

STAMPER 1/13

Das Magazin für Hochleistungs-Stanztechnik



Französische Erfolgsgeschichte mit Knopf.

Bei ARaymond dreht sich seit fünf Generationen alles um den Druckknopf. Mittlerweile hat sich das Produktangebot aber noch erweitert. Mit dem Ausbau der hauseigenen Stanzerei durch BRUDERER Stanzautomaten konnten die Produktionskapazitäten deutlich erhöht werden.

S. 3



WAASNER – Mit Präzision als Antrieb.

Das deutsche Unternehmen mit Sitz in Forchheim ist über die Grenzen hinaus für seine Kernbleche für Transformatoren und Elektromotoren bekannt. Dank seiner hochpräzisen Produkte – made by BRUDERER Stanzautomaten – ist WAASNER bei vielen Automobilzulieferern und Motorenbauern gelistet.

S. 4/5



Berufsstart bei BRUDERER.

BRUDERER setzt bei den Mitarbeitern einen besonderen Schwerpunkt auf die Ausbildung im eigenen Unternehmen. Aktuell werden fünf verschiedene Lehrberufe angeboten. Den hohen Ausbildungsgrad konnten die BRUDERER Lernenden auf der Berufsinformationsmesse OBA in St. Gallen unter Beweis stellen.

S. 8

Die neue Klasse in der Oberklasse – BRUDERER auf der Blechexpo 2013.

Im November ist es wieder so weit: Die beiden praxisnahen Fachmessen Blechexpo und Schweisstec öffnen zeitgleich in der Landesmesse Stuttgart ihre Tore. Das im zweijährigen Rhythmus stattfindende Messe-Duo befasst sich als weltweit einzige Veranstaltung mit den komplementären Technologien Blechbearbeitung und Füge-technik. BRUDERER ist mit einer Weltneuheit dabei.

Mit über 800 Ausstellern aus mehr als 30 Nationen und einer Brutto-Ausstellungsfläche von 85'000 m² zeigt sich die Branche im Weltformat. Natürlich darf bei einer solchen Leistungsschau auch ein Traditionsunternehmen wie BRUDERER nicht fehlen. Der Ausstellungsschwerpunkt auf dem BRUDERER Messestand bei dieser 11. Blechexpo liegt auf dem Hochleistungs-Stanzautomaten BSTA 810-180. Die vor vier Jahren eingeführte BSTA 810-Modellreihe hat sich am Markt erfolgreich bewährt – mit vielen positiven Kundenreaktionen. Kein Wunder, denn der Hochleistungs-Stanzautomat BSTA 810-180 von BRUDERER vereint meisterhafte Präzisionsmechanik, modernste Elektronik und wegweisende Innovationen – mit einem einzigartigen Kosten-Nutzen-Verhältnis. Im Bereich „Antriebsmechanik“



Besuchen Sie uns an der Blechexpo in Stuttgart: Vom 5. bis 8. November 2013, Halle 6, Stand 6408-1.

EDITORIAL



Lang und länger

Im Streben nach Effizienzsteigerung kürzen und straffen wir alles, was möglich ist. Wo der Geschäftspartner früher einen Brief erhielt, tut es heute eine kurze Mail. Arbeitsprozesse werden optimiert, um noch schneller ans Ziel zu kommen – nicht nur an der Maschine, sondern auch im Büro. Beim Stanzen zeigt sich diese Entwicklung in der zunehmenden Komplexität der Werkzeuge, die immer mehr Operationen in sich vereinen. „All in one“ wird zum Mass aller Dinge.

Als Folge davon müssen auch die Werkzeugeinbauräume „mitwachsen“. Diesen Trend haben wir bei BRUDERER schon vor einigen Jahren aufgegriffen. Beim BSTA 510 haben wir damals die Bettlänge von 110 auf 125 cm verlängert, später den BSTA 250-75 durch den BSTA 280-88 ersetzt und beim BSTA 1600 den Werkzeugraum von 181 auf 220 cm vergrößert. Und der nächste, sicher nicht letzte Wurf in diesem Bereich lässt nicht mehr lange auf sich warten: Auf der Blechexpo 2013 stellen wir den neusten BSTA 810 mit einem Werkzeugeinbauräum von 180 cm vor. Ein weiterer guter Grund, uns auf unserem Stand in Stuttgart zu besuchen!

Mit ihren komplexen Werkzeugen vertraut auch die Gebrüder WAASNER GmbH im deutschen Forchheim auf die bewährte BRUDERER-Stanztechnik. Mehr über dieses interessante Unternehmen erfahren Sie im Hauptartikel dieser STAMPER-Ausgabe. Für Sie vorbereitet haben wir auch Porträts weiterer BRUDERER-Kunden aus Deutschland, Frankreich und Italien.

Die Qualität und der gute Ruf der BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten kommen nicht von ungefähr. Ein Schlüsselement unseres weltweiten Erfolges ist die Kompetenz unserer Mitarbeiter. Fachkräfte zu finden, wird auch in der Schweiz immer schwieriger. Umso wichtiger ist es, junge Berufsleute auszubilden und ihnen Zukunftsperspektiven zu schaffen. BRUDERER bietet deshalb ihren Auszubildenden nach erfolgreichem Lehrabschluss in jeder Wirtschaftslage eine Weiterbeschäftigung im Unternehmen. Gleichzeitig fördern wir ihre Weiterbildung, indem wir sie bei Projektarbeiten und mit dem Angebot von Praktikumsplätzen unterstützen. Wir investieren damit in ihre und unsere gemeinsame Zukunft. Eine Zukunft, zu der auch Sie gehören – unsere geschätzten Kunden und Geschäftspartner.

Andreas Fischer CEO

greift der BSTA 810-180 auf praxisbewährte BRUDERER-Technologie zurück. Die Querwellenanordnung und Kraftübertragung mit dem aussergewöhnlichen Hebelsystem sorgt sowohl für eine herausragende Langlebigkeit als auch höchste Präzision. Das Besondere daran: Die gehärteten Spindeln und Muttern des Stösselverstellsystems sind ausserhalb des Kraftflusses angeordnet. Dies ermöglicht eine hochpräzise Verstellung und gewährleistet jederzeit die optimale Höhe des Stössels. Neben den vielen Vorteilen eines BSTA macht die Vielseitigkeit der BSTA 810-Modellreihe ihn zu einem Multitalent für die verschiedensten Bereiche des Hochleistungsstanzens. So werden diese beispielsweise für unterschiedlichste industrielle Anwendungen, Stanzen von Elektroblechen und Halbleitern, aber auch für Flachstanzanwendungen dickerer Bandmaterialien eingesetzt. So war es nur konsequent, das bestehende Programm um eine weitere Modellvariante zu ergänzen.

Denn immer komplexer werdende Fertigungsprozesse verlangen nach einer stärker werdenden Flexibilität bei den Stanzwerkzeugen und Vorschubsystemen. Mit einem modularen Vorschubkonzept, vertikalen Schutztüren und vielem mehr wurde die BSTA 810-Baureihe auf den neuesten BRUDERER Maschinenstandard gebracht um auf Marktveränderungen noch effektiver reagieren zu können. Mehr noch: Dem primären Kundenbedürfnis nach immer grösseren Bettlängen kommt BRUDERER mit dem brandneuen BSTA 810-180 entgegen. Ein echtes Highlight seiner Klasse. Der BSTA 810-180 nimmt mit seiner Stanzkraft von 810kN und Bettlänge von 1800 mm inklusive Stösselhöhenverstellung im eingekuppelten Zustand eine Ausnahmestellung im Markt ein.

