen/Min. Erkenntnisse daraus werden gesammelt, umgesetzt und kommen der nächsten Generation zugute. Das Prinzip der Innenbeschichtung ist einfach: Jede Dose wird mit nur einem Spritzapparat in einem Arbeitsgang innenbeschichtet. Dieses Verfahren wurde bereits in früheren Jahren genutzt, allerdings für geringere Leistung. In einer

Spindelkette befinden sich Haltefutter (Formatteile), in welche die Dosen mit der Öffnung nach vorne eingeschoben werden. Die Spindelkette umschlingt an der Spritzstelle ein Kettenrad mit einer rotierenden Hohlwelle im Zentrum, auf der 9 Spritzapparate mit Düsenverlängerungen angebracht sind. Jeder dieser Apparate fährt im Spritzbereich über ca. 120° in die Dose ein und lackiert während der Auswärtsbewegung die rotierende Dose gleichmäßig innen aus. Jeder Spritzapparat lackiert demzufolge jede 9. Dose. Danach erfolgt die Übergabe in den bewährten SPRIMAG Einbrennofen.

Der „Alu-Magnet“, SPRIMAG hat ihn

Die meisten Metalle, außer den edelsten, neigen zur Korrosion. Davon sind Getränkedosen nicht ausgenommen. Davor zu schützen ist mit SPRIMAG-Anlagen kein Problem. SPRIMAG-Innenbeschichtungsanlagen für Aluminium- oder Stahldosen sind ausgereift und bewähren sich täglich. Auch Außenbodenlackiermaschinen für Getränkedosen aus Stahl, mit denen Dome, Rim und Chime in einem Arbeitsgang beschichtet werden, sind unproblematisch. Die Herausforderung liegt bei der ungeneckten Aluminiumdose. Exaktes Handling und hohe Leistung (bis zu 800 Dosen/Min.) sind gefordert. Vakuum ersetzt die Magnetkraft — sowohl während des Dosentransports als auch während des Beschichtungsvorgangs. Das Prinzip der Außenbodenbeschichtung ähnelt dem der oben beschriebenen Innenbeschichtung sehr stark. Zwei gravierende Unterschiede gibt es jedoch: Zum ersten führen die Spritzapparate keine Hubbewegung aus und zum zweiten wird im Airlessverfahren beschichtet.

Sollte Ihr Interesse an diesen Maschinen geweckt sein, können Sie sich von ihrer bestechenden Technik vom 23. bis 27. April 2002 auf der "METPACK 2002" in Essen selbst überzeugen – siehe auch Messevorschau (Seite 7). Wir würden uns freuen.





SPRIMAG Kirchheim / Teck

Locations

SPRIMAG has been active internationally on many important markets through our headquarter and our subsidiaries. Beside the regional aspects, the particular enterprises have also been assigned by functional tasks. Representatives who are reliable and responsible partners for potential customers are appointed to markets which are not covered by the own organization. Following you will find a survey of the single locations:

In Kirchheim/Teck, strategically situated in the Rhein-Neckar-Area where many important industries are established, you can find the headquarter of **SPRIMAG Group**. In this premises, machines and plants constructed for surface coating and coating of interior of tubes and cans are manufactured. Currently a new scope of delivery for rotation silk screen units is also being built up. A staff of more than 170 people are employed in Kirchheim. Beside the core process of designing and manufacturing of the final product, further central operating centers are covered, such as the coating development group in our laboratory, the construction department for spray guns and paint supply, the European logistic center, the care of our European key account customers as well as the management of the whole group.

The increasing US market is supported by **SPRIMAG Inc.** in Cincinnati, which established its business many years ago. This enterprise is growing continuously. In Detroit, an office has recently been opened to be present close to US automotive customers. More and more the complete electrical construction for units for the US and Canadian market is carried out by **SPRIMAG Inc.** in order to fulfill the special requirements of these markets. The company has grown out of a core competence center for Allen-Bradley controls. In addition to construction, the office handles the fields of sales, installation, start-up and maintenance.

SPRIMAG Brasil Ltda., São Paulo, is most of all responsible for the South American automotive industry. There the main business is to establish job shops for coating plastic parts. All findings about conditions during manufacturing processes are being inserted in new constructions.

SPRIMAG France S. A. R. L., Paris, is taking care of the requirements of customers of the French market. The structure was increased by a further sales engineer only some weeks ago.

