

Kundenorientiert. Wirtschaftlich.

Körber AG Jahresbericht 2012



KONZERN-KENNZAHLEN DER KÖRBER AG

in Mio. Euro	2010	2011	2012
Auftragseingang	1.747	2.016	1.965
Umsatz	1.677	1.943	2.004
Ergebnis der gewöhnlichen Geschäftstätigkeit	181	225	229
Umsatzrendite vor Steuern	8,8 %	11,2 %	11,4 %
Jahresüberschuss	114	159	151
Cashflow nach Steuern	210	183	138
Investitionen	41	53	48
Forschung und Entwicklung	95	104	99
Forschungs- und Entwicklungsquote	5,6 %	5,3 %	4,9 %
Bilanzsumme	2.037	2.109	2.194
Eigenkapital	1.190	1.339	1.470
Eigenkapitalquote	58,4 %	63,5 %	67,0 %
Mitarbeiter am 31. Dezember	9.233	9.595	9.553

Unsere Kunden in aller Welt stellen mit unseren innovativen Technologien Produkte her, die das Leben der Menschen erleichtern und ihre Lebensqualität erhöhen.

Sie vertrauen uns, weil wir als stabiler und solider Partner wirtschaftliche und zukunftsorientierte Lösungen entwickeln, weil wir mit hoher Kompetenz an allen Orten dieser Welt verfügbar sind, weil wir umfassende, maßgeschneiderte Dienstleistungen erbringen.

Die Körber AG ist nicht börsennotiert. Unsere alleinige Aktionärin, die Körber-Stiftung, unterstützt unsere auf langfristiges profitables Wachstum ausgerichtete Strategie.



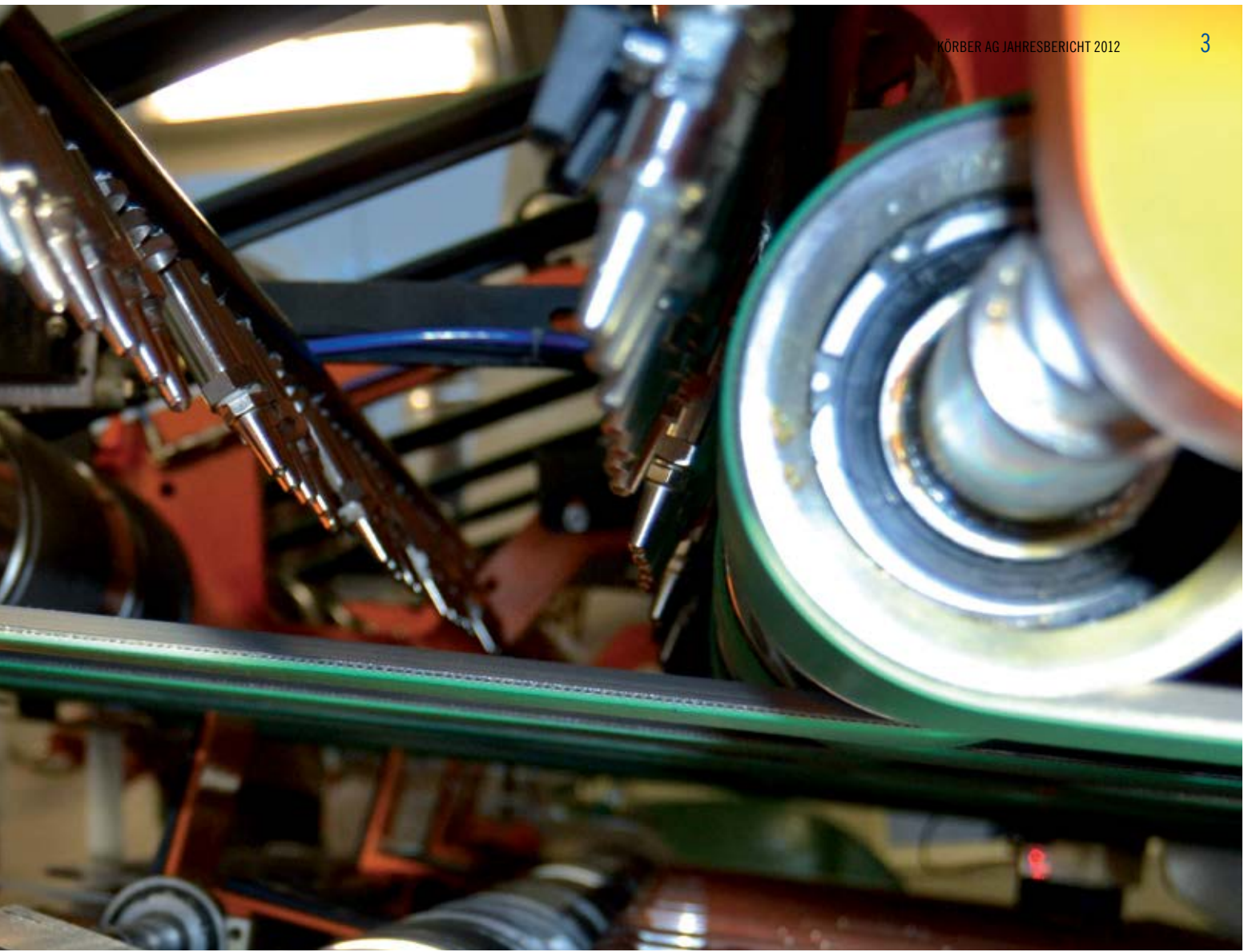


INHALTSVERZEICHNIS

01 DER KONZERN IM ÜBERBLICK

- 04 HÖHEPUNKTE 2012
- 07 LOKAL GLOBAL – WELTWEIT NOCH AKTIVER
- 08 VORWORT DES VORSTANDES
- 12 DER KÖRBER-VORSTAND

- 40 PRODUKTIONS-, VERTRIEBS- UND SERVICEGESELLSCHAFTEN
- 44 KONZERNSPARTEN
- 45 KONTAKT



14 DIE WIRTSCHAFTLICHKEIT STETS IM BLICK

- 16 HÖHERE QUALITÄT
- 18 MEHR FLEXIBILITÄT
- 20 HÖHERE ENERGIEEFFIZIENZ
- 22 KÜRZERE NEBENZEITEN
- 24 PERFEKTER SERVICE
- 26 WENIGER GEWICHT
- 28 EFFIZIENTERE PRODUKTION
- 30 SCHNELLERE BEARBEITUNG
- 32 DIGITALES TEMPO
- 34 ZUVERLÄSSIGE AUFTRAGSPRODUKTION
- 36 OPTIMALES HANDLING

38 GESCHÄFTSJAHR 2012

- 38 KONZERN-GEWINN- UND -VERLUSTRECHNUNG
- 39 KONZERN-BILANZ

HÖHEPUNKTE 2012



Innovation auf den Markt gebracht

MediSeal hat 2012 mit einer neuen Stickpack-Linie das Produktportfolio erweitert. Das System ermöglicht sowohl die primäre als auch die sekundäre Verpackung von rieselfähigen Pulvern, Granulaten, Pellets oder Flüssigkeiten. Vorteile: deutlich verbesserte Qualität des Endproduktes und eine höhere Anlageneffizienz. Premiere feierte die Stickpack-Linie auf der Achema-Messe in Frankfurt.



Erstklassig ausgebildet

Die Körber-Unternehmen stellten 2012 wieder ihre erstklassige Ausbildung von jungen Menschen unter Beweis: So erreichte Hauni einen zweiten Platz beim Wettbewerb „Hamburgs beste Ausbildungsbetriebe 2012“. Zwei junge Mitarbeiter der Studer AG wurden als beste Auszubildende ihres Fachs in der Schweiz ausgezeichnet. Einer der beiden Auszubildenden wird 2013 an den Berufsweltmeisterschaften in Leipzig teilnehmen.



Kompetenz in der Intralogistik erweitert

Durch den Kauf der Intralogistik-Spezialisten Aberle und Aberle Software hat Körber 2012 seine Kompetenz in dem zukunftssträchtigen Geschäftsfeld ausgebaut. Egal, ob es um Hochregallager für Versandhändler oder Fördertechnik in der Pharmaindustrie geht – Intralogistik ist ein Zukunftsthema. Sowohl branchenübergreifendes Know-how als auch Erfahrung mit Hardware, Software und Prozessen zeichnen die neuen Unternehmen aus.



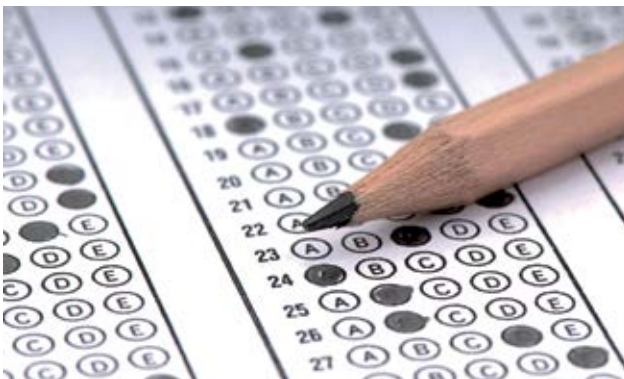
100-jähriges Jubiläum gefeiert

Im Sommer 2012 konnte die Fritz Studer AG gemeinsam mit Kunden, Mitarbeitern und Freunden ihr 100-jähriges Jubiläum im schweizerischen Thun feiern. 1912 hatte Fritz Studer dort eine kleine Werkstatt gegründet. Weil ihm zur Bearbeitung von Präzisionsteilen eine Schleifmaschine fehlte, entwickelte der junge Firmenchef eine eigene Maschine. Er legte damit den Grundstein für die Fritz Studer AG, heute weltweiter Markt- und Technologieführer bei komplexen Schleifprozessen mit rund 800 Mitarbeitern. Eine weitere Erfolgsmeldung im Jubiläumsjahr: Studer konnte die tausendste s33-Schleifmaschine verkaufen.



Mehrfach ausgezeichnet

Winkler + Dünnebier erhielt für die 2012 vorgestellte Neuentwicklung Timos neben dem „red dot award: product design“ und dem „Good Design Award“ auch den begehrten „iF Product Design Award“. Die Timos ist eine innovative Lösung zur Herstellung hochwertiger Briefumschläge mit individualisierter und personalisierter Bedruckung und Kuvertierung in einer Maschine.



Arbeitsplatzkultur untersucht

Hauni und Fabio Perini haben in Zusammenarbeit mit dem unabhängigen Forschungs- und Befragungsinstitut Great Place to Work 2012 eine weltweite Mitarbeiterbefragung durchgeführt. Die Umfrage dient als Standortbestimmung, um das Arbeitsumfeld und die Unternehmenskultur in beiden Unternehmen weiter zu optimieren. Aufgrund der Ergebnisse werden Maßnahmen erarbeitet, um die Arbeitsplatzkultur kontinuierlich weiterzuentwickeln.