Damit beweist BRUDERER einmal mehr, welches innovative Potential in dem 1943 gegründeten Schweizer Unternehmen steckt. Kunden in der Automobil-

industrie, der Elektronik, der Uhrenindustrie und im Medizinal- und Food & Beverage-Bereich auf der ganzen Welt wissen dies zu schätzen. Der neue BSTA 810-180 wird dazu beitragen den Bekanntheitsgrad von BRUDERER und den Verkauf der beliebten 810-Modellreihe erfolgreich zu steigern. Wer das neue BSTA-Modell hautnah erleben möchte, kommt zu BRUDERER auf die Blechexpo in Stuttgart: Vom 5. bis 8. November 2013, Halle 6, Stand 6408-1.

BRUDERER Messekalender 2013/2014

Blechexpo (Deutschland)	05.11. - 08.11.2013
FABTECH (USA)	18.11. - 21.11.2013
IMTEX Forming (Indien)	23.01. - 28.01.2014
Southern Manufacturing (UK)	12.02. - 13.02.2014
MACH (UK)	07.04. - 11.04.2014
SIMTOS (Korea)	09.04. - 13.04.2014

Impressum:

Herausgeber: BRUDERER AG, CH-9320 Frasnacht
Telefon +41 71 447 75 00, Telefax +41 71 447 77 80
stamp@bruderer.com, www.bruederer.com

Projektleitung: BRUDERER AG, CH-9320 Frasnacht, Kieweg und Freiermuth Werbeagentur GmbH
Texte: Werner Waltenberger (Atelier am See), Alessio Sartore (uncomag), Claudia Gravino, ARaymond Frankreich, alle übrigen Texte: BRUDERER AG
Übersetzung: Andrew Lilley, Grazia Malberti (Interbrian snc), Fiona Frick (In TexTenSo), Xueliang Yu (BRUDERER AG China)

Layout/Grafik: Kieweg und Freiermuth Werbeagentur GmbH
Fotografie: S.3: ARaymond Frankreich; S.1,4,5: www.ellensohn-fotografie.com; S.6: Davide Provolo; S.7: www.krueger-photographie.com & Diehl Metal Applications GmbH; S.8: www.hansjerrygross.ch; alle übrigen Bilder: BRUDERER AG

Alle Beiträge im STAMPER sind urheberrechtlich geschützt. Text- und Bildrechte liegen in der Redaktion und beim Herausgeber. Bei Zusendungen setzen wir das Einverständnis zur Veröffentlichung voraus.

Fünf Generationen zukunftsorientierter Unternehmer.

Die Geschichte des Unternehmens ARaymond beginnt vor fast 150 Jahren mit seiner Gründung durch Albert-Pierre Raymond. Zu Beginn standen verschiedene Befestigungselemente für die Schuh- und Handschuhindustrie auf dem Produktprogramm. Nur wenig später kam jedoch eine von Albert-Pierre Raymond entwickelte Diamantklammer hinzu, auf die er sein erstes Patent anmeldete. Diese Klammer – auch T-Klammer genannt – sollte die aufwändigen Knopflöcher in den Handschuhen ersetzen. Zwanzig Jahre später entstand daraus eine revolutionäre Erfindung: der Druckknopf.

Der geniale Knopf wurde ein weltweiter Erfolg. Bis 1999 stellte ARaymond Zubehörteile für die bekanntesten Marken der Modeindustrie her. 1936 nahm das Unternehmen eine neue Serie von Klammern aus gehärtetem Stahl für die Automobilindustrie in sein Lieferprogramm auf. Zugleich stieg es in den Spritzgussbereich ein und entwickelte eine Reihe kunststoffgespritzter Befestigungselemente. Dank der vielseitigen Produktion konnte das Unternehmen auch in der allgemeinen Industrie seinen Absatzmarkt kontinuierlich erweitern.

„Eine echte Revolution für unsere Stanzerei.“

Neue Patente, Entwicklungen, Internationalisierung, Konstruktionsbüros, eine vielseitige Marktgestaltung... Jede Generation trug im Laufe des 20. Jahrhunderts dazu bei, das Unternehmen durch weitere Innovationen und Investitionen zu stärken. ARaymond, historisch präsent in Frankreich und Deutschland, fasste im Laufe der Jahre in vielen Ländern innerhalb und ausserhalb Europas Fuss: Neben Spanien, Italien, den Vereinigten Staaten und England kamen auch bald Osteuropa, Brasilien, China, Japan, Türkei, Korea, Indien, Russland, Kanada, Marokko und schliesslich Singapur und Thailand hinzu. Im Jahr 2008 entwickelte ARaymond eine neue Geschäftsstrategie und schuf eine übergreifende Organisationsstruktur. Diese gliedert sich in die Geschäftsbereiche: AUTOMOTIVE, TRUCK, INDUSTRIAL, ENERGY und LIFE.

Neue Produktionskapazitäten.

Im Dezember 2011 erwarb ARaymond einen BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten BSTA 810-145 mit B2 Steuerung. „Eine echte Revolution für unsere Stanzerei“, so Luc Oudart, Leiter der Abteilung Werkzeugkonstruktion. „Der neue Stanzautomat erreicht eine Geschwindigkeit von 1000 Hüben pro Minute und ist damit zehnfach so schnell wie unsere bisherigen Pressen. Der neue BRUDERER Stanzautomat ist aber nicht nur schneller“, erzählt Oudart. „Der BRUDERER Stanzautomat erlaubt auch einen schnelleren Werkzeugwechsel, was die Standzeiten reduziert und die Betriebszeiten deutlich verbessert. Durch die technische Auslegung und die Präzision des BRUDERER-Stanzautomaten mit seinen dynamischen Stössel-Eintauchtiefen-Korrektur ist es uns gelungen, die Werkzeugstandhaltungskosten erheblich zu senken und dennoch höhere Hubzahlen zu erreichen.“

In Folge der höheren Hubzahl hat das Produktionsteam auch die Peripheriegeräte zur Abfuhr der Stanzteile und des Stanzabfalls überarbeitet. Heute produziert die Linie im Dauerbetrieb. „Durch die Integration von neuen Überwachungs- und Steuersystemen in die B2-Steuerung ist dieser Stanzautomat in der Lage rund um die Uhr zu produzieren“, berichtet Pascal Mollard, Produktionsleiter.

Zusammenarbeit auf internationaler Ebene.

Durch die Einführung des BRUDERER Stanzautomaten BSTA 810-145 mit B2 Steuerung hat das französische Metall-Team neue Arbeitsmethoden zum Hochleistungsstanzen und -biegen entwickelt. Wenige Monate später zog im Jahr 2013 auch das Werk in Hamilton, Ontario, nach und installierte einen ähnlichen Stanzautomaten. „Die Zusammenarbeit war ideal, lobt Matt McDonald, Direktor der ARaymond Tinnerman Manufacturing in Hamilton. „Französische Teams aus Grenoble haben ihre Kenntnisse mit unseren Ingenieuren und dem Bedienpersonal ausgetauscht und von ihren Erfahrungen berichtet, wie sich die neue Technik auf den Produktionsprozess auswirkt. Die grösste Herausforderung

war, ein Werkzeug in Hamilton herzustellen, von dem uns die französischen Kollegen ein selbst erstelltes 3D-Modell von DAO lieferten.“ „Diese neue Form der partnerschaftlichen Zusammenarbeit innerhalb der grossen ARaymond Firmengruppe hat alle begeistert“, berichtet Luc Oudart. „Unsere Ingenieure und Techniker waren sofort von den Vorteilen dieses BRUDERER Stanzautomaten überzeugt. Und durch die Zusammenarbeit mit dem Team in Hamilton hatten sie zugleich das Gefühl, einen wichtigen Beitrag zu leisten. Dabei wurden starke Verbindungen zwischen den beiden Atlantikküsten geknüpft.“

Für die Zukunft gut gerüstet.