Standorte

SPRIMAG als international operierendes Unternehmen hat sich an vielen wichtigen Märkten mit eigenen Unternehmen etabliert. Neben den regionalen Aspekten ist den einzelnen Unternehmen noch eine funktionale Struktur überlagert. Auf Märkten, die PRIMAG nicht mit einer eigenen Organisation abdeckt, sind Distributoren die verlässlichen Ansprechpartner für potentielle Kunden. Die Standorte sind im einzelnen:

Kirchheim unter Teck, strategisch gelegen im industriell starken Rhein-Neckar-Raum, bildet den Stammsitz der **SPRIMAG-Gruppe**. Hier entstehen die Maschinen und Anlagen zur Beschichtung von Oberflächen und zur Innenlackierung von Tuben und Dosen. Daneben findet sich ein Bereich für Rotations-Siebdruckanlagen im Aufbau. In Kirchheim sind über 170 Mitarbeiter beschäftigt. Neben dem eigentlichen Produktentstehungsprozess sind auch zentrale Funktionen angesiedelt, wie die Schichtentwicklungsgruppe im Technikum, die Entwicklungsabteilung für Spritzgeräte und Farbversorgungen, das europäische Logistikcenter, die Betreuung der europäischen Schlüsselskunden, sowie das Management der Gruppe.

Auf dem immer wichtiger werdenden US-Markt hat sich **SPRIMAG** schon vor vielen Jahren mit der **SPRIMAG Inc.** in Cincinnati etabliert. Dieses Unternehmen ist im kontinuierlichen Ausbau. Neu eröffnet wurde das Detroit-Büro, um die Nähe zu den US-Automobilkunden zu bekommen. Zunehmend wurden die gesamten Elektrokonstruktionen für US- und Kanada-Anlagen bei **SPRIMAG Inc.** durchgeführt, um den Eigenheiten dieser Märkte gerecht zu werden. Die Gesellschaft hat sich zum Kompetenzzentrum für Allen-Bradley-Steuerungen herausgebildet. Neben der Konstruktion sind die Bereiche Vertrieb, Montage, Inbetriebnahme und Wartung angesiedelt.

Die **SPRIMAG Brasil Ltda.**, São Paulo, betreut vorwiegend die südamerikanische Automobilindustrie. Kernkompetenz dort ist die Lohnbeschichtung von Kunststoffteilen. Die unter Produktionsbedingungen gewonnenen Erkenntnisse fließen wieder in die Neukonstruktionen zurück.

SPRIMAG France S. A. R. L., Paris, deckt die Bedürfnisse der Kunden im französischen Markt ab. Die Struktur wurde erst vor kurzem um einen weiteren Vertriebsingenieur erweitert.

Home Office / Stammsitz

SPRIMAG

Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG
Henriettenstraße 90
D-73230 Kirchheim/Teck
GERMANY
Tel. +49(0) 70 21/5 79-0
Fax +49(0) 70 21/4 17 60
E-Mail: info@primag.de
<http://www.primag.de>

Subsidiaries / Niederlassungen

SPRIMAG, INC.

9990 International Boulevard
Cincinnati, OH 45246
USA
Tel. +1-5 13-9 42-99 90
Fax +1-5 13-9 42-99 93
E-Mail: info@primag.com
<http://www.primag.com>

SPRIMAG FRANCE S.A.R.L.

Immeuble le Newton C
7 mail Barthélemy Thimonnier
F-77185 Lognes
FRANCE
Tel. +33-(0)1-60 17 09 50
Fax +33-(0)1-60 17 82 85
E-Mail: primag-france@wanadoo.fr

