





Atam. Living technology.



Atam.

Vergangenheit, Gegenwart, Zukunft.

1970

Adriano Colombo und Enzo Sartorio gründen das Unternehmen TE-CAV.

1975

TE-CAV wird zu A.T.A.M. Avvolgimenti Tecnici Assemblaggi Milano. Zu diesem Zeitpunkt beginnt ein intensives Forschungsprogramm zur Erprobung neuer Harze, die den Einsatz der Spulen bei immer höheren Temperaturen erlauben.

1979

Der erste eigene Firmensitz wird in Sesto San Giovanni errichtet.

1982

Das Unternehmen zieht in einen größeren Standort in der Via Manin um und führt die automatische Endkontrolle ein. Ab diesem Zeitpunkt wird jedes Produkt automatisch in einer Spezialeinheit überprüft, die auch das Prüfzeugnis erstellt.

1989

Eröffnung des neuen, 2800 m² großen Betriebsgebäudes in Agrate Brianza.

1990

Enzo Sartorio scheidet als Partner aus dem Unternehmen aus. Adriano Colombo ändert den Firmennamen zu „Atam Windings“. Zu diesem Anlass wird das neue Logo eingeführt.

1992

Die Atam-Gruppe wird gegründet. Unter ihrem Dach sind Unternehmen vereint, die mit ihrem Sortiment die Spulenproduktion ergänzen.

1993

Atam Windings erhält das Qualitätszertifikat gemäß der Norm UNI EN ISO 9000 durch die Zertifizierungsstelle CSQ.

1995

An die Seite Adriano Colombos tritt sein Sohn Stefano. Das 25-jährige Bestehen des Unternehmens wird gefeiert.

2000

Erlangung des ATEX-Zertifikats für Spulen in explosionsgefährdeten Umgebungen.

2003

Das Qualitätszertifikat wird gemäß der neuen Norm ISO 9001:2000 aktualisiert. Intranet wird zur Verwaltung sämtlicher Firmendaten und Informationen eingeführt.

2004

Erweiterung des Standorts in Agrate Brianza: 5.500 m² bebaute Fläche auf einem Areal von 10.000 m². Damit verfügt Atam Windings über die nötige Kapazität, um die neuen wirtschaftlichen Herausforderungen an vorderster Front zu meistern.

2007

Integration der Produktlinie CNE, einer weltweit bekannten Marke für Verbindungskomponenten in Autos und Sensoren. Giancarlo Lonati tritt in die Gesellschaftergruppe von Atam Windings ein.

2008

Präsident Adriano Colombo übergibt die Unternehmensleitung an Stefano Colombo, der Geschäftsführer wird. Das Qualitätszertifikat wird gemäß den neuen Normen ISO 9001:2008 aktualisiert.

2009

Das Unternehmen übersteht die schwere weltweite Wirtschaftskrise ohne personelle Einschnitte und investiert in dieser Zeit des Wartens auf den Wiederaufschwung in neue, automatisierte Produktionslinien.

2010

Zum 40. Jahrestag seiner Gründung zeigt sich ATAM Windings wirtschaftlich aktiver und wettbewerbsfähiger denn je. Dies liegt sowohl an den getätigten Investitionen als auch am Weitblick der Unternehmensführung und dem Engagement der Mitarbeiter.

2012

Das System Full Traceability mit Data Matrix Identifikation wird eingeführt. Es ermöglicht die vollständige Rückverfolgbarkeit der Produkte.

2013

Atam Windings vereint alle Produkte durch die Erneuerung des Unternehmensimages und Änderung des Firmennamens in Atam S.p.A. unter einem neuen Markenzeichen. Atam (UK) wird gegründet, um Marktchancen in Großbritannien zu nutzen.

2014

Atam eröffnet eine Produktionsstätte in Asien, um der lokalen Nachfrage an hochtechnisierten/ hochwertigen Produkten mit einer schnellen Logistik und zu wettbewerbsfähigen Preisen gerecht zu werden.

2016

Das Ziel der Industrie 4.0 wird mit neuen technologischen Investitionen verfolgt, um eine vollkommen automatisierte und verknüpfte Produktion zu ermöglichen.

