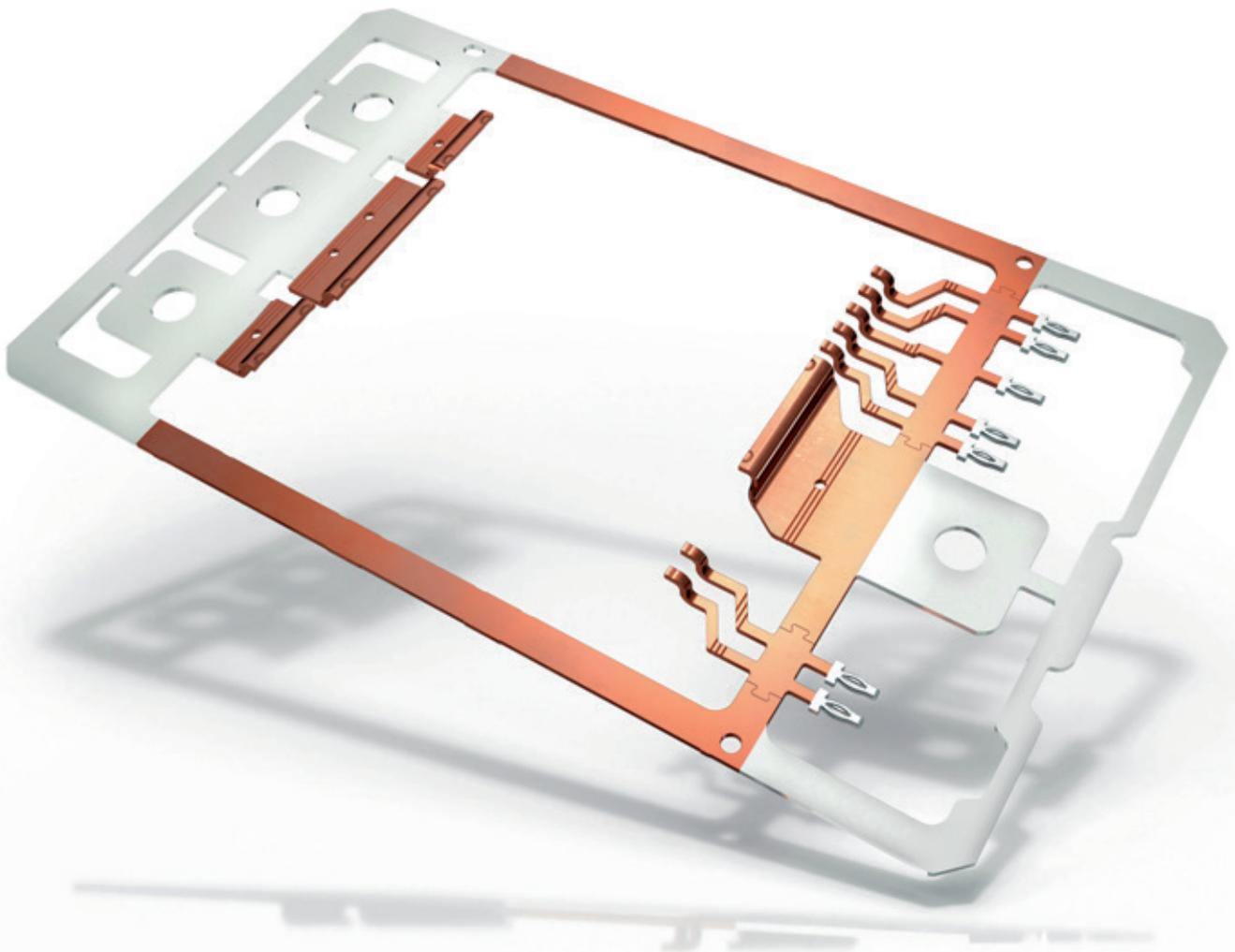


# STAMPER

Das Magazin für Hochleistungs-Stanztechnik / 2022

**KLEINER**

Ein Familienunternehmen mit Marke  
und Persönlichkeit.

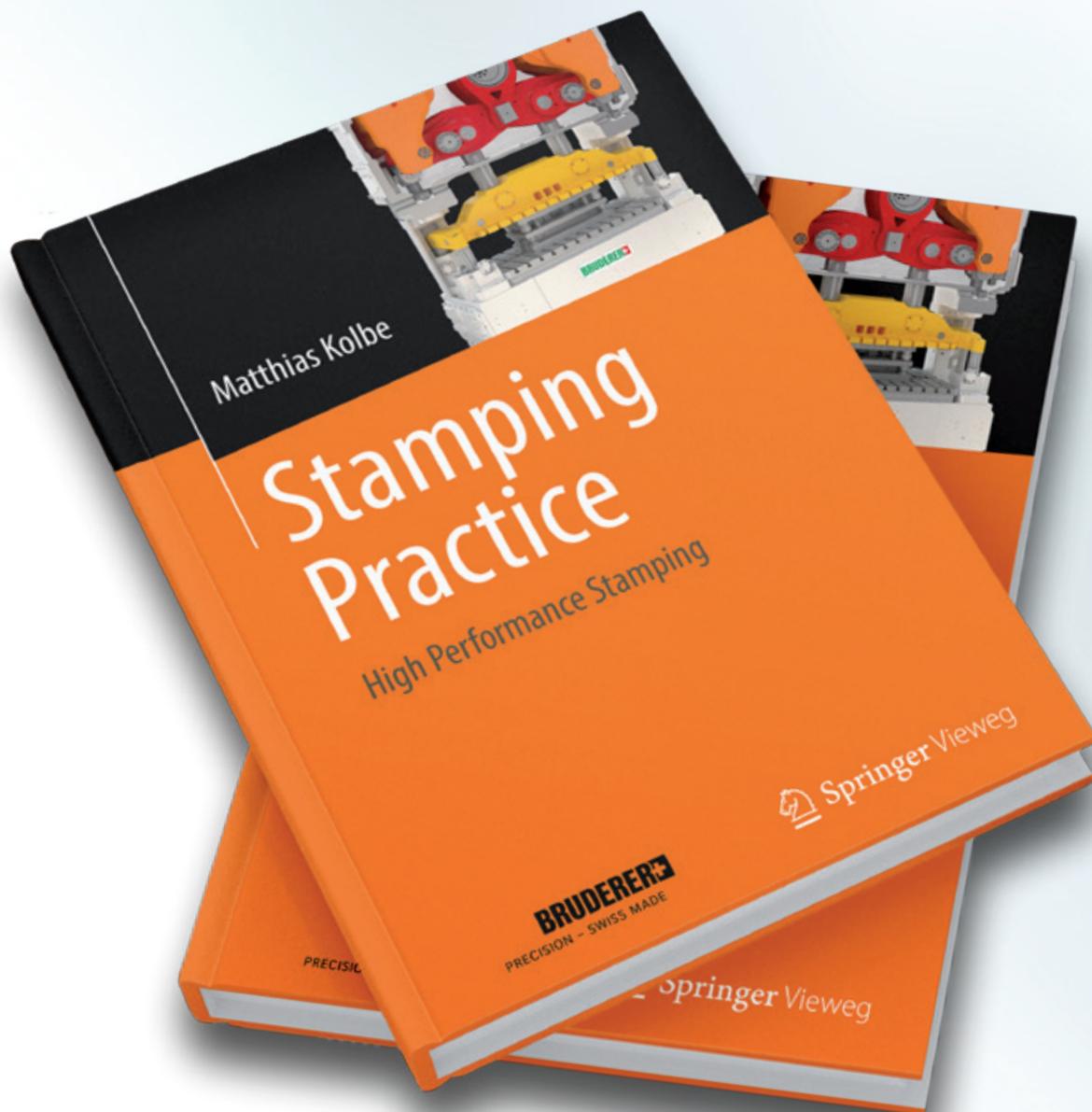
**STAMPING PRACTICE**

Das neue Fachbuch von Matthias Kolbe.

**HOFMANN**

Wir begleiten einen BRUDERER Mitarbeiter.

# Noch mehr gute Seiten der BRUDERER Stanztechnik.



*Stamping Practice: das Buch zu «High Performance Stamping» von Prof. Dr.-Ing. Matthias Kolbe. Abonnieren Sie unseren Newsletter. Den ersten Abonnenten schicken wir gratis ein Exemplar zu.*

Newsletter abonnieren und in das Feld Interessen  
«Stamping Practice» schreiben.



## Menschen machen den Unterschied

Gerade in anspruchsvollen Zeiten sind Unternehmerinnen und Unternehmer sowie Mitarbeitende besonders gefordert. In unserer neuen Ausgabe des STAMPER wollen wir Ihnen wieder einige besondere Kunden und die Menschen, die sie dazu machen, vorstellen.

Eine gewichtige Grösse im Stanzgeschehen mit Sitz in Pforzheim ist das Familienunternehmen KLEINER GmbH. Firmenpatron Thomas Kleiner führt sein Unternehmen mit seiner Frau und den drei Söhnen auf sicherem Kurs. Bei der Firma KLEINER werden Präzision und hohe Qualität durch erstklassige Technik – unter anderem Made by BRUDERER – und eine hohe Automatisierung garantiert.

Ausserdem haben wir die Stanzerei und Werkzeugschmiede QUITTENBAUM in Schönau am Königssee besucht. Die QUITTENBAUM GmbH ist ein perfektes Beispiel dafür, wie durch kluge Unternehmensführung frühzeitig in die Digitalisierung der Produktionsprozesse investiert wurde. Mitten im Geschehen: unsere BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten, die durch ihre digitale Anbindung alle Möglichkeiten dafür bieten.

Ein weiteres Beispiel für Erfolg durch hohes Engagement liefert das Unternehmen LISOVNA AD s.r.o. im Osten der Tschechischen Republik. Als Hersteller von Statorpaketen für Servomotoren hat sich LISOVNA über die Landesgrenzen hinaus einen Namen gemacht. Vor allem für die Fertigung von Prototypen und Kleinstserien ist der Spezialist ein begehrter Partner.

Dem Thema Menschen sind weitere interessante Artikel in dieser Ausgabe gewidmet. Unter anderem gibt uns Thomas Hofmann einen persönlichen Einblick in die Welt der Stanztechnik. Als BRUDERER Spezialist ist er seit über 20 Jahren unser Vertriebsmann für die Schweiz, den Raum Vorarlberg und Liechtenstein. Lesen Sie seine Ansicht zu den Besonderheiten des Schweizer Stanzmarktes und welche Anforderungen diese mit sich bringen.



Roland Ackermann, Leiter Verkauf & Marketing, Mitglied der Geschäftsleitung.