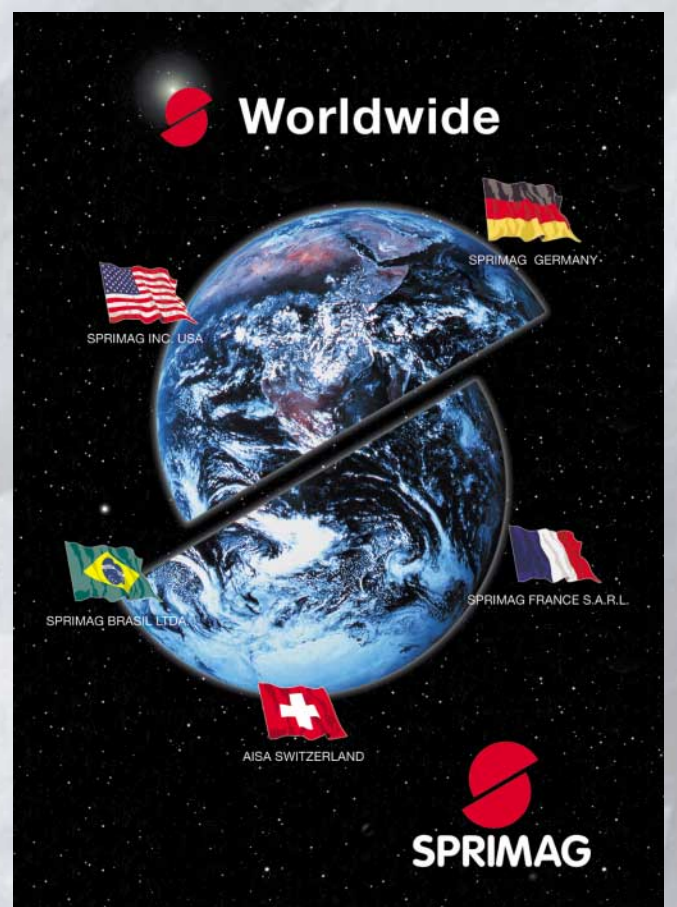
SPRIMAG BRASIL LTDA.

Rua Ferreira Viana No. 630/640
CEP 04761 010
Capela do Socorro
São Paulo
BRAZIL
Tel. +55-(0)11-55 23-61 64
Fax +55-(0)11-56 81-93 29
E-Mail: primag@primag.com.br
<http://www.primag.com.br>

Affiliated Company / Schwesterfirma

AISA

Automation Industrielle SA
Avenue de Savoie 61
CH-1896 Vouvry (VS)
SWITZERLAND
Tel. +41-(0)24-48 20-1 10
Fax +41-(0)24-48 11-1 23
E-Mail: info@aisa.com
<http://www.aisa.com>



Half a life at SPRIMAG

SPRIMAGazine: Mr. Beck, on April 1st, 2002 you will be working at SPRIMAG for 40 years and currently are responsible for coordinating mounting and installation works. Please, let's talk about your career and your main tasks today at SPRIMAG.

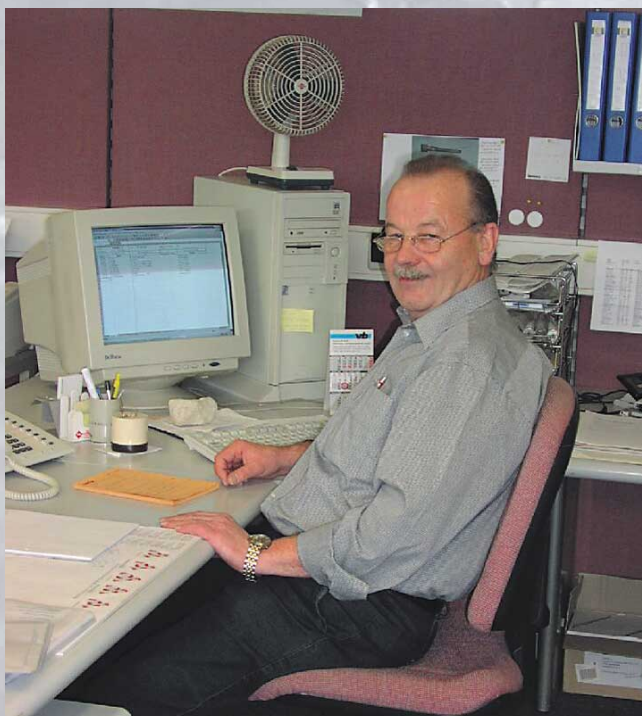
Manfred Beck: In the year 1962, I started my apprenticeship to perform the profession of an engine fitter. Afterwards, followed by 18 months at the German Army, I became employed at SPRIMAG's boring mills – today we are talking about machine centers – carrying out piecework. After approx. 3 years at this job, which had been paid very well, it became a little monotonous. A challenge was a new job in the department for mounting and installation works. Although the wage per hour was lower – I never regretted this step. This would be the beginning of 20 years fitting works all over the world. When SPRIMAG separated into different Profit Centers, I took the opportunity and applied for a job as a permanent fitter in PC-O (Profit Center Surface). There I am still working: By acting as a middleman between SPRIMAG and our customers, I am responsible for all organisation work from the time the order is carried out until the end of warranty period. This applies for coordinating mounting and installation works of new plants on site, as well as for time schedules of delivering the main unit and all following shipments. According to the quick development within the last few years, when SPRIMAG changed from a supplier of small units to a large-scale plant manufacturer, there has been an enormous increase of organisation requirements. The reason is that large-scale plants can only be partially pre-mounted in SPRIMAG works. The main part of installation is carried out on site, therefore, component suppliers have to be coordinated. This leads to unforeseeable incidents and makes my job at SPRIMAG everything but monotonous or boring, as every day could bring a new challenge.