2017

Im Hinblick auf eine Unternehmensführung, die den Umweltschutz in den Vordergrund stellt, zertifiziert sich Atam S.p.A. nach ISO 14001.

2018

Das Wachstum von Atam festigt sich mit neuen Umsatzzuwächsen: Das ist die Bestätigung der Anerkennung einer immer größeren Anzahl von Kunden für die bessere Qualität und einen Service, der immer die spezifischen Anwendungsanforderungen berücksichtigt.



Atam ist ein privates Unternehmen mit einer jungen, motivierten Führung, die auf die Internationalisierung einer italienischen Marke ausgerichtet ist

Atam. Seit jeher Hauptdarsteller.

Seit Anfang der siebziger Jahre bis heute hat Atam dank seiner Mitarbeiter, Ideen und Innovationen einen außergewöhnlichen Weg beschritten und Erfolgsgeschichte geschrieben.



Gegründet um zu wachsen.

Im Jahr 1970 gründen Adriano Colombo und Enzo Sartorio das Unternehmen TE-CAV und verwirklichen so ihre innovativen Ideen, die sie für die Produktion von Elekterspulen entwickelt haben. Ihre Abnehmer sind vor allem Hersteller von Magnetventilen. Das Unternehmen wird rasch zu einem Vorzeigebetrieb in der Branche. Dank der Investitionen in Forschung, Betriebsanlagen und Personal wird es mit der Zeit zu einem immer wichtigeren Player am Markt. Heute ist Atam ein privates Unternehmen, das – geleitet von einer jungen und motivierten Führung – ständig darum bemüht ist, einen großen italienischen Namen auf internationalen Ebene zu etablieren. Das Management von Atam setzt seinen erfolgreichen Weg fort und konzentriert seine Kompetenz und sämtliche Energien darauf, der Vielschichtigkeit eines sich ständig wandelnden Marktes gerecht zu werden. Mit der gleichen Kraft und Begeisterung stellt sich Atam den Herausforderungen der Zukunft, indem es Produktion und Betriebsanlagen auf die Herstellung hochqualitativer und technologisch innovativer Produkte ausrichtet, und nutzt seine gewachsene Bereitschaft, sich mit den Kunden weiterzuentwickeln und an die komplexesten regulatorischen Vorgaben anzupassen. Mit diesem Innovationsgeist hat Atam bereits das antizipiert, was schließlich als „Industrie 4.0“ und „Lückenlose Rückverfolgbarkeit“ definiert wurde. Die qualitativen Ergebnisse erwachsen aus den zahlreichen Systemen, die für die Überwachung und Sicherung der Produktion in allen Betriebsprozessen, vom Entwurf bis zum abschließenden Test, eingesetzt werden. Dabei dienen die Vorgehensweisen beim Qualitätsmanagement in der Automobil- und Baumaschinenindustrie als Vorbild.





Der Standort Herzstück der Gruppe.

ATAM hat seinen Sitz in Agrade Brianza und damit praktisch vor den Toren Mailands. Direkt an der Autobahnachse Mailand-Venedig gelegen, ist der Standort bequem von den internationalen Flughäfen Linate, Malpensa und Orio-Bergamo aus erreichbar. Die neu erbaute Niederlassung besteht aus 5.500 m² bebauter Fläche auf einem Gesamtareal von 10.000 m². Hier befinden sich die Unternehmensleitung und alle Abteilungen wie Organisation, Technik, Vertrieb und Verwaltung samt Prüflabor, Werkzeugabteilung und einem Teil des Produktionsbereichs. Weitere Produktionseinheiten befinden sich außerhalb des Standorts Agrade Brianza.



Atam. Eine große italienische Unternehmensgruppe mit einer marktorientierten technischen Berufung.

Atam steht im Zentrum der gleichnamigen Unternehmensgruppe, mit der sie in der Herstellung eines ergänzenden Produktsortiments zusammenarbeitet. Die Atam-Gruppe entwickelt technisch innovative Lösungen und verfügt über ein weit verzweigtes weltweites Vertriebsnetz in den verschiedenen Industriesektoren.

