

## Alles unter einem Dach

CATTANI Deutschland zieht in ein neu gebautes Firmengebäude am Standort Nordholz.

Rund 100 Meter entfernt vom bisherigen angemieteten Gebäudekomplex erstreckt sich der Neubau auf einem circa 7.000 Quadratmeter großen Grundstück. Fährt man durch Nordholz, fällt der puristische Korpus sofort ins Auge. Dabei wirkt das neue Firmengebäude nicht aufdringlich, sondern fügt sich durch die geradlinige Architektur sowie die dezente Farbgebung unaufdringlich

sich 14 Büros und Meetingräume und eine mit Hochlagerregalen ausgestattete Lagerfläche. Das moderne Konzept ermöglicht es, dass die Höhe des Gebäudes sowohl in der zweigeschossigen Verwaltungsebene als auch im Lagerbereich voll genutzt werden kann. So konnten auch die Hochlagerregale dank einer Firsthöhe von rund 8,50 Metern optimal belegt werden. Dies war auch

regelmäßige Weiterbildungsreisen nach Italien zum Stammwerk sind ein Muss. Die Weitergabe dieses Wissens dann an den qualifizierten Kundendienst des Fachhandels ist eine weitere Notwendigkeit. Wir haben ganz besonders darauf geachtet, diese Leistungstärke im Servicebereich immer wieder auszubauen und haben gerade hier besonders viel und häufig investiert. Letztendlich aber

LED-Technik beleuchtet wird. Auf direktem Wege geht es von der oberen Verwaltungsetage in die lichtdurchflutete Lagerhalle. In den durchgängig über 5,50 Meter hohen Regalen lagern eine Vielzahl von Kompressoren und Absauggeräten sowie Kleinteile und Zubehör. Alles hat seinen Platz und steht abrufbereit auf Lager. Eigens für das Regalsystem wurde ein moderner neuer spezieller

abscheidung durch das Prinzip eines Hydrozyklons erzeugt. Dieses Prinzip ist im Bereich der Amalgamabscheidung etwas ganz besonderes und ein Alleinstellungsmerkmal aus dem Hause CATTANI. Der Turbo-Smart ergänzt dieses Alleinstellungsmerkmal durch seine bedarfsgesteuerte Saugleistung und arbeitet dadurch besonders stromsparend. 2010 und 2011 hat sich auch die



Impressionen der Bauphase.



Der Neubau umfasst einen 2-stöckigen Verwaltungstrakt sowie eine großzügige Lagerhalle mit Werkstatt.

in das Gesamtbild der Umgebung ein. „Die Idee für einen Neubau hatte meine Familie und ich schon vor mehr als zwei Jahren“, so Johst-M. Helmes, Geschäftsführer der CATTANI Deutschland GmbH & Co. KG. Wenn Helmes von seiner Familie spricht, meint er damit seine Frau und Kinder, die alle in führenden Positionen innerhalb der Firmengruppe Helmes tätig sind. Ehefrau Eveline ist für den Bereich HELMES-Innovations zuständig, in welchem zahnärztliche Instrumente und Kleingeräte der Marke LM-Instruments aus Finnland importiert und vertrieben werden. Sohn Henning zeichnet verantwortlich als Vertriebsleiter und Prokurist von CATTANI Deutschland. Tochter Friederike ist für Marketing und Controlling der Firmen zuständig und Tochter Julia Wagner ist Geschäftsführerin bei der BEVISTON GmbH, einem zertifizierten Herstellerbetrieb für Desinfektions- und Hygieneprodukte. Ein Familienunternehmen mit mehr als zehnjähriger Tradition, denn als Werksvertretung der CATTANI S.p.A., Parma/Italien, ist die CATTANI Deutschland GmbH & Co. KG bereits seit 1999 zuständig für die Märkte Deutschland und seit 2008 auch Österreich und die Schweiz.

### Neubau mit Raffinessen

Im Jahr 2010 kam es zum Kauf des Grundstücks und die Planung für den Bau einer Lagerhalle mit integriertem zweigeschossigem Verwaltungstrakt begann. Ende 2011 konnte der Neubau kurz vor Weihnachten bezogen werden und findet seitdem sowohl bei den Mitarbeitern/-innen als auch bei den Kunden großen Zuspruch. Kein Wunder, denn das neue Firmenareal bietet bedeutend mehr Platz als die bisherigen Räumlichkeiten. Auf über 600 Quadratmetern Grundfläche verteilen

zwingend notwendig gewordener Platz für die über 1.200 Artikel, die ständig auf Lager vorgehalten werden müssen. Die Lieferbandbreite reicht vom kleinsten Ersatzteil bis zur gesamten Palette der CATTANI Kompressoren und Saugmaschinen. Daraus ergibt sich eine Lieferbereitschaft von circa 96 Prozent.

Die Zukunft im Blick und langfristig orientiert geplant, wurde der Firmenneubau mit modernsten Raffinessen versehen. Darunter beispielweise Dreifachver-

stehen die Menschen, die dort beschäftigt sind, als die tragende Säule des Betriebes.“

### Rundgang durch das Firmengebäude

Beim Betreten des Firmengebäudes fällt sofort eines auf: Hier wurde an nichts gespart! Neben allen Sicherheitsvorkehrungen legte der Bauherr auch auf die harmonische Gestaltung der Verwaltungsräume sowie des Eingangsbe-



Besuch der Redaktion in Nordholz: (v.l.n.r.) Dipl.-Kfzr. Friederike Helmes, Henning Helmes, Johst-M. Helmes und Stefan Reichardt (OEMUS MEDIA AG).

glasung an allen Fenstern und Türen sowie eine überdurchschnittlich gute Isolation des Gesamtgebäudekomplexes.