SPRIMAGazine: The year 2001 has been one of the most successful years of SPRIMAG and there certainly have been special challenges for you when coordinating fitting operations. Do you remember a very special situation of last year?

Manfred Beck: (with an amused smile) ... well, our "special operation in Canada". We only received supervisor visa for our fitters for their job, i. e. with these visa in hands foreign workers are only allowed to do supervising jobs, but are not allowed to work physically on site. Our fitters had to hand over their passports to the Canadian Police, a working restriction had been imposed and they had been invited to the Canadian Embassy. To clarify the complete affair the head of our sales department took the very next flight to Canada and received the post-dated working permissions for our fitters from the responsible local government office. This really made us sweat...

SPRIMAGazine: In case you take a look back at the complete time staying at SPRIMAG – which situation was most beautiful and which most delicate?

Manfred Beck: Both episodes occurred at the time I had been a machine fitter: The most beautiful have been the installation works in South America – Brazil, Columbia, Venezuela and Peru. Once, after a couple of months of employment, I had the opportunity to visit Carnival in Rio – this was only one of many unforgettable moments ... Delicate, or the better expression is uncomfortable, has been the installation of a unit in the former "Persia" (today called Iran) when the Shah still had been in power. Six months in the desert, 200 km away from Tehran, 80 km away from the next city, where it was possible to buy something. Near the site there only had been a hotel and approx. 10 companies. I never felt as uneasy ever again...



Manfred Beck

In connection with this special experience I perhaps should mention my longest period of installation: It took place at Messrs. Höll GmbH & Co KG in Langenfeld, Germany, and really took 4½ years. A new technology had to be developed and prototypes for a new Type 200 line for tubes had been realised – you really can't help but remember such a time.

SPRIMAGazine: 40 years – what has been your main intention to stand with SPRIMAG all that time?

Manfred Beck: First of all the familiar atmosphere of SPRIMAG played the main role. Later the challenge of fitting works: again and again solving new problems, meeting new people, ... simply said an unforgettable time for me ... Very important for me – and certainly this is still valid – the great working atmosphere at SPRIMAG. Most of all my colleagues, but also our customers have been and still are the reasons. Despite, or perhaps because of my direct and straight style – I always say what I am thinking – when doing my job I got on very well with most of people.

SPRIMAGazine: Mr. Beck, many thanks for this interview!

Ein halbes Leben bei SPRIMAG

SPRIMAGazine: Herr Beck, Sie sind am 1. April 2002 seit 40 Jahren bei der SPRIMAG und verantwortlich für die Montagekoordination. Wie war Ihr Werdegang und welches sind heute Ihre Hauptaufgaben bei der SPRIMAG?

Manfred Beck: Ich habe 1962 eine dreieinhalbjährige Lehre als Maschinenschlosser begonnen. Nach 18 Monaten Bundeswehr habe ich dann eine Akkordtätigkeit in einem der Bohrwerke - heute spricht man von Bearbeitungszentren – bei der SPRIMAG aufgenommen. Nach ca. 3 Jahren dann wurde mir die sehr gut bezahlte Akkordarbeit zu eintönig. Als neue Herausforderung wechselte ich in die Montage - trotz des geringeren Stundenlohnes ein Schritt, den ich nie bereut habe. Es folgten 20 Jahre Montagetätigkeit in aller Welt. Als die SPRIMAG dann in Profit Center aufgeteilt wurde, bewarb ich mich für die Tätigkeit als Stamm-Monteur im Profit Center Oberfläche. Diesen Posten übe ich bis heute aus: Als Mittelsmann zwischen SPRIMAG und dem Kunden bin ich verantwortlich für die Abwicklung bis zum Ende der Garantiezeit, d.h. Montageeinteilung und -koordination von Neuanlagen außer Haus, sowie die Terminabwicklung von Versand und Nachlieferungen. Durch den rasanten Fortschritt in den letzten Jahren, in dessen Verlauf sich die SPRIMAG vom Lieferanten kleiner Anlagen zum Großanlagenbauer entwickelte, entstand ein erheblich größerer Organisationsaufwand.