Fast gleich lange arbeitet ebenfalls Dušan Volejník, Geschäftsführer und Inhaber von KONTURA TOOLS s.r.o., mit uns zusammen. Heuer begeht er sein 20-jähriges Firmenjubiläum als BRUDERER Vertretung in der Tschechischen Republik und Slowakei – eine Erfolgsgeschichte, die uns bereichert.

Die Lehrlinge von heute sind die Stützen von morgen. Unser Ausbildungsverantwortlicher Roman Stocker erzählt von den Chancen und Möglichkeiten, die sich den jungen Berufsleuten durch eine Ausbildung bei BRUDERER bieten.

Ich wünsche Ihnen viel Spass bei der Lektüre und freue mich auf zahlreiche persönliche Kontakte und Begegnungen.

Herzlichst  
Ihr Roland Ackermann

# EIN SPEZIALIST FÜR BESONDERE AUFGABEN.



## Thomas Hofmann ist unser Mann für den Vertrieb der BRUDERER Stanzautomaten in der Schweiz und dem Vorarlberg. Während wir den passionierten Wald- und Baumpfleger bei seinem Hobby begleiten, gibt er uns spannende Einblicke in die Feinheiten seines Verkaufsgebietes.

Mit lautem Kreischen gräbt sich die Kettensäge in den Stamm. Thomas Hofmann ist in seinem Element. Der gelernte Werkzeugmacher und geschätzte BRUDERER-Spezialist für ausgefeilte Stanzanlagen geht in seiner Freizeit liebend gerne ins Holz. Thomas kam 1990 als junger Werkzeugmacher aus dem Allgäu in die Schweiz und bald darauf in Kontakt mit den Hochleistungs-Stanzautomaten von BRUDERER. Im Auftrag seines damaligen Arbeitgebers beschaffte er einen BSTA 300. Die Produkte, das Unternehmen und der vorgängige BRUDERER Vertriebsmann haben ihn im Jahr 2002 überzeugt, die Seiten zu wechseln. Seither betreut er Kunden innerhalb der Schweiz und im Raum Vorarlberg.

### Ein Markt mit speziellen Aufgaben

«Die Schweiz ist ein besonderer Markt», ist sich Thomas nach nun über 40-jähriger Werkzeugbau-Erfahrung und 20 Jahren im Kreise der BRUDERER Familie sicher. «In einigen Fällen sind wir Generalunternehmer für unsere Kunden. Das heisst, wir beschaffen die Anlagenkomponenten, vereinen diese mit unseren BRUDERER-Stanzautomaten und nehmen die Anlage mit den Werkzeugen der Kunden in Betrieb. Darüber hinaus sind die Kundensegmente in der Schweiz sehr breit gefächert. Von allgemeinen industriellen Anwendungen bis hin zu überaus spezifischen Anwendungen wie Kaltumformteile im Bereich der Uhrenindustrie, fadenfeine Bauteile für Web- und Nähmaschinen oder der Nahrungsmittelindustrie.»

### Sondermaschinenbau par excellence

In einigen Fällen betritt Thomas mit seinen Kunden technisches Neuland. Das bedarf nicht nur ein umfassendes Wissen im Bereich Werkzeugbau, sondern auch ein tiefes Verständnis für Maschinen und Produktionsverantwortung.

«Das Allerwichtigste ist Zuhören», ist sich Thomas sicher. «Da geht es in erster Linie darum, Ideen und Vorstellungen, die von Seiten des Kunden kommen, aufzunehmen und mit der

**«Ich liebe es, mit unseren Kunden technisches Neuland zu betreten.»**

technischen Umsetzung abzugleichen. Unsere BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten in komplexe Produktionsprozesse zu integrieren und mit den entsprechenden Schnittstellen zu planen ist eine spannende Herausforderung.» Hier hebt sich seine Arbeit klar über die reine Vertriebstätigkeit ab. «Ich liebe solche Aufgaben. Deshalb bin ich in der Schweiz genau im richtigen Markt», ist er überzeugt. «Die Schweiz steckt



Los geht's! Kommt mit in den Wald.

voller Spezialisten, die keine Kompromisse eingehen. Im Uhrensektor, in der Telekommunikationstechnik und vielen weiteren Bereichen. So gibt es Kunden, die Wert auf eine Stösselverstellung im tausendstel Millimeterbereich legen,



Feinschliff bis ins Detail, je nach Arbeit wird die Sägekette angepasst.

das Bandedfäden vollumfänglich automatisieren oder gar die Kaltumformung im Mikrobereich praktizieren. Das sind ganz spezielle Anforderungen.»

### Von der Arbeit zum Hobby

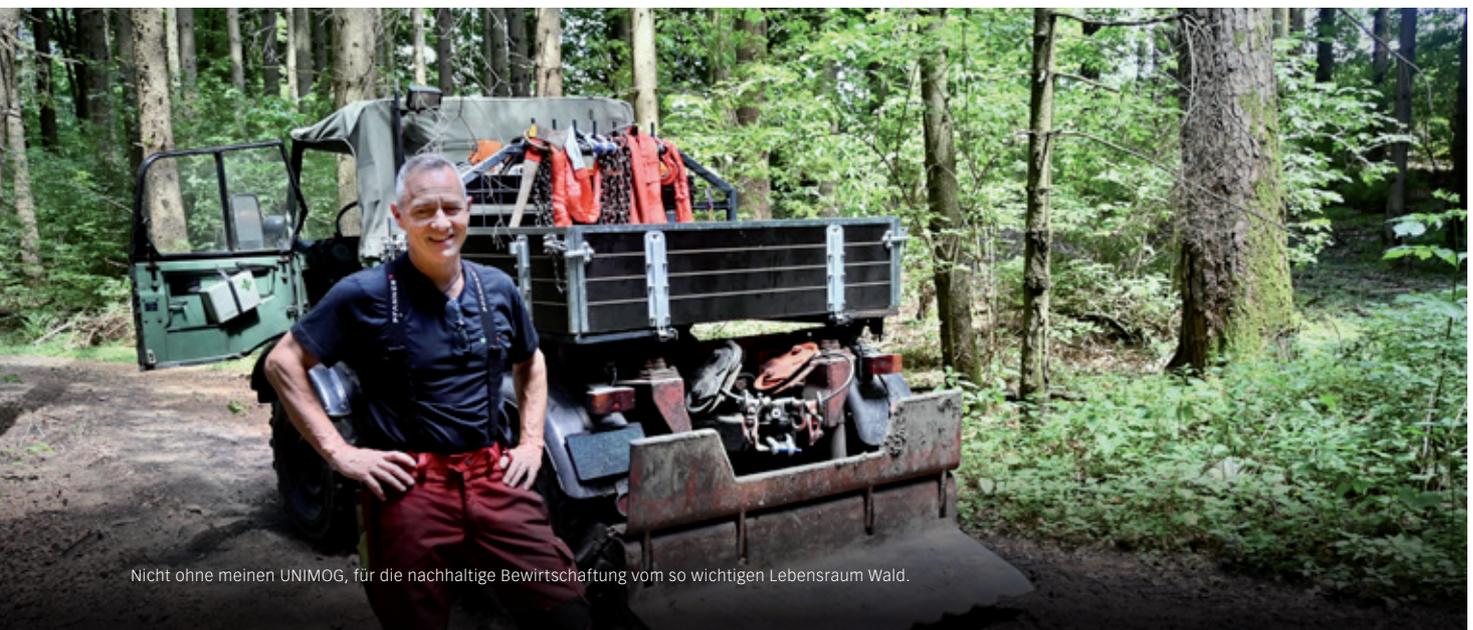
Das Wissen um besondere Fertigungsmethoden im Hochleistungs-Stanzbereich widerspiegelt sich auch beim Hobby von Thomas Hofmann: die Waldbewirtschaftung. Sämtliche Kettenglieder seiner Motorsäge werden auf BRUDERER Stanzautomaten gefertigt. «Jedes Teil einer Sägekette wird aus hochfesten vorvergüteten Materialien, sprich Stählen, hergestellt.

Gestanzt werden Kettenlaschen, Triebglieder und Schneidezähne. Entsprechend stabil müssen die Werkzeuge für diese Teile sein. Die Schneidelemente sind aus pulvermetallurgischem Stahl oder Hartmetall. Es bedarf sehr präziser Aufspannmöglichkeiten. So holen wir selbst bei diesen extremen Anforderungen das Maximale aus jeder Maschine heraus, um bei möglichst wenig Schwingungen die Serienqualität zu sichern und den Verschleiss von Werkzeug und Maschine so gering wie möglich zu halten.»

**«Der Schweizer Markt verlangt nach Sonderlösungen. Hier bin ich genau richtig.»**

### Ein Mann mit vielen Talenten

Der Einsatz und die Hilfsbereitschaft von Thomas beschränken sich aber nicht nur auf Kunden mit komplexen Produktions- und Stanzprozessen, sondern werden auch in seiner Freizeit sicht- und spürbar. Neben der Wald- und Baumpflege ist er leidenschaftlicher Mountainbiker, Hühnerhalter und Weltenbummler. Immer mit an Bord: seine Familie. Wir danken Thomas für sein grosses Engagement und freuen uns, dass er Teil der weltweiten BRUDERER Familie ist.



Nicht ohne meinen UNIMOG, für die nachhaltige Bewirtschaftung vom so wichtigen Lebensraum Wald.

«Die Stanzteile meiner Sägekette werden ausschliesslich auf BRUDERER gestanzt.»



# EINER WIE K(L)EINER.

Lösungen neu denken.



## Wenn es eine Firma gibt, auf die der Begriff Familienunternehmen passt, dann ist es die KLEINER GmbH in Pforzheim. Mitten im Mekka der Stanzindustrie entwickelt und fertigt das Unternehmen Hochleistungs-Werkzeuge, Präzisions-Stanzteile und vieles mehr auf BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten.

Den Grundstein für das Unternehmen legte Thomas Kleiner bereits 1985 vor den Toren Pforzheims in Königsbach-Stein. Das Unternehmen erzielte ein stetiges Wachstum. 1998 erfolgte der Umzug nach Eisingen – ins heutige Werk II. Seit 2008 hat das Familienunternehmen seinen Hauptsitz auf einem rund 18'000 m<sup>2</sup> grossen Areal in Pforzheim, gleich bei der Autobahnausfahrt Pforzheim-West. «Für uns ist diese Lage wie ein Sechser im Lotto», betont geschäftsführender Gesellschafter Thomas Kleiner. «Die Anbindung ist für Kunden, Lieferanten und natürlich auch für unsere Mitarbeiter ideal. Somit kommt auch im übertragenen Sinn keiner an KLEINER vorbei.»

