

CENTRO *text*

| Magazin für Mitarbeiter und Geschäftsfreunde |



CENTROTEC EXPANDIERT IN DIE MEDIZINTECHNIK: Übernahme der MÖLLER Feinmechanik GmbH & Co. KG, Fulda

Die CENTROTEC Hochleistungskunststoffe AG übernahm am 28.8.2003 sämtliche Anteile der MÖLLER Medical GmbH & Co. KG, Fulda (früher Möller Feinmechanik) von der Unternehmerfamilie Blum. Mit dem Kauf von Möller setzt CENTROTEC seine Strategie um, sich konsequent von der Kunststoffverarbeitung in Richtung der Systeme und Endanwendungen zu entwickeln.

Möller wurde 1973 gegründet, beschäftigt zur Zeit 150 Mitarbeiter und erwirtschaftete 2002 einen profitablen Umsatz von 10 Mio. EUR. Die Kunden des Unternehmens sind namhafte Hersteller von Medizinapparaten. Das bisher vorwiegend in Deutschland aktive Unternehmen soll durch das CENTROTEC-Netzwerk von eigenen

UMSÄTZE MÖLLER IN MIO. EURO



Niederlassungen in acht Ländern internationalisiert werden. Darüber hinaus ist vorgesehen, im Bereich der Medizintechnik auch über weitere Übernahmen zu expandieren.

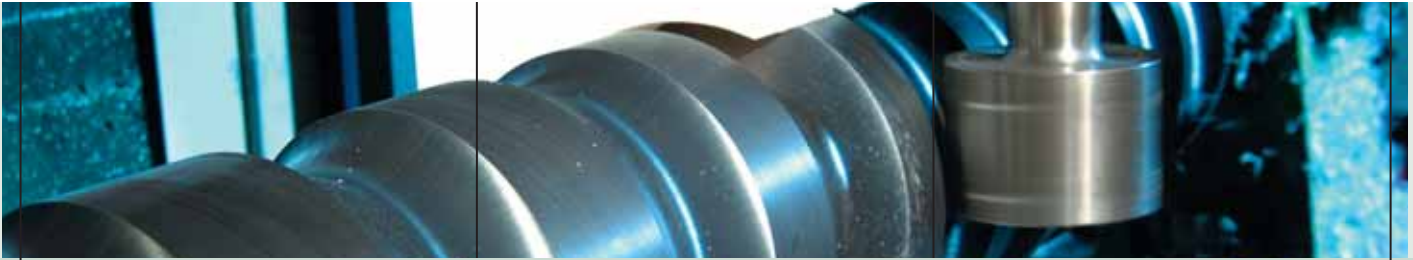
CEO-Text

CENTROTEC gibt sich einen neuen Namen! Nächstes Jahr heißen wir – die Zustimmung der Hauptversammlung vorausgesetzt – CENTROTEC Sustainable AG. Wir passen damit unseren Namen der geschaffenen Realität an. Das Wort Sustainable (auf Deutsch: nachhaltig) ist das Kernwort für unsere zukünftige wirtschaftliche Entwicklung. Immer mehr sind wir uns als Gesellschaft bewusst, dass unser Schaffen den nächsten Generationen sowie der Umwelt dienen soll. CENTROTEC ist mit Produkten, die hierzu beitragen, groß geworden. Beispiele: Klimatisierung mit Wärmerückgewinnung, Abgassysteme für die Brennwertechnologie, superleichte Faserverbundwerkstoffe und immer mehr auch Komponenten und Systeme für die



Medizintechnik. Health-Comfort-Energy sind die Begriffe, unter denen die CENTROTEC-Produktpalette zusammengefasst werden kann. In vielen Haushalten tragen CENTROTEC-Produkte zu einem gesunden Innenklima für höchste Komfortansprüche bei gleichzeitig niedrigerem Energieverbrauch bei. CENTROTEC Sustainable, also: Health-Comfort-Energy im Dienste einer nachhaltigen wirtschaftlichen Entwicklung!