Durch den Erwerb des ersten BRUDERER-Stanzautomaten verfügt das Metall-Team von ARaymond nun über eine Fertigungstechnologie, die es ermöglicht neue Herausforderungen anzunehmen. ARaymond will diese Technik in weiteren Produktionsbereichen einsetzen und hat bereits Anfang des Jahres einen neuen BSTA 1250-181 mit B2 Steuerung erworben. Dieser Stanzautomat hat eine Bettlänge von 1810 mm und kann noch längere Werkzeuge aufnehmen. „Dadurch lassen sich komplexere Teile mit zusätzlichen Funktionen herstellen“, erklärt Luc Oudart. „So sind wir auch für die Bedürfnisse und wachsenden Anforderungen unserer Kunden von morgen gut gerüstet.“

Technik die verbindet. Erfahrungsaustausch wird bei ARaymond grossgeschrieben.



Mit Sinn fürs Detail gefertigt. Werkzeuge von A.Raymond.



Befestigungssysteme. Ein Stanzstreifen mit ausgeklügelter Technologie.



WAASNER – Präzision in Serie für Antriebe von morgen.

Das Unternehmen WAASNER ist bei vielen Automobilzulieferern und Motorenherstellern ein fester Begriff. Seit über 60 Jahren werden im oberfränkischen Forchheim Kernbleche für Transformatoren und Elektromotoren für allerhöchste Ansprüche gefertigt. Dass WAASNER bereits früh auf die Stanztechnologie von BRUDERER vertraut hat, ist Teil der klaren Strategie und einer der Gründe für den guten Ruf des Familienunternehmens.

Oberfranken ist eine Region mit einer besonders reizvollen Landschaft. Dass diese Ecke im Südosten von Deutschland auch für viele Hersteller hochwertiger Elektromotoren der Automobilindustrie von besonderem Interesse ist, zeigt ein Besuch bei der Gebrüder WAASNER GmbH nahe der A 73 zwischen Nürnberg und Bamberg. Das Unternehmen fertigt hier an zwei Standorten in Forchheim neben Standardlösungen im klassischen Transformatorenkernblechbereich kundenspezifische Sonderlösungen für die Antriebstechnik.

Ein weiterer Punkt, der WAASNER so besonders macht, ist ihr Geschäftsmodell: Seit den Anfängen setzt man auf die Stärken der eigenen Familie. Was mit zwei Brüdern begann, leitet heute sehr erfolgreich bereits die dritte Generation. Im Frühjahr 2013 haben Christian Waasner und Rolf-Dietrich Waasner, die Söhne der beiden Gründer, ihrerseits die Leitung des Unternehmens an die Söhne übergeben. Dr. Michael Waasner, neu alleiniger Geschäftsführer, und Simon Waasner, Mitglied der erweiterten Geschäftsführung mit Prokura, sind beide schon seit Jahren dabei und kennen das Geschäft von der Pike auf.

WAASNER: die Erfolgsgeschichte einer Familie.

Die Geschichte der WAASNER GmbH ist auch die Geschichte ihrer Produkte. Gegründet wurde das Unternehmen 1946 von den Brüdern Kurt und Bruno Waasner unter dem Namen Elektromechanische Werkstätten in Schlüsselfeld. Sie starteten mit der Reparatur von Radios und entdeckten fast nebenbei

ein neues Geschäftsfeld: den enormen Bedarf an Transformatorenblechen. Das Geschäft mit Elektromotoren und Transformatoren hat WAASNER in mittlerweile drei Generationen ausgebaut. Nach dem Umzug und der Erweiterung ins nahe gelegene Forchheim entwickelte sich das Unternehmen kontinuierlich weiter. Im Jahr 1973 erfolgte die Umfirmierung in Gebrüder WAASNER Elektrotechnische Fabrik GmbH und 1974 nahm bereits der erste BRUDERER-Stanzautomat seine Arbeit auf. Neben der ständigen Erweiterung und dem Ausbau des Unternehmens stellte die Errichtung des neuen Werkes 2007 im Süden von Forchheim einen entscheidenden und mutigen Schritt in die Zukunft dar. Dort kam 2011 ein Erweiterungsbau mit über 5.000 m² hinzu, der ausschliesslich mit grossen Hochleistungs-Stanzautomaten aus dem Hause BRUDERER bestückt wurde. Mit dieser enormen Investition im zweistelligen Millionenbereich legte WAASNER einen ihrer Grundpfeiler für die hochwertige Serienfertigung im Automobilbereich. Denn ohne das perfekte Zusammenspiel von

Stanzautomat, Werkzeug und dem Faktor Mensch ist eine Geometriegenauigkeit, wie sie gerade hier gefordert wird, nicht zu schaffen.

Aktuell werden bei WAASNER 18 verschiedene Materialsorten von Elektroblechen in verschiedenen Stärken und Varianten auf 37 BRUDERER-Stanzautomaten



Ein starkes Team. Von links nach rechts: Dr. Ulrich Abele, Dr. Michael Waasner, Christian Waasner, Dipl. Ing. (FH) Michael Kummer, Thomas Komander, Simon Waasner und Dipl. Ing. Rolf-Dietrich Waasner.

im Presskraftbereich von 25 bis 250 Tonnen verarbeitet. Damit produziert das Unternehmen alle Formen, die im Bereich der Antriebstechnik benötigt werden. Bei kleinen Stückzahlen reicht das vom losen Blech bis hin zu verschweissten Paketen, in die der Kunde nur noch seine Magnete und die Wicklung einziehen muss. Bei grossen Serien kommt die Stanzpaketiertechnologie zum Einsatz. Die Teile werden in einem Arbeitsgang direkt im Werkzeug verstemmt. Bei diesem Verfahren spielt vor allem die Stössel-Parallelität, UT-Lage-Genauigkeit und die Stösselverstellung während des Laufs eine entscheidende Rolle. WAASNER konzentriert sich im Geschäftsfeld Antriebstechnik ausschliesslich auf den Bau von Sonderlösungen für ihre wichtigsten Märkte in Europa – allen voran Deutschland. Das hat gute Gründe. Der gängige IEC-Standard, der in diesem Segment ebenfalls angeboten wird, ist für die Produktion in Europa einfach nicht attraktiv genug, weil man gegen Billigimporte aus Asien nicht wettbewerbsfähig sein kann. Das WAASNER Führungsteam ist jedoch fest überzeugt, dass dennoch viele Kunden bestrebt sind, sich mit individuellen Lösungen vom allgemeinen Wettbewerb abzuheben und so auch ihre Abnehmer fester an sich zu binden.

Lösungen für anspruchsvollste Aufgaben.

Da WAASNER selbst komplexe Werkzeuge im eigenen Haus bauen kann, sind anspruchsvolle Anforderungen in fast jedem Fall lösbar. Von den insgesamt 440 Mitarbeitern arbeiten 42 ausschliesslich im Werkzeugbau. Das Know-how dafür hat sich WAASNER in langen Jahren der internen Ausbildung und Schulung selbst geschaffen. „Top ausgebildete Werkzeugmacher sind rar“, weiss Dipl.-Ing. Rolf-Dietrich Waasner zu berichten. „Selbst fertige Werkzeugbauer brauchen in der Regel ein bis zwei Jahre, um bei uns komplexe Aufgaben lösen zu können. Das ist für uns eine hohe Investition. Entsprechend herb ist der Verlust, wenn solche Leute dann wieder gehen. Deshalb suchen wir unsere Nachwuchskräfte in erster Linie in der Region, wo wir sicher sein können, dass diese Menschen mit ihren Familien hier verwurzelt sind.“ Durch diesen allgemeinen Mangel an Fachkräften hat bei WAASNER neben der ständigen Schulung und Weiterbildung der Mitarbeiter die Lehrlingsausbildung einen besonderen Stellenwert.