Grenzübergreifend gekickt

Mehr als 340 Teilnehmer aus fünf europäischen Ländern kamen 2012 zum 16. Internationalen Körber Fußballturnier in Hamburg zusammen. Im Rahmen des Turniers haben Mitarbeiter des Körber-Konzerns in jedem Jahr nicht nur die Gelegenheit, auf dem Rasen gegeneinander anzutreten, sondern sich auch grenzübergreifend kennenzulernen und auszutauschen. Im Jahr 2013 wird das Körber-Unternehmen Walter s.r.o mit Sitz im tschechischen Kuřim Gastgeber des Turniers sein.



Zukunftsweisend entwickelt

Mit der KDF 5 hat Hauni 2012 die neue Generation ihrer Filtermaker vorgestellt. Bereits in der Basisversion bietet die neue Maschine bisher unbekannte Leistungen in der Acetatfilterproduktion. Durch eine Vielzahl möglicher Zusatzoptionen sind die Kunden mit der KDF 5 auch bestens auf künftige Anforderungen vorbereitet, die derzeit mit der wachsenden Zahl an Filtervarianten entstehen.



LOKAL GLOBAL – WELTWEIT NOCH AKTIVER



Kundennähe verbessert – erster Standort in der Türkei

Hauni hat 2012 das Netz weltweiter Niederlassungen durch einen neuen Standort in der Türkei ausgebaut. Durch die Eröffnung der neuen Niederlassung in der Hafenstadt Izmir, wo viele große Tabakunternehmen ihren Sitz haben, kann Hauni den Kunden noch schnelleren Service und technischen Support bieten.



In Indien vor Ort

Körber Schleifring hat 2012 seine Präsenz im wichtigen Zukunftsmarkt Indien durch eine neue Niederlassung mit integriertem Technologiezentrum gestärkt. Die neue Niederlassung befindet sich in Bangalore, der Wiege der Werkzeugmaschinenindustrie Indiens. Sie bietet den indischen Kunden ein breites Portfolio an Dienstleistungen – von klassischem Service beim Kunden vor Ort über Schulungen bis hin zum Anwendungssupport für neue Komponenten.



Standort in China deutlich vergrößert

Fabio Perini Shanghai hat 2012 ein neues Firmengebäude eingeweiht. Von hier aus betreuen die 135 Mitarbeiter des chinesischen Unternehmens nun ihre Kunden auf 28.000 Quadratmetern. Der neue Firmensitz umfasst zwei Montagehallen für Tissueverarbeitungs- und -verpackungslinien sowie einen modernen Bürokomplex.



Rondo in Tschechien ausgebaut

Nach nur einem Jahr Bauzeit ist im November 2012 die neue Produktionshalle bei Rondo im tschechischen Ejpvovice in Betrieb genommen worden. Mit der neuen Produktionslinie, die nach den strengen Vorgaben der internationalen Pharmaindustrie arbeitet, wird die Kapazität des Standorts von 550 Millionen schrittweise auf bis zu 1.500 Millionen Standardfaltschachteln im Jahr erweitert. Mit dem Ausbau trägt Rondo dem stetigen Wachstum Rechnung und vereinfacht insbesondere die Expansion in Osteuropa.

VORWORT DES VORSTANDES

Sehr geehrte Damen und Herren,

die Körber-Gruppe blickt auf eines der erfolgreichsten Geschäftsjahre in ihrer Geschichte zurück. Nach dem bereits sehr guten Vorjahr konnte unser Konzern seinen Umsatz erstmals über zwei Milliarden Euro steigern. Auch beim Ergebnis der gewöhnlichen Geschäftstätigkeit konnte die Körber-Gruppe mit 229 Millionen Euro das bereits gute Vorjahr übertreffen.

Dass unser Konzern trotz der Verunsicherung an den weltweiten Märkten auf einen solchen Erfolg zurückblicken kann, macht uns stolz, denn es zeigt, dass wir mit unserer Ausrichtung als moderner, aktiv gesteuerter Technologiekonzern auf dem richtigen Weg in die Zukunft sind. Entscheidend dafür, dass wir uns auch 2012 erfolgreich von den teilweise schwierigen Entwicklungen auf den Märkten absetzen konnten, sind aus unserer Sicht fünf Faktoren:

- **Unsere innovativen Produkte und Dienstleistungen verschaffen unseren Kunden einen deutlichen Wettbewerbsvorsprung:**

Egal, ob es um Qualität, Wirtschaftlichkeit oder Produktdifferenzierung geht: Körber-Unternehmen treiben als Technologieführer in ihren Industrien und Märkten neue Entwicklungen voran und bieten Lösungen, die den Kunden klare und messbare Vorteile verschaffen. Dieses resultiert aus unserem überdurchschnittlichen Engagement bei den Themen Forschung und Entwicklung. Durch ein Klima der Innovation in unseren Unternehmen können wir unsere führenden Positionen bei Zukunftstechnologien kontinuierlich ausbauen.

- **Unser Konzern ist in vielen zukunftssträchtigen Märkten aktiv und passt seine Aktivitäten konsequent den sich wandelnden Marktanforderungen an:**

So haben wir 2012 mit dem Zukauf der Aberle-Unternehmen das Geschäftsfeld Intralogistik weiter ausgebaut. Mit der Akquisition der LTi-Gruppe im Februar 2013 sind wir darüber hinaus in die Automation

**Richard Bauer**

Vorsitzender des Vorstandes der Körber AG

und Sensorik eingestiegen. Unsere jüngsten Unternehmen ergänzen unsere vorhandenen Aktivitäten in so unterschiedlichen Industrien wie Tabak, Automobil, Luftfahrt, Tissue und Pharma sehr gut. Umgekehrt bedeutet die Ausrichtung unseres Konzerns auf zukunftsorientierte Märkte auch, sich von Aktivitäten zu trennen, die nicht den gewünschten Erfolg erreichen konnten oder rückläufig sind. So haben wir uns Anfang 2013 entschlossen, das Engagement im Bereich Patientenindividuelle Arzneimittelversorgung (PAV) zu beenden und damit das Geschäftsfeld Pharma Services aufzugeben. Grund für den Ausstieg ist die fehlende Vergütungsregelung durch die beteiligten Parteien.

■ **Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gehören zu den besten in ihren jeweiligen Feldern:**

Als weltweit aktiver Konzern, der in vielen Märkten und Technologiebereichen tätig ist, stehen den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bei uns viele Entwicklungsmöglichkeiten offen. Dieses unterstützen wir durch eine gezielte Aus- und Weiterbildung. Das beginnt mit der Berufsausbildung, wo Auszubildende von Körber-Unternehmen im vergangenen Jahr für hervorragende Leistungen ausgezeichnet wurden. Unseren Fach- und Führungskräften bieten wir ein eigenes weltweites Weiterbildungsprogramm, verbunden mit einer systematischen konzernweiten Karriereplanung.

■ **Unsere erfolgreiche Zusammenarbeit über Unternehmens- und Marktgrenzen hinweg macht die Körber-Unternehmen stark:**

Vor rund drei Jahren haben wir begonnen, die Zusammenarbeit unserer bis dahin weitgehend dezentral agierenden Unternehmen systematisch zu intensivieren. Heute profitieren unsere Unternehmen davon, egal ob es um den konzernweiten Einkauf, das weltweite Talentmanagement oder unternehmensübergreifende Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten geht. Wir werden diesen Weg intensiv weiterverfolgen, um die gemeinsamen Stärken unserer Unternehmen optimal zu nutzen und auszubauen.

» Körber-Unternehmen treiben als Technologieführer in ihren Industrien und Märkten neue Entwicklungen voran und bieten ihren Kunden Lösungen, die diesen klare und messbare Vorteile verschaffen. «

■ **Unsere finanzielle Unabhängigkeit erlaubt es uns, langfristig zu denken und zu handeln:**

Die Körber-Stiftung als unsere einzige Aktionärin unterstützt unsere auf langfristiges und nachhaltiges Wachstum ausgerichtete Strategie. Wir sind deshalb nicht an kurzfristige Erfolge gebunden, sondern können gerade beim Thema Innovationen den langen Atem haben, der oftmals für die Entwicklung komplexer Technologien nötig ist. Langfristige Partnerschaften, ob mit Mitarbeitern, Zulieferern oder Kunden, bestimmen unser Handeln und machen uns gemeinsam stark.

Der Erfolg des vergangenen Jahres wäre für die Körber-Gruppe nicht ohne die Unterstützung, das Engagement und das Vertrauen vieler Menschen möglich gewesen, denen wir an dieser Stelle herzlich danken: Allen voran unseren über 9.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die sich rund um den Globus mit Engagement, Tatkraft und vor allem Ideenreichtum für den Erfolg der Körber-Gruppe eingesetzt haben. Unser Dank gilt auch unseren Kunden und Geschäftspartnern, die uns ihr Vertrauen geschenkt und uns mit ihren Anforderungen jeden Tag zu Höchstleistungen angespornt haben.