### Ein Familienunternehmen im wahrsten Sinne

Thomas Kleiner leitet aktuell mit Co-Geschäftsführer Joachim Hartrumpf und den beiden Prokuristen Christian Hamann und Frank Chojinski das Unternehmen. Die Weichen sind auf Übergabe gestellt. Bereits seit einiger Zeit sind die drei Söhne Rico, Daniel und David im Unternehmen etabliert. «Alle drei haben ganz nach ihren Interessen und Talenten unterschiedliche Aufgaben übernommen und arbeiten sich in ganz verschiedenen Unternehmensbereichen ein.» Rico Kleiner, der Älteste unter den Geschwistern, ist Wirtschaftsingenieur mit Schwerpunkt Business Management. Nach seinem Studium arbeitete er einige Jahre bei einem namhaften SAP-Unternehmen als Consultant und bringt nun die Digitalisierung bei KLEINER voran. Durch seinen Masterabschluss und mehrere Auslandssemester, unter anderem in Amerika,

Frankreich und Schweden, konnte er umfangreiches Wissen im IT-Bereich erlangen. Die beiden Jüngeren sind Zwillinge. David Kleiner hat den Beruf des Werkzeugmachers erlernt und ein Studium, vergleichbar eines Masterabschlusses, zum Techniker und Betriebswirt absolviert. Die ideale Voraussetzung, um sich in den Produktionsbereich bei KLEINER einzubringen. Daniel Kleiner erwarb einen MBA-Abschluss an der University of Utah im Bereich Information Systems, nachdem er in Deutschland Einkauf und Logistik studiert hatte. Er war bis zum Beginn der Coronakrise im Nachhaltigkeits- und Qualitätsmanagement eines amerikanischen Konzerns tätig. «Was uns dabei wichtig ist: Jeder kann. Keiner muss. Das haben wir unseren Söhnen immer vermittelt», erklären Jutta und Thomas Kleiner, die von Anfang an als Team für ihr Unternehmen eingestanden sind.



Thomas und Jutta Kleiner mit ihren drei Söhnen Rico, Daniel und David.



KLEINER Stromschiene E-Booster für Porsche Taycan, das erste Auto mit 800 Volt Batteriespannung.

### Hohe Ansprüche für namhafte Kunden

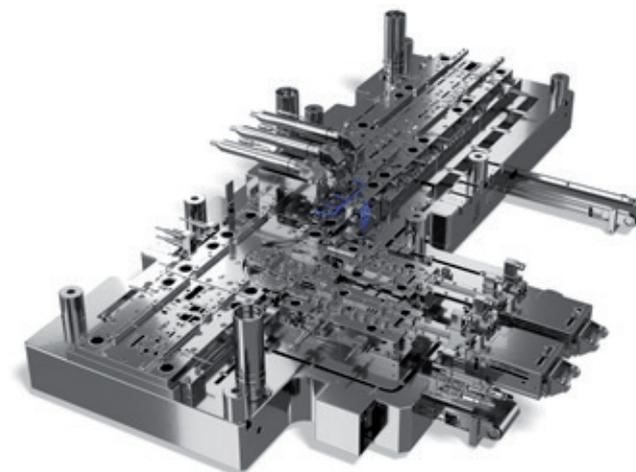
Thomas Kleiner ist ein Mann der klaren Worte. «Wir sind nicht die Besten, DIE Besten gibt's nämlich nicht. Wir sind auch nicht die Schnellsten, denn wir arbeiten sorgfältig. Und die Preiswertesten sind wir sowieso nicht, denn Qualität hat ihren Preis. Wir sind anders und wollen dabei nur das Beste abliefern!» Ein Credo, das die Kunden zu schätzen wissen. Vor allem namhafte Unternehmen der Automobilindustrie, die KLEINER mit hochpräzisen Produkten bis Tier-1 bedient. «Unsere Produkte kommen vor allem in der E-Mobilität zum Einsatz. So sind wir krisensicher für die Zukunft aufgestellt», so Thomas Kleiner. Aber auch die Elektronik, Telekommunikation und Medizintechnik zählen zu den Märkten, die von KLEINER beliefert werden.

**«Unsere Produkte kommen vor allem in der E-Mobilität zum Einsatz.»**

### Hoher Automatisierungsgrad

Das erklärte Kerngeschäft der KLEINER GmbH ist die Stanztechnik. In Pforzheim und Eisingen wird in drei Schichten praktisch rund um die Uhr gestanzt. Mit bis zu 250 Tonnen, 3'000 mm Einbaurahmen und bis 1'500 Hub pro Minute werden rund 3 Milliarden Teile pro Jahr bis zu einer Materialdicke von 5 mm gefertigt. Überwiegend auf Hochleistungs-Stanzautomaten von BRUDERER. 39 davon hat KLEINER in Betrieb, und keiner davon ist älter als 10 Jahre. «Ein moderner Maschinenpark, der sich perfekt an die wachsende Digitalisierung und Automatisierung unseres Unternehmens anpassen lässt, ist eines der strategischen Ziele», erklärt Thomas Kleiner. «Der beachtliche Wiederverkaufswert der BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten und die hohe Nachfrage unterstützen diese Ausrichtung.»

Der hohe Automatisierungsgrad wird unter anderem mit einer eigenen KLEINER Fertigungszelle deutlich. Hier werden Technologien aus dem Werkzeug- und Formenbau, der Messtechnik und Industrierobotik zur vollautomatischen Fertigung von Werkzeugkomponenten kombiniert. Selbst individuelle Automatisierungslösungen wie beispielsweise die robotergesteuerte Bestückung und Teileentnahme entwickelt und fertigt KLEINER für seine Kunden. Von der Planung bis zur Inbetriebnahme.



Hochleistungs-Stanzwerkzeug auf KLEINER Qualitätsniveau.



In der KLEINER Fertigungszelle steuert ein 6-Achs-Industrieroboter die Fertigung und sorgt für die Bestückung.

### Lösungsorientiertes Denken mit eigenen Patenten

Der Leitspruch von KLEINER «Wir denken Lösungen» ist alles andere als ein leere Worthölse. Der innovative Geist und die hohe Präzision bei Kontakten mit Einpresszonen hat bei KLEINER zu bahnbrechenden Entwicklungen wie bestückten Stanzgittern mit dem lizenzierten Elopin oder dem KLEINER Flexopin (Eigenentwicklung) geführt. Beim Flexopin werden zwei Leiterplatten mit nur einem Pin verbunden. Durch seine flexible Länge ist er universell einsetzbar und ideal für die automatisierte Montage. Viele dieser KLEINER Entwicklungen zählen auf dem Markt mittlerweile zum erforderlichen Qualitätsstandard. Nicht umsonst

**«Viele KLEINER Entwicklungen liegen deutlich über den vom Markt geforderten Qualitätsstandards.»**

verfügt KLEINER über eine Vielzahl an DIN-Zertifikaten, die den hohen Qualitätsstandard des Unternehmens unterstreichen. Vom Qualitätsmanagement DIN 9001 und IATF 16949 über das Arbeitsschutzmanagement ISO 45001, dem Energiemanagement DIN EN ISO 50001 bis hin zum Umweltmanagement DIN EN ISO 14001.



Auch im hauseigenen Fuhrpark spielt das Thema E-Mobilität eine wichtige Rolle.

### CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion

Ökologische und soziale Aspekte spielen im Unternehmen eine wichtige Rolle. In diesem Zusammenhang setzt KLEINER konsequent energieeffiziente sowie umwelt- und ressourcenschonende Produktionsverfahren ein, um den CO<sub>2</sub>-Ausstoß weiter zu senken, Abfälle zu vermeiden und weitere Energieeinsparungen zu erzielen. «Wenn wir von den Menschen erwarten, dass sie auf emissionsarme Fahrzeuge umstellen sollen, können wir auch erwarten, dass die Produktion solcher Fahrzeuge emissionsarm erfolgt», betont Thomas Kleiner. «Über 50% unseres Energiebedarfs decken wir durch selbst erzeugte Energien mittels

**«Über 50% unseres Energiebedarfs decken wir durch selbst erzeugte Energien mittels Photovoltaik und Blockheizkraftwerk ab.»**



In der KLEINER Lehrwerkstatt werden die qualifizierten Nachwuchskräfte von morgen in aktuell sieben verschiedenen Berufen ausgebildet.



Photovoltaik und Blockheizkraftwerk ab. Das ganze Gebäude ist mit einer Fussbodenheizung ausgestattet, die über die Abwärme unserer Maschinen gespeist wird. Zusätzlich haben wir eine Ladestruktur zum ökologischen Tanken für alle vorhandenen E-Autos im Unternehmen geschaffen. Wir wollen durch Taten überzeugen und nicht durch leere Worte.»

**«Als Top-Arbeitgeber engagiert sich KLEINER seit vielen Jahrzehnten bei regionalen Sport- und Kulturvereinen.»**

#### **Top-Arbeitgeber in der Region**

Das gilt auch für die soziale Verantwortung, die das Familienunternehmen für seine rund 280 Mitarbeiter und die Menschen der Region übernimmt. Als Top-Arbeitgeber engagiert sich KLEINER seit vielen Jahrzehnten bei regionalen Sport- und Kulturvereinen, hilft sozialen Einrichtungen und pflegt langjährige Kooperationen mit Schulen der Region. So arbeiten jährlich rund 30 Lehrlinge bei KLEINER und erhalten bei entsprechendem Engagement praktisch eine Übernahmegarantie vom Unternehmen. So kann Thomas Kleiner nach rund 37 Jahren Einsatz seinen Ruhestand in wenigen Jahren beruhigt ins Auge fassen. Die Weichen sind gestellt. Die Familie an Bord. Die Qualität gesichert.

Damit es auch die nächsten Jahrzehnte heisst: KLEINER – Wir denken Lösungen.



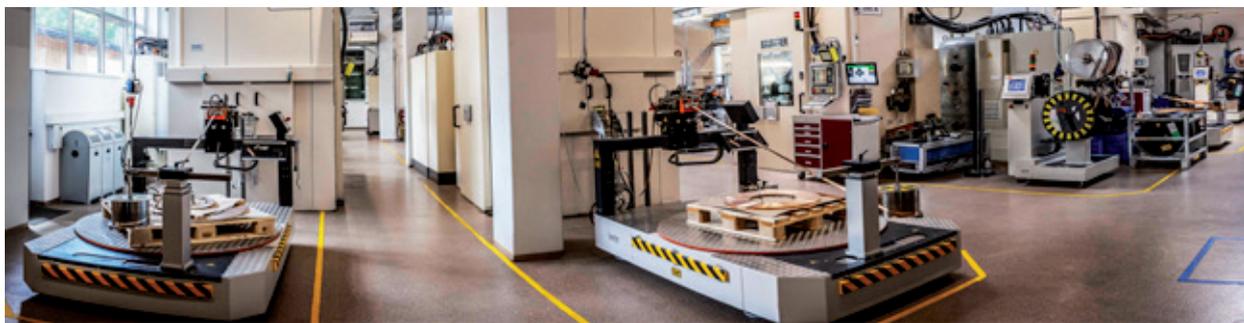
**Mehr unter**  
[www.kleiner-gmbh.de](http://www.kleiner-gmbh.de)

# DIE GRENZEN DES MACHBAREN AUSLOTEN.

Quittenbaum GmbH – mit viel Erfahrung  
und neuester Technik.