Gebrüder WAASNER in Zahlen & Fakten:

- Gründung: 1946
- Standort: Forchheim/Oberfranken
- 2 Werke mit 75.000 m² Fläche
- Familienunternehmen (3. Generation)
- 440 Mitarbeiter
- 31 Lehrlinge in Ausbildung
- Qualifiziert nach DIN ISO 14001, DIN ISO 9001 und ISO / TS 16949
- 37 BRUDERER Stanzautomaten im Einsatz

Eine Investition, die sich bezahlt macht. Die neue Fertigungshalle in Forchheim.





Präzision auf höchstem Niveau. Werkzeuge werden im Haus entwickelt und gebaut.



Qualitätssicherung als zentrales Element von WAASNERs Erfolg.



Viel Platz für lange Werkzeuge. Der BSTA 2500 Stanzautomat mit einer Bettlänge von 2700 mm.

Derzeit werden 31 junge Leute ausgebildet, allein 2012 wurden 14 neue Auszubildende eingestellt. So ist es kein Wunder, dass nicht nur die Geschäftsführung auf eine lange Familientradition zurückblicken kann, sondern auch viele Mitarbeiter. Nicht wenige sind mittlerweile ebenfalls in der dritten Generation im Unternehmen engagiert.

Warum es für Topergebnisse gerade in der Serienfertigung ebenso top ausgebildete Fachkräfte braucht, zeigt ein aktuelles Beispiel: Die Produktion von Rotor- und Statorpaketen für die elektro-mechanische Lenkung eines deutschen Automobilherstellers.

„Die klare Strategie, konsequent auf Stanztechnik von BRUDERER zu setzen, ist somit aufgegangen.“

Das Werkzeug dafür, das WAASNER im Hause gefertigt hat, beeindruckt allein schon mit seinen Eckdaten. Es hat eine Länge von knapp 2,6 Metern, wiegt 8 Tonnen und ist in Verbindung mit einem Hochleistungs-Stanzautomaten BSTA 2500 in der Lage, auf zwei Spuren sechsfach fallend, sechsfach drehend und sechsfach paketierend zu fertigen – das bei Stegbreiten von nur 0,3 mm und einer Blechdicke von gerade einmal 0,5 mm. Trotz dieser geringen Materialstärken muss die Festigkeit des Verbundes stark genug sein, um bei den auftretenden Belastungen nicht zu reißen. Bei einer Stückzahl von fast einer Million Teilen pro Jahr ist das eine echte Herausforderung, denn eine blockierende Lenkung kann sich kein Hersteller leisten. Damit das nicht passiert, spielt auch die Qualitätskontrolle während der Fertigung eine entscheidende Rolle.

Vertrauen ist gut, Kontrolle immer besser.

Die Sicherstellung der Qualität in der Serie ist speziell für Automobilhersteller und deren Zulieferer eines der massgeblichen Kriterien. Das zeigt beispielsweise die Produktion von Komponenten für Kraftstoffpumpenantriebe, die ebenfalls zum breiten Produktspektrum von WAASNER zählen. Hier fertigt das Unternehmen auf zwei BRUDERER-Stanzautomaten rund 5 Millionen Stück pro Jahr – immer in der gleich hohen Qualität. So ist WAASNER in der Lage, direkt nach dem Stanzprozess jedes Teil hundertprozentig auf Ebenheit, Planparallelität, Rundlauf und Pakethöhe zu prüfen. Die genauen Kriterien werden dazu im Vorfeld mit dem Kunden abgestimmt. Jedes einzelne Werkstück durchläuft diesen aufwändigen Prüfprozess. Erst wenn überall grünes Licht gegeben wird, geht ein Produkt in die Verpackung und zum Kunden. Die Qualitätssicherung für den Kunden ist somit bereits an der Maschine nachgeschaltet, lautet die Maxime.

Das zeigt auch das Beispiel eines Schrittmotors, der lediglich 3,5 mm hoch ist und in einem Autospiegel zum Einsatz kommt. WAASNER fertigt davon jedes Jahr 16 Millionen Teile. In der Weiterverarbeitung beim Kunden vor Ort wird auf dieses Werkstück automatisch ein Spulenkörper aufgeschoben. Sollte die Pakethöhe dabei nur minimal schwanken, steht das Produktionsband beim Kunden. „Das war bis heute noch kein einziges Mal der Fall“, erzählt uns

nicht ohne Stolz der technische Leiter, Dr. Ulrich Abele. „Die Sicherung der Qualität in Serie ist bei vollautomatischen Linien das Wichtigste. Da geht es oft nicht mal mehr um das Bauteil selbst. Nur

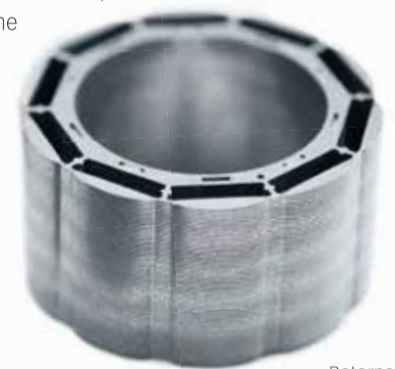
wenn die gesamte Kette vom Stanzautomaten über Werkzeug und Prüfmittel bis hin zum Prüfwesen stimmt, kann man sicher sein, in der Produktion keine unangenehmen Überraschungen zu erleben. Viele Kunden, die sich bei uns umschaun, machen beim Anblick unseres BRUDERER-Maschinenparks gleich einen Haken ins Pflichtenheft. Da müssen wir dann nur noch mit unseren Prüfkonzepten überzeugen.“

WAASNER hat durch Beobachtungen und Erfahrungsberichte von Kunden festgestellt: Der Dynamikbereich bei Stanzautomaten anderer Hersteller ist im Zusammenspiel mit den im eigenen Haus gefertigten Werkzeugen viel höher. „Das macht eine qualitativ hochwertige Serienfertigung äusserst schwierig“, so Christian Waasner. Ein weiterer Punkt, der für

das Unternehmen den Ausschlag gab, von Anfang an auf BRUDERER-Stanzautomaten zu setzen, ist die hohe Verfügbarkeit der Maschinen und der schnelle Ersatzteilservice. „Das garantiert uns geringe Ausfallzeiten und damit hohe Produktivzeiten. Beim Thema Ersatzteile und Service ist BRUDERER in der langen Liste unserer Lieferanten ein herausragendes Musterbeispiel. Ersatzteile und Monteure sind innerhalb von 24 Stunden oder noch schneller verfügbar.“ Die klare Strategie, konsequent auf Stanztechnik von BRUDERER zu setzen, ist somit aufgegangen. Mit dem enormen Know-how im Bereich Werkzeugbau und der Qualität der Maschinen aus dem schweizerischen Frasnacht hat sich WAASNER vor allem im Bereich der Stanzpaketierung in Europa praktisch einen eigenen Markt mit Alleinstellungsmerkmal geschaffen.

Für die Zukunft gut gerüstet.