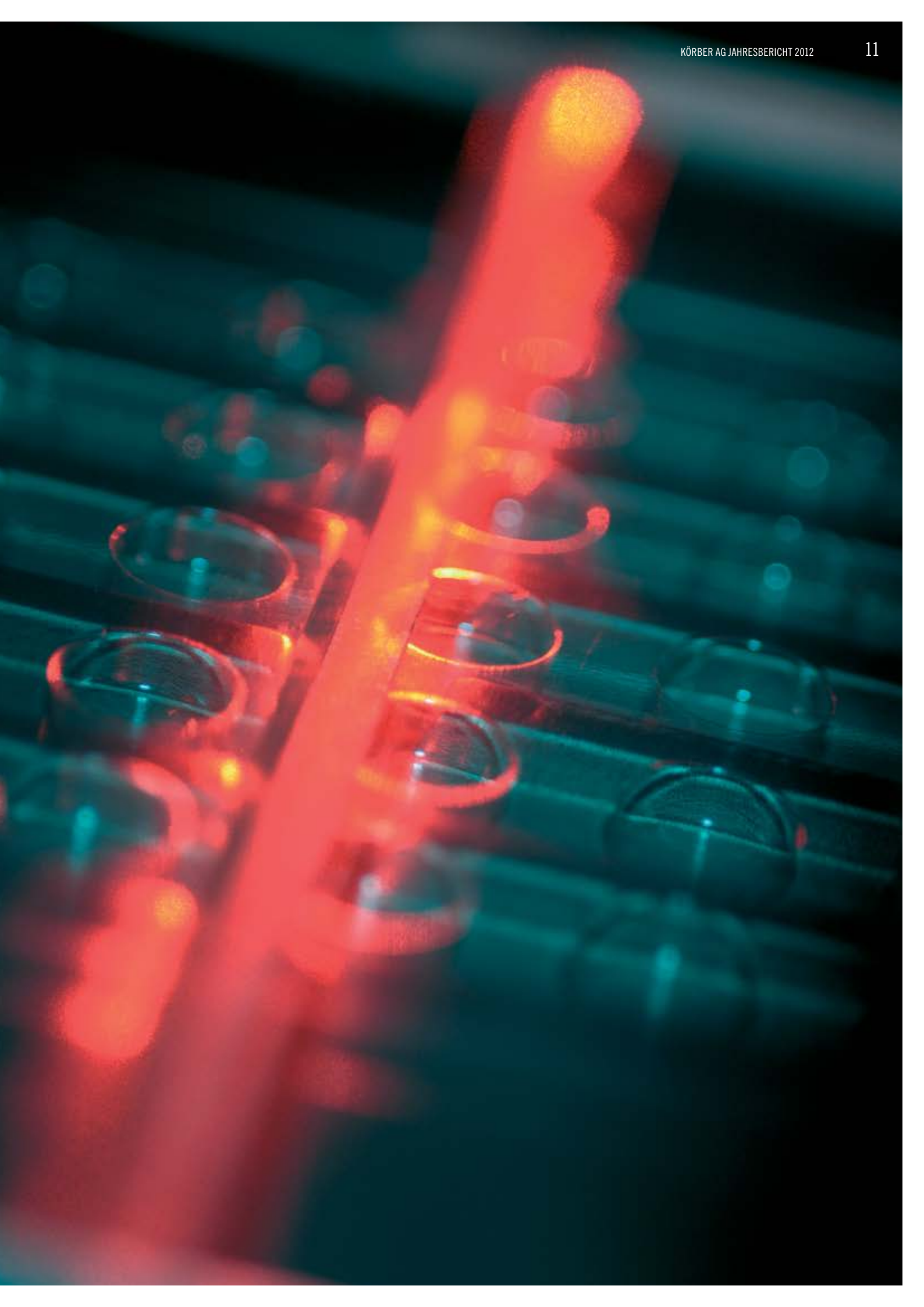
Wir werden unsere gemeinsamen Stärken und die gute Zusammenarbeit mit unseren Partnern zu nutzen wissen, um die positiven Perspektiven der Körber-Gruppe auch in den kommenden Jahren weiter auszubauen.

Hamburg, im März 2013



Richard Bauer

Vorsitzender des Vorstandes der Körber AG







DER KÖRBER-VORSTAND

Von links:

- | | |
|-------------------------|--|
| Christopher Somm | Mitglied des Vorstandes der Körber AG und
Vorsitzender des Vorstandes der Hauni Maschinenbau AG |
| Richard Bauer | Vorsitzender des Vorstandes der Körber AG und
Vorsitzender des Verwaltungsrates der Körber Schleifring AG |
| Stephan Seifert | Mitglied des Vorstandes der Körber AG,
zuständig für Finanzen und Controlling |
| Hildemar Böhm | Mitglied des Vorstandes der Körber AG und
Vorsitzender der Geschäftsführung der Körber Process Solutions GmbH |
| Gerhard Breu | Mitglied des Vorstandes der Körber AG und
Vorsitzender der Geschäftsführung der Körber Medipak GmbH |

DIE WIRTSCHAFTLICHKEIT STETS IM BLICK

Um Autos sparsamer, Medikamente sicherer oder Windkrafträder effizienter zu machen, kommt es letztlich auf die Technologien an, die ihre Herstellung im Rahmen eines wirtschaftlichen Gesamtprozesses erst möglich machen. Wirtschaftlichkeit und Effizienz – in entscheidender Weise definieren diese Begriffe die Herausforderungen in der Produktion, Verpackung und Logistik in vielen Branchen.

Die endgültig „wirtschaftlichste Antwort“ auf eine Produktionsherausforderung gibt es jedoch nicht. Jede Technologiekomponente und jeder Prozess muss im Laufe der Zeit immer wieder neu bewertet werden. Moderne Werkstoffe, weiterentwickelte Endprodukte oder steigende Energiekosten verändern die Bedingungen. Unter Umständen wird aus einer wirtschaftlichen Produktion ein wenig effizientes Gesamtsystem mit wachsenden Stück- und Energiekosten. In diesem Sinn ist die langfristige Wirtschaftlichkeit eines laufenden Produktionsprozesses eine andauernde Herausforderung und eine hochkomplexe Aufgabenstellung, die immer wieder eine enorme Innovationskraft und viel Erfahrung erfordert.

Innovationskraft als Grundlage von Wirtschaftlichkeit

Für die Körber-Unternehmen ist die Wirtschaftlichkeit ihrer Lösungen für die Kunden deshalb das Maß aller Dinge. Ob sich Wirtschaftlichkeit dabei in einer besonders hohen Geschwindigkeit, deutlich verbesserter Qualität, einem niedrigen Energie- oder Ressourcenverbrauch oder erhöhter Produktsicherheit ausdrückt, hängt ganz von den speziellen Anforderungen des Kunden ab. Bei allen Herausforderungen, eine wirtschaftliche Lösung für den Kunden zu entwickeln, liegt der Schlüssel aber in den starken Technologiepositionen und der hohen Innovationsfähigkeit unserer Unternehmen. Jedes unserer Unternehmen verfügt über ein außergewöhnliches Technologiewissen. Innerhalb der vier Sparten Tabak, Körber Process Solutions, Werkzeugmaschinen und Pharma-Verpackungssysteme werden Innovationen gezielt vorangetrieben – und konsequent am Nutzen für unsere Kunden gemessen. Gleichzeitig versammelt sich auf diese Weise ein ungewöhnlich breites Know-how innerhalb unseres Konzerns – ganz gleich, ob es dabei um mikrometergenaue Fräsprozesse, hohe Ausbringungsmengen, rasantes Handling, stromsparende Kühlungssysteme oder komplexe Logistik geht. Dieses Know-how bildet die Basis für Spitzentechnologie, die gleichsam die Grundbedingung für eine hohe Wirtschaftlichkeit ist.

Der hohe Anspruch nimmt bei Körber Einfluss auf die Weiterentwicklung jeder Komponente – von der Steuerung und dem Antrieb über den Maschinenkörper bis hin zur Automation. Hier ist Spezial-Know-how gefordert, weil die sich wandelnden Bedingungen die Entwicklung in jedem Detail vorantreiben. Beispiel Antrieb: Praktisch jede moderne Produktionslösung basiert auf hochkomplexen Bewegungsabläufen, die von



Steuerungsmodulen, Antriebsreglern, Hochleistungsmotoren und vielem mehr bestimmt werden. Wie in einem Uhrwerk fügen sich diese Komponenten zusammen und garantieren einen wirtschaftlichen Prozess.

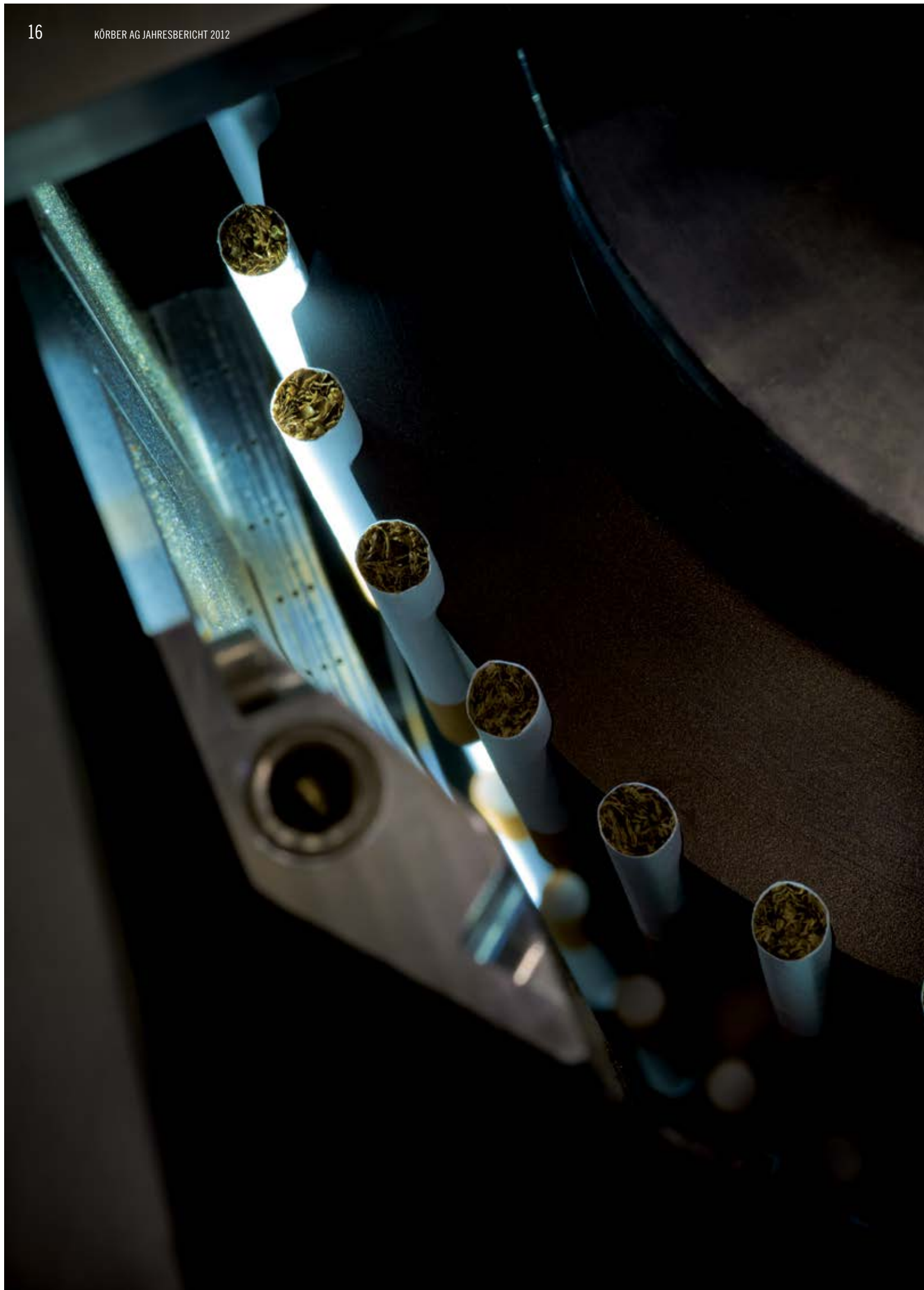
Lebenszyklus-Kosten im Fokus

Grundsätzlich haben die Experten der Körber-Unternehmen immer die gesamten Lebenszyklus-Kosten einer Lösung im Blick. Faktoren wie der spätere Wartungsaufwand, die Raum- und Energiekosten, der Werkzeugverschleiß sowie die Anfangsinvestition bestimmen entscheidend mit über die Entwicklung. Eine Grundbedingung erklärt sich somit fast von selbst: Die Technologien sind das Ergebnis einer engen Kooperation mit den Kunden. Sie werden passgenau auf die Bedingungen eines Standorts hin konfiguriert. Niedrigere Personalkosten können dabei genauso eine Rolle spielen wie steigende Qualitätsanforderungen durch die Endverbraucher.