Gert-Jan Huisman, Vorstandsvorsitzender



Engineering Plastics

Möller | Centroplast | Rolf Schmidt Industriplast | Centrotec Composites | Bond Laminates

Über 20 Jahre bei CENTROPLAST

DER ZAUBERER VON CENTROPLAST

Theoretisch können Bauteile aus Kunststoff nie die gleiche Präzision erreichen, wie Metall. Vor allem wenn die Geometrie komplex aufgebaut ist, wird es schwierig. Wenn es so schwierig wird, dass unsere Wettbewerber aussteigen, dann steigt er ein: Winfried Metzner. Denn aus Hochleistungskunststoffen komplexe Bauteile herzustellen, ist seine Spezialität. Wenn er und sein Team mal wieder das Unmögliche möglich gemacht haben, lautet das geflügelte Wort in Marsberg: „Jetzt haben sie wieder was gezaubert“.



Winfried Metzner

Winfried Metzner begann 1982 eine Ausbildung zum Kunststoffformgeber Fachrichtung Extrusion bei CENTROPLAST. Er wurde zunehmend mit Führungsaufgaben betraut und legte 1997 die Meisterprüfung im Maschinenbaumechanikerhandwerk ab. Heute leitet er die Fertigteileproduktion mit über 40 Mitarbeitern. Kontinuierlich bildete er sich weiter, insbesondere im Bereich CAD-Programmierung. Seine entscheidenden Fähigkeiten eignete er sich jedoch durch praktische Arbeit und nächtelanges „tüfteln“ an. Das große Engagement für die Firma lässt ihm für seine Hobbys wenig Zeit. Dennoch nutzt er die Wochenenden gerne für Spaziergänge mit seinem Hund. Winfried Metzner ist auch sozial sehr engagiert. Bei der Feuerwehr in Leitmar ist er Tag und Nacht in Bereitschaft.

„Jedes Tröpfchen ins richtige Töpfchen“

ROLF SCHMIDT INDUSTRI PLAST LIEFERT FORMATSÄTZE AN FINNISCHEN WODKAHERSTELLER

Über 30 verschiedene Flaschenformate mit Hochprozentigem hat der finnische Wodkahersteller Primalco Oy im Angebot. Beim Befüllen der verschiedenen Flaschentypen hatten die Finnen jedoch häufig hohe Verluste durch Glasbruch, Danebenbefüllen u.s.w.. Ursache waren die nicht zu den jeweiligen Flaschenformen und -größen passenden Formatsätze zum Transport der Flaschen durch die Abfüllvorrichtung. Daneben kostet es Produktionseffektivität und Kapazität.

Auf dieses Kundenproblem stieß man bei der Bearbeitung des finnischen Marktes. Von Einzelteilen, Kleinserien bis hin zu dem Bau von kompletten Baugruppen und Systemlösungen für die Füll-Industrie, den Maschinenbau und Pharmaindustrie verfügt ROLF SCHMIDT INDUSTRI PLAST über viele Jahre Erfahrung auf diesem Gebiet und ist für seine Schnelligkeit und Professionalität bekannt. Auch Primalco Oy kann deshalb schnell geholfen werden. Und so sieht der Projektablauf im Einzelnen



Typischer Kunststoffformatsatz an einer Getränkeabfüllanlage

aus: in KW 50/2003 vermaßt ein Konstrukteur vor Ort alle Kunststoff- Einzelkomponenten, die ausgetauscht werden sollen. Auf diesen Daten basierend werden dann in KW 51 neue Konstruktionszeichnungen erstellt. In KW 52 erfolgt die Fertigung der Kunststoffteile in Kolding. In KW 1/2004 werden die Teile von Dänemark aus versandt. Die Installation der Einzelkomponenten erfolgt in KW 2, während der geplanten Instandsetzungsphase. Erst dann erfolgt der Probelauf bei dem sich zeigt, ob Konstruktion und Produktion ein Produkt schaffen konnten, dass den Kundenwünschen entspricht. Nur mit dieser sorgfältigen Vorgehensweise in Kombination mit langjähriger Erfahrung schafft ROLF SCHMIDT INDUSTRI PLAST A/S solche Aufträge in Rekordzeit.