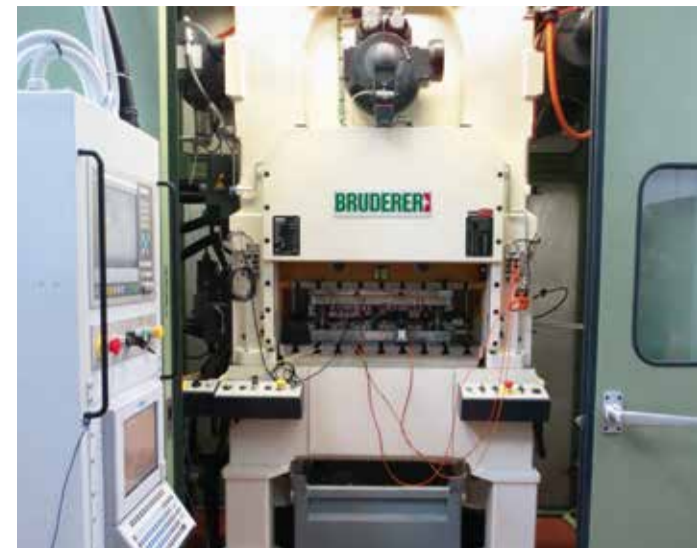
Mit dem Trend nach mehr E-Mobilität steigt laufend auch der Bedarf nach effizienteren Antrieben, vor allem in Anbetracht der immer höheren Energieeffizienzklassen. Das bedeutet für das Stanzpaketieren von hoch silizierten Elektrolechen, dass stets dünnere Bleche zum Einsatz kommen, die in Summe noch geringere Toleranzen aufweisen. „Hier haben die Europäer gegenüber den Standardantrieben aus Asien weiterhin einen Vorteil, da deren Verbrauchswerte immer noch zu hoch sind“, ist sich Geschäftsführer Dr. Michael Waasner sicher. „Es wird unsere Aufgabe sein, die Energieeffizienz der Antriebe von morgen vor allem durch unseren Wissensvorsprung zu steigern. Das bedeutet unter dem Strich, sich noch komplexeren Stanzgeometrien in Verbindung mit neuen Materialien zu stellen.“ WAASNER kann hier mit Zuversicht in die Zukunft blicken, denn bei der Verarbeitung von hochwertigem und besonders dünnem Material ist das Unternehmen ein führender Kompetenzträger. Bereits vor über zehn Jahren hat es erste Versuche mit Blechstärken von nur gerade 0,2 mm gefahren. So ist es nicht verwunderlich, dass WAASNER aktuell im hochattraktiven Wachstumsmarkt der E-Mobilität für einen deutschen Automobilhersteller im Rennen ist. Hier sieht die Geschäftsführung klar die Zukunft für die weitere Unternehmensausrichtung, die gute Zusammenarbeit mit BRUDERER und so mit Sicherheit auch für den anhaltenden Erfolg des Familienunternehmens. ■



Rotorpaket.



Einblick in die Fertigung.



Der BRUDERER – Stanzautomat ist zentral für die hochpräzise Fertigung von Stanzteilen bei Inarca.

Weiter denken heisst Zukunft sichern – das Familienunternehmen Inarca.

Das Unternehmen Inarca ist Marktführer im Bereich der elektrischen Verbindungstechnik. Ihr traditioneller Stammsitz liegt in Vigodarzere, ganz in der Nähe der schönen Stadt Padua im Herzen der Region Venetien, die darüber hinaus als Wirtschaftslokomotive Nordostitaliens gilt. Als Aktiengesellschaft mit 120 Beschäftigten und rund 28 Millionen Euro Umsatz feiert Inarca in Kürze sein 50-jähriges Bestehen. Beachtlich – denn der Wettbewerb ist gross.

Herr Gianni Piovesan, Vorstandsvorsitzender von Inarca, begleitet uns persönlich durch alle Abteilungen des Unternehmens. Von der Produktentwicklung über die Fertigung hin zur Qualitätskontrolle und schliesslich zur Lagerlogistik.

Inarca entwirft und produziert im eigenen Hause alle erforderlichen Werkzeuge und Vorrichtungen für die Herstellung von elektrischen Steckerbindern, die in ganz unterschiedlichen Bereichen zum Einsatz kommen – jedoch schwerpunktmässig in der Haushaltsgeräteindustrie. Ein Produktbereich, der im globalen Wettbewerb einem harten Preiskampf unterliegt.

Stärke durch Innovationskraft.

Seine Marktführerschaft kann das Unternehmen mit neuen, ganz auf die Bedürfnisse der Kunden abgestimmten Lösungen halten. „Hier liegen die klaren Stärken von Inarca“, ist Herr Piovesan überzeugt: „In vielen Innovationen, die durch jährliche Investitionen von rund 10% des Umsatzes in unsere Forschung und Entwicklung gestützt werden. Das gelingt uns durch hoch qualifizierte Mitarbeiter und ein bestens ausgestattetes Konstruktionsbüro. All das lässt uns auf der Überholspur bleiben.“

Diese innovative Struktur ermöglicht dem Unternehmen die vollständige Autonomie bei der Entwicklung und Fertigung seiner Produkte. Mit der vollen Verantwortung gegenüber den Kunden und dem Markt, aber auch mit der absoluten Entscheidungsfreiheit, wenn es um Planung, Bau und Produktion neuer Lösungen geht.

Eine bewährte Zusammenarbeit über Jahrzehnte.

Die Zusammenarbeit mit BRUDERER besteht seit nunmehr vierzig Jahren und ist damit fast so alt wie das Unternehmen selbst. Auch hier macht der innovative Geist von Inarca nicht halt. So wurde ein ehrgeiziges Projekt zur Erneuerung der hauseigenen Stanzerei – des Herzens der Metallkomponentenfertigung – auf den Weg gebracht: mit den neuesten Hochleistungs-Stanzautomaten von BRUDERER.

„Qualität ist für uns in diesem Markt absolut überlebenswichtig“, erklärt Herr Piovesan. „Die Werkzeuge für viele unserer Produkte sind ebenso technisch anspruchsvoll wie empfindlich, denn die werkzeugfallenden Teile müssen sich in einem Bereich von ein bis zwei Hundertstel Millimeter bewegen. Um diese Präzision zu erreichen, sind Werkzeuge von höchster Qualität und mit Toleranzen im Mikrobereich erforderlich. Die Stanzautomaten von BRUDERER werden diesen Anforderungen an höchster Teilegenauigkeit und -qualität gerecht.“

Jede Anlage wird von BRUDERER speziell für Inarca eingerichtet. Denn die Optimierung der Fertigungswerkzeuge folgt im gleichen Mass den Innovationen der Stanzautomaten. „Der Markt verlangt nach immer präziseren Produkten. Deshalb müssen sich auch Werkzeugbau und Stanztechnik kontinuierlich weiterentwickeln“, so Herr Piovesan.

Vier Innovationsschritte gleichzeitig.

Zusammen mit den neuen BRUDERER-Anlagen hat Inarca gleich vier weitere Innovationsschritte unternommen: den Wechsel vom mechanischen Vorschub zum Servovorschub; ein neues System für die Band- und Werkzeugschmierung; eine komplette Werkzeug- und Prozessüberwachung sowie die Reduzierung der Energielast.

Mit der Einführung des Servovorschubs hat sich vor allem im technischen Bereich einiges verbessert. Für Inarca bedeutet das mehr Präzision und Wiederholbarkeit bei gleichzeitiger Verringerung der Fehlerquote. Nach Einstellung und Einrichtung der Maschine führt der Stanzautomat das voreingestellte Programm präzise und wiederholbar aus. „Die Rüstzeiten konnten so deutlich gesenkt werden“, berichtet Herr Piovesan.