Die Produktpalette umfasst Elektromagnete, verkapselte Elektrosolen, pneumatische und hydraulische Aktuatoren und elektrische Verbindungssysteme für die Industrie. Ihre hauptsächlichen Einsatzbereiche sind Hydraulik, Pneumatik, Kältetechnik, Gastechnik, Dampftechnik, Haushaltsgeräte, Automobilindustrie, Verpackung, Handhabungstechnik, Werkzeugmaschinen und Sensoren.



Der Standort in Taiwan. Speziell von Atam eröffnet, um den asiatischen Markt zu bedienen.



Der neue Atam-Standort in Taiwan. Volle Automatisierung, auch in Asien.

Die zweite Produktionsstätte von Atam in Taiwan bedient heute den asiatischen Markt mit Qualitätprodukten: Lösungen von hohem technischen Wert, die von einer rationalisierten Logistik unterstützt werden und auf die Bedürfnisse lokaler Hersteller und europäischer Kunden mit Anlagen in dieser Region zugeschnitten sind. Das Produktionsmodell wurde bereits in Italien erprobt: Technische Qualität und effiziente Organisation werden von modernen Fertigungslinien flankiert, die sowohl hohe Stückzahlen als auch kleine „benutzerdefinierte“ Serien zu absolut wettbewerbsfähigen Bedingungen produzieren können. Am Standort in Taiwan arbeiten Manager und lokale Mitarbeiter mit hoher Professionalität und Erfahrung im Einklang mit einem zentralisierten Planungsbüro in Italien zusammen und nutzen eine lokalisierte „Lieferkette“, die in den Sektoren Pneumatik, Hydraulik und Prozess-Magnetventile sehr effizient funktioniert.





Ein breites und vielschichtiges Angebot für jeden Anwendungsbedarf.

Atam-Produkte werden zur Steuerung von Fließstoffen wie Gas, Luft, Wasser, Öl und Dampf eingesetzt. Unsere Produktpalette umfasst verkapselte Spulen, Ein-Aus- und Proportional-Magnetventile, explosionsgeschützte Magnetventile, Buchsen und Steckerleisten nach der Norm EN 175301-803, Rundstecker und M8- und M12-Aufbaudosenstecker, Magnetsensoren für die Steuerung von Pneumatikzylindern, digitale Druckschalter und Manometer. Ein breites und umfassendes Angebot für viele marktführende internationale Unternehmen in vielen Marktsektoren.



Maßgeschneiderte Lösungen für umfassende Kundenzufriedenheit.

Neben den Standardprodukten geht Atam auf die Anfragen von Kunden ein und entwickelt mit ihnen gemeinsam maßgeschneiderte Produkte, die den individuellen und spezifischen Anforderungen verschiedener Branchen und den Zulassungsbehörden auf der ganzen Welt entsprechen. Atam kann Know-how und Einrichtungen entwickeln, koordinieren und verwalten, um die Erwartungen sehr anspruchsvoller Anwendungen zu erfüllen, sowohl in Bezug auf die Leistung als auch in Bezug auf die Ästhetik und Wirtschaftlichkeit des Produkts (Spule, Magnetspule oder Industriestecker). Durch kontinuierliche Investitionen in Forschung und Entwicklung kann sich Atam an der Spitze der Branche behaupten und das Ansehen eines anerkannten internationalen Marktführers aufrechterhalten.



Die Zertifizierungen. Die Anerkennung ständiger Bemühungen.

Sie sind die Bestätigung für die Gültigkeit unserer Ideen und Werte.

Wir sind bereit, mit Ihnen all diese Vorzüge zu teilen.

Atam ist gemäß den Standards ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert. Das Engagement für die Qualität und die Leidenschaft für die eigene Arbeit haben dazu geführt, dass Atam schon 1993 unter den ersten italienischen Unternehmen mit weniger als 30 Mitarbeitern war, die dieses wichtige Zertifikat erhielten. Derzeit hat Atam sein Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und EN 80079:34 (ATEX) und sein Umweltmanagementsystem nach ISO 14001 zertifiziert, wobei auf die ständige Aktualisierung im Einklang mit den regelmäßigen Überprüfungen dieser Normen geachtet wird. Darüber hinaus stellt Atam homologierte Spulen gemäß den VDE- und UL-Standards, der ATEX-Richtlinie und der internationalen Zertifizierung IECEx her.