**Wer an das idyllische Berchtesgaden denkt, verbindet nicht unbedingt Hightech-Firmen damit. Doch es gibt sie. Eine ist die kleine, aber feine Werkzeugschmiede und Stanzerei Quittenbaum. Wie kaum ein anderes Unternehmen hat sich der Spezialist für komplexe Stanzteile im Miniaturformat in vielen Branchen einen Namen gemacht.**



Die Lage ist einzigartig, die Begrüßung herzlich. Bei der Quittenbaum GmbH ist die positive Stimmung, die im ganzen Betrieb herrscht, sofort spürbar. Überall begegnet man freundlichen Gesichtern. «Wir leben hier eine offene Unternehmenskultur», erklärt Geschäftsführer Günther Schöfegger. «Das war schon immer so.» Mit immer sind die Anfänge 1982 gemeint, als sich Werkzeugmachermeister Heinz Quittenbaum in einer Garage selbstständig gemacht hat. Seitdem hat sich viel bewegt. Das Unternehmen feiert heuer sein 40-jähriges Jubiläum mit rund 100 Mitarbeitern.

#### **Die Erweiterung steht an**

Dabei gibt es gleich mehrere Gründe zu feiern. «Wir haben letztes Jahr erstmalig 1,2 Milliarden Stanzteile produziert. Dabei stossen wir langsam an die Kapazitätsgrenzen unseres Standorts. Wenn die Genehmigungsverfahren abgeschlossen werden können, starten wir nächstes Jahr mit dem Bau einer zweiten Produktionsstätte», so Günther Schöfegger. Der gebürtige Österreicher leitet seit einigen Jahren das Unternehmen. «Die neue Produktionsstätte umfasst ca. 3'000 m<sup>2</sup> und befindet sich gegenüber unserem Aussenlager. Dort planen wir mittelfristig zu unseren bisherigen 12 BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten weitere 8 BRUDERER

Stanzautomaten in Betrieb zu nehmen. Das entzerrt unsere Produktion und steigert zusätzlich unsere Not- und Ausfallsicherheit.»

#### **Den ganzen Prozess im Auge behalten**

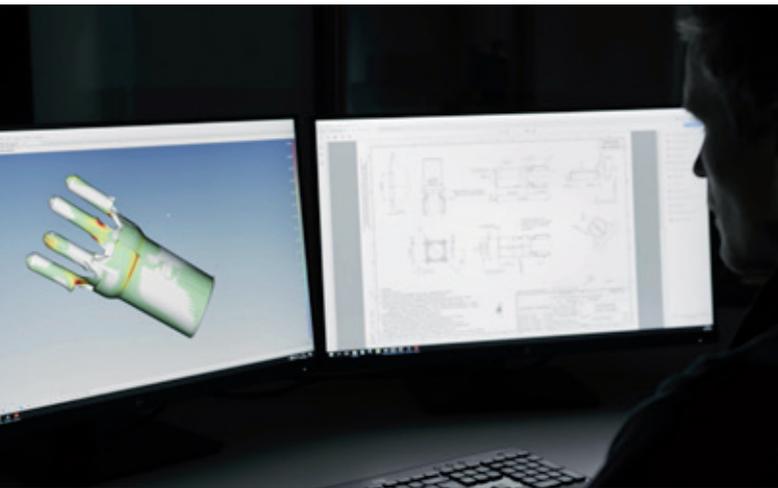
Wenn Günther Schöfegger von Leistung spricht, sind in erster Linie Qualität und Präzision innerhalb der gesamten Prozesskette gemeint – auch die des Kunden. «Wenn wir einen Auftrag für ein komplexes Stanzteil erhalten, setzen wir uns mit dem Kunden an einen Tisch und besprechen von der Fertigung bis hin zur Weiterverarbeitung sämtliche Schritte. Dem Kunden bringt es wenig, wenn er Teile erhält, die nicht zu 100% für die Weiterverarbeitung auf seine Technik abgestimmt sind. Bis zur Abnahme in die Maschine des Kunden fühlen wir uns für unsere Stanzteile verantwortlich. Das gibt Sicherheit und wird von den Kunden geschätzt.»

#### **Neueste Technik, die sich rechnet**

Neben top ausgebildeten Mitarbeitern setzt die Quittenbaum GmbH sowohl im Werkzeugbau als auch in der Fertigung konsequent auf die neueste Technologie. Und das bereits seit vielen Jahren. So führte das Unternehmen als eines der ersten in der Branche einen Computertomografen innerhalb der Messtechnik ein. «Das hat uns und unseren

Kunden eine enorme Zeitersparnis verschafft», erläutert Günther Schöfegger. «Früher mussten seitenweise Daten von uns und anschliessend bei unseren Kunden ausgewertet und miteinander verglichen werden. Das hat oft Wochen gedauert. Heute senden wir die auf dem Zeiss Metrotom erstellten Rot-Grün-Abgleiche an unsere Kunden und sie sehen sofort, wie genau die Konstruktion und das Stanzteil miteinander übereinstimmen - und das ganzheitlich.» Optische Messverfahren stossen bei Freiformflächen und gerollten Teilen immer wieder an ihre Grenzen.

Auch im Werkzeugbau der Quittenbaum GmbH kommen modernste Maschinen zum Einsatz. So verfügt das Unternehmen über alle gängigen Fertigungsverfahren, um hochpräzise Werkzeugkomponenten herzustellen. «Von den Normteilen abgesehen, sind wir in der Lage, unsere Werkzeuge zu 100% im eigenen Haus zu fertigen. Das



An die Grenzen des Machbaren gehen.

verschafft uns einen hohen Grad an Flexibilität. Zudem versuchen wir so wenig Fertigungs-Know-how wie möglich nach aussen zu geben. Nur wenn wir es schaffen, einen wirtschaftlich rentablen Werkzeugbau in Deutschland zu führen, können wir auch neues Know-how generieren.»

Vergangenes Jahr kamen die ersten Folgeverbundwerkzeuge mit Green-Laser-Technologie und LinearMotoren zum Einsatz. «Kleine komplexe lasergeschweisste Stanzteile sind die Zukunft und unsere Spezialität», so Günther Schöfegger. «Hier bekommen wir aus der Automobilindustrie und anderen Bereichen immer mehr Anfragen.»



Innovationsvorsprung durch Digitalisierung aller Wertschöpfungssteilnehmer.

Das Stichwort Technik und Schnelligkeit ist ein elementarer Bestandteil innerhalb der Betriebsabläufe und Prozesse bei Quittenbaum. Martin Hillebrand, seines Zeichens die rechte Hand von Günther Schöfegger, leitet verantwortlich die Digitalisierung des Unternehmens. «Wir haben bereits 2015 begonnen, die Daten aus den Produktionsprozessen für uns konsequent nutzbar zu machen», erklärt Martin Hillebrand.

«Der Grundgedanke einer digitalen Fertigung ist, dass alle an einem Prozess beteiligten Wertschöpfungssteilnehmer wie Maschine, Werkzeug, Produkt und Peripherie so intelligent sind, sich selbst zu steuern, sich untereinander zu vernetzen und mit dem Menschen zusammenzuarbeiten. Aus diesem Grund kommen bei uns digitale Zwillinge zum Einsatz. Diese können mit einem auf die Art und Technologie abgestimmten Steuerungsalgorithmus versehen und 'intelligent' gemacht werden.» So informiert z. B. das Werkzeug bei Quittenbaum die entsprechenden Mitarbeiter eigenständig über Soll-Ist-Abweichungen beim Rüsten, zeigt den aktuellen Stand bis zum nächsten Wartungsintervall, informiert das Optimierungsteam bei zu langer oder zu häufiger Stillstandszeit, schickt Notizen an die entsprechenden Mitarbeiter bei der Auftragsanmeldung im Werkzeugbau oder der Stanzerei und stösst Freigabeszenarien an. «Jeder Mitarbeiter kann sich zudem über sein Intranet ganz individuell Informationen zu Produktionsmengen, Wartungsintervallen, Standzeiten, Regelkarten, Dokumentenänderungen usw. zusammenstellen und wird zum richtigen Zeitpunkt informiert. Bei über 200 Produkten, die immer wieder auf unterschiedlichen BRUDERER Stanzautomaten gefertigt werden, spart das am Ende viel Zeit und Fehlerpotenzial ein.»



Kleine komplexe lasergeschweisste Stanzteile sind die Zukunft und unsere Spezialität.

## «Die Quittenbaum GmbH führte als eines der ersten Unternehmen in der Branche einen Computertomographen innerhalb der Messtechnik ein, was ihnen und ihren Kunden eine enorme Zeitersparnis verschafft hat.»

Aus Sicht von Martin Hillebrand hat Quittenbaum durch die Digitalisierung aller Wertschöpfungsstufen einen grossen Innovationsvorsprung geschaffen. So konnten die letzten Jahre viele Fertigungsstunden eingespart werden. Vom hohen Automatisierungsgrad durch digitale Laufkarten und Prozesssteuerung profitieren auch die Kunden von Quittenbaum. «Wenn ein Kunde nach dem Stand seiner bestellten Produkte fragt, können wir ihm sofort den aktuellen Produktionsstand mitteilen und wie lange es noch dauert», so Günther Schöfegger. «Mit so einer schnellen und exakten Antwort rechnen oft viele Kunden gar nicht.»

### Digitalisierung als Chance

Die Fokussierung innerhalb der Produktion auf BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten mit einer Presskraft zwischen 280 bis 510 KN hat auch mit dem hohen Digitalisierungsgrad des Unternehmens zu tun. Aus diesem Grund liegt das Durchschnittsalter der Stanzautomaten bei ca. 5 Jahren. «Wenn die neue Produktion anläuft, sogar noch weniger», erzählt Martin Hillebrand stolz. «BRUDERER Maschinen haben eine überlegene Mechanik und produzieren zuverlässig über viele Jahrzehnte – keine Frage. Was aber für uns genauso zählt, sind die Möglichkeiten durch die Anbindung der Peripherie dank neuester digitaler Technologien. Nur so sind wir in der Lage, für unsere Kunden immer wieder an die Grenzen des Machbaren zu gehen. Und genau hier liegt unsere Stärke. Grenzen auszuloten und so neue Wege zu beschreiten.