„Mit dem Mikrodosier-Schmiersystem wurde der Ölverbrauch optimiert und durch die Eingabe der Schmierdaten in die Werkzeugparameter der B2-Steuerung des Stanzautomaten ist nun eine falsche Dosierung der Schmiermittelmenge für Bänder und Werkzeuge so gut wie ausgeschlossen. Der Vorteil für die Umwelt liegt auf der Hand. Auch die Profilerfassung erweist sich dank der optischen Messtechnik als einfacher. Und der geringere Platzbedarf wirkt sich ebenfalls aus, denn der Bediener hat einen deutlich besseren Zugang zur Maschine.“

Eine weitere grosse Innovation ist die Einführung neuer Kontrollsensoren an den Werkzeugen, die die Toleranz beziehungsweise den Verschleiss der Werkzeugbauteile messen. In einer dynamischen und verschleissenden Mechanik wie der eines Werkzeugs ist eine



Klemme für Magnetdraht.

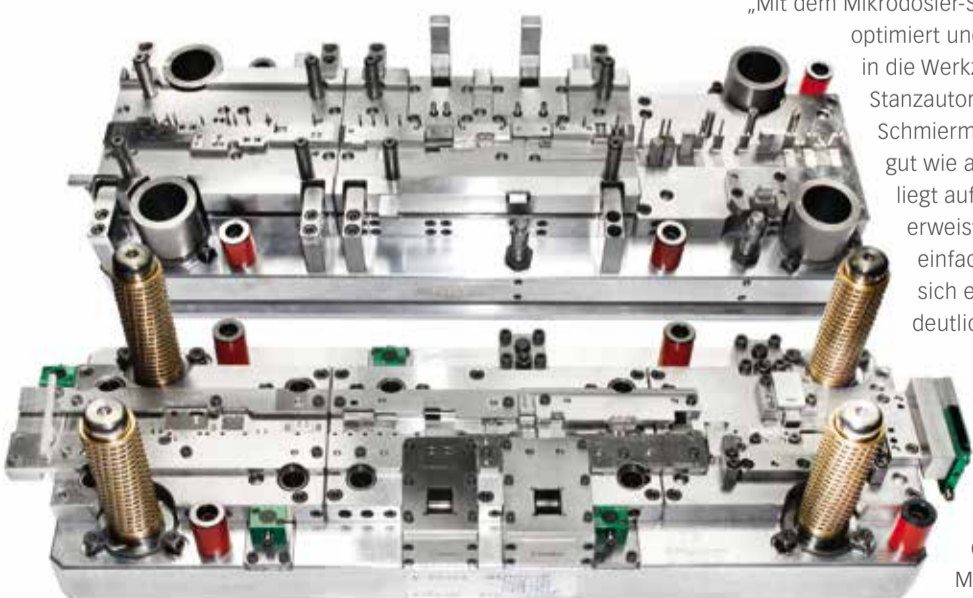
Massabweichung erst dann feststellbar, wenn das Werkzeug nicht mehr korrekt funktioniert. Mit den BRUDERER-Stanzautomaten kann dagegen die elektronische Steuerung während des gesamten Stanzprozesses gewährleistet werden, so dass sich ein Überschreiten der Fehlerschwelle verhindern lässt und ein langfristig optimaler Betrieb des Werkzeugs sichergestellt ist.

Mit den neuen BRUDERER-Anlagen kam es gleichzeitig zu einer deutlichen Reduzierung der Energielast. „Die Stanzautomaten bieten nicht nur eine grössere Präzision und Geschwindigkeit, sondern erweisen sich zudem einfacher bei der Einrichtung und Kontrolle. Dabei wird der Energiebedarf nicht erhöht, sondern im Gegenteil verringert“, erzählt uns Herr Piovesan stolz. „Der Effizienzunterschied zwischen den neuen BSTA 280 bzw. BSTA 200 und den alten BSTA 41 bzw. BSTA 20 ist signifikant. Wir erzielen eine Einsparung von bis zu 5,5 kW/h je Stanzautomat. Das bedeutet für uns nahezu 33.000 kW/h jährlich weniger Stromverbrauch bei einer gleichzeitigen Verminderung der CO₂-Emissionen von etwa 19.470 kg.“

Das Inarca-Werk wurde darüber hinaus mit einer 300-kW-Photovoltaikanlage ausgestattet, zu der die Zertifizierungen für den Umweltschutz sowie eine umweltgerechte und nachhaltige Produktentwicklung kommen. Bestes Beispiel hierfür ist die Zertifizierung nach ISO 14001, die das Unternehmen aus Padua im Jahr 2006 erhalten hat.

Modernste Technik sichert die Zukunft.

Die Zukunft des familiengeführten Unternehmens beschreibt Gianni Piovesan in wenigen Worten: „Für absolute Spitzenprodukte bedarf es modernster Technologien und hoch qualifizierten Personals. So bleiben wir auch die nächsten 50 Jahre weiter wettbewerbsfähig und werden unsere Stellung weiter ausbauen“. ■



Hochleistungswerkzeuge von Inarca – bekannt für Langlebigkeit und Präzision.

Eine zukunftssichere Verbindung: Die Diehl Metal Applications.

Die Diehl Gruppe zählt zu den grossen deutschen Industrieunternehmen mit internationaler Ausrichtung und ist seit ihrer Gründung vollständig in Familienbesitz. Knapp 14'000 Beschäftigte sind in fünf Teilkonzernen und mehr als vierzig selbstständigen Unternehmenseinheiten zusammengefasst. Im Bereich Diehl Metal Applications werden an den Standorten Besançon, Teltow und Zehdenick auf ca. 70 Stanzautomaten Milliarden von Stanzteilen jährlich gefertigt. Die meisten von ihnen auf BRUDERER Stanzautomaten.

Diehl Metall ist ein bedeutender Teil der 1902 gegründeten Diehl Gruppe und hat sich in den letzten Jahrzehnten eine hervorragende Stellung auf den globalen Märkten erarbeitet. Diehl Metall ist einer der grössten Produzenten von Halbzeugen, Schmiedeteilen und Walzfabrikaten weltweit. Aus veredelten Präzisionsstanzteilen werden Metall-Kunststoff Verbundsysteme für elektronische und elektrotechnische Anwendungen gefertigt. Über 3'000 Mitarbeiter arbeiten derzeit für das Unternehmen mit Stammsitz im fränkischen Röthenbach.

Konzentration auf die gesamte Wertschöpfungskette.

Was Kunden in diesem Bereich besonders zu schätzen wissen, ist die strategische Ausrichtung der Diehl Metal Applications (DMA). Denn sie fokussiert sich auf das kundenspezifische Co-Design sowie die Produktion und Vermarktung von hochtechnischen Produkten über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg. Der grösste Kundenanteil kommt aus der Automobil- und Elektroindustrie. Von der Kooperation bei der Produktentwicklung über Vormaterialien, Stanztechnik, Schempp+Decker Einpresszonen, Oberflächentechnik bis hin zur Umspritz- & Montagetechnik erhalten Kunden bei der DMA alles aus einer Hand. Stefan Woldt, Leiter der Kunststoff- und Stanztechnik am Standort Berlin/Teltow, bringt es auf den Punkt: „Unsere Kunden und Geschäftspartner können mit unserem umfangreichen Technologie-Know-how über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg die Vorteile der Diehl Metal Applications als Systemlieferant nutzen. Wir nennen das ‚One-Stop-Shop‘ oder anders gesagt ‚Alles aus einer Hand‘. Vom Vormaterial bis zum Metall-Kunststoff Verbundsystem.“

Spezialität Schempp+Decker Einpresszonen.



Die Schempp+Decker Einpresszonen.