Zusätzlich sind die Experten der Körber-Unternehmen auf der Suche nach Gesamtlösungen, die über die einzelne Anlage hinausgehen. Die „effiziente Fabrik“ des Kunden bleibt dabei das übergeordnete Ziel. Sie wird nicht nur vom perfekten Zusammenspiel der einzelnen Lösungen geprägt. Zusätzlich sind oftmals spezifischere Anforderungen wie eine höhere Energieeffizienz des Standorts im Fokus – ein Faktor, der angesichts von steigenden Energiekosten für die Wirtschaftlichkeit einer Produktion immer wichtiger wird. Anlagen mit minimiertem Stromverbrauch sind deshalb heute ebenso ein wichtiges Investitionskriterium für unsere Kunden wie etwa ein geringer Werkzeugverschleiß oder eine hohe Präzision. Auch der „Footprint“ einer Anlage und ihrer angeschlossenen Automation ist für die Suche nach der „effizienten Fabrik“ bedeutend. In vielen Anwendungsbereichen haben die Entwickler von Körber hierbei neue Standards gesetzt. Automatisierte Werkzeugmaschinen mit der Grundfläche eines Kompaktwagens sind nur eines von vielen Beispielen.

Anwendungserfahrung für den Kunden nutzen

Letztlich kann die Frage nach einer wirtschaftlichen Produktionslösung aber nicht nur anhand der Komponenten einer Maschine beantwortet werden. Das Erfahrungs- und Prozesswissen der Anwendungsexperten bei Körber spielt mindestens eine ebenso wichtige Rolle. In vielen Bereichen verfügen die Unternehmen über das jeweils breiteste Applikationswissen und Dienstleistungsangebot im Markt. Für die Entwicklung einer wirtschaftlichen Produktionslösung ist dies eine unverzichtbare Grundbedingung. Die Unternehmen des Körber-Konzerns bündeln in besonderer Weise die dafür notwendigen Kompetenzen. Am Ende stehen Produktionslösungen, mit denen sich unsere Kunden dauerhaft Wettbewerbsvorteile sichern.

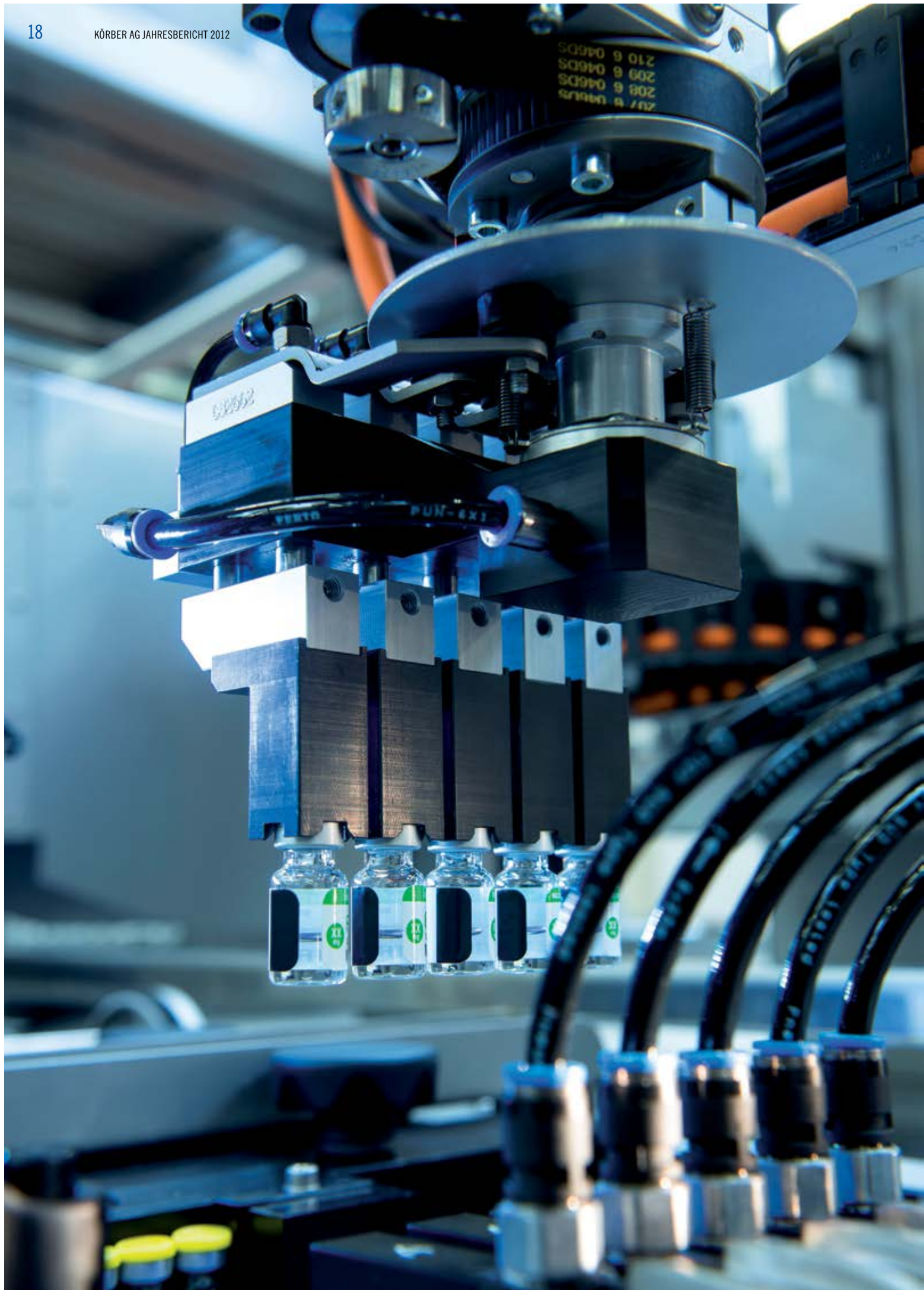


20.000 MAL FEHLERFREI PRO MINUTE

Qualität ist für die Tabakindustrie heute mehr denn je eines der bestimmenden Themen. Das liegt nicht alleine an den immer strenger werdenden gesetzlichen Anforderungen in vielen Ländern, die ein konsequentes Qualitätsmanagement vom Rohtabak bis zur fertigen Zigarette erfordern. Vor allem sind es qualitätsbewusste Verbraucher, die nicht nur auf den Märkten des Westens, sondern immer mehr auch in den aufstrebenden Schwellenländern Tabakprodukte nur in bester Qualität genießen wollen.

Hauni konnte als weltweit führender Anbieter von Technologien, Consulting und Services für die internationale Tabakindustrie in den vergangenen Jahren mit innovativen Technologien immer wieder neue Meilensteine in puncto Qualität setzen. Im vergangenen Jahr hat Hauni mit dem Optical Cigarette Inspection System (OCIS) ein Sensoren-System auf den Markt gebracht, das Fehler auf der Oberfläche der fertigen Zigarette über deren gesamte Länge und 360 Grad Umfang erkennt und fehlerhafte Zigaretten auswirft. OCIS prüft dabei in Echtzeit, also mit einer Geschwindigkeit von bis zu 20.000 Zigaretten pro Minute. Hochauflösende Sensoren liefern dazu Bilder der Zigarettenoberfläche, die mit Sollwerten abgeglichen werden. Denn für unsere Kunden ist ein tadelloses Produkt der beste Schutz ihrer Marken.