ROLF SCHMIDT INDUSTRIPLAST in Kolbing, Dänemark: Konstruktion und Fertigung unter einem Dach

Medical Technology

MÖLLER MEDICAL, das neueste Schmuckstück im Konzernportfolio

Im September haben wir die MÖLLER Medical (früher Möller Feinmechanik (MFF)) in Fulda übernommen, ein Unternehmen mit über 50jähriger Firmengeschichte. Die Adolf Möller Feinmechanik (AMF) wurde 1949 gegründet und später zur Möller Feinmechanik Fulda (MFF) umbenannt. Das kleine Unternehmen wuchs mit den Jahren zu einem Medizintechnik-Spezialisten mit über 150 Mitarbeitern heran. Nach der diesjährigen Übernahme durch CENTROTEC Medizintechnik wurde der neue, passendere Name MÖLLER Medical gewählt.



Der Firmensitz von MÖLLER Medical in Fulda

Auch wenn MÖLLER so ganz und gar kein „Startup“ ist: die „Möllers“ halten mit immer neuen Technologien Schritt und bereiten ihnen teilweise sogar den Weg. Wie zum Beispiel dem Lasag-Laserbearbeitungszentrum, das zum Zeitpunkt seiner Anschaffung 1988 das erste Bearbeitungszentrum dieser Art in Hessen war. Auch der aktuelle Trend zur Nanotechnologie ist für MÖLLER nicht neu. Wo heute viele Firmen dieses Schlagwort in ihre Internetseiten und Produktbroschüren aufnehmen, ist MÖLLER längst mit ausgereiften Produkten dabei und beschichtet dünnste Kanülenröhrchen von innen mit einer Nanokomposit-Antihaftbeschichtung ähnlich Teflon, jedoch wesentlich temperaturbeständiger und kratzfester.



Analysegerät zur DNA-Bestimmung

Wichtigste strategische Stärke von MÖLLER ist seine technologische Vielfalt. Der umfangreiche Gerätepark umfasst Anlagen zur Zerspanung, für Spritzguss und Werkzeugbau, Montage, Elektronik und vieles mehr. Das Produktspektrum umfasst Geräte und Teile für die Analytik, Medizintechnik und Feinwerktechnik. Flaggschiffe der Gerätefertigung sind eine Blutmischwaage mit patentierter Dokumentationsfähigkeit sowie ein Fettabsaugsystem mit elektronisch gesteuerter Infiltrationspumpe und Absaugkanüle.

Fast alle großen Namen in der Medizintechnik zählen zu MÖLLERs Kunden, und das nicht nur in Deutschland.



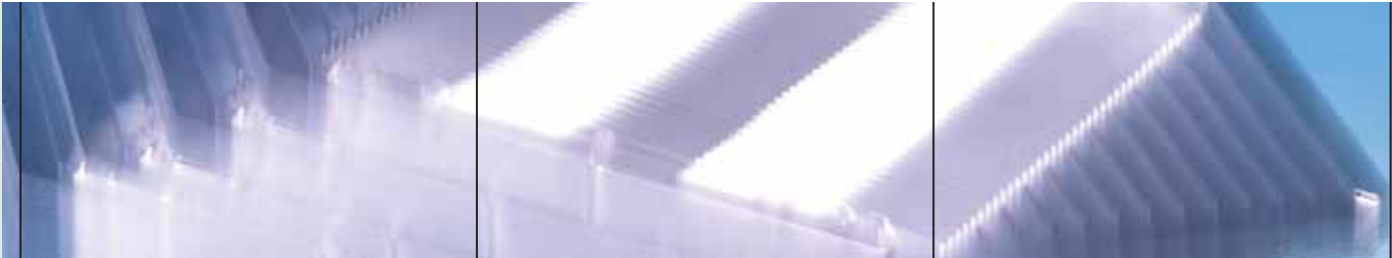
Spezierschleif für eine Kanüle

Wie läuft eine Übernahme eigentlich ab?