Grund hierfür ist die Tatsache, dass diese Großanlagen nur zu einem sehr geringen Teil im Hause SPRIMAG vormontiert werden können. Der Großteil der Montage findet direkt vor Ort statt, also müssen auch die Zulieferfirmen mitkoordiniert werden. Nicht planbare Vorfälle sind somit vorprogrammiert. Dadurch ist meine Tätigkeit bei der SPRIMAG alles andere als eintönig oder langweilig, weil jeder Tag neue Herausforderungen mit sich bringt.

SPRIMAGazine: 2001 war eines der erfolgreichsten Jahre der SPRIMAG und somit gab es bestimmt auch besondere Herausforderungen für die Montagekoordination. Welche Situation aus dem letzten Jahr ist Ihnen besonders in Erinnerung geblieben?

Manfred Beck: (schmunzelt)... nun, das war unser "Spezialeinsatz Kanada". Für unsere Monteure hatten wir für deren Tätigkeit dort lediglich Supervisor-Visen, d.h. mit diesem Visum dürfen ausländische Arbeiter lediglich eine Überwachungstätigkeit ausüben, jedoch nicht selber vor Ort körperlich arbeiten. Unseren Monteuren wurden die Pässe von der kanadischen Polizei abgenommen, sie erhielten Arbeitsverbot und mussten auf die Kanadische Botschaft. Die ganze Sache konnte erst bereinigt werden, als unser Vertriebsleiter den nächstbesten Flug nach Kanada nahm und sich die erforderlichen Arbeitsvisen für unsere Monteure bei der zuständigen Arbeitsbehörde vor Ort nachträglich genehmigen ließ. Da sind wir dann schon etwas ins Schwitzen gekommen...

SPRIMAGazine: Zurückblickend auf Ihre gesamte Zeit bei der SPRIMAG – welches war Ihr schönstes und welches Ihr heikelstes Erlebnis?

Manfred Beck: Beide Erlebnisse stammen aus meiner Montagezeit: Das schönste waren die Montagen in Südamerika – Brasilien, Kolumbien, Venezuela und Peru. Einmal sogar konnte ich eine Montage mit anschließendem Besuch des Karnevals in Rio verbinden – nur einer der vielen unvergessenen Momente... Heikel oder besser gesagt unbehaglich war die Montage im damaligen „Persien“ zu Zeiten des Schahs (heutiges Iran). 6 Wochen mitten in der Wüste, 200 km von Teheran entfernt, 80 km zum nächsten Ort, in dem man etwas einkaufen konnte. Vor Ort gab es lediglich ein Hotel und vielleicht 10 Unternehmen. So unwohl habe ich mich nie wieder gefühlt ...

Im Zusammenhang mit "besonderen Erlebnissen" ist vielleicht noch meine längste Montagezeit erwähnenswert. Diese war vor Ort bei der Firma Höll GmbH & Co. KG in Langenfeld und dauerte sage und schreibe ganze viereinhalb Jahre: Es ging um die Entwicklung einer neuen Technologie und Realisierung der Prototypen für die neue 200-er Tubenlinien – eine wahrlich bleibende Erinnerung.

SPRIMAGazine: 40 Jahre - was war ausschlaggebend dafür, der Firma SPRIMAG immer die Treue zu halten?

Manfred Beck: Zu Anfang hat die familiäre Atmosphäre der Firma SPRIMAG eine große Rolle gespielt. Später dann waren es mehr die Herausforderungen meiner Montagetätigkeit: Immer wieder neue Probleme lösen, neue Menschen kennenlernen, ... eine einfach unvergessliche Zeit für mich ... Ganz wichtig war - und ist natürlich immer noch - das tolle Klima bei der SPRIMAG - vor allem die Kollegen, aber auch die Kunden trugen und tragen einen großen Teil dazu bei. Trotz oder vielleicht auch gerade wegen meiner direkten, geradlinigen Art – ich sage, was ich denke – bin ich mit den meisten Menschen im Berufsleben sehr gut ausgekommen.