Anwendungsbereiche.

Hydraulik, Prozessventile, Pneumatik, Robotik, Automobilindustrie und Baumaschinen, industrielle, landwirtschaftliche, luft- und raumfahrttechnische, medizinische und nach ATEX-IECE_x explosionsgeschützte Anwendungen.



*Der
Herstellungsprozess
bei Atam.
Ein Zusammenspiel
qualitätsorientierter
Fähigkeiten.*



Die Planungsabteilung Forschung, Entwicklung, Lösungen.

Ein Team von qualifizierten Ingenieuren und Forschern analysiert im Einklang mit den Designvorgaben der Atam-Partner, Kunden, Lieferanten und Tochterunternehmen die Anforderungen schon in ihrer Entstehung und entwickelt entsprechende Produkt- und Industrialisierungslösungen.



Die Forschungs- und Entwicklungsabteilung von Atam studiert und entwickelt sowohl Katalog- als auch „benutzerspezifische“ Produkte. Sie legt dabei größtes Augenmerk auf qualitative, produktive, logistische und wirtschaftliche Aspekte. Besondere Mühe wird in die Entwicklung und Herstellung der Formen und Werkzeuge, der Spezialmaschinen und die Auswahl der Produktmaterialien investiert. Ziel ist die Herstellung eines Produkts, das in jeder Beziehung den Erwartungen und Anforderungen der Kunden, der Normen und der Produktionsabteilungen von Atam entspricht.

Und das ist noch nicht alles: Atam ist darum bemüht, seine Produkte stets auf sämtliche Anforderungserfordernisse des Kunden abzustimmen. Bereits zu Beginn der Entwicklungsphase eines neuen Produkts arbeitet das Unternehmen eng mit den Endnutzern zusammen und konzentriert sich auf eine sorgfältige Erforschung von Leistung, Materialien und Produktionstechniken.

Die Erzeugnisse von Atam erfüllen die Kriterien der wichtigsten italienischen und internationalen Zulassungsstellen. Darüber hinaus begleitet das Unternehmen den Kunden in jeder Hinsicht bei den Zulassungsverfahren für seine Produkte



Das Prüflabor Präzision, Kompetenz, Zuverlässigkeit.

*Wo jedes Produkt getestet und bewertet wird,
um stets die Effizienz, Haltbarkeit, absolute Sicherheit,
zertifizierte Funktionalität und Einhaltung der geltenden
Vorschriften und Richtlinien zu gewährleisten.*



Das Prüflabor spielt eine unverzichtbare Rolle bei der Gewährleistung der maximalen Qualität in jeder Produktionsphase, indem es Tests zur Bestimmung von Widerstandswert, Wicklungsisolierung, Masseisolierung, Induktionswert, transienter Verifikationsfähigkeit, Temperaturüberwachung, Restmagnetismus, Zugwert, Kraft-Weg-Diagramm und Ansprechzeit der Elektroventile sowie spektrographische Materialanalysen durchführt.

Die gute Ausstattung des Labors ermöglicht zudem die Durchführung von Wärmezyklen und Lebensdauerprüfungen in realer Umgebung bei unterschiedlichem Feuchtigkeitsgehalt. Sämtliche Vorrichtungen werden von einem zentralen Rechner gesteuert, der anschließend die Prüfprotokolle mit den ermittelten Messwerten erstellt.





Die Werkzeugabteilung.

*Eine unverzichtbare Unterstützung.
Ein Beispiel für perfekte Koordination, eine Abteilung
von unersetzlicher Bedeutung für einen flexiblen
und schnellen Produktionsprozess.*



Im Rahmen einer umfassenden Produktionsintegration verfügt Atam am Standort über eine moderne Werkzeugabteilung, in der die Entwicklung, Herstellung und Wartung der Formen und Werkzeuge erfolgt. Diese Abteilung ist für Atam sehr wichtig, um nicht nur flexibel, sondern auch schnell zu sein, wenn es um die Lösung von Produktionsproblemen geht.