Bevor eine Akquisition endgültig publik wird, hat der Übernahmeprozess bereits viele Stationen durchlaufen, so auch die Akquisition von MÖLLER Medical. Erste Kontakte zur Firma MÖLLER wurden bereits 2002 geknüpft, da sich der Eigentümer aus Altersgründen aus dem Unternehmen zurückziehen wollte. Nach erster grober Analyse kamen wir zu dem Ergebnis: MÖLLER passt in unser Suchprofil. In einem Vorvertrag (letter of intent) wurden die Eckpunkte für die Übernahme festgehalten.

Daraufhin wurde MÖLLER mit Hilfe von Wirtschaftsprüfern, Anwälten und Marktexperten „auf Herz und Nieren“ überprüft („due diligence“). Gleichzeitig haben wir Banken angesprochen, um die zukünftige Finanzierung des Unternehmens auf eine neue, breitere Basis zu stellen. Trotz der zurzeit geringen Bereitschaft vieler krisengeschüttelter Banken, Mittelstandsfinanzierungen bereitzustellen, wurde mit der Fortis Bank ein Geldgeber gefunden.

Eine Besonderheit, die nicht alle machen: Während der due diligence haben unsere eigenen Mitarbeiter bereits begonnen, auch die Phase nach der Übernahme zu planen. Hiermit stellen wir sicher, dass die spätere Integration des Unternehmens auch gelingt. Nach der due diligence wurde der eigentliche Unternehmenskaufvertrag entworfen. Im Laufe der Verhandlungen wuchs das 30-seitige Werk mit Anlagen auf über hundert Seiten an. Am 28. August 2003 wurde der Vertrag vom Notar verlesen und unterzeichnet, eine Zeremonie, die allein einen kompletten Tag in Anspruch genommen hat.



Climate Systems

Brink | Ned Air | Ubbink



Rob Slemmer 25 Jahre bei BRINK

Rob Slemmers 25-jähriges Jubiläum feierten am 6. November die niederländischen Kollegen von BRINK. Die Kantine war an diesem Tag mit typischen Rob-Aussprüchen auf großen Postern geschmückt. Ansprachen von Gert-Jan Huisman, Wim Brink, Wim Hijmissen und Robs Schwester förderten interessante Aspekte über Robs Persönlichkeit zu Tage. Einen Höhepunkt der Feier bildete das gemeinsam angestimmte traditionelle BRINK-Lied. Die Kollegen hatten natürlich auch für ein Jubiläums-Geschenk gesorgt: ein Golfwochenende in Frankreich.



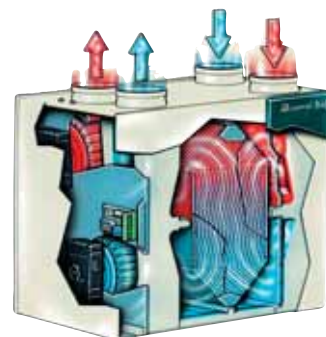
Die Mitarbeiter singen bei der Jubiläumsfeier ihres Chefs das traditionelle BRINK-Lied

1978 begann Rob Slemmer seine Karriere als Direktor der Firma Golu in Soest. Später wechselte er nach Staphorst zu BRINK. Dank seiner Arbeit gehört BRINK heute zu Europas führenden Anbietern von Klima- und Wärmerückgewinnungsanlagen.

WRG Renovent HR – ein Gerät mit vielen Gesichtern

BRINK Climate Systems ist mit dem Wärmerückgewinnungsgerät Renovent HR sehr erfolgreich. Nur wenige wissen jedoch, dass das Gerät in den verschiedensten Ausführungen, für jede Wohnung und jeden Aufstellungsraum passend, erhältlich ist.

Ein Wärmerückgewinnungssystem kann mit jeder Form von Zentralheizung kombiniert werden. Für die Kombination mit Luft-heizung gibt es spezielle Ausführungen, die auf eigene Produkte von BRINK Climate Systems konfektioniert sind. In diesem Fall wird das Wärmerückgewinnungssystem auf dem Warmlufterzeuger installiert und die Zuluft in den Warmlufterzeuger geführt. Die Abmessungen vom Renovent HR sind jeweils an den Warmlufterzeuger angepasst, wodurch ein modulares Wärmerückgewinnungs-Warmlufterzeugungs-Gerät entsteht.



Das Wärmerückgewinnungssystem Renovent HR von BRINK.