Das gelingt natürlich nur mit Kunden, die auch bereit sind, mit uns diese Wege zu gehen», ist sich Günther Schöfegger sicher. Davon hat die Quittenbaum GmbH einige auf ihrer Kundenliste. Und das seit vielen Jahren. Nach diesem Erfolgsrezept werden in Schönau am Königssee Stanz- und Biegeteile, Mikrostanzeile, Pressfit-Kontakte, Schirmungen, rundgeprägte Pins sowie gerollte und lasergeschweisste Teile produziert.

### In die Zukunft investieren

Die Frage nach der Zukunft erklärt Günther Schöfegger mit klaren Worten: «Die Zeiten sind gerade nicht einfach. Hinzu kommen exorbitant hohe Rohstoffpreise aufgrund von Lieferengpässen. Gott sei Dank sind wir durch unsere Unternehmensausrichtung und Produktpolitik nicht ganz so davon abhängig, weil wir unsere Wertschöpfung in erster Linie aus unserer Fertigungskompetenz ziehen und weniger aus dem Materialeinsatz. Deshalb werden wir auch weiterhin in unsere Technik und unsere Mitarbeiter investieren. Das ist das Beste, was wir tun können.» Die Zahlen geben Günther Schöfegger recht. Quittenbaum ist krisensicher und behält gerade in schwierigen Zeiten seinen Innovations- und Optimierungsdrang bei, sodass Sie Ihre Projekte jederzeit in guten Händen wissen können.



**Mehr unter**  
[www.quittenbaum-gmbh.de](http://www.quittenbaum-gmbh.de)

# SCHWEIZER PRÄZISION TRIFFT AUF TSCHECHISCHES ENGAGEMENT.

**Kontura Tools s.r.o. – BRUDERER Vertretung  
in Tschechien und der Slowakei.**

**Dušan Volejník ist Geschäftsführer von Kontura  
Tools s.r.o., einem der führenden Unternehmen für  
Stanztechnik in Tschechien und der Slowakei.  
Wir trafen ihn zum Gespräch.**



**STAMPER:**

Herr Volejnik, erzählen Sie uns etwas über Ihren Werdegang und was Sie zur Stanztechnik bzw. zu Kontura Tools s.r.o. geführt hat.

**Dušan Volejnik:**

Die Neugier und Freude, Dinge zu reparieren und zu verstehen, wie sie funktionieren, haben mich immer interessiert. Während des Ingenieurstudiums an der Fachhochschule für Maschinenbau in Brünn kam ich erstmals mit der Technologie des Stanzens, Umformens und des Feinschneidens in Kontakt. Diese Produktionsverfahren haben mich begeistert. Die Schweizer Feinstanztechnologie war damals in der Tschechoslowakei sehr exklusiv und deshalb für mich äusserst interessant. So wurde ich bei meinem ersten Arbeitgeber Moravan Konstrukteur von Stanzwerkzeugen. Hier entstand auch die Idee, enger mit der Schweiz zusammenzuarbeiten. Im Jahr 2001 wurde die Firma Kontura Tools s.r.o. in Zlín gegründet, mit dem Ziel, ein Konstruktionsbüro für den Bau von Stanzwerkzeugen zu etablieren. 2003 bauten wir die Vertretung für einen deutschen Normalien-Hersteller auf, der Normteile für Stanzwerkzeuge und Spritzgussformen herstellte. Bald darauf waren wir in der Lage, Kunden bei der Konstruktion und Fertigung von Stanzwerkzeugen sowie der Integration in Stanzautomaten zu beraten. Ein Meilenstein in unserer Firmengeschichte war der Aufbau und die Vertretung von BRUDERER in Tschechien und der Slowakei.

**STAMPER:**

Welche Herausforderungen waren anfangs zu meistern?

**Dušan Volejnik:**

In der damaligen Tschechoslowakei gab es eine starke Tradition in der Herstellung von Bearbeitungsmaschinen für die Zerspanung, jedoch weniger in den Bereichen Stanzen und Umformen. Die damalige Stanztechnik basierte auf einem älteren Stand. Die Herausforderung bestand zu Beginn darin, den Kunden die Möglichkeiten mit den BRUDERER Hochleistungs-Stanzmaschinen aufzuzeigen. Denn mittels dieser Technologie konnten die Kunden produktiver stanzen und folglich mehr Gewinn erwirtschaften.

**STAMPER:**

Wie würden Sie die aktuelle Situation auf dem osteuropäischen Markt beschreiben?

**Dušan Volejnik:**

Dank wiederholbarer Präzision und Zuverlässigkeit etablieren wir uns zunehmend auch in anderen Bereichen des Stanzens und Umformens. Stark nachgefragt werden Lösungen für die Elektromobilität, beispielsweise Stanzteile für Batterie- und Kühlsysteme, die in Autobatterien verbaut werden.

**«Unser Ziel ist es, die Anforderungen des Kunden, bestmöglich zu erfüllen und wenn es geht, zu übertreffen. Neue Baugruppen für neue innovative Stanzteile – das sind die Herausforderungen für uns bei BRUDERER, als Hersteller der Präzisions-Stanzautomaten.»**

Slobodan Stevanovic, Verkaufsingenieur der BRUDERER AG für Ost- und Mitteleuropa, hat mit seinen exzellenten Fachkenntnissen und dem Verständnis für unsere Kultur und Mentalität massgeblich zum Erfolg beigetragen.

**STAMPER:**

Ihre Partnerschaft mit LISOVNA AD. s.r.o. konzentriert sich auf den Bau von Servomotoren. Wie sehen Sie die Entwicklungschancen dieser Verbindung?

**Dušan Volejnik:**

Die Produktion von Elektromotoren ist eine eigene und aktuell sehr wichtige Disziplin. Die Fertigung von Rotor- und Statorpaketen erlebt in der Tschechischen Republik einen wahren Boom. Nicht umsonst wurde bei LISOVNA AD, vor kurzem eine neue Stanzlinie mit einer BSTA 1600-151 B2 in Betrieb genommen, die für Weisswaren und Servomotoren produziert. Ich bin überzeugt, dass wir in diesem Bereich noch enorme Wachstumschancen haben.



**Mehr unter**  
[www.konturatools.com](http://www.konturatools.com)



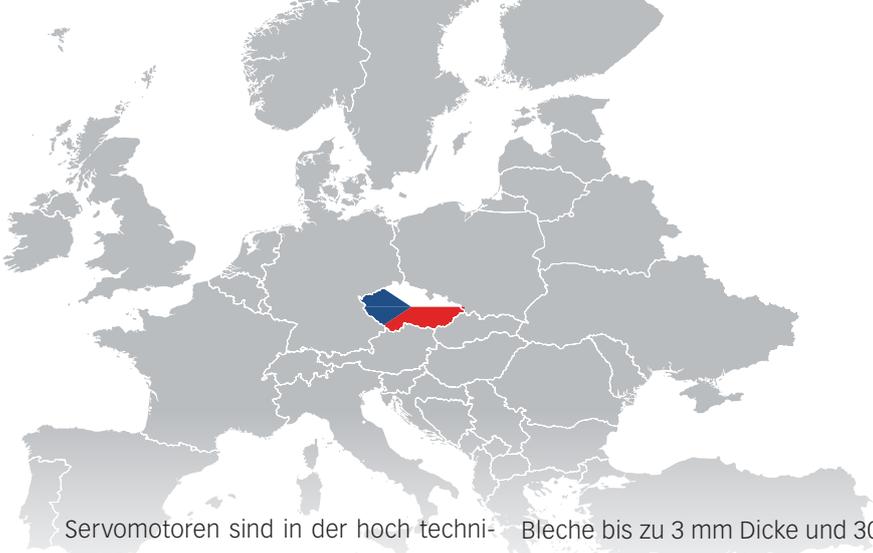
Dušan Volejnik, Geschäftsführer und Inhaber Kontura Tools s.r.o.

# AUF WACHSTUMSKURS.

LISOVNA AD s.r.o.

A man with a mustache, wearing a dark sleeveless shirt, is focused on his work at a lathe machine. He is holding a thin metal rod against the rotating workpiece. The machine is a complex piece of industrial equipment with various metal components and a large flywheel. The background is a blurred industrial workshop with shelves and other equipment.

Ganz im Osten der tschechischen Republik etabliert sich ein Hersteller von Servomotoren zum Spezialisten. Das Unternehmen LISOVNA setzt dabei auf die neueste Stanztechnik aus dem Hause BRUDERER.



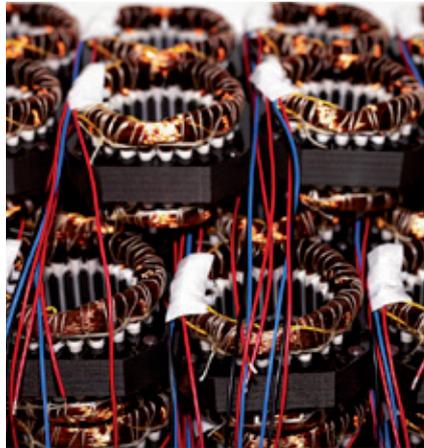
Servomotoren sind in der hoch technischen Welt nicht mehr wegzudenken. Vor allem beim Automobil geht ohne Servomotorentechnik nichts mehr. Ein ausgewiesener Fachbetrieb für komplette Statorpakete von Servomotoren hat sich im Osten der Tschechischen Republik einen Namen gemacht. Die LISOVNA AD s.r.o. in Odry. Petr Dobrovolny, Leiter der Stanztechnik und Mitglied der Geschäftsleitung von LISOVNA erzählt, wie es dazu kam.

«Alles begann 1995 mit der Herstellung von Elektromotoren für Waschmaschinen. Als der Markt nach dem Ende der Planwirtschaft zusammenbrach, mussten auch wir uns neu aufstellen. Die wachsende Automobilindustrie im Land verschaffte uns neue Möglichkeiten. Und so konzentrierten wir uns mit einem strategischen Partner auf die Herstellung von Statorpaketen für Servomotoren.»