360°
in 0,003 Sekunden



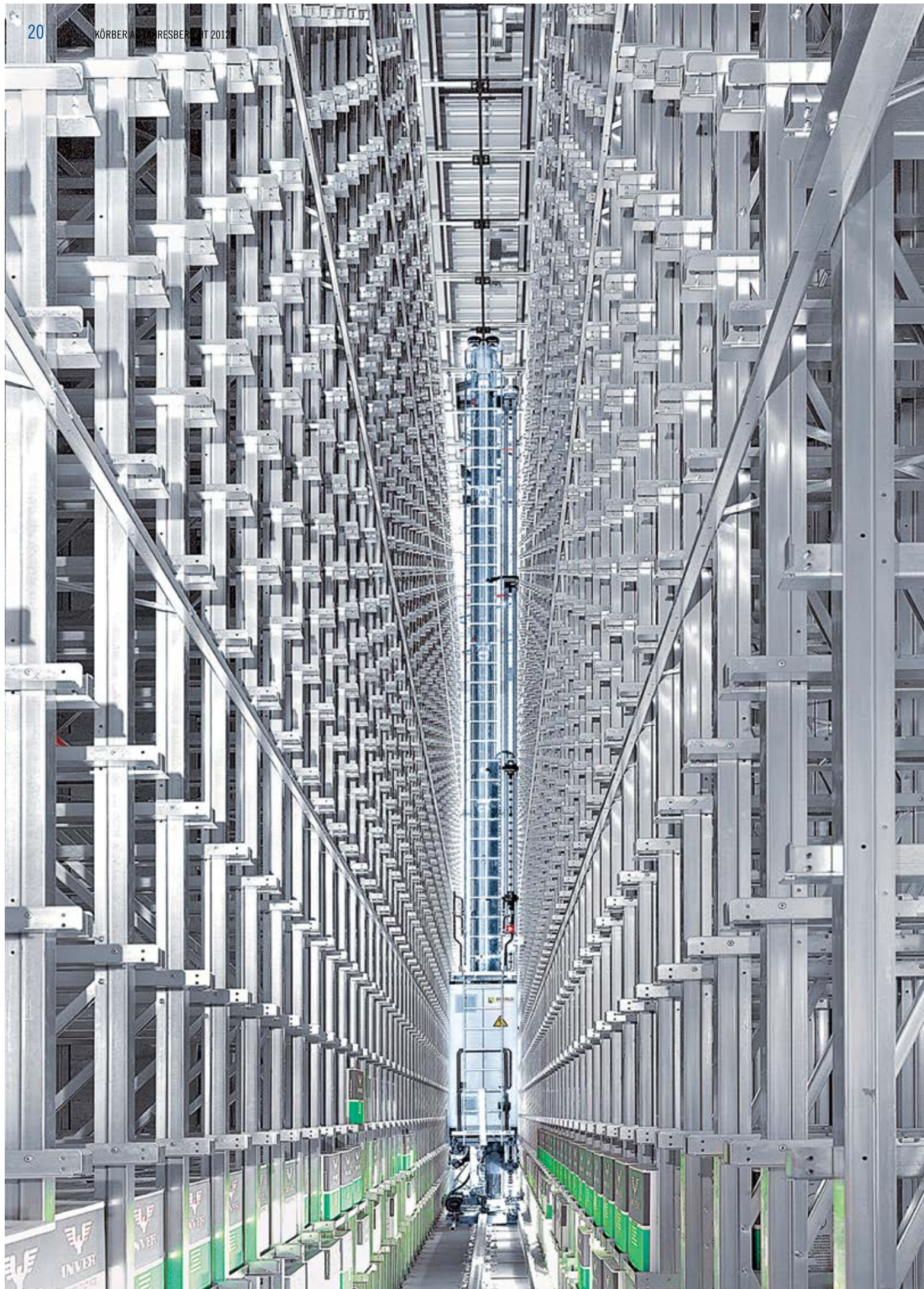
GANZ FLEXIBEL EINSETZBAR

Die internationale Pharmaindustrie ist im Umbruch. Denn obwohl der weltweite Bedarf an Medikamenten weiter steigt, steht die Branche vor großen Herausforderungen durch das Auslaufen vieler Patente, die schwieriger werdende Einführung neuer Wirkstoffe und den wachsenden Preisdruck durch Gesundheitsreformen. Angesichts einer zunehmenden Zahl an Generika-Herstellern und zahlreicher Einzelmärkte mit unterschiedlichen gesetzlichen Regelungen liegt für viele Hersteller eine Herausforderung insbesondere darin, die Produktion auch kleinerer Losgrößen effizient und wirtschaftlich zu gestalten.

Verpackungslösungen von Körber Medipak sind durch einen einzigartig hohen Grad an Flexibilität und Modularität genau auf diesen sich wandelnden Bedarf zugeschnitten. Sie erlauben nicht nur, durch eine unkomplizierte Umrüstung von Formatteilen verschiedene Packungskonfigurationen auf derselben Maschine zu verpacken oder sogar kleine Losgrößen in verschiedenen Sprachen zu bedrucken. Alle modular konzipierten Lösungen lassen sich auch mit geringem Aufwand um zusätzliche Funktionen erweitern, sodass sie über viele Jahre an die aktuellen Anforderungen angepasst werden können. So konnte Dividella bei einem namhaften Schweizer Pharmaunternehmen das vorhandene Top-loading-Verpackungssystem NeoTOP so erweitern, dass künftig ganz verschiedene Produkte auf ein und derselben Linie verpackt werden können.

1.000
Eine Maschine
Verpackungsvarianten





ENERGIEEFFIZIENZ IM FOKUS

Egal, ob es um den rasant wachsenden Internet-Versandhandel, um moderne Produktions- und Lagerlösungen für die Industrie oder um die effiziente Gepäckabfertigung an Flughäfen geht: Intelligente Intralogistik-Lösungen sind heute entscheidend für den Erfolg von Unternehmen angesichts wachsender Ansprüche an Individualisierung, Verfügbarkeit und Nachverfolgbarkeit. Neben schlanken und effizienten Prozessen und einer perfekten Integration in bestehende IT-Umgebungen wird die Energieeffizienz dabei zu einem immer wichtigeren Kriterium bei der Entwicklung wirtschaftlicher Lösungen.

Aberle als Generalunternehmer und Systemintegrator und Aberle Software sind dabei bestens aufgestellt für die Ansprüche ihrer branchenübergreifenden Kunden: Die Intralogistik-Spezialisten, deren Kompetenz von der Konzeption über die Realisierung bis zum lebenslangen Service reicht, haben nicht nur Erfahrung mit Automatisierung, Steuerung, Software, Hardware und den logistischen Prozessen. Mit dem Prozess Management System Aberle PMS-E bieten sie außerdem eine innovative Software-Lösung, mit der sich der Energieverbrauch durch verbesserte Aufgabenplanung, Vermeidung von Leerlaufzeiten und Energierückgewinnung um bis zu 40 Prozent reduzieren lässt. So konnte ein internationaler Hersteller von Vakuum-Systemen durch effizientes Energiemanagement den Energieverbrauch der Intralogistikanlagen um fast die Hälfte senken.

40 %
weniger Energie



NEBENZEITEN RADIKAL REDUZIERT

Automotoren, Flugzeugturbinen, hochwertige Uhren oder künstliche Gelenke – überall in unserer Welt steigt der Bedarf an hochwertigen Produkten und modernen Lösungen zu ihrer Herstellung. Für die Hersteller steht dabei nicht nur die Präzision im Vordergrund. Ein ebenso wichtiges Kriterium sind auch die Energieeffizienz und Wirtschaftlichkeit der eingesetzten Bearbeitungslösungen.

Die Fritz Studer AG gehört seit Jahrzehnten zu den weltweit führenden Anbietern von Technologien zur Hartfeinbearbeitung. Weltweit verlassen sich Zehntausende Kunden vom Kleinbetrieb bis zum Großkonzern auf die Präzision und Wirtschaftlichkeit von Applikationslösungen, Maschinen und Dienstleistungen des schweizerischen Körber-Unternehmens. Ein Beispiel dafür, wie Studer seine Kunden dabei unterstützt, Präzision und Effizienz optimal zu vereinbaren, ist die Kombinationsbearbeitungsmaschine Studer s242. Mit ihr ist es Studer erstmals gelungen, mit Außenschleifen, Innenschleifen sowie Drehen, Fräsen und Bohren eine Vielzahl von Anwendungs- und Konfigurationsmöglichkeiten in einer Bearbeitungsmaschine zu kombinieren. Im Unterschied zu der bisher notwendigen Bearbeitung auf mehreren Maschinen können Hersteller nun auch komplexe Werkstücke ohne die Risiken von Ungenauigkeiten bei einer Umrüstung sowie ohne die entsprechenden Rüstzeiten vornehmen. Produktivitätssteigerungen von bis zu 70 Prozent werden so mit der s242 möglich.

Bis zu
70 %
höhere Produktivität





KONSEQUENT SERVICEORIENTIERT

Der Stillstand einer Anlage oder Maschine im modernen Produktionsbetrieb für nur wenige Stunden kann schnell hohe Kosten verursachen. Einem umfassenden, kompetenten und schnellen Service-Angebot kommt daher eine herausragende Bedeutung zu.

Innerhalb des Körber-Konzerns hat das Thema Service deshalb oberste Priorität. Alle Unternehmen des Konzerns verstehen sich als innovative Dienstleister, die einen Rundumblick auf die Bedürfnisse der Kunden haben. Weltweit sorgen über 1.400 Körber-Mitarbeiter im Service dafür, dass die Kunden maßgeschneiderte Unterstützung nach ihren Bedürfnissen bekommen – 24 Stunden am Tag, sieben Tage die Woche und von rund 80 Standorten auf vier Kontinenten aus. Das Angebot reicht dabei von maßgeschneiderter Wartung oder Inspektion über Helplines und Teleservices bis zur schnellen Unterstützung durch kompetente Service-Techniker vor Ort. Darüber hinaus bieten viele Körber-Unternehmen neben umfassenden Trainingsprogrammen und passgenauen Modernisierungskits auch eine komplette Überarbeitung und Relocation von Maschinen an. Im Mittelpunkt steht dabei immer nur eins: den Erfolg des Kunden dauerhaft zu garantieren.

1.400-mal
perfekter Service



FEDERLEICHT VERPACKT

Viele Medikamente werden an wenigen Standorten weltweit für den globalen Markt produziert. Die Verpackung spielt deshalb nicht nur aufgrund der sehr unterschiedlichen länderspezifischen Vorgaben und sprachlichen Spezifikationen eine große Rolle im Herstellungsprozess. Auch Verpackungsgröße und Gewicht bestimmen entscheidend die späteren Herstellungs- und Logistikkosten. Beispiel Inhalationsgeräte: Bei zahlreichen Herstellern kommen Kartons zum Einsatz, in deren Inneren sich eine Plastikschiene (Tray) für den Inhalator befindet. Allerdings wird auf diese Weise die Verpackung voluminöser und schwerer, ihre Herstellung und Entsorgung kostenintensiver.

Vor diesem Hintergrund punktet ein global aktiver Schweizer Pharmakonzern mit einer außergewöhnlichen Lösung. So wird zur Verpackung von Inhalatoren statt eines Plastik-Trays eine Innovation eingesetzt, die komplett aus Karton besteht. Entwickelt wurde diese ressourcensparende und innovative Verpackung von der Rondo AG. Das Körber-Unternehmen ist ein führender Entwickler und Hersteller von innovativen und wirtschaftlichen Verpackungslösungen für die Pharmaindustrie. Das Ergebnis ist beeindruckend: Das Tray ist nur 7,5 Gramm leicht. Die konventionelle Verpackung aus Plastik wiegt hingegen 32 Gramm. Bei einer Produktion von rund 16 Millionen Verpackungen in den Jahren 2010 bis 2012 entspricht das einer Gewichtseinsparung von rund 400.000 Kilogramm. Dazu kommen weitere Vorteile: Rondo liefert die fertige Verpackung als flachen Karton an den Pharmahersteller. Erst hier wird er fertig „aufgerichtet“. Das erleichtert das Handling zwischen den beiden Produktionsstandorten. Und nicht zuletzt hat der Endverbraucher einen entscheidenden Vorteil: Die Entsorgung einer kunststofffreien Verpackung ist deutlich einfacher, günstiger und umweltfreundlicher.