Folgende Ausführungen sind verfügbar:

- A. 4 Anschlussstutzen an der Oberseite
- B. 2 Anschlussstutzen an der Oberseite und 2 Anschlussstutzen an der Unterseite.
- C. 3 Anschlussstutzen an der Oberseite und 1 Anschlussstutzen an der Unterseite.
- D. 1 Anschlussstutzen an der Oberseite, 1 Anschlussstutzen an der Unterseite und 2 an der Seite.

Alle oben genannte Varianten gibt es auch spiegelverkehrt. Die Ausführungen A, B und C sind mit zwei Luftvolumenströmen erhältlich:

- 90 m³/h bis 260 m³/h (Renovent 250) und
- 90 m³/h bis 340 m³/h (Renovent 325)

Eröffnung des neuen Ubbink Firmengebäudes in Doesburg, Niederlande

Am 4. April 2003 wurde das neue Firmengebäude von Ubbink in den Niederlanden bezogen. Bei der feierlichen Einweihung hielten Martin Beijer, der Bürgermeister von Doesburg Overweg, der Landesminister Aalderink und Carl Krass, Sohn des CENTROTEC Aufsichtsratsvorsitzenden, eine kurze Ansprache. Carl Krass schnitt anschließend das Band durch und eröffnete das Gebäude offiziell.

Als Eröffnungsgeschenk überreichte der Betriebsratsvorsitzende Gerie Schunck eine



Eröffnung des neuen UBBINK Firmengebäudes in Doesburg, Niederlande

Designer-Wanduhr, die im Eingangsbereich angebracht wurde.

Die Feier klang mit einem Empfang mit Imbiss und einem Ballon-Gewinnspiel für die Mitarbeiter aus.



Ubbink UK Ltd. dankt Jean Bebbington für die gute Zusammenarbeit

Jean Bebbington verlässt Ubbink UK zum 30. November und zieht sich in den Ruhestand zurück. Über 27 Jahre war sie bei unseren Kollegen in England beschäftigt, lange Zeit als Product Promotion Managerin.



Jean Bebbington

Genau an ihrem ersten Arbeitstag vor 27 Jahren, dem 6. Oktober 1976, wurde das Unternehmen Telmrose Properties, das eine Reihe von Bedachungen der verschiedensten Hersteller vertrieb, aufgekauft und in Ubbink Telmrose umbenannt. Von diesem Tag an wurde das Unternehmen zum alleinigen Anbieter von Ubbink

Ubbink Frankreich bekommt neues Firmengebäude

Ubbink Frankreich benötigt mehr Platz für die Expansion im nächsten Jahr. Aus diesem Grund wird in der Nähe von Nantes neu gebaut: Ein Warenlager mit ca. 4457 m² und ein Bürogebäude mit ca. 875 m² Fläche. Der Umzug soll am 15. Februar 2004 stattfinden.

Produkten. Später wurde aus Ubbink Telmrose Ubbink UK.

Jean begann ihre Laufbahn als Vorstandsassistentin beim damaligen Managing Director John Hathaway-Bates. Schnell bekam sie aufgrund ihrer guten Leistungen auch produktbezogenere Aufgaben und wurde nach nur einem Jahr Sales Coordinator. In dieser neuen Position war sie für alle Produktbroschüren verantwortlich und produzierte auch die detaillierten Dokumentationsunterlagen.