SPRIMAGazine: Herr Beck, ganz herzlichen Dank für dieses Interview!

The **SPRIMAG** Family



HMI 2002 — Show preview

A Multifunctional Coating Center for plastic parts will be one main focus of our company's presentation on this year's HMI fair in Hannover, Germany.

SPRIMAG designed and commissioned that plant for a supplier of the American and Canadian Automotive Industry. This solution, especially created for the customer, consists of our Three Axis Automatic Coating Machines to enable the user to etch parts by laser for the Day-and-Night-Design-applications directly after the lacquering process. All in all, three application stations have been integrated in the plant: two for flat parts and one – equipped with a robot system – for complex geometries.

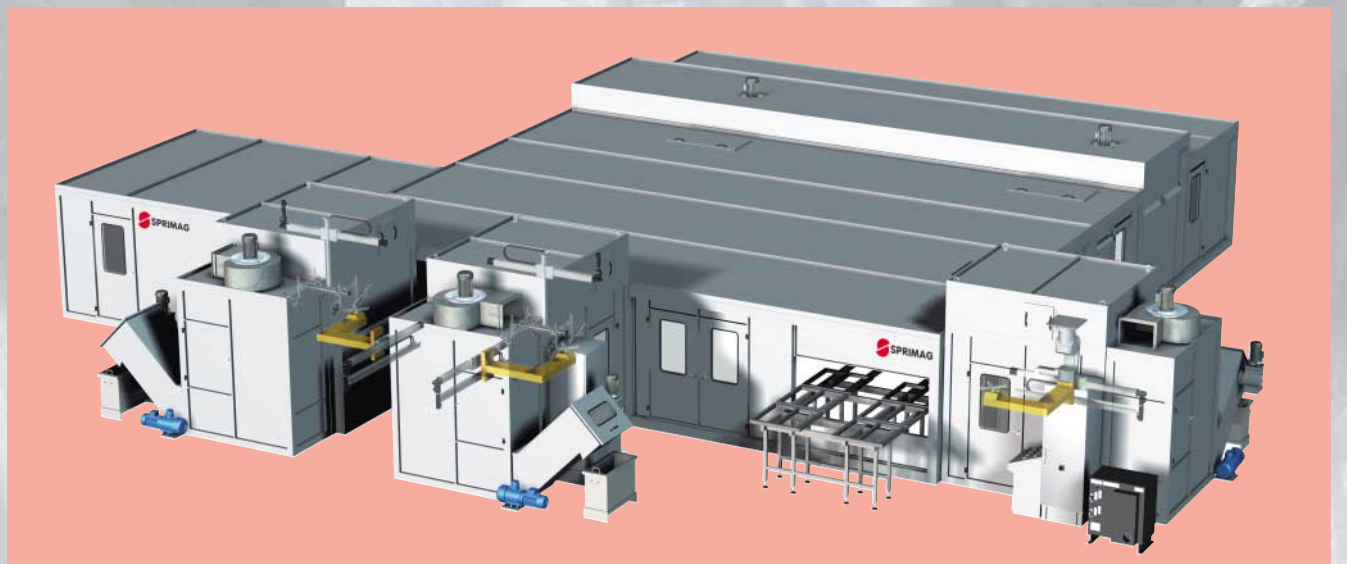
See us at HMI Hall 27, Booth D06.
We are looking forward to welcoming you!

HMI 2002 — Messevorschau

Auf der HMI 2002 wird ein multifunktionales Beschichtungszentrum für Kunststoffteile einen Schwerpunkt unserer Firmenpräsentation darstellen.

SPRIMAG hat diese Anlage für einen Zulieferer der amerikanischen und kanadischen Automobilindustrie konzipiert und realisiert. Diese kundenspezifische Lösung mit Dreiaachsenautomaten ermöglicht es, Teile für Tag-und-Nacht-Design-Anwendungen im Anschluss an das Lackieren mit dem Laser zu ätzen. Insgesamt wurden in die Anlage drei Applikationsstellen integriert: zwei davon für Flachteile und eine – ausgestattet mit einem Roboter – für komplexe Geometrien.

Besuchen Sie uns in Halle 27, Stand D06.
Wir freuen uns auf Sie!



