Deutsche Wertarbeit + Ingenieurskunst
Maschinenfabrik
CRAMER
seit 1835
Nachhaltig aus Verantwortung

Technik- und Qualitätsführerschaft mit Tradition

Innovationsstark durch 3 Jahrhunderte

Wenn ein Technikunternehmen sich seit 1835 behauptet und vom 19. bis ins 21. Jahrhundert hinein dynamisch wächst, dann steckt einiges dahinter: die Fähigkeit zum Wandel und die Innovationskraft, diesen aktiv mitzugestalten.

Unser Norddeutscher Produktionsbetrieb für Gartentechnik ist ein in der 6. Generation inhabergeführter Betrieb in Privatbesitz. Die Formel für unseren dauerhaften Erfolg: technisch und qualitativ immer an der Spitze sein.

Qualitätssicherung made in Germany

In unseren Fertigungshallen (15.000 qm) produzieren wir mit modernster Technik die von Handel und Anwender gewünschte Spitzenqualität „Made in Germany“. So werden die Stahlbleche auf einer vollautomatischen Laser-Schneideanlage präzisionsgeschnitten.

Eine Pulverbeschichtung garantiert optimalen Kanten- und Korrosionsschutz. Und natürlich arbeiten alle Motoren der fertigen Geräte möglichst leise und energiesparend. Denn umweltschonende Technik und „Technik neuster Stand“ gehören bei Cramer seit den ersten Windmühlenlagern vor über 175 Jahren immer schon zusammen.

Grundsätze gesellschaftlicher Verantwortung

Präambel

Für das Familienunternehmen Cramer ist nachhaltiges Wirtschaften ein wesentlicher Bestandteil seiner Unternehmenskultur. Cramer steht zu seiner gesellschaftlichen Verantwortung und erklärt folgende Grundsätze:

Menschenrechte und Einhaltung der Gesetze

Wir achten die Menschenrechte und in allen Ländern die jeweiligen Gesetze, Werte, Normen und sozialen Ordnungen.

Diskriminierung

Wir tolerieren keinerlei Diskriminierung aufgrund von Geschlecht, Alter, Rasse, Nationalität, Behinderung, sozialer Herkunft und sexueller Orientierung. Wir treten für Chancengleichheit ein.

Kinderarbeit

Wir verurteilen Kinderarbeit und beachten die gesetzlichen Regelungen zum Mindestalter für Beschäftigte.

Zwangsarbeit und Bestrafung

Wir verurteilen Zwangsarbeit und die körperliche Bestrafung, Bedrohung und Belästigung von Mitarbeitern.

Korruption

Wir lehnen jede Form von Korruption entschieden ab.

Vereinigungsfreiheit

Wir erkennen das Recht unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf Vereinigungsfreiheit an. Mit Arbeitnehmervertretungen arbeiten wir vertrauensvoll zusammen.

Faire Entlohnung und Arbeitszeit

Löhne, Sozialleistungen sowie Arbeitszeiten entsprechen mindestens den gesetzlichen Standards vor Ort.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Wir schützen unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter vor Gefahren am Arbeitsplatz und unterstützen gesundheitsfördernde Maßnahmen.

Umweltschutz

Unsere Produkte, Dienstleistungen und Prozesse gestalten wir umweltgerecht. Überall, wo wir tätig sind, tragen wir den Umweltanforderungen Rechnung und gehen mit natürlichen Ressourcen verantwortungsvoll um.

Auswahl der Materialien

Bei unseren Materialien achten wir auf die Vermeidung schädlicher Inhaltsstoffe durch z.B.:

Einsatz Chrom VI freier Verzinkungen (keine Gelbverzinkung)

Einsatz PAK (Teeröl)-freier Kunststoffe

Reduzierung phtalathaltiger Kunststoffe

Durch diese Maßnahmen übertreffen wir die aktuellen Reach und Rohs EU- Verordnungen.

Perfekte Oberflächen – optimaler Korrosionsschutz

Laseranlagen arbeiten normalerweise mit Sauerstoff oder Pressluft. Durch die hohen Schneidtemperaturen entsteht eine Zunderablagerung an der Schnittkante.

Da wir sehr hohe Maßstäbe bei den nachfolgenden Korrosionsschutzmaßnahmen haben, akzeptieren wir nur zunderfreie Bleche. Zunderfreie Schnittkanten können nur beim Stickstofflasern erzielt werden. Bei der Verwendung von Stickstoff wird die 8-fache Gasmenge benötigt und die Schnittgeschwindigkeit wird um 25 % reduziert.

Farbbehandlung:

KTL Basis
Schwarzprimern
Pulverbeschichtung

KTL ist vergleichbar mit einer Galvanik (verzinken, verchromen, vergolden). Es ist ein elektrochemischer Vorgang. Die Werkstücke durchlaufen insgesamt 12 Tauchbecken. In einem dieser Tauchbecken befindet sich eine Phosphatemulsion (Salze), die den Elektrolyten darstellt. Das Werkstück ist mit einem elektrischen Minuspol (Kathode) verbunden. Eine Zinkelektrode (Oferanode) wird mit dem Pluspol verbunden.

In den Hohlräumen herrscht ein faradayscher Käfig – hier kann keine galvanische Verzinkung durchgeführt werden. Um auch in diesen Problemzonen einen optimalen Oxidationsschutz herzustellen, werden die Werkstücke in schwarzer Farbe tauchlackiert.

Nach dieser aufwändigen Oxidationsschutzbehandlung erhalten die Werkstücke eine sehr hochwertige und dauerhafte Pulverlackierung, die bei sehr hohen Temperaturen dauerhaft eingebrannt wird.

www.cramer.eu

Für weitere Informationen oder Anforderung eines Gesamtkataloges rufen Sie uns einfach an oder besuchen Sie unsere Internetseite. Gern helfen wir Ihnen auch bei der Suche eines Cramer-Fachhändlers in Ihrer Nähe.
Wir freuen uns auf Ihren Anruf !

CRAMER GmbH · Reimersstraße 36 · D 26789 Leer
Telefon: (04 91) 60 95 - 0 · Telefax: (04 91) 60 95 - 200
www.cramer.eu · E-Mail: verkauf@cramer.eu

RD 13-5218 · Technische Änderungen vorbehalten