130 Tonnen
Kunststoff pro Jahr eingespart

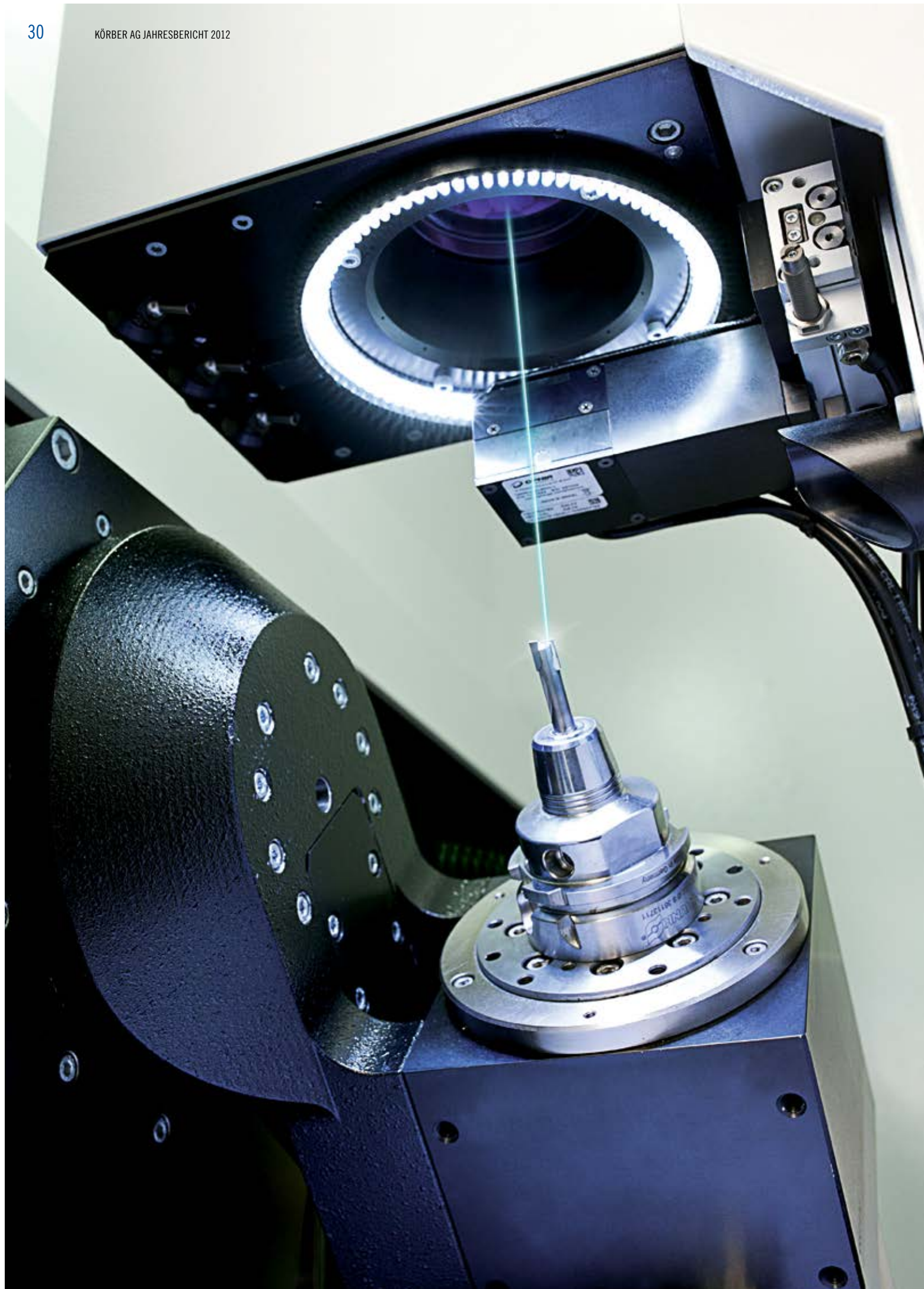


EFFIZIENTERE TISSUEPRODUKTION

Hinter den kleinsten Details in unserem Alltag stehen mitunter aufwendige Technologien. Ein gutes Beispiel dafür ist der Klebestreifen am Ende einer neuen Küchen- oder Toilettenpapierrolle. Mit ihm haftet die äußerste hauchdünne Papierbahn fest an der Rolle – sonst ließe sie sich kaum verpacken oder einzeln lagern. Für die industrielle Massenproduktion von Tissuerollen ist das unscheinbare Detail seit Jahren eine Herausforderung: Es sorgt nicht nur für höhere Produktionskosten, sondern stellt auch ein Risiko für die Prozesssicherheit dar, denn auftretende Klebereste gefährden den Produktionsprozess und die Qualität der Papierrollen. Konventionelle Produktionsmaschinen müssen deshalb regelmäßig gründlich von Klebstoffresten befreit werden – mit entsprechenden Stillstandzeiten.

Dass bei den empfindlichen Tissueprodukten das Handling und spezifische Verarbeitungsprozesse besonders wichtig sind, wissen die Experten von Fabio Perini seit Jahrzehnten. Das Unternehmen ist auf die Entwicklung von Technologien für die Verarbeitung von Tissuepapier spezialisiert. Mit dem Tail Sealer 563 ist ihnen jetzt ein Durchbruch gelungen. Die Maschine kann das lose Ende der Papierrolle durch eine neuartige Technologie gänzlich ohne Klebstoff versiegeln. Bis zu 40 Rollen pro Minute werden auf diese Weise ohne Klebstoff perfekt verarbeitet – maximale Prozesssicherheit, sinkende Stückkosten und kein Klebstoffeinsatz inklusive. Um die Anwendung für die Kunden flexibel zu halten, verfügt der Tail Sealer dennoch über eine Klebestation. Aber auch hier kommt durch die eingesetzten sich selbst reinigenden Spritzpistolen deutlich weniger Klebstoff als bisher zum Einsatz. Eine effiziente und vor allem saubere Sache!

30 Minuten
weniger Nebenzeiten pro eine Million Tissuerollen

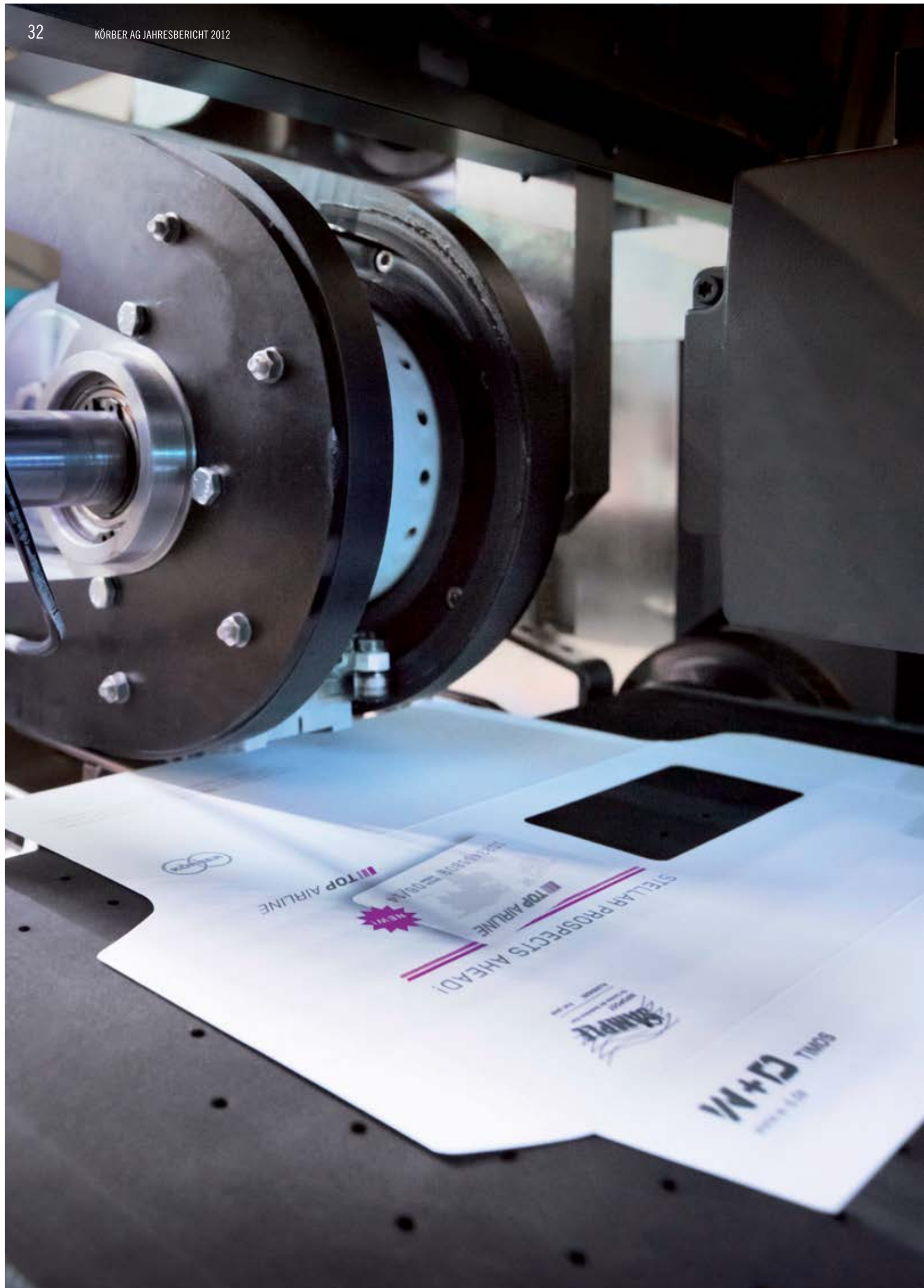


800.000 LASERIMPULSE PRO SEKUNDE

Von Präzisionswerkzeugen hängt in modernen Produktionsprozessen viel ab: Fräser, Bohrer oder Schneidplatten müssen möglichst lange den hohen Belastungen standhalten – sonst leiden Prozesssicherheit, Bauteilqualität und Effizienz. In vielen Bereichen setzen Anwender deshalb auf Werkzeuge aus superharten Substraten wie zum Beispiel polykristallinen Diamanten (PKD). Ihre Herstellung ist eine außergewöhnliche Herausforderung: Während der maschinellen Bearbeitung müssen hochkomplexe Schneidengeometrien und Konturen mit extremer Oberflächengüte in den Werkzeug-Werkstoff eingebracht werden.

Genau für diese Produktionsaufgabe entwickelt das Körber-Unternehmen Ewag seit Jahrzehnten passgenaue und wirtschaftliche Systemlösungen. Über welches Know-how die Spezialisten aus dem schweizerischen Etziken verfügen, zeigt in besonderer Weise die Bearbeitung von superharten Werkzeug-Substraten. Hierfür hat Ewag mit der Laser Line ein 5-Achs-Laserbearbeitungszentrum entwickelt, das derzeit in der Praxis bei Kunden getestet wird. Es sorgt für extreme Leistungssprünge, im Speziellen bei sehr schwierig zu bearbeitenden Schneidwerkstoffen wie CVD-D – der Hochleistungs-Pikosekundenlaser verdampft dabei den Diamanten regelrecht. Dabei wird kaum Wärme eingebracht und die besonderen Materialeigenschaften der Schneidstoffe bleiben erhalten. Gleichzeitig läuft die Herstellung sehr schnell in nur einer Aufspannung ab. Eine 5-achsige Kinematik mit 3-achsiger Laserstrahlführung macht das möglich. Am Ende dieses Hightech-Prozesses stehen extrem präzise gefertigte Werkzeuge mit hoher Standzeit. Für die Bearbeitung von modernen Hochleistungswerkstoffen in der Automobilindustrie, dem Flugzeugbau und vielen andere Schlüsselbranchen sind sie unverzichtbar.