Die Werkzeugentwicklung arbeitet eng mit der Forschungs- und Entwicklungsabteilung, externen Werkstätten und Zulieferpartnern zusammen, um vor der endgültigen Fabrikation eine Produktionsausführung mit höchsten Sicherheitsstandards sicherzustellen. Darüber hinaus dient die Werkzeugabteilung auch als Notfallabteilung für die Unterstützung von Formen, Werkzeugen und Produktionsmaschinen.

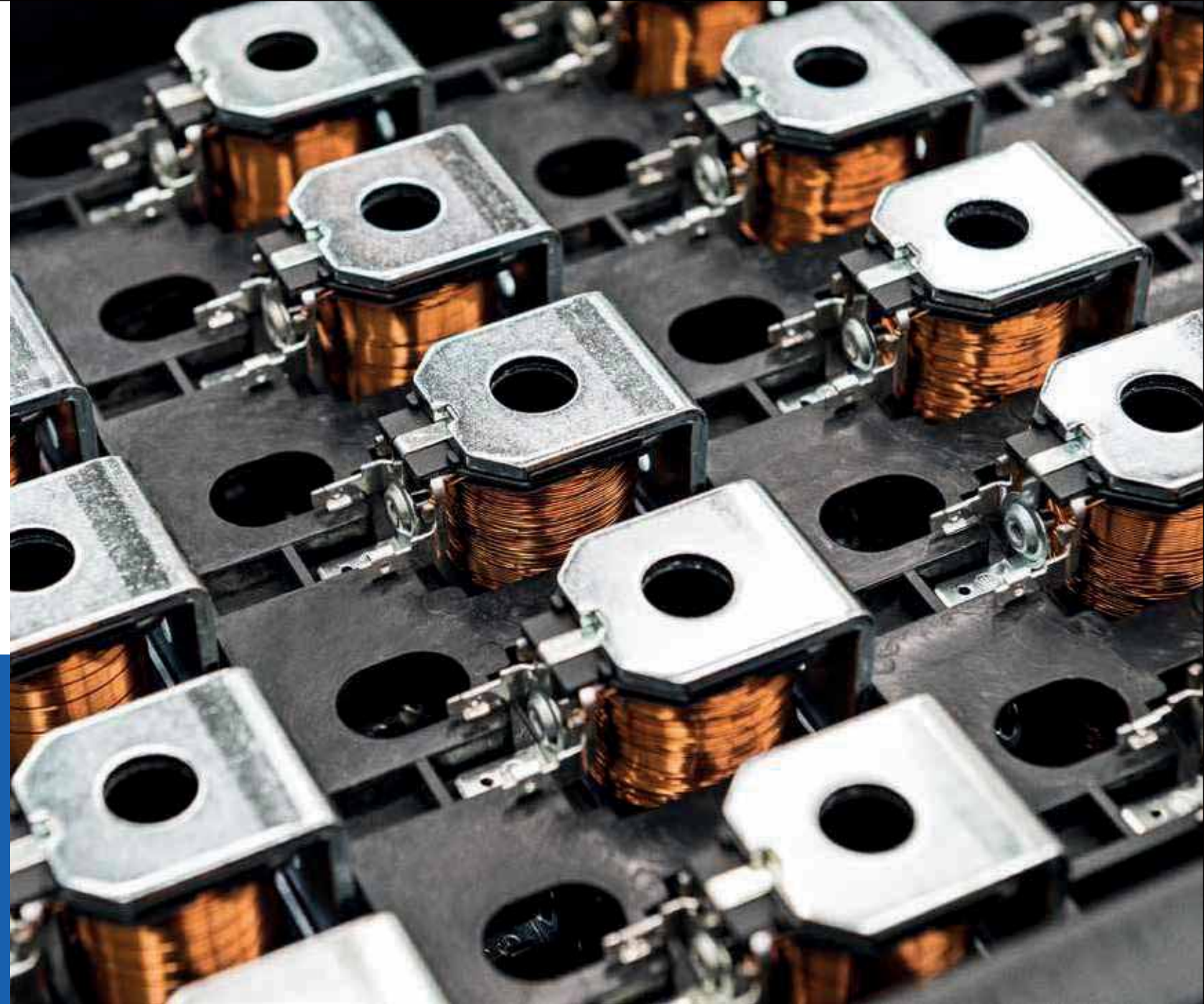
Eingangskontrolle IGI
(Incoming Goods Inspection),
Ausgangsmaterial,
Komponenten, Halbfertigware.
Der erste Schritt zur Exzellenz.