### Experte für Servomotoren, Prototypen und Kleinstserien

LISOVNA stanzt nicht nur die entsprechenden Stator- und Rotorbleche in Eigenregie, sondern verfügt auch über eine eigene Ankerwicklerei zur Herstellung und Montage von Statorpaketen. Dabei setzt das Unternehmen in allen Bereichen auf die neueste Technik am Markt. «Beim Wickeln verfügen wir über eine hochmoderne Nadelwickelmaschine der japanischen Firma Nitto-ku. Im Stanzbereich kam für uns nach einigen Versuchen nur eine BRUDERER in Frage», erklärt Libor Spáčil, Projektmanager im Bereich Stanztechnik bei LISOVNA. «Unser Schweizer Hochleistungs-Stanzautomat bearbeitet

Bleche bis zu 3 mm Dicke und 300 mm Breite mit einer Presskraft von 160 Tonnen. Damit stanzen wir mit unseren Werkzeugen nicht nur schneller und präziser, sondern auch mit bis zu dreimal längeren Werkzeugstandzeiten, im Vergleich zu unseren anderen Stanzpressen. Da wir vor allem im Prototypenbau und bei Kleinstserien



unsere Stärken sehen, sparen wir auch viel Zeit beim häufigen Werkzeugwechsel. Dauerte der bislang rund vier Stunden, benötigen wir mit unserem BRUDERER BSTA 1600-151 nur noch eine Stunde. Die hinterlegten Werkzeugparameter in der Steuerung und die vielen Optionen beim BRUDERER Servovorschub bedeuten eine enorme Erleichterung. Die Bedienung ist intuitiv.

Die Einarbeitungszeit entsprechend kürzer. Alle unsere Maschinenführer sind begeistert und vertrauen in diese Stanztechnologie.»

### Grosse Auswahl an eigenen Werkzeugen

Weitere Stärken des Unternehmens sind die Flexibilität und das Entwicklungspotenzial. LISOVNA verfügt über einen eigenen Werkzeugbau mit einer Vielzahl an Werkzeugen.

Das Unternehmen setzt kundenspezifische Anforderungen effizient um. Innerhalb weniger Wochen erhalten Kunden einen individuellen Prototyp ihres Servomotors in den Händen.

«Unsere Konstruktionsabteilung ist gegenüber ungewöhnlichen Lösungen sehr aufgeschlossen», bekräftigt Libor Spáčil. «Wir wollen gemeinsam weiterkommen. So geben wir uns nie sofort zufrieden und wollen mit viel Erfahrung alles aus unserer modernen Technik herausholen. Bei jeder Aufgabe haben wir immer das höhere Ziel vor Augen.» Der grosse Einsatz und die Leidenschaft sind im ganzen Unternehmen spürbar. Die Pläne sind geschmiedet – die weiteren Ziele gesteckt: LISOVNA ist klar auf Expansionskurs.



Mehr unter  
[www.lisovnaad.cz](http://www.lisovnaad.cz)



(v.l.) Pavel Dobrovolny, Geschäftsführender Direktor, Petr Dobrovolny, Mitglied der Geschäftsleitung, Libor Spáčil, Projektleiter.

BRUDERER

# AUS ALT MACH NEU.

**BRUDERER erweitert seine Niederlassung in Dortmund.**



**Nach einer umfangreichen Planungs- und Umbauphase nimmt die BRUDERER GmbH in Dortmund ihre neue Montagehalle zur Revision von Gebrauchsmaschinen sowie den vergrößerten Verwaltungsbereich in Betrieb. Dies wurde im September unter dem Motto «BRUDERER – aus ALT mach NEU» mit einem zweitägigen Event gefeiert.**

Der Schweizer Hersteller von Hochleistungs-Stanzautomaten ist seit über 60 Jahren in Deutschland ein Begriff. Mit der Gründung der Niederlassung Dortmund Anfang der Siebzigerjahre hat sich das Unternehmen ein festes Standbein im

wichtigen deutschen Markt gesichert. Seither hat sich nicht nur das Stammwerk in Frasnacht am Bodensee, sondern auch die Niederlassung in Dortmund zukunftsorientiert weiterentwickelt. Achim Kuhli, Geschäftsführer der BRUDERER GmbH in Dortmund, erinnert sich: «Deutschland ist in Sachen Stanztechnologie weltweit einer der wichtigsten Märkte. Entsprechend haben unsere Kunden in den letzten Jahrzehnten massiv in die Stanztechnik investiert – natürlich auch in Produkte aus dem Hause BRUDERER. Dabei ist zu beobachten, dass das Revisionsgeschäft, auch unter den Aspekten Nachhaltigkeit und Arbeitssicherheit, verstärkt betrachtet



In der hochmodernen neuen Montagehalle mit Reinigungs- und Lackierkabinen werden BRUDERER-Gebrauchsmaschinen mit Originalteilen und Lösungen wieder fit gemacht.

und positiv angenommen wird. Um unseren Kunden dabei als zuverlässiger Partner zur Seite stehen zu können, haben wir unseren Standort regelmässig erneuert und erweitert.»

## «Unser neuer Bau umfasst rund 1'000 m<sup>2</sup> für die Bearbeitung von bis zu 40 Maschinen pro Jahr.»

### Wachstum fordert neuen Raum

Das letzte Bauvorhaben geht zurück auf das Jahr 2013. Ende 2019 wurde der Platz wieder knapp. So ging 2020 eine erneute Erweiterung in Planung. «Unser neuer Bau umfasst rund 1'000 m<sup>2</sup> für die Bearbeitung von bis zu 40 Maschinen pro Jahr. Darüber hinaus wurde das Verwaltungsgebäude vergrössert», so Achim Kuhli. «Mit diesen zusätzlichen Kapazitäten sind wir für die Zukunft gut aufgestellt. Damit können wir künftig nicht nur unseren Durchsatz deutlich erhöhen, sondern auch flexibler auf besondere Kundenwünsche reagieren.» In der hochmodernen neuen Montagehalle mit Reinigungs- und Lackierkabinen werden BRUDERER Gebrauchsmaschinen mit Originalteilen und Lösungen wieder fit gemacht. Das umfasst sowohl mechanische Erneuerungen und Verbesserungen, z. B. ein Umbau von einem mechanischen Vorschub auf einen Servovorschub, als auch steuerungstechnische Modernisierungen. «Unseren Kunden bieten wir das Know-how und die Leistung des Herstellers, sodass ihre alte Maschine wieder wie neu aussieht und den fertigungstechnischen Anforderungen der heutigen Zeit gerecht wird», versichert Achim Kuhli.

### Hohe Produkt- und Servicequalität gesichert

Der Schwerpunkt in Dortmund liegt vor allem in der Revision und dem Retrofit von gebrauchten Maschinen bis 50 Tonnen Stanzkraft. Dank der einzigartigen Qualität und Modularität

von BRUDERER Hochleistungs-Stanzautomaten lassen sich selbst betagte Maschinen wieder fit für ihren weiteren Einsatz machen und auch für moderne Anforderungen nachrüsten. «Service spielt bei BRUDERER schon immer eine zentrale Rolle», berichtet Achim Kuhli. «Unsere erfahrene und engagierte Mannschaft von rund 50 Mitarbeitern betreut und unterstützt viele Hundert Kunden im deutschen Raum und nahen Ausland.»

### Ein Fest für Kunden und Mitarbeiter

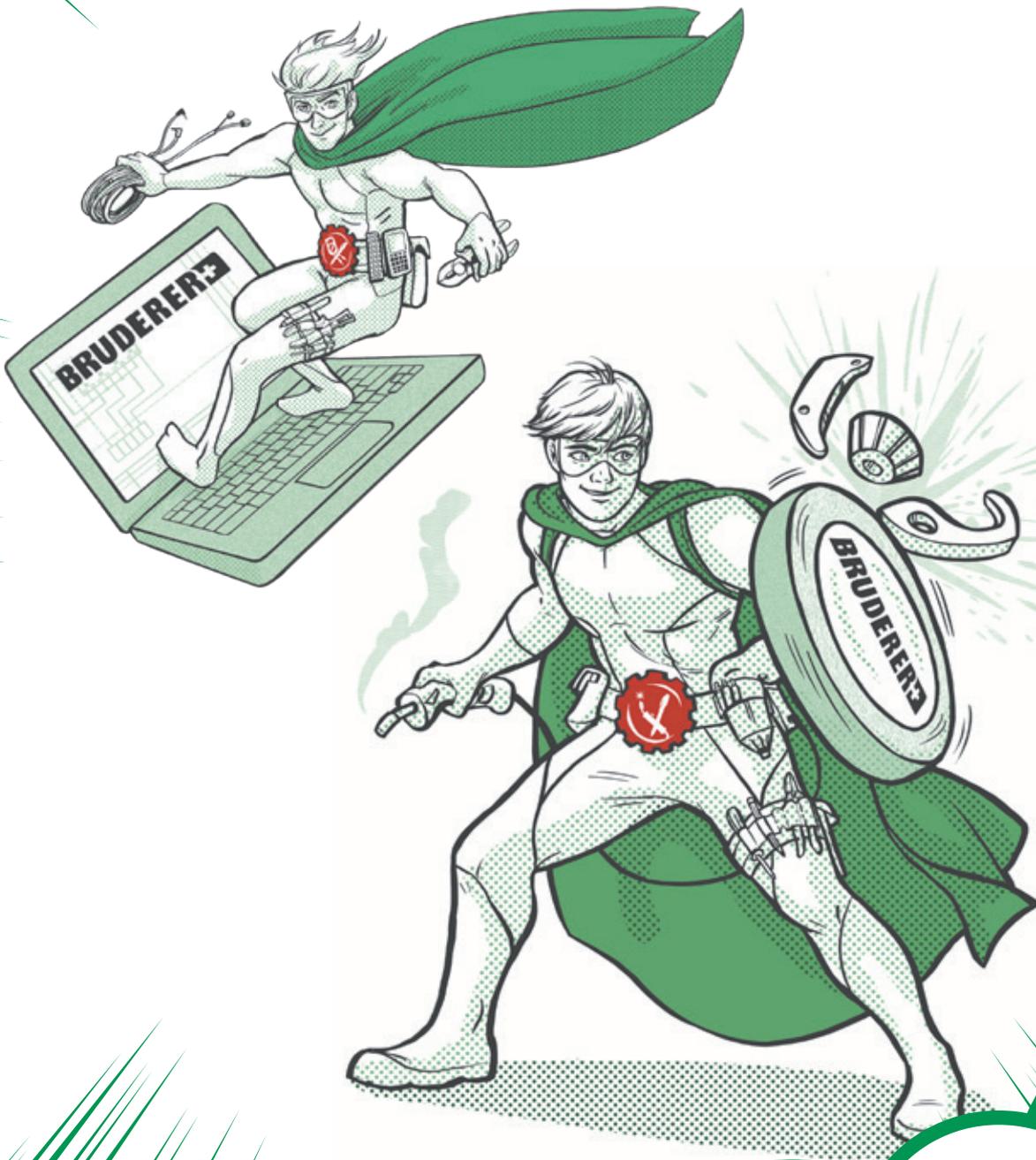
Am 22. September hat die offizielle Einweihung der neuen Räumlichkeiten stattgefunden. Nach einer Betriebsbesichtigung ging es für die Gäste zum Feiern ins BVB-Stadion. Die BRUDERER GmbH in Dortmund und den BVB verbindet eine langjährige Partnerschaft, befindet sich doch der BRUDERER Standort in unmittelbarer Nähe zum Westfalenstadion. «Die neuen Arbeitsräume geben uns allen hier am Standort frischen Aufwind für die kommenden Aufgaben», ist Achim Kuhli überzeugt. «Mein besonderer Dank gilt den Inhabern Adrian und Reto Bruderer und allen Mitarbeitern, ohne die der Erfolg der BRUDERER GmbH nicht möglich wäre. Ebenfalls richte ich meinen Dank an die beteiligten Baufirmen und deren Mitarbeiter für die termin- und kostengerechte Realisierung dieses Bauprojektes.»