Bis zu **50 %**
weniger Bearbeitungszeit

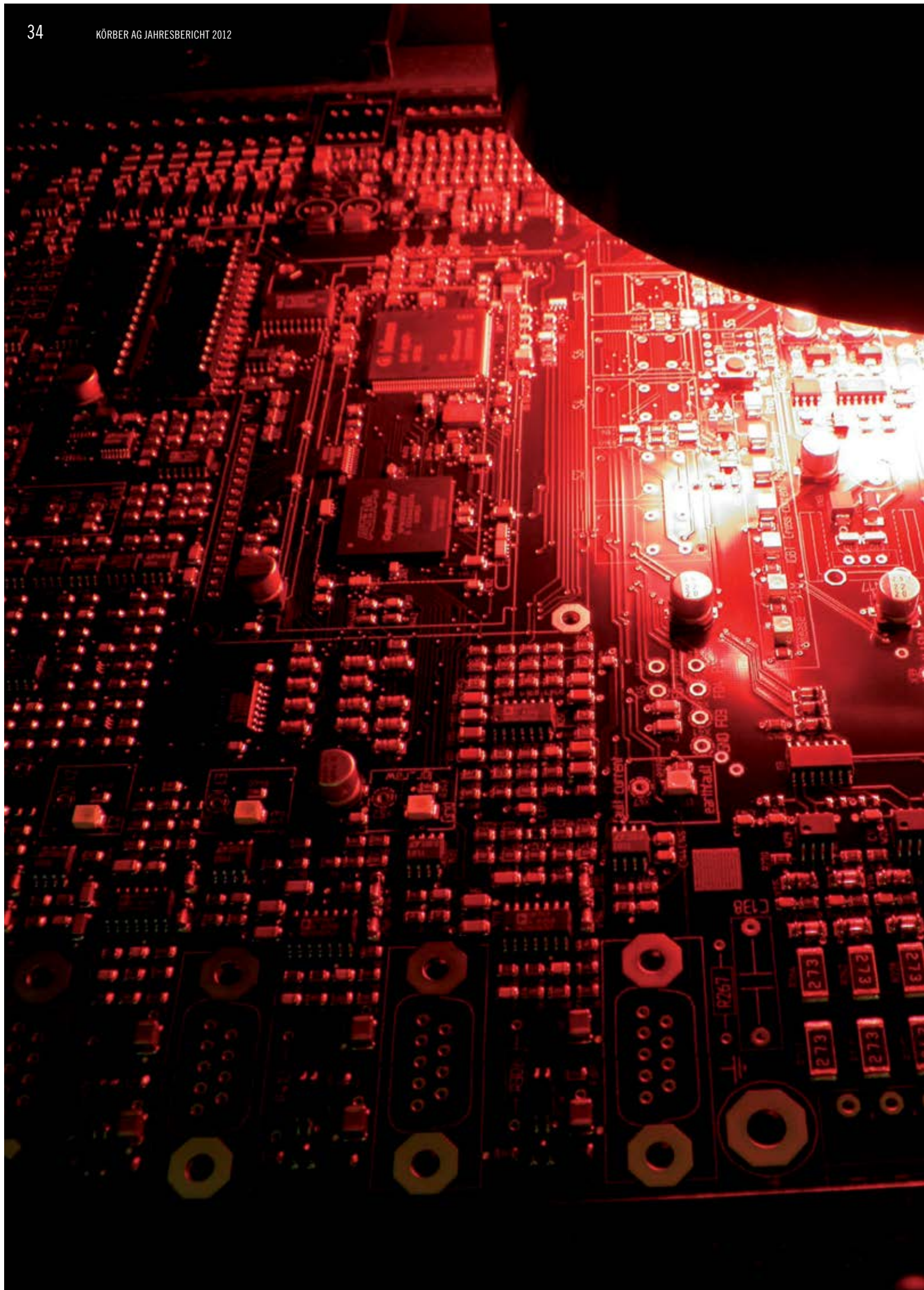


„DIGITALES TEMPO“ FÜR DEN INDIVIDUELLEN BRIEF

Bei klassischen Mailings kommt es auf Individualität an: Anschreiben, Beilage und Briefumschlag werden personalisiert und perfekt auf die Zielgruppen angepasst. Die Wirkung eines solchen (Werbe-)Briefes ist nachweislich stärker als die einer E-Mail. Allerdings dauerte die Gesamtproduktion eines individualisierten Massen-Versands bislang bis zu zwei Wochen – von der ersten Idee bis zu den fertigen Briefen. Im Wettbewerb mit schnellen E-Mails ist die sogenannte „Time-to-mailbox“ des klassischen Mailings deutlich zu langsam. Deshalb sind Anwender auf der Suche nach automatisierten Produktionslösungen, mit denen die zentralen Faktoren Individualität und Geschwindigkeit zusammengeführt werden.

Vor diesem Hintergrund entwickeln die Spezialisten von Winkler + Dünnebier seit Jahrzehnten hoch effiziente Systemlösungen für die Briefumschlag- und Mail-Industrie. Mit einer Vielzahl von Innovationen – zum Beispiel für das automatische Kuvertieren von Briefumschlägen – haben sie die Entwicklung der Branche seit Jahrzehnten entscheidend vorangetrieben. Auch die Weltneuheit w + d Timos steht in dieser Reihe: Sie ist für die Wirtschaftlichkeit in der Mailingproduktion ein Quantensprung. Die Anlage produziert in einer Stunde rund 15.000 vollständig individualisierte Briefe. Dabei werden Papierbahnen geschnitten und individuell bedruckt, Umschlag-Rohlinge mit Fenstern bestückt sowie der fertige Brief gefaltet, kuvertiert („enveloped-on-the-fly“), frankiert und mit den jeweils gewünschten Beilagen und der Adresse versehen. Der gesamte Ablauf vollzieht sich automatisiert in Sekundenbruchteilen. Klassische Briefe entstehen zum ersten Mal mit „digitalem Tempo“.

15.000 Kunden
pro Stunde individuell kontaktieren



MODERNE ELEKTRONIK FÜR DIE ENERGIEWENDE

Bis zum Jahr 2050 soll der Strom aus der Steckdose in Deutschland zu 80 Prozent aus erneuerbaren Quellen stammen. Eine zentrale Rolle hat dabei die Windkraft. Bereits heute nimmt die Zahl der Anlagen deutlich zu. Nach Schätzungen von Experten wurden alleine im vergangenen Jahr in Deutschland Windkraftträder mit rund 2.400 Megawatt Gesamtleistung errichtet. Parallel dazu schreitet die technische Entwicklung voran: Die Anlagen werden immer größer und effizienter, zugleich müssen sie jahrzehntelang störungsfrei arbeiten. Gerade die Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit ihrer elektronischen Baugruppen stehen deshalb im Fokus der Entwickler.

Einen entscheidenden Beitrag in diesem Hightech-Umfeld leistet das Körber-Unternehmen Baltic Elektronik GmbH. Das Dienstleistungsunternehmen ist auf die Produktion von elektronischen Baugruppen für unterschiedliche Anwendungsbereiche spezialisiert. Komplexe Steuerungseinheiten für Windkraftträder entstehen hier im Auftrag eines großen deutschen Anlagenbauers – insgesamt rund 88.000 im Jahr 2012. Kurze Reaktionszeiten in der Produktion von Baltic Elektronik sind dabei besonders wichtig für den Kunden. Die technologische Weiterentwicklung fließt direkt in das Endprodukt ein.

88.000
Steuerungseinheiten
für Windkraftträder bei
kürzesten Reaktionszeiten





OPTIMALE BEDINGUNGEN FÜR HOCHWERTIGEN TABAK

Empfindliche Rohstoffe, hohe Qualitätsansprüche und riesige Produktionsmengen prägen die Tabakverarbeitung. Ein perfekt justierter Produktionsprozess ist für den Erfolg des Produktes unverzichtbar, denn die eingesetzten Technologien bestimmen mit über Geschmack und Qualität des Endproduktes Zigarette. Ein entscheidender Prozess ist in diesem Zusammenhang das maschinelle Expandieren und Trocknen des Tabaks – in riesigen Mengen und in kürzester Zeit. Wie lassen sich Tonnen von hochwertigen „Blends“ mit einer auf den Punkt genau richtigen Temperatur in dieser Weise bearbeiten?

Als international führender Anbieter von Technologien, Consulting und Services sorgt Hauni auch im Bereich Primary (die Versorgung der Zigarettenherstellmaschinen mit hochwertigem Schnittabak) immer wieder für technologische Innovationen. Ein herausragendes Beispiel ist der Trockner HDT-FX. Er expandiert und trocknet den befeuchteten Rohtabak in einem Produktionsschritt. Dabei lässt sich die Anlage punktgenau auf die jeweilige Tabaksorte und die gewünschte Tabakqualität hin konfigurieren. Zugleich werden riesige Mengen Rohtabak in kürzester Zeit verarbeitet – bis zu 15 Tonnen pro Stunde. Die eingesetzten Temperaturen variieren von niedrigen 150 bis hohen 350 Grad. Somit ist die Anlage sowohl für die Hochgeschwindigkeitsverarbeitung von hochwertigen Tabaksorten (bei niedriger Temperatur) als auch von geschnittenen Pflanzenstielen (bei höheren Werten) geeignet. Zwischen den verschiedenen Chargen kühlt der Trockner in wenigen Minuten ab. Das ist für die Geschwindigkeit der Produktion ein ebenso wichtiger Faktor, weil lange und letztlich teure Stillstandzeiten der Maschine somit ausgeschlossen sind.