*Um stets die höchste Qualität der Endprodukte garantieren
zu können, reichen Vorabkontrollen niemals aus.*





Vor der Produktionsphase werden in der Eingangskontrolle sämtliche Komponenten und Halbfertigprodukte (die mit Analysezertifikaten ausgestattet sind) strengen Eingangskontrollen nach genau definierten AQL-Kriterien (Acceptable Quality Level) unterzogen. Dazu bedient man sich sowohl computergesteuerter als auch konventioneller, metrologischer/elektrischer Vorrichtungen, die laufend hinsichtlich der Kalibrierwerte überprüft werden. Atam setzt darüber hinaus Ausgangsmaterial höchster Qualität ein, das ausschließlich von führenden italienischen und internationalen Zulieferern bezogen wird. Diese müssen bei der Lieferung Analysezertifikate vorlegen, die ebenfalls bei der IGI bewertet werden.





Die Abteilung Wicklung und
Löten. Manuelle Bedienung
und Automatisierung
in harmonischer
Zusammenarbeit.

*Mensch und Maschine arbeiten koordiniert und in perfekter
Harmonie zusammen. Auch dadurch wird Qualität gewährleistet.*



Atam verwendet in der Spulenwicklung und zum Löten computergesteuerte Maschinen und vollautomatisierte Anlagen. Darüber hinaus legt das Unternehmen größte Aufmerksamkeit auf die zuweilen von Hand durchgeführte Montage des Magnetkerns, womit sichergestellt ist, dass diese Arbeiten strenge Qualitätsstandards erfüllen. Regelmäßige Kontrollen der Produktionslinien garantieren gleichbleibende Qualität bei Mechanik und Elektrik in allen Herstellungsphasen. Ebenso großes Augenmerk wird auf das Material der Spulenkörper gelegt. Diese Materialien müssen den Belastungen standhalten, die durch die Spulenwicklung, die hohen Temperaturen während der Verkapselung und den Betrieb der Spule selbst entstehen.





Die Steckermontage
Automatisierung und Kontrolle
für eine höchst effiziente
Produktion.

*Nur mit den besten Maschinen können beste
Produkte hergestellt werden.*

Die Ergebnisse von Atam beweisen dies jeden Tag.



In unserer Abteilung für Steckverbinder produzieren wir ein komplettes Steckersortiment für Magnetventile und Sensoren auf automatisierten Fertigungslinien, die in puncto Produktivität und Qualitätskontrolle der einzelnen Komponenten auf dem neuesten Stand der Technik sind.

Die konstante Qualität des Produkts wird durch zuverlässige, vielseitige und innovative Montagesysteme gewährleistet. Diese Anlagen sind mit Kontrollstationen ausgestattet, an denen jede einzelne Komponente untersucht und auf korrekte Montage geprüft wird. Dank dieser Organisation des Fertigungsprozesses konnte sich die Marke Atam als weltweit anerkannter Marktführer etablieren.

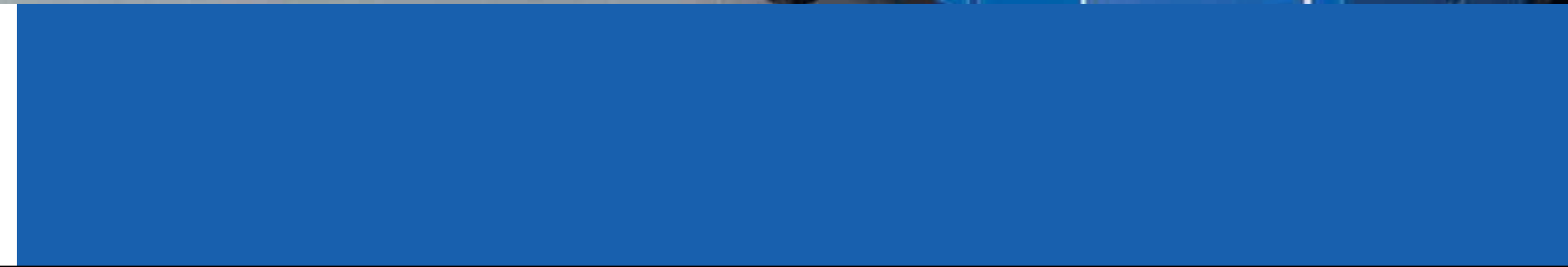
Die Abteilung für Kunststoffteilformung.