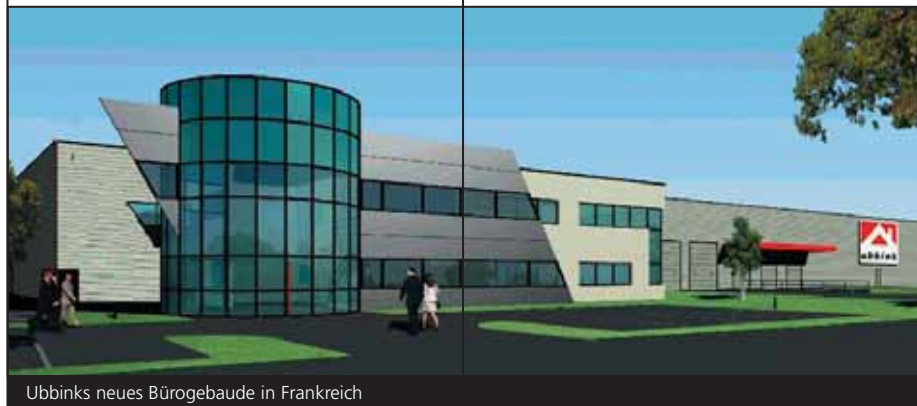
„Avis-Technique“ für Ubbink Frankreich

Ubbink Frankreich, und damit auch CENTROTHERM, hat im September den „Avis-Technique“ des Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB) erhalten. Damit ist Ubbink der erste – und bisher einzige – Lieferant für Abgassysteme in Frankreich, der eine Zulassung für PP (starr und flex, einwandig und konzentrisch) vorweisen kann. Der zeitliche Vorsprung gegenüber anderen Anbietern wird auf zwölf Monate geschätzt.

Unter der Unternehmensleitung von Wally de Jong wurde Jean 1982 zur Product Promotion Managerin ernannt, eine Position, die Marketing und Technik miteinander verbindet. Diese Aufgabe hat sie bis heute vorbildlich erfüllt. So vorbildlich, dass Ubbink-Chef John Donovan sie selbst im Ruhestand nicht ganz gehen lässt und sie noch den Messeauftritt auf der Interbuild 2004 organisieren wird.



Von dem Zentrallager in Brilon beliefert CENTROTHERM zukünftig auch den französischen Markt



Ubbinks neues Bürogebäude in Frankreich



CENTROTEC AG

Die Aktie

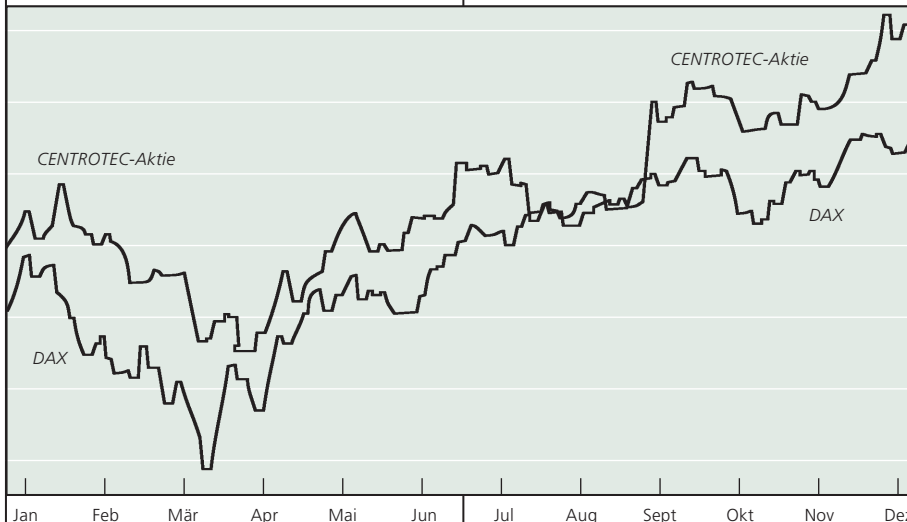
CENTROTEC-Aktie aus dem Stimmungstief heraus

Langsam aber sicher bessert sich die Stimmung an den Aktienmärkten. Der DAX ist seit Jahresbeginn um rund 25% gestiegen. Ein hoher Wert, der jedoch relativiert werden muss, denn der DAX war zuvor extrem tief gefallen. Mit der allgemeinen Erholung hat sich auch CENTROTEC erholt – nur besser. CENTROTEC ist seit Jahresbeginn um 80% gestiegen.

Fällt sie nun wieder? Oder steigt sie noch weiter? Wir kennen selbst die Antwort nicht. Wir können aber mit einem Blick auf die Fundamentaldaten helfen: CENTROTEC wird in 2003 voraussichtlich etwas mehr als einen Euro pro Aktie verdienen. Im Vorjahr lag der Wert für diese „Earnings per share“ (vor Goodwill-Abschreibungen) bei 0,76 EUR. Seit dem Börsengang ist dieser Wert wie auch Umsatz, Mitarbeiteranzahl oder Vermögenswerte in der Bilanz, um durchschnittlich rund 60% im Jahr gewachsen. In Zahlen heißt das: Der Gewinn pro Aktie betrug beim Börsengang 0,11 EUR und liegt heute fast 10mal so hoch.