Three Axis Automatic Coating Machine

Dreiaachsenautomat

METPACK 2002 — Show preview

Internal coating machines are a vital part of any beverage can or food can line, of any collapsible-tube or monobloc aerosol can line, and last but not least for any new battery can line.

At this year's exhibition METPACK 2002, SPRIMAG will introduce 2 particular machines from our new production line:

- **Outside Bottom Coating Machine for beverage cans made of aluminum**
- **High-speed Internal Coating Machine for Monobloc Aerosol cans**

As a supplement to our production program mentioned above, SPRIMAG can also supply the necessary curing components, such as circulating air dryers, induction dryers, infrared dryers, etc.

You will find us in Hall 12, Booth 103.
We would be glad to meet you there !

METPACK 2002 — Messevorschau

SPRIMAG-Innenlackiermaschinen sind wesentliche Elemente in Fertigungslinien für Tuben und Monobloc-Aerosoldosen aus Aluminium, sowie von Getränkedosen aus Aluminium oder Stahl.

Auf der METPACK 2002 wird SPRIMAG zwei Maschinen aus der neuen Produktionslinie genauer vorstellen:

- **Außenbodenlackiermaschine für Getränkedosen aus Aluminium**
- **Hochleistungs-Innenlackiermaschine für Monobloc-Aerosoldosen**

Geliefert werden die Innenbeschichtungsmaschinen als Einzelmodule, die in Produktionslinien integriert werden, oder als Beschichtungssysteme mit entsprechenden Lacktrocknern, z.B. mit Umluft, Induktionswärme oder Infrarotstrahlern.

Sie finden uns in Halle 12, Stand 103.
Bitte besuchen Sie uns!



Inside Spray Machine HIL-52

Innenlackiermaschine HIL-52

SPRIMAG-Events 2002

Also in the year 2002 SPRIMAG is planning some events for customers and interested companies. Among others, the following events are planned:

Day & Night-Workshop in Kirchheim Estimated date: September 2002

This workshop is the follow-up of the series initiated by FOBA-Lasertechnik, Lüdenscheld, Germany, and SPRIMAG for appliers of laser-engraved marking of lacquer layers. The target of this workshop should be to optimize these high-quality coatings by an intensive brainstorming of past and present experiences. Target audiences are mostly manufacturers of parts and paintshops producing parts which are to be used for back-lighting and transmission of light technology.

Customers' Event in Northern Germany Estimated date: September 2002

Customers will be in a position to receive information about product novelties and new developments. Appliers are reporting about their experiences when cooperating with SPRIMAG. Suggestions for improvements will be discussed to help SPRIMAG continue to supply its customers with innovative and cost effective machines and plant technology for future services in mass production.

In case you are interested in taking part in one or both of these meetings, we would appreciate receiving your formal information. We will furnish you with the program immediately after we have it finalized.

Participating in the meeting is free of charge. The only thing you will have to invest is your time – and you will benefit from the SPRIMAG connection.

SPRIMAG-Events 2002

Auch im Jahre 2002 bietet SPRIMAG wieder Events für Kunden und Interessenten an. Unter anderem sind folgende Veranstaltungen geplant:

Tag & Nacht-Workshop in Kirchheim Voraussichtlicher Termin: September 2002

Die Veranstaltung ist die Fortsetzung der von FOBA-Lasertechnik, Lüdenscheld, und SPRIMAG initiierten Reihe für Anwender von lasergravierten Lackschichtarten. Ziel soll es sein, durch intensiven Erfahrungsaustausch diese hochwertigen Beschichtungen noch weiter zu optimieren. Dieser Workshop spricht vor allem die Hersteller und Lackierer von Teilen an, die im Auf- und Durchlichtbetrieb eingesetzt sind.

Kundenevent in Norddeutschland Voraussichtlicher Termin: September 2002

Es wird die Möglichkeit gegeben, sich über Produktneuheiten zu informieren. Anwender werden über ihre Erfahrungen in der Zusammenarbeit mit SPRIMAG berichten. In einer Diskussionsrunde werden Verbesserungspotentiale besprochen, damit SPRIMAG seinen Kunden auch zukünftig innovative, kostenoptimierte Maschinen- und Anlagentechnik für den harten Serieneinsatz liefern kann.