Herzstück des Betriebs sind jedoch die Schulungsräume mit voll ausgestatteter Kommunikationstechnik sowie die technisch durchorganisierte und ausgestattete Werkstatt. Auf qualitativ hochwertige Weiterbildungen und Schulungen legt CATTANI besonderen Wert: „Wir von CATTANI Deutschland haben uns einen guten Namen dadurch geschaffen, dass wir einen wirklich hoch qualifizierten Kundendienst bieten. In dem professionellen Technikerteam finden sich engagierte Menschen, die sich der Technik verschrieben haben und ständig an ihrem Fachwissen arbeiten. Re-

reichs großen Wert. Ein hochwertiger dunkler Steinfußboden mit Edelstahlkanten sowie die Wandgestaltung durch attraktive Bilder empfangen den Besucher und vermitteln ein positives Gefühl. Diese positive Stimmung spiegelt sich auch in den Gesichtern der Mitarbeiter/-innen wider – das Team ist gut gelaunt, motiviert und strahlt Zufriedenheit aus. Die Büroräume wirken hell, freundlich und einladend und auch hier zeigt sich die Raffinesse im Detail: höhenverstellbare Schreibtische und eine ergonomische Bestuhlung sind nicht nur optischer Blickfang, sondern bieten vor allem dem Team maximalen Komfort bei der Arbeit. Bemerkenswert ist außerdem, dass selbst das gesamte Lager ausschließlich mit

Gabelstapler angeschafft, sodass jeder Zentimeter Platz optimal genutzt werden kann. Auch die technisch deutlich aufgerüstete Werkstatt mit verschiedensten Prüfmöglichkeiten findet ihren großzügig bemessenen Bereich im Lagertrakt des neuen Gebäudes.

### Erhöhter Bedarf an Geräten

Bestätigung für den Neubau erfuhr CATTANI Deutschland – einer der führenden Anbieter von Kompressoren und Absauganlagen auf dem deutschen Dentalmarkt – unter anderem auch auf der letzten IDS. „Die Marktsituation im Bereich dentaler Absaugung und Kompressionsanlagen würde ich als durchaus gut bezeichnen, denn wir haben in den letzten fünf Jahren immer wieder einen erhöhten Bedarf festgestellt, der mit entsprechenden Umsatzausweitungen einherging“, so Johst-M. Helmes. Weiter ergänzt er: „Mit den Ergebnissen des Jahres 2011 sind wir mehr als zufrieden. Die Nachfrage und der Absatz haben sich gleichermaßen gesteigert. CATTANI bietet selbstverständlich für unterschiedlich große Praxen unterschiedlich abgestimmte zentrale Absaugsysteme an – eben ganz individuell nach Kundenbedarf.“

Die erfolgreichsten Produkte der Firma CATTANI sind die hochmodernen Absauganlagen Turbo-Smart und Turbo-HP. Bei beiden Absauganlagen handelt es sich um Geräte, die trocken, nass und in Kombination, d.h. trocken und nass gleichzeitig, absaugen können. Die Geräte verfügen aktuell über den wohl flussleistungsstärksten Amalgamabscheider in der Branche – den Hydrozyklon ISO 18 mit einer Flussleistung von 18 Litern pro Minute, der komplett ohne bewegliche Teile arbeitet, völlig störunanfällig gegenüber Schaum ist und die Amalgam-

ZMK der Universität Freiburg im Breisgau für die CATTANI-Absaugungen entschieden. Abgerundet wird das Produktprogramm durch die sich mehr und mehr im Dentalmarkt etablierenden ölfreien Kompressorenmodelle, welche durch eine hohe Laufkultur, Druckluftleistung und einen besonders guten Preis überzeugen. Familie Helmes blickt optimistisch in die Zukunft und gibt einen Ausblick für die kommenden Monate und Jahre: „Die Tendenz bei der Entscheidung für eine Absauganlage geht mehr und mehr gen Richtung zentraler Nassabsauganlage. Zahnarztpraxen wollen auf die aufwendige und kostenintensive Amalgamabscheiderinstallationen verzichten und entscheiden sich nach dem Prinzip „Eine Zahnarztpraxis, eine Saugmaschine, ein Amalgamabscheider“. Sollte die neue Halle wider Erwarten doch zu klein werden und sich der Bedarf an Geräten aus dem Hause CATTANI weiter erhöhen, wurde bereits im Vorfeld an alles gedacht: Die Halle selbst ist so konzipiert, dass sie im Bedarfsfall an der Westseite durch weitere Hallen ergänzt werden kann. Und deshalb kann sich der Scharnstedter Weg in den nächsten Jahren sicherlich über weitere neue Gesichter freuen – nicht nur in Form von neuen Gebäudekomplexen, sondern auch über neue CATTANI-Mitarbeiter/-innen, denn die erfolgreiche Firmengruppe Helmes sieht eine kontinuierliche Erweiterung des Teams vor. ZT

### ZT Adresse

CATTANI Deutschland GmbH & Co. KG  
Scharnstedter Weg 34–36  
27637 Nordholz  
Tel.: 04741 18198-0  
Fax: 04741 18198-10  
info@cattani.de  
www.cattani.de