Die Diehl Metal Applications bietet für ihre Kunden der Automobilzuliefererindustrie als einer der technischen Schwerpunkte Schempp+Decker Einpresszonen – eine innovative lötfreie Verbindungstechnik – an. Frank Uibel, Geschäftsführer Vertrieb DMA, sieht hier ein grosses Wachstumsfeld für die DMA. „Während

heute im Automotive-Bereich noch ein Grossteil der Komponenten in herkömmlicher Löttechnik verarbeitet wird, gehört der Einpresstechnik unbestritten die Zukunft.“

Bei der Einpresstechnik werden Stanzteile mit Schempp+Decker Einpresszonen in entsprechende Leiterplatten als Einzelpin, Steckverbinder oder kunststoffumspritzte Baugruppe eingepresst. Qualifikationsgrundlagen sind die entsprechenden Vorgaben der Automobilindustrie.

Für Anwendungen in der Automobilindustrie fertigen wir die Schempp+Decker Einpresszonen in den Materialdicken 0,6 mm und 0,8 mm. Die Entwicklung schreitet voran. Auch die Schempp+Decker Einpresszone in der Materialdicke 0,4 mm wird bereits nach Kundenanforderungen qualifiziert. Bei den Oberflächenbeschichtungen werden Alternativen zu den herkömmlichen Zinn-Oberflächen immer wichtiger. Auch hier wird die Diehl Metal Applications ihren Kunden in naher Zukunft Möglichkeiten anbieten können.

Um für die hohen Anforderungen der Automobilindustrie gleichbleibende Qualitäten garantieren zu können, braucht es nicht nur erfahrene Fachkräfte, sondern auch einen erstklassigen Werkzeugbau und nicht zuletzt die modernste Stanztechnik. „Hier kam für uns von Anfang an nur BRUDERER in Betracht“, ist Stefan Woldt überzeugt. „Die BSTA-Reihe bietet alle Möglichkeiten unsere Ziele in Sachen Qualität und Termintreue zu garantieren. Darüber hinaus ist BRUDERER in Sachen Ersatzteil-Service, Montage und Problemlösung so erstklassig wie ihre Produkte. Wir haben hier wirklich nur gute Erfahrungen gemacht und werden auch in Zukunft die Zusammenarbeit weiter ausbauen.“

Alleinstellungsmerkmal.

„Mit den Schempp+Decker Einpresszonen in Verbindung mit unserer Oberflächentechnik, dem eigenen Werkzeugbau vor Ort, unseren BRUDERER-Stanzautomaten und einer Klasse-Mannschaft konnten wir unser Geschäftsvolumen in den letzten Jahren erheblich steigern“, betont Stefan Woldt.

Zukunftssicher aufgestellt.

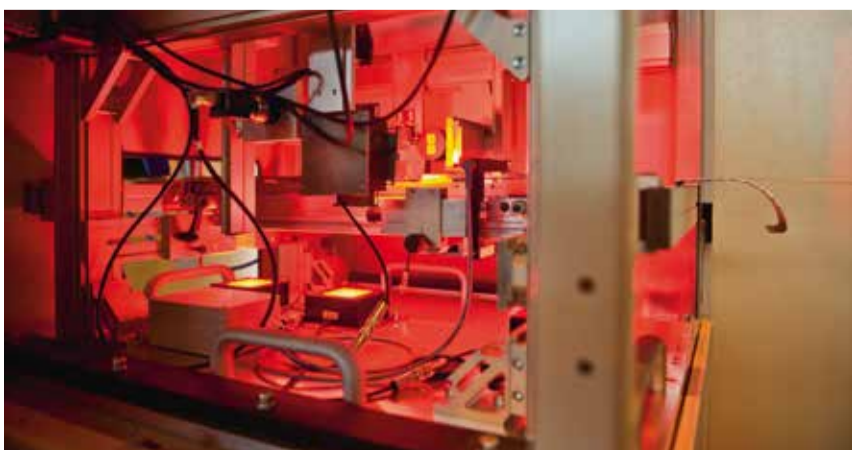
Dem Fachkräftemangel begegnet die DMA mit flexiblen Organisationseinheiten, einem guten Betriebsklima sowie der eigenen Ausbildung von jungen Mitarbeitern/innen. „Mit unserer strategischen Neuausrichtung haben wir den richtigen Schritt gemacht. Weg vom Standardanbieter und Lohnstanzer hin zum Partner und Spezialisten der Automobil- und Elektroindustrie.“ Stefan Woldt sieht der Zukunft positiv entgegen. Die Auftragsbücher sind voll. Wer das gesamte Leistungsspektrum der DMA live erleben will, kommt auf die Blechexpo in Stuttgart vom 5. bis 8. November, Halle 6, Stand-Nummer 6216. [■](#)



Mit Stolz an der Arbeit. Ronny Intreß vor dem neuen Hochleistungs-Stanzautomaten BSTA 280-88 mit B2 Steuerung.

„Mit unserer strategischen Neuausrichtung haben wir den richtigen Schritt gemacht.“

100% Kameraprüfung am Maschinen-Auslauf.



Perfekte Produkte erfordern höchste Konzentration bei der Fertigung.



Der Einstieg zum Aufstieg – eine Lehre bei BRUDERER.

Der Maschinenbau ist mit 14,9% nach der chemischen und pharmazeutischen Industrie der grösste Exportzweig der Schweiz. Gleichzeitig sind top ausgebildete Fachleute in dieser Industrie Mangelware. Deshalb geniesst das Ausbildungswesen bei BRUDERER mit seinen verschiedenen Berufsbildern einen besonderen Stellenwert.

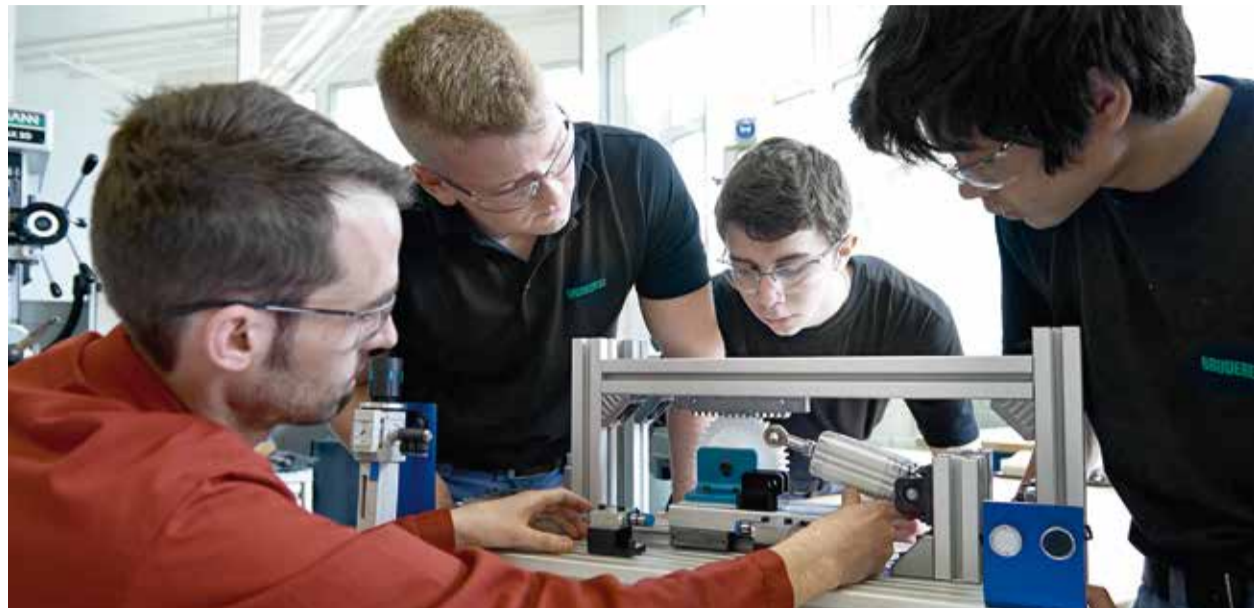
Gute Ausbildungsplätze sind rar. Das wissen auch die Jugendlichen, die sich in der Regel schon in den zwei Jahren vor Ende der Schulzeit auf die Suche nach einer Lehrstelle machen. Renato Petrillo, Leiter Personal und Ausbildung bei BRUDERER in Frasnacht, war bereits in anderen Unternehmen für die Ausbildung junger Berufsleute zuständig. Aufgrund seiner Erfahrungen bestätigt er: „Die Qualifikation, die unsere Lernenden bekommen, ist wirklich erstklassig, da fehlt es an nichts. BRUDERER geniesst vermutlich genau deshalb einen guten Ruf in der Region. Trotzdem ist es manchmal schwierig, die Talente, die es auf dem Markt gibt, auf uns aufmerksam zu machen. Aber es gelingt uns dennoch immer wieder.“