CENTROTEC hat also durchaus Wachstum bewiesen. Weil das Unternehmen heute sehr viel größer ist als damals, ist mit etwas niedrigeren Wachstumsraten für die Zukunft zu rechnen. Trotzdem erwarten wir auch in den nächsten Jahren ein durchschnittliches Wachstum von 15 bis 25% oder mehr. Operativ ist das Unternehmen gesund. Es stellt sich die Frage nach der Bewertung. Bei dem heutigen Kurs von ca. 10 EUR und einem Gewinn pro Aktie von ca. 1 EUR ergibt sich ein Kursgewinn-Verhältnis (KGV) von ca. 10. Eine Faustregel sagt, dass das KGV in etwa der mittelfristigen Wachstumsrate der Gewinne entsprechen sollte. Nach dieser Regel wäre für CENTROTEC auch ein KGV von 15 bis 25 gerechtfertigt. Die Aktie ist in der Bewertung also noch nicht „ausgereizt“.

Langfristig Orientierte schauen jedoch weniger auf das aktuelle KGV, sondern auf die strategische Positionierung des Unternehmens, seine Wachstumsaussichten und seine Solidität. Wenn es also auch in den nächsten Jahren gelingt, den inneren Wert des Unternehmens weiter zu steigern, dann sollte sich auch der Wert der Aktie – trotz kurzfristiger Schwankungen des Aktienmarktes – weiter erhöhen.



CENTROTEC
HOCHLEISTUNGSKUNSTSTOFFE AG
Am Patbergischen Dorn 9
D-59929 Brilon
Tel. +49(0)2961.966 31-0
www.centrotec.de • ir@centrotec.de

CENTROPLAST
KUNSTSTOFFERZEUGNISSE GMBH
Unterm Ohmberg 1
D-34431 Marsberg
Tel. +49(0)2992.9704-0
www.centrotec.de • info@centroplast.de

CENTROTHERM
ABGASSYSTEME TECHNIK GMBH
Am Patbergischen Dorn 9
D-59929 Brilon
Tel. +49(0)2961.9670-0
www.centrotec.de • info@centrotec.de

CENTROTEC
COMPOSITES GMBH
Am Patbergischen Dorn 9
D-59929 Brilon
Tel. +49(0)2961.96632-0
www.centrotec.de • composites@centrotec.de

BOND LAMINATES
Bond-Laminates GmbH
Am Patbergischen Dorn 9
D-59929 Brilon
Tel. +49(0)2961.96628-0
www.bond-laminates.com • info@bond-laminates.com

**A/S Rolf Schmidt
INDUSTRI PLAST**
ROLF SCHMIDT INDUSTRI PLAST A/S
Jernet 4H
DK-6000 Kolding
Tel. +45(0)755.34166
www.rsip.com • info@rsip.com

BRINK
BRINK Climate Systems
R.D. Bügelstraat 3, Postbus 24
NL-7950 AA Staphorst
Tel. 0522.469944
www.brinkclimatesystems.nl • info@brinkclimatesystems.nl

ubbink
Ubbink Nederland b.v.
Postbus 26
NL-6980 AA Doesburg Nederland
Tel. 0313.480200
www.ubbink.nl, www.ubbinkdakkapel.nl • info@ubbink.nl

Ned Air b.v.
Constructieweg 49
8263 BC - Kampen
Tel. 038 3370833
www.ned-air.nl

Möller Medical
Möller Medical GmbH Co. KG
Wasserkuppenstraße 29-31
D-36043 Fulda
Tel. +49(0)661.94195-0
www.moeller-mff.com • info@moeller-mff.com

IMPRESSUM

Text:
CENTROTEC Hochleistungskunststoffe AG
Micheale Desmaele, Geja Haas

Produktion:
MetaCom Corporate Communications GmbH