*Die fortschrittlichste Automatisierung
für die Herstellung technischer Komponenten.*





Die Abteilung für das Formen von Kunststoffteilen ist mit den modernsten auf dem Markt verfügbaren Automatisierungssystemen ausgestattet. Die Abteilung stellt die Synthese von „Lean“-Konzepten und Datenaustausch dar, die den Kern von Atams Verfahrensphilosophie bilden. Die interne Verwaltung der Abteilung ist für die „Just-in-Time“-Produktion unerlässlich.





Die Abteilung
Verkapselung. Technik
und Ästhetik. Beständigkeit
und Sicherheit.

*Die Form ist Funktion. Ist Substanz. Daher kümmert sich Atam
neben den technologischen Inhalten auch um die ästhetischen Details.*



In der Abteilung für Spulenverkapselung wird das halbfertige Produkt mit geeignetem Kunstharz umschlossen und erhält so eine sowohl unter technischen als auch optischen Gesichtspunkten geeignete Hülle. Mit Hilfe moderner, elektronisch gesteuerter Maschinen kann Atam verschiedenste Harzarten einsetzen und damit jedem Kundenwunsch individuell entsprechen.

Die Herausforderung, immer höhere Leistungen bei immer kleineren Bauteilen erreichen zu müssen, hat Atam veranlasst, kontinuierlich an Kunstharzen zu forschen, die eine immer ausgeprägtere Beständigkeit gegenüber steigenden Betriebstemperaturen, Feuchtigkeit und Witterungseinflüssen aufweisen.

Atam setzt ausschließlich Materialien ein, die besonders verschleißfest sind, wie etwa Epoxidharze, Polyamidharze, thermoplastische Polyesterharze, Harze auf Polyarylamid-Basis und spezielle Thermoplastharze auf Basis von Phenyl-Polysulfon. Ein besonderes Augenmerk gilt der Auswahl der Harze für Anwendungen in explosionsgefährdeten Umgebungen und Anwendungen, die durch regionale Vorschriften wie UL, CSA, VDE, EAC/GHOST geregelt werden. Für die Verkapselung von Steckverbindern werden die technisch ausgefeiltesten Technopolymere verwendet, die auf dem Markt erhältlich sind, um maximale Beständigkeit und Haltbarkeit der Verbindungen unter besonderer Berücksichtigung der langfristigen Dichtheit zu garantieren.



Die Endkontrollen. Sorgfalt und Professionalität für zertifizierte Garantien.

*Wo sich der ganze Perfektionswille von Atam
in jedem einzelnen Artikel bestätigt. Auf strenge,
präzise und unverkennbare Art und Weise.*



Die Abteilung für die Endkontrolle spielt eine besonders wichtige Rolle, denn hier wird die gesamte Produktion von Atam mit Hilfe vollautomatisierter und computergesteuerter Anlagen einer strengen Prüfung unterzogen. Dabei werden Wicklungswiderstand, Erdungskontinuität, Polarisierung und Schnittspannung etwaiger Unterdrücker, Kupferdrahtisolierung (Surge) und Stromaufnahme jedes einzelnen Stücks kontrolliert.

Speziell ausgebildete und aufmerksame Mitarbeiter führen eine strenge Sichtkontrolle jedes fertigen Produkts durch. Darüber hinaus wird dem Mitarbeiter die technische Zeichnung des von ihm kontrollierten Produkts angezeigt, damit er diese über ein mit dem Prüfgerät verbundenes Netzwerk sofort mit dem Original vergleichen kann. Wird es als konform erkannt, werden alle erforderlichen Kennzeichnungen angebracht.

Dazu gehören QR-Code und Data-Matrix-Code mit entsprechenden Referenzen, die es dem Benutzer ermöglichen, sich auf die Atam-Datenbank zu beziehen, um die lückenlose Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten.