Wie beispielsweise auf der letztjährigen Berufsinformationsmesse OBA in St. Gallen. Hier präsentierten die BRUDERER-Lernenden aus dem dritten Ausbildungsjahr eine gemeinsame Projektarbeit, die für allerhand Aufsehen sorgte. Sie planten, konstruierten und produzierten in insgesamt 947 Arbeitsstunden aus rund 500 Teilen einen voll funktionierenden Stanzautomaten mit 4.7 kN Stanzkraft. Sämtliche Einzelteile wurden bei BRUDERER hergestellt. „Wir haben eine hohe Fertigungstiefe, die Lernenden können also in praktisch allen Fertigungsschritten und Bearbeitungsarten ausgebildet werden. Sie erhalten in ihrem jeweiligen Ausbildungsberuf einen Einblick in Planungs- und Fertigungsprozesse, die heute in vielen Unternehmen nicht mehr vermittelt werden können, weil die entsprechenden Arbeitsgänge ausgelagert wurden. Längerfristig fangen wir so auch die Abwanderung der industriellen Fertigung und der Fachkräfte etwas ab“, so Renato Petrillo.

BRUDERER bildet fünf verschiedene Lehrberufe aus. Im Fertigungsbereich sind dies der **Polymechaniker**, der schweremässig in der Programmierung und Bedienung modernster Maschinen zur Fertigung von Werkstücken, Werkzeugen und Vorrichtungen geschult wird, sowie der **Automatiker** und der **Automatikmonteur**, deren Ausbildung sich auf den Bau und die Programmierung elektrischer Steuerungen, Apparate, Maschinen, Anlagen oder vollautomatischer Systeme konzentriert. Auch das Berufsbild des **Logistiklers** ist der Fertigung angegliedert. Hier lernen die jungen Nachwuchskräfte alles über die fachgerechte Lagerbewirtschaftung sowie die Abwicklung und Kontrolle von Warenein- und -ausgängen.



Die BRUDERER Lernenden konnten an der OBA mit einem selbst konstruierten und gefertigten Miniatur-Stanzautomaten überzeugen.



Ausbilder Marcel Honegger gibt den Lernenden (v. l. Tomas Dreno, Damon Heeb, Surin Thalmann) entscheidende Tipps in der hauseigenen Lehrwerkstatt.

Im Bereich der Technik bildet BRUDERER **Konstrukteure** aus. Sie entwerfen mit Hilfe modernster 3D-CAD-Programme Einzelteile und Baugruppen für Geräte, Maschinen, Anlagen oder Werkzeuge und erstellen Anleitungen und Dokumentationen für den Betrieb und die Instandhaltung der Produkte.

Je nach Lehrberuf dauert die Ausbildung drei bis vier Jahre und wird mit einem eidgenössischen Fähigkeitszeugnis abgeschlossen.

So unterschiedlich diese einzelnen Berufsbilder auch sind, so fundiert und hochwertig ist die Schulung in allen Bereichen. „Bei uns werden die jungen Berufsleute absolut praxisnah ausgebildet“, betont Marcel Honegger, Berufsbildungsverantwortlicher bei BRUDERER. „Nach einer ersten intensiven Ausbildungsphase werden alle Lernenden mit richtigen produktiven Fertigungsaufträgen konfrontiert. Nicht ohne Grund stehen in unserer Lehrwerkstatt keine alten, ausserangierten Anlagen, sondern modernste computergesteuerte Werkzeugmaschinen. Schliesslich wollen wir unsere jungen Berufsleute so realitätsnah wie möglich schulen.“ Und Renato Petrillo ergänzt: „Wir legen nicht nur Wert auf das Erlernen fachlicher Kompetenzen, sondern ebenso auf das Aneignen methodischer Fähigkeiten. Zum Beispiel vermitteln wir den Lernenden in der Arbeitstechnik Verfahren und Strategien, die ihnen helfen, das persönliche Arbeiten zu erleichtern und effizienter zu gestalten. Und selbstverständlich fördern wir sie auch im Bereich der Sozialkompetenz, etwa in Bezug auf ihre Teamfähigkeit. Sie üben, in der Gruppe die eigene Rolle so zu finden, dass sie einen wertvollen Beitrag zum Ziel des Teams leisten können.“

Und wie sieht es neben all dem Wissen mit dem Spassfaktor aus? „Der kommt bei uns ebenfalls nicht zu kurz“, lacht Marcel Honegger. „So machen wir beispielsweise im ersten Lehrjahr eine Wanderung und im zweiten einen tollen kulturellen Ausflug. Selbstverständlich gehört auch eine spannende Lehrabschlussreise mit dazu.“

BRUDERER betreibt im Bereich der Berufsausbildung ein gezieltes Personalmarketing. Marcel Honegger erklärt: „In Zusammenarbeit mit regionalen Schulen, Verbänden und Institutionen präsentieren wir uns Jahr für Jahr an zahlreichen Informationsveranstaltungen zum Thema Berufswahl. Damit Jugendliche, die sich für eine Lehre interessieren, erste Eindrücke sammeln können, laden wir regelmässig Schulklassen zu uns ein. Zudem können interessierte Schüler der achten und neunten Klasse während des gesamten Jahres Schnupperlehrgänge durchlaufen. Diese dauern in der Regel 3 bis 5 Tage und geben ihnen die Möglichkeit, den jeweiligen Beruf etwas näher kennenzulernen.“

Neben der Grundausbildung fördert BRUDERER die Weiterbildung und Spezialisierung junger Fachkräfte, indem sie Studienprojekte ermöglicht oder zusätzlich mehrmonatige Praktika für fertigungsferne Lernende oder Studierende anbietet. Dieses Angebot nehmen auch Firmen aus der Region gerne in Anspruch und schicken beispielsweise jedes Jahr ihre angehenden Konstrukteurinnen und Konstrukteure bei BRUDERER ins obligatorische Werkstattpraktikum.

Für BRUDERER ist die Ausbildung junger Nachwuchskräfte eine wichtige Investition in die Zukunft. Sie bietet all ihren Lernenden nach erfolgreichem Abschluss eine Weiterbeschäftigung im Unternehmen an, selbst bei schwacher Wirtschaftslage. „Denn wenn die Schweizer Industrie die Fachleute von morgen nicht ausbildet, wer dann?“, bringt es Renato Petrillo auf den Punkt. ■

BRUDERER AG

Egnacherstrasse 44, CH - 9320 Frasnacht
 ☎ +41 71 447 75 00, ✉ +41 71 447 77 80

Mehr Informationen über BRUDERER, unsere Produkte, Dienstleistungen und Niederlassungen auf www.bruderer.com

BRUDERER 
 PRECISION – SWISS MADE