15.000 Kilo

Rohtabak pro Stunde mit perfekter Qualität verarbeiten

KÖRBER AG KONZERN-GEWINN- UND -VERLUSTRECHNUNG VOM 1. JANUAR BIS 31. DEZEMBER 2012

TEUR	2012	2011
Umsatzerlöse	2.003.676	1.943.086
Erhöhung oder Verminderung des Bestands an fertigen und unfertigen Erzeugnissen	– 8.689	19.029
Andere aktivierte Eigenleistungen	2.002	2.073
Gesamtleistung	1.996.989	1.964.188
Sonstige betriebliche Erträge	127.447	140.670
Materialaufwand	759.554	760.390
Personalaufwand	644.146	636.962
Abschreibungen	59.357	52.644
Sonstige betriebliche Aufwendungen	439.775	428.350
Erträge aus Beteiligungen	447	1.495
Finanzergebnis	6.483	– 2.595
Ergebnis der gewöhnlichen Geschäftstätigkeit	228.534	225.411
Außerordentliches Ergebnis	– 826	– 8.113
Steuern vom Einkommen und vom Ertrag	77.067	58.781
Jahresüberschuss	150.641	158.517
Ergebnisanteile konzernfremder Gesellschafter	– 272	– 274
Konzernbilanzgewinn	150.369	158.243

KÖRBER AG

KONZERN-BILANZ

ZUM 31. DEZEMBER 2012

TEUR	31.12.2012	31.12.2011
AKTIVA		
Anlagevermögen		
Immaterielle Vermögensgegenstände	47.643	33.630
Sachanlagen	339.390	349.191
Finanzanlagen	23.163	24.591
	410.196	407.412
Umlaufvermögen		
Vorräte	510.031	520.224
Forderungen und sonstige Vermögensgegenstände	491.148	454.480
Wertpapiere	468.173	428.277
Kassenbestand, Bundesbank- und Postbankguthaben, Guthaben bei Kreditinstituten	228.952	222.230
	1.698.304	1.625.211
Rechnungsabgrenzungsposten	6.192	4.162
Steuerabgrenzung	79.581	72.410
Bilanzsumme	2.194.273	2.109.195
PASSIVA		
Eigenkapital	1.468.970	1.337.657
Anteile Konzernfremder am Eigenkapital	747	994
	1.469.717	1.338.651
Rückstellungen	291.990	307.154
Verbindlichkeiten	430.670	462.215
Rechnungsabgrenzungsposten	1.896	1.175
Bilanzsumme	2.194.273	2.109.195

PRODUKTIONS-, VERTRIEBS- UND SERVICEGESELLSCHAFTEN

HAUNI MASCHINENBAU AG

Hamburg, Deutschland
Führungsgesellschaft

PRODUKTIONSGESELLSCHAFTEN

- Baltic Metalltechnik GmbH,
Grevesmühlen/Hamburg/Deutschland
- Decouflé s.à.r.l., *Chilly-Mazarin/Frankreich*
- Hauni Hungaria Gépgyártó Kft., *Pécs/Ungarn*
- Hauni Malaysia Sdn. Bhd.,
Shah Alam/Selangor/Darul Ehsan/Malaysia
- Hauni Primary GmbH, *Schwarzenbek/Deutschland*
- Hauni Richmond, Inc., *Richmond VA/USA*
- *Heinr. Borgwaldt GmbH, *Hamburg/Deutschland*
- SODIM SAS, *Fleury Les Aubrais/Frankreich*
- UNIVERSELLE Engineering U.N.I. GmbH,
Schwarzenbek/Deutschland

VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN, REPRÄSENTANZEN

- Decouflé Americas, *São Paulo/Brasilien*
- Decouflé Americas – us Branch,
Coral Gables FL/USA
- Decouflé Moscow, *Moskau/Russland*
- Hauni do Brasil Ltda., *São Paulo/Brasilien*
- Hauni Far East Ltd., *Hongkong/China*
- Hauni Far East Ltd.,
Beijing Representative Office/China
- Hauni Far East Ltd.,
Kunming Representative Office/China
- Hauni Japan Co., Ltd., *Tokio/Japan*
- Hauni Singapore Pte. Ltd., *Singapur*
- Hauni Technical Services and Trading Company Ltd.,
Izmir/Türkei
- Hauni Trading (Shanghai) Co., Ltd.,
Shanghai/China
- Hauni St. Petersburg o.o.o.,
St. Petersburg/Russland
- Hauni St. Petersburg, o.o.o.,
Niederlassung Moskau/Russland

*seit 26.2.2013 zugehörig zur Körber-Gruppe

KÖRBER PROCESS SOLUTIONS GMBH

Hamburg, Deutschland
Holdinggesellschaft

PRODUKTIONSGESELLSCHAFTEN

Tissue

- Fabio Perini Ltda., *Joinville/Brasilien*
- Fabio Perini Packaging S.p.A., *Bologna/Italien*
- Fabio Perini S.p.A., *Lucca/Italien*
- Körber Engineering (Shanghai) Co., Ltd., *Shanghai/China*
- Perini Engraving S.r.l., *Lucca/Italien*

Intralogistics

- Aberle GmbH, *Leingarten/Deutschland*
- Aberle Software GmbH, *Stuttgart/Deutschland*
- Langhammer GmbH, *Eisenberg/Freiberg/Deutschland*

Automation

- Baltic Elektronik GmbH, *Grevesmühlen/Deutschland*
- ** andron GmbH, *Wasserburg/Deutschland*
- ** Dressel GmbH & Co. KG, *Unna/Deutschland*
- ** Heinz Fiege GmbH & Co. KG, *Röllbach/Deutschland*
- ** Levitec GmbH, *Lahnau/Deutschland*
- ** LTi Drives GmbH, *Lahnau/Deutschland*
- ** LTi Drive Systems Co., Ltd., *Shanghai/China*
- ** LTi Drive Systems Co., Ltd., *Hsinchu/Taiwan*
- ** LTi Electronics GmbH, *Lahnau/Deutschland*
- ** LTi REEnergy GmbH, *Unna/Deutschland*
- ** Sensitec GmbH, *Lahnau/Deutschland*

Mailing

- w + d Direct Marketing Solutions GmbH, *Löhne/Deutschland*
- Winkler + Dünnebier GmbH, *Neuwied/Deutschland*

VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN, REPRÄSENTANZEN

Tissue

- Fabio Perini France S.a.r.l., *Paris/Frankreich*
- Fabio Perini Germany GmbH, *Neuss/Deutschland*
- Fabio Perini Japan Co., Ltd., *Shizuoka/Japan*
- Fabio Perini Latin America Inc., *Miami FL/USA*
- Fabio Perini North America Inc., *Green Bay WI/USA*

Intralogistics

- Langhammer German Office North, *Bad Bramstedt/Deutschland*
- Langhammer Office Italy, *Lucca/Italien*
- Langhammer Office Spain, *Valencia/Spanien*

Automation

- ** LTi Austria GmbH, *Linz/Österreich*
- ** LTi Drives GmbH, *Zürich/Schweiz*
- ** LTi Drives USA Ltd., *Mechanicsburg PA/USA*
- ** LTi Italia S.r.l., *Mailand/Italien*
- ** LTi REEnergy USA Ltd., *Mechanicsburg PA/USA*
- ** LTi REEnergy Co., Ltd., *Shanghai/China*
- ** LTi REEnergy Co., Ltd., *Hsinchu/Taiwan*
- ** LTi REEnergy A.s., *Van/Türkei*

Mailing

- w + d Asia Pacific Sdn. Bhd., *Petaling Jaya/Malaysia*
- w + d Engineering (Shanghai) Co., Ltd., *Shanghai/China*
- w + d North America Inc., *Overland Park KS/USA*
- w + d Poem GmbH, *Neuwied/Deutschland*
- w + d UK Ltd., *Surrey/Großbritannien*

** seit 28.3.2013 zugehörig zur Körber-Gruppe

KÖRBER SCHLEIFRING AG

Bern, Schweiz
Holdinggesellschaft

PRODUKTIONSGESELLSCHAFTEN

- Blohm Jung GmbH,
Hamburg/Göppingen/Deutschland
- Ewag AG,
Etziken/Schweiz
- Fritz Studer AG,
Thun/Schweiz
- Körber Schleifring Machinery (Shanghai) Co., Ltd.,
Shanghai/China
- Mägerle AG Maschinenfabrik,
Febraltorf/Schweiz
- Schaudt Mikrosa GmbH,
Leipzig/Deutschland
- WALTER Maschinenbau GmbH,
Tübingen/Deutschland

VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN, REPRÄSENTANZEN

- Körber Schleifring GmbH, India Branch Office,
Bangalore/Indien
- Körber Schleifring Machinery (Shanghai) Co., Ltd.,
Branch Office Beijing/China
- Körber Schleifring Machinery (Shanghai) Co., Ltd.,
Branch Office Chongqing/China
- Körber Schleifring Machinery (Shanghai) Co., Ltd.,
Branch Office Guangzhou/China
- Körber Schleifring Machinery (Shanghai) Co., Ltd.,
Branch Office Wuxi/China
- Studer Tec κ.κ., *Tokio/Japan*
- United Grinding Technologies Inc.,
Miamisburg OH/Fredericksburg VA/USA
- Walter Japan κ.κ., *Anjo City, Japan*
- Walter Machines Asia Pacific Pte. Ltd., *Singapur*
- Walter Machines Italia S.r.l.,
Bregnano (CO), Italien
- Walter Machines UK Ltd., *Kenilworth/Großbritannien*
- Walter Máquinas Ltda., *Sorocaba/Brasilien*
- Walter S.r.o., *Kurim/Tschechische Republik*

KÖRBER MEDIPAK GMBH

Hamburg, Deutschland
Holdinggesellschaft

PRODUKTIONSGESELLSCHAFTEN

- AvidiaMed GmbH,
Hamburg/Deutschland
- Dividella AG,
Grabs/Schweiz
- MediSeal GmbH,
Schloß Holte-Stukenbrock/Deutschland
- Rondo AG,
Allschwil/Schweiz
- Rondo obaly s.r.o.,
Ejpovice/Tschechische Republik
- Rondo-Pak Inc.,
Norristown PA/USA
- Seidenader Maschinenbau GmbH,
Markt Schwaben/Deutschland
- Weimer Pharma GmbH,
Rastatt/Deutschland

VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN, REPRÄSENTANZEN

- Körber Medipak Asia/Pacific, *Singapur*
- Körber Medipak NA Inc., *Clearwater FL/USA*
- Körber Medipak UK & RoI,
Windsor/Berkshire/Großbritannien
- MediSeal GmbH,
Representative Office Shanghai/China

KONZERNSPARTEN



Die Tabaksparte bietet ihren Kunden Technologien, Lösungen und Services zur Tabakverarbeitung, Zigaretten- und Filterherstellung.



Die Unternehmen von Körber Process Solutions bieten Systeme und Lösungen für die Verarbeitung und Verpackung von Tissueprodukten sowie in den Bereichen Intralogistik, Automation und Mailing.



Die Sparte Pharma-Verpackungssysteme liefert Verpackungsmaterial, Verpackungstechnologie und Inspektionslösungen für die Pharmazeutische Industrie komplett aus einer Hand.



Die Werkzeugmaschinenpartie ist ein internationaler Spezialist für die Hartfeinbearbeitung mit führenden Technologien für Flach- und Profilschleifen, Außen- und Innenrundsleifen sowie Spitzenlos- und Werkzeugschleifen.

KONTAKT

Körber AG

Nagelsweg 33 – 35
20097 Hamburg

Telefon: +49 40 211 07 – 01

Telefax: +49 40 211 07 – 11

E-Mail: info@koerber.de

www.koerber.de

Herausgeber:

Körber AG, Konzernkommunikation, Hamburg

Konzeption:

PvF Investor Relations, Eschborn

Gestaltung und Satz:

DianaDesign, Berlin

Dieser Jahresbericht erscheint in
deutscher und englischer Sprache.