Sollten Sie an einer der beiden Veranstaltungen Interesse haben, teilen Sie uns dies formlos mit. Wir stellen Ihnen dann die Programme sofort nach Vorliegen zu. Die Teilnahme an den Veranstaltungen ist kostenlos. Sie investieren nur Ihre Zeit – und profitieren vom SPRIMAG-Know-how.

Show Preview 2002 Messevorschau 2002

2002/04/15 -
2002/04/20



HMI 2002
Hannover Messe Industrie
Hannover,
Germany
Hall 27, Booth D06
→ Page 7

2002/04/23 -
2002/04/27



MetPack 2002
Essen,
Germany
Hall 17, Booth 103
→ Page 7

2002/04/28 -
2002/05/01



RadTech 2002
Indiana Convention Center
Indianapolis, Indiana
USA
Booth # 226

Devoted to the topics and equipment for the fast-growing market of applying UV-curable coatings
Ausgerichtet auf Themen und Produkte für den rasant wachsenden Markt der UV-gehärteten Beschichtungstechnologie

2002/05/06 -
2002/05/11



Mecanica 2002
São Paulo,
Brazil

2002/05/07



SME
Automotive Finishing 2002
Novi Hilton
Novi, Michigan
USA

Part of the „Society of Manufacturing Engineers“ series on automotive issues and technology
Bestandteil der Vortragsreihe der "Society for Manufacturing Engineers" über Themen der Automobilzulieferindustrie und Automobiltechnologie

2002/06/04 -
2002/06/06



Plastec East 2002
Jacob K. Javits
Convention Center
New York City, New York
USA
Booth # 550

The last large plastics show in North America until NPE 2003, focusing on all aspects of the plastic manufacturing industry
Die letzte große Kunststoffmesse in Nordamerika vor der NPE im Jahr 2003 beschäftigt sich mit allen Aspekten der kunststoffverarbeitenden Industrie

2002/10/06 -
2002/10/09



SAE Brake Colloquium
Pointe Hilton
South Mountain Resort
Phoenix, Arizona
USA
Booth #111

Twentieth annual convention of the Society of Automotive Engineers presentation on technology for the automotive brake industry
20. Jahrestagung der "Society of Automotive Engineers" über Technologien der Bremsenindustrie als Zulieferer für die Automobilindustrie

2002/10/22 -
2002/10/25



PaintTech 2002
Sinsheim,
Germany

Convenient links to all of these shows are provided at our website: www.sprimag.com. We would be glad to meet you at any of the above shows !

Entsprechende "Links" zu diesen Veranstaltungen finden Sie unter: www.sprimag.de. Über Ihr Interesse an einer dieser Veranstaltungen freuen wir uns!

On our own behalf

Did you enjoy the first edition of our SPRIMAGazine? Are you interested in receiving more information of any of the topics of this edition? Are there some favorite subjects, or any information you missed? We would appreciate receiving your feedback at marketing@sprimag.de!
In case you are interested in having our SPRIMAGazine sent to you in the future, or if you know some more interested parties – please do not hesitate to send us a short e-mail to marketing@sprimag.de. - Thanks in advance!

In eigener Sache

Wie gefällt Ihnen die erste Ausgabe unseres SPRIMAGazine?
Benötigen Sie weitere Informationen zu einzelnen Themen dieser Ausgabe? Gibt es Dinge, die Ihnen besonders gut gefallen haben oder Informationen, die Sie vermisst haben? Über Ihr Feedback an marketing@sprimag.de freuen wir uns!
Sie möchten unser SPRIMAGazine künftig immer zugeschickt bekommen oder können uns weitere Interessenten nennen? – Auch hier genügt eine kurze E-Mail an marketing@sprimag.de. - Danke!

IMPRESSUM

SPRIMAGazine, eine Publikation der
SPRIMAG Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG
Henriettenstraße 90
D-73230 Kirchheim/Teck
Germany
Tel. + 49 (0) 70 21/5 79-0
Fax + 49 (0) 70 21/4 17 60
E-Mail: info@sprimag.de
Internet: www.sprimag.de

Redaktion:
Gaby Starz
Tel. + 49 (0) 70 21/5 79-101
Fax + 49 (0) 70 21/4 17 60
E-Mail: marketing@sprimag.de

Erscheinungsweise:
2 x jährlich, Auflage: 1.500 Stück

Layout und Realisierung:
Werbeagentur Haupt & Priss GmbH,
Kirchheim/Teck