(v.l.) Adrian Bruderer, Achim Kuhli und Reto Bruderer.

# AUSBILDUNG AUF HOHEM LEVEL.

**THURGAUER TALENTSCHMIEDE.**



## Wenn es um das Thema Ausbildung geht, kann die Schweiz auf ein in der Welt einzigartiges Bildungssystem verweisen. Mussten Jugendliche früher gleich nach der Schulzeit über ihre berufliche Zukunft entscheiden, können sie heute, dank des dualen Bildungssystems, Lehre und Studium miteinander verbinden. Das gelingt vor allem durch einen hohen Ausbildungsstandard – wie bei BRUDERER.

Denn bei BRUDERER erhalten Lernende, wie überall in der Schweiz, eine fundierte Grundausbildung und können durch das duale Bildungssystem eine Berufsschule besuchen. Roman Stocker, Berufsbildungsverantwortlicher bei BRUDERER, fasst es zusammen: «Fakt ist – nicht jeder Jugendliche weiss nach seinem Schulabschluss, wo seine Reise hingehet. Deshalb versuchen wir von Anfang an gemeinsam mit unseren Lernenden ihre jeweiligen Talente herauszufinden und gezielt zu fördern. So gewinnen sie die Sicherheit, am Ende im richtigen Beruf zu landen. Das ist eine Win-win-Situation. Denn gleichzeitig entstehen engagierte Mitarbeiter, die Spass in ihrem Beruf haben und morgens gerne zur Arbeit kommen.»

### Breites Ausbildungsangebot

Mit einer erstklassigen Ausbildung in einem Lehrberuf stehen dem Lernenden alle Türen zu höheren Bildungsstufen offen. Die Möglichkeiten sind breit.

Eine höhere Berufsbildung mit eidgenössischen Prüfungen führen zu einem eidgenössischen Fachausweis oder Diplom. Die Höheren Fachschulen HF werden mit dem Diplom HF abgeschlossen. Im Anschluss geht es weiter zu Fachhochschulen FH

oder auch bis hin zu Universitäten und der ETH. Für ambitionierte Talente ist ein Bachelor, Master und Doktorat auf dem zweiten Bildungsweg möglich.

Die Berufsauswahl ist bei BRUDERER gross. Schulabgänger können aktuell zwischen sieben verschiedenen Ausbildungsberufen wählen. Sie reichen vom Polymechaniker/in, über den Produktionsmechaniker/in, Automatiker/in, Automatikmonteur/in, Konstrukteur/in, Logistiker/in bis hin zum Anlage- und Apparatebauer/in. In naher Zukunft ist ein Angebot über weitere Ausbildungsberufe geplant, um damit dem Fachkräftemangel aktiv vorzubeugen. Was alle Ausbildungsberufe bei BRUDERER auszeichnet, ist das enorm hohe Ausbildungsniveau. Die Lernenden bei BRUDERER



Teamwork für die berufsübergreifende Projektarbeit. Gemeinsam stark.



Eine solide Ausbildung für die Profis von morgen.

sind von Beginn an in die Wertschöpfungskette unserer Hochleistungs-Stanzautomaten integriert. Kein Wunder also, dass nicht wenige BRUDERER Lernende ganz erstaunliche Lebenswege vorweisen können. So ist ein Polymechaniker learned by BRUDERER mittlerweile als Pilot weltweit unterwegs. Einige andere haben ihr Maschinenbaustudium erfolgreich abgeschlossen oder sind als Prozessfachmann bzw. Produktionsfachmann im Einsatz. Diese erfolgreichen Karrieren sind nicht zuletzt das Ergebnis von einer Menge Praxiserfahrung, die sie im Lehrberuf erfahren konnten, natürlich mit viel Leidenschaft.

#### **Topmoderne Lehrwerkstatt**

In unserer Lehrwerkstatt stehen topmoderne Produktionsmaschinen von der neuen Flachsleifmaschine bis hin zu der 5-Achs-CNC-Fräsmaschine. Unseren Lernenden ist von Anfang an bewusst, dass sie nicht nur Übungsteile produzieren, sondern Bauteile, die an unseren Hochleistungs-Stanzautomaten verbaut und an unsere Kunden ausgeliefert werden. Wir wollen unsere Lernenden so realitätsnah wie möglich ausbilden. Mit diesem Anspruch wächst das Verantwortungsgefühl jedes Einzelnen und die Bedeutung von echtem Teamwork.

#### **Schulklassen sind regelmässig zu Besuch**

Der moderne Maschinenpark und die hohe Ausbildungstiefe lockt auch Lernende anderer Betriebe in die BRUDERER Lehrwerkstatt. Im Rahmen von überbetrieblichen Kursen werden bei BRUDERER in

einigen Ausbildungsberufen Lernende namhafter Unternehmen aus der Umgebung in ihrem Beruf fit gemacht. Das hat sich an den Schulen im Kanton herumgesprochen. Und so melden sich regelmässig Schulklassen für einen Besuch bei BRUDERER

**«Nach einer ersten intensiven Ausbildungsphase werden alle Lernenden mit produktiven Fertigungsaufgaben beauftragt.»**

an, um sich über die verschiedenen Lehrberufe zu informieren. «Das ist natürlich viel sinnvoller als, wenn ich einen Bildervortrag in der Klasse halte», erklärt Roman Stocker. «Bei uns begrüsse ich zu Beginn die Schüler mit einigen Worten zur Geschichte von BRUDERER und dann nehmen gruppenweise unsere Lernenden die Schüler mit in den Betrieb und zeigen ihnen, was sie alles machen und lernen. Damit haben wir beste Erfahrungen gemacht. Nicht selten haben wir nach solchen Rundgängen ein paar Bewerbungen oder Schnupperlehranfragen auf dem Tisch.» Es befinden sich aktuell 27 Lernende bei BRUDERER in Ausbildung - 6 von ihnen machen heuer ihren Lehrabschluss.

## «Eine Top-Ausbildung und eine angenehme Arbeitsatmosphäre als Grundlage für unseren Erfolg.»

### Fortbildung nach der Ausbildung

Nach der Ausbildung bei BRUDERER ist das Thema Bildung weiterhin sehr wichtig. Als attraktiver Arbeitgeber ist das Unternehmen engagiert, wenn sich seine Mitarbeiter in ihren Berufen weiterbilden möchten. «Wenn es der Arbeit dient, hat BRUDERER immer ein offenes Ohr für die Fort- und Weiterbildungswünsche seiner Mitarbeiter. Da wurde noch niemand wirklich enttäuscht», weiss Roman Stocker zu berichten. So ist es nicht verwunderlich, dass einige der bahnbrechendsten Entwicklungen im Bereich der Hochleistungs-Stanzautomaten seit Jahrzehnten aus dem Hause BRUDERER kommen. Eine Top-Ausbildung und nicht zuletzt eine angenehme Arbeitsatmosphäre bilden die Grundlagen für diesen Erfolg. «Wir verstehen uns alle als eine grosse Familie. Jeder begegnet sich hier auf Augenhöhe. Vom Lernenden bis zum Firmeninhaber», bringt es Roman Stocker auf den Punkt.



### Mehr unter

[www.bruderer.com/unternehmen/jobs-karriere-berufsbildung/berufsbildung/](http://www.bruderer.com/unternehmen/jobs-karriere-berufsbildung/berufsbildung/)



Anlage- und Apparatebauer in Aktion.



Auf der Überholspur in die berufliche Zukunft.

# STANZSWISSEN MIT MEHRWERT.

## Das grosse Buch der Stanztechnik.



**Stanzen ist eine der ältesten Bearbeitungsformen im Metallbau und wurde seit den Ursprüngen im 19. Jahrhundert kontinuierlich weiterentwickelt. BRUDERER hat nun in enger Zusammenarbeit mit dem Autor des Fachbuches «Stanztechnik» neben einer aktualisierten deutschen Auflage erstmalig auch eine englische Ausgabe der Kapitel zum Hochleistungsstanzen herausgebracht. Wir haben Professor Matthias Kolbe und Miriam Geisser, Marketingleiterin bei BRUDERER, zum Gespräch gebeten.**

**STAMPER:**

Herr Professor Dr.-Ing. Kolbe, Sie lehren das Studienfach Umform- und Zerteiltechnik, sowie Hochgeschwindigkeitsverfahren der Umformtechnik an der Westsächsischen Hochschule Zwickau. Wie sind Sie darüber hinaus Autor des renommierten Branchentitels «Stanztechnik» geworden?

**Prof. Dr.-Ing. Kolbe:**

Ich habe mir niemals träumen lassen, irgendwann einmal meinen Namen auf einem Buchcover zu lesen. Den Anfang des Buches machte Oberstudienrat Dipl.-Ing. Erwin Semlinger vor über 50 Jahren. Als erstes Fachbuch seiner Art lieferte es einen Überblick zu den Grundlagen der Fertigungsverfahren Schneiden, Biegen, Tiefziehen sowie weiterer Verfahren, die mit dem in der Praxis üblichen Begriff «Stanzen» verbunden werden.

Es ist ein praxisbasiertes Lehrbuch für Auszubildende und Studierende der Produktionstechnik im Automobil- und Maschinenbau. Das Buch wird zur Weiterbildung in der Industrie sowie als Ideengeber für neue Produktionsmöglichkeiten im Management empfohlen.