Das Lager. Automatisierte Prozesse und hocheffiziente Logistik.

*Eine geordnete und schnelle Verwaltung ist die Grundlage
für eine flüssige Produktion und eine möglichst schnelle
und präzise Lieferkapazität.*



Atam verfügt über großzügige Lagerkapazitäten von ca. 800 m² für die Lagerung von Rohmaterialien, Komponenten, Halbfertigwaren und fertigen Produkten. Der gesamte Lagerbestand wird mit Hilfe eines Barcode-Systems verwaltet, das eine geordnete und rasche Belieferung der Produktionsabteilungen und der Kunden gewährleistet. Jeder Lagerauftrag ist automatisiert und wird über ein zentrales Computernetzwerk von den Mitarbeitern mit Hilfe der ihnen zur Verfügung gestellten Handgeräte gesteuert. Neben dem Zentrallager gibt es noch ein vertikales automatisiertes Lager für Formteile, um die „Vorlaufzeiten“ der Produktion zu verkürzen.





Im Schulungsraum von Atam finden regelmäßig Weiterbildungen statt, um die technische Aktualisierung und Spezialisierung der Mitarbeiter sicherzustellen. Eine wichtige Gelegenheit, um sich über Projekte und Ideen über die Weiterentwicklung und Konsolidierung auszutauschen, und eine Chance für alle Mitarbeiter, ihre beruflichen Kenntnisse zu erweitern

Der Schulungsraum.
In Ausbildung
investieren, um die
Zukunft zu gestalten.



*Die Bedeutung der Ausbildung zu erkennen,
ist ein wichtiges Zeichen für ein Unternehmen,
das mit Entwicklungsperspektiven
in die Zukunft blickt. Atam ist sich dessen
bewusst und setzt es in die Praxis um.*



Die Fähigkeit eines Unternehmens,
ein Umfeld zu schaffen, in dem es sich
harmonisch leben und arbeiten lässt,
misst sich auch an dem Raum,
der Pausen und erholsamen Momenten
zum Auftanken neuer Energien
zugestanden wird.
Ein Raum, der die Gruppenbildung
und das Zugehörigkeitsgefühl
zu einem Team fördert.
Aus diesem Grund hat Atam dafür
einen eigenen Raum geschaffen,
der allen Mitarbeitern einen Moment
der Entspannung und Erholung
bieten kann.

Der Aufenthaltsraum. Nicht nur Arbeit, für ein menschlich gestaltetes Umfeld.

*Ein weiterer Beweis für die Aufmerksamkeit, die Atam
seinen Mitarbeitern schenkt, um ein zunehmend
lebenswerteres Arbeitsumfeld im Unternehmen zu schaffen.*

Alle Logos mit Bezug auf das Unternehmen
Atam S.p.A. sind registriert.

Die Vervielfältigung ohne vorherige
Genehmigung durch das Unternehmen
Atam S.p.A. ist daher untersagt.

Dieser Katalog repräsentiert nur einen Teilbereich
des Unternehmens Atam S.p.A.;
Informationen über alle Neuheiten, Aktualisierungen,
Events und Produkte finden Sie auf unserer Website:
www.atam.it

Danksagung: an alle Angestellten
und Mitarbeiter von Atam S.p.A.
Umsetzung: Frova, Castori und Solcia - Mailand
Fotografien: Gianmarco Grimaldi, Guido Barbagelata
Druck: Verga Arti Grafiche srl - Macherio (MB)



Atam S.p.A.
Via Archimede, 7
20864 Agrate Brianza (MB) Italy
Tel. +39 039 60746.1
Fax +39 039 6074643
E-mail: info@atam.it

Atam (UK) Ltd.
The Fluid Power Centre - Watling Street
Nuneaton - Warwickshire - CV11 6BQ (UK)
Tel. +44 24 76 326060
Fax +44 24 76 381589
E-mail: sales@atam.uk.com

Atam Electric and Engineering Co., Ltd.
No. 71, Huazong Rd., Xuejia Dist.
Tainan City 72645, Taiwan (R.O.C.)
Tel. +886 6 7838268
Fax +886 6 7837268
E-mail: info@atam.tw

www.atam.it