Natürlich haben sich die Prozesse in den vergangenen Jahrzehnten kontinuierlich weiterentwickelt. So wurde das Buch viele Jahre später von Waldemar Hellwig in einer überarbeiteten 5. Auflage fortgeführt. Die Verbindung zu BRUDERER wurde

geknüpft, denn Professor Waldemar Hellwig von der Uni Konstanz arbeitete zuvor in dem Schweizer Traditionsbetrieb. Über Professor Tschätsch kam dann ich 2009 ins Spiel, um dieses Erbe zu Beginn in Zusammenarbeit mit Waldemar Hellwig und später allein mit BRUDERER zu übernehmen. Bis zur heutigen neu aktualisierten 13. Auflage.

**STAMPER:**

Der Titel lautet anders als bei den letzten Auflagen. Warum das?

**Prof. Dr.-Ing. Kolbe:**

Diese neue Auflage des Lehrbuchs wurde grundsätzlich überarbeitet, was auch zur Änderung des Buchtitels führte. Viele Aktualisierungen betreffen die Hochleistungs- sowie die Stanz-Biege-Technik. Darüber hinaus wurden weitere Inhalte neu gestaltet und mit zahlreichen farbigen Abbildungen versehen. Der alte Titel «Spanlose Fertigung Stanzen» klang für mich ohnehin immer etwas sperrig.

**STAMPER:**

Was hatte die Zusammenarbeit mit BRUDERER bei der Neuauflage des Buches für eine Bedeutung?

**Prof. Dr.-Ing. Kolbe:**

Eine sehr grosse. Hier muss man sehen, dass BRUDERER durch seine besondere Antriebstechnik im Bereich Hochleistungsstanzen eine Alleinstellung im Markt besitzt. Bücher zum Thema

Umformtechnik gibt es ja mehrere. Aber eben keines, welches die Bereiche Feinschneiden und Hochleistungs-Stanztechnik so detailliert beschreibt wie dieses Werk. Natürlich werden auch alle anderen und allgemeinen Verfahren im Buch erklärt.

**STAMPER:**

Neben der überarbeiteten Auflage von «Stanztechnik» kommt gleichzeitig eine englische Ausgabe unter dem Titel «Stamping Practice» heraus. Was hat es damit auf sich?

**Prof. Dr.-Ing. Kolbe:**

Im Bereich «Stanztechnik» lässt sich feststellen, dass es nahezu keinerlei Fachliteratur in englischer Sprache gibt. So war es ein gemeinsames Anliegen von BRUDERER und mir, das Thema Hochleistungsstanzen endlich auch einem internationalen Fachpublikum zur Verfügung zu stellen. Das ganze Buch in die englische Sprache zu übertragen wäre zum Start zu umfangreich gewesen. So haben wir mit dem Kapitel «High Performance Stamping» einen ersten Schritt gemacht. Das Lehrbuch «Stamping Practice» gibt einen Überblick über die Grundlagen der Stanztechnik, Hinweise aus der Praxis für die Gestaltung von Werkzeugen sowie Erklärungen zu den Hochleistungs-Stanzpressen von BRUDERER.

**STAMPER:**

Haben Sie schon ein Feedback zu den beiden neuen Ausgaben?

**Miriam Geisser:**

Wir nutzen jeden Kundenbesuch, um die Bücher als Geschenk zu übergeben. Das Feedback ist überwältigend, denn hier werden Theorie und jahrzehntelange Erfahrungen in einem Werk mit vielen praktischen Beispielen vermittelt. Das entspricht auch ganz der Philosophie des Hauses BRUDERER. Wir möchten unser Wissen als Unterstützung für den Erfolg der Kunden einsetzen.

**STAMPER:**

Das bringt uns zum Thema Ausbildung bei BRUDERER. Zählen die beiden Bücher auch zu dem hohen Engagement von BRUDERER in diesem Bereich?

**Miriam Geisser:**

Auf jeden Fall. Uns ist sehr daran gelegen, dass wir auch in Zukunft topausgebildete und kreative Ingenieure am Markt zur Verfügung haben. Alle, die sich im Bereich Hochleistungs-Stanztechnik auskennen und in diesem Geschäftsfeld Arbeit finden, werden auch die Stanzautomaten von BRUDERER antreffen. In diesem Sinne sind die Bücher nicht nur aktive Wissensvermittlung, sondern auch ein imagebildendes Instrument für die Marke BRUDERER.

**STAMPER:**

Sie meinen wegen des hohen Präzisions- bzw. Qualitätsverständnisses im Hause BRUDERER?

**Miriam Geisser:**

Genau! Das zieht sich durch alle Bereiche. Eine erstklassige Ausbildung führt zu neuen innovativen Produkten und ein hohes Qualitätsverständnis zu Ergebnissen, die auch hohen Ansprüchen genügen. Das ist die beste Werbung, die wir machen können.



(v.l.) Reto Bruderer und Prof. Dr.-Ing. Kolbe.

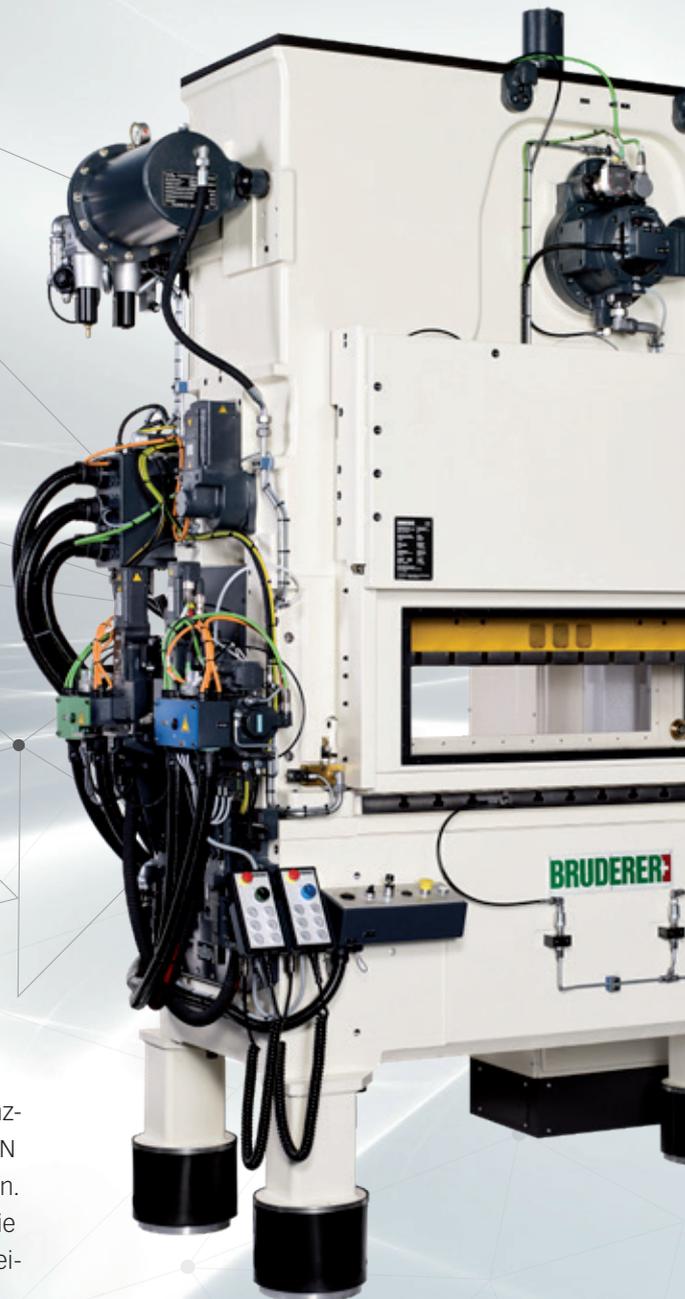
# Ihr *Perfect Match*

## Präzision

Das einzigartige Hebelsystem der BSTA-Stanzautomaten verteilt die durch den Stanzprozess erzeugte Last im System. Diese Lastverteilung, das Stößelführungskonzept, der vollständige Massenausgleich und viele weitere Funktionen sind die entscheidenden Gründe für eine hohe Langlebigkeit unserer Stanzautomaten bei gleichbleibender Präzision. Dank dieser Technologie arbeiten Werkzeuge mit engsten Toleranzen bei äusserst geringer Abnutzung mit sehr langen Standzeiten.

## Produktivität

Die Baureihe BSTA umfasst Hochleistungs-Stanzautomaten mit einer Nennkraft von 180 bis 2'500 kN und einem Hubzahlbereich von 100 bis 2'300 1/min. In Verbindung mit der original BRUDERER Peripherie sowie den Lösungen unserer bewährten Partner steigern Sie Ihre Produktivität und Qualität.



# für mehr:

## Prozesssicherheit

Unsere Erfahrung, die Zusammenarbeit mit bewährten Partnern und unsere innovative Technik machen unsere Stanzautomaten so verlässlich. Durch diese Zuverlässigkeit und den servicearmen Betrieb leisten unsere Stanzautomaten ihren Beitrag zu Ihrer Prozesssicherheit.

## Partnerschaft

Mit einem BRUDERER Stanzautomaten erwerben Sie immer auch das Know-how der gesamten BRUDERER Familie – weltweit! Dazu gehören ein dichtes Servicenetz sowie das Engagement unserer Mitarbeiter und langjährigen Vertriebs- und Servicepartner. Durch individuelle Schulungen und Stanzversuche unterstützen wir Sie bei der perfekten Einrichtung Ihres Stanzautomaten. Eine Partnerschaft, von der beide Seiten profitieren.



**IMPRESSUM****Herausgeber**

BRUDERER AG, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ  
Telefon +41 71 447 75 00  
stamper@bruderer.com  
www.brunderer.com

**Projektleitung**

Miriam Geisser  
BRUDERER AG, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ

**Layout/Grafik**

Kieweg und Freiermuth Werbeagentur GmbH

**Texte**

Werner Waltenberger (ATELIER AM SEE),  
Isabelle Raper (BRUDERER AG)

**Übersetzung**

Grazia Malberti (INTERBRIAN S.R.L.),  
Isabelle Raper (BRUDERER AG),  
Freeman Huang (BRUDERER MACHINERY [SUZHOU] Co., LTD.)  
Andrew Lilley (DREW LILLEY TRANSLATIONS)

**Fotografie**

JERRY GROSS FOTOSTUDIO AG,  
Werner Waltenberger (ATELIER AM SEE),  
Fotos unserer Partner

**Druck**

Schmid-Fehr AG

**Auflage**

7.000

**Sprachen**

Deutsch, Englisch, Französisch, Italienisch, Chinesisch

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.

**BRUDERER AG**

Egnacherstrasse 44, 9320 Frasnacht, SCHWEIZ  
☎ +41 71 447 75 00, info@bruderer.com

Mehr Informationen über BRUDERER, unsere Produkte,  
Dienstleistungen und Niederlassungen auf [www.brunderer.com](http://www.brunderer.com)