

# Erfolgreich mit der Trumatic 260 ROTATION in der Schweiz

## Zulieferer Beni Burtscher vertraut auf Ditzinger Technologie innerhalb von 5 Jahren vom Ein-Mann-Betrieb zum gefragten Zulieferer

Beni Burtscher, 40 Jahre jung, wirkt bedächtig und agil zugleich - er ist ein typischer Bürger seines Landes und seines Kantons. Im schweizerischen Thurgau, am Südufer des Bodensees, sind regsame Menschen zu Hause. Ihr Handeln überlegen sie sorgsam, ganz besonders dann, wenn es sich um geschäftliche Dinge handelt. So hat auch Beni Burtscher Ende 1983 - zuvor war er neuen Jahre lang Betriebsleiter in einer Metallwarenfabrik - zunächst einmal genau gerechnet, ob er den Schritt in die Selbständigkeit riskieren sollte oder nicht. Doch eines stand für ihn von vornherein fest: "Als Maschine für die Fertigung von unterschiedlichsten Blechteilen kam für mich nur eine TRUMATIC in Frage."

Im Dezember 1983 begann die Firma zunächst als Ein-Mann-Betrieb in einer kleinen Werkstatt. Der gelernte Mechaniker und Werkmeister Beni Burtscher bediente seine Maschine drei Monate lang selber, nachdem er die ersten Aufträge hereingeholt hatte.

Die Maschine war eine TRUMATIC 235, seinerzeit die erste dieses Typs in der Schweiz. Er hatte sie sich ausgesucht, weil es die erste und 1983 einzige Stanz- und Nibbelmaschine war, die sich in der Werkstatt programmieren liess. Und darauf kam es ihm an, denn er wollte zu Beginn seiner Tätigkeit als selbständiger Unternehmer möglichst auf Abruf Teile fertigen und zuliefern können. Mit der TRUMATIC 235 war er in der Lage, sich bei der Programmierung den Umweg über ein Programmierbüro oder eine (damals für ihn illusorische) eigene Arbeitsvorbereitung zu ersparen.

Von Beginn an legte der findige Mechaniker Wert darauf, Teile nicht nur zu stanzen und zu nibbeln, sondern sie weiter zu bearbeiten. Das geschah mit einer Schere und einer Abkantpresse. Die Kunden suchte und fand Beni Burtscher vor allem im Maschinen- und Apparatebau. Der kleine Betrieb erhielt wegen seiner Zuverlässigkeit und der Qualität der gefertigten Teile verhältnismässig rasch genügend Arbeit. Bereits nach wenigen Monaten stellte Beni Burtscher einen Hilfsarbeiter ein und kurz danach einen Facharbeiter. Seine Ehefrau Erika besorgte die Büroarbeiten, kümmerte sich um die Anrufer am Telefon und der „Chef“ hatte Zeit, sich um weitere Kunden zu bemühen.

Im Laufe der Zeit wuchs das Unternehmen, der Kreis der Kunden dehnte sich aus, und die herzustellenden Teile wurden komplizierter. Heute hat das knapp sechs Jahre alte Unternehmen bereits 18 Beschäftigte und die vielfältigen Teile werden nicht nur gestanzt, gebogen und geschweisst, sondern auch zusammengebaut.

Seit 1986 ist die Firma in einem Neubau in Freidorf untergebracht, den Burtscher günstig erwerben konnte. Dass ein direkt angebautes Wohnhaus dazu gehörte, empfinden seine Frau und er als besonderen Vorteil, weil sie auf diese Weise jederzeit an ihren Arbeitsplätzen sind.

Jederzeit, das bedeutet oftmals auch an den Wochenenden. Für viele Kunden der Firma Burtscher ist es wichtig zu wissen, dass in eiligen Fällen auch an den Samstagen gearbeitet wird - Schwierigkeiten mit den Mitarbeitern gibt es dabei nicht.

Der Kundenkreis erstreckt sich mittlerweile auf Hersteller von Textilmaschinen, auf den Anlagen- und Apparatebau, den Schaltschrankbau, die Klimatechnik sowie auf den Bau von Liftanlagen für Gebäude (nicht Skifahren). Dementsprechend vielgestaltig ist das Spektrum der Teile. Ihr Gewicht schwankt zwischen einigen Gramm und 150 Kilogramm, wobei diese schweren aus mehreren Einzelteilen zusammengefügt oder -geschweisst werden.

Auf den TRUMATIC-Maschinen entstehen von wenigen Zentimetern Grösse bis zur Ausdehnung von zwei mal vier Metern. Solche grossen Blechteile werden immer wieder als Deckenverkleidung von Gebäuden benötigt - auch hierfür ist die Firma Burtscher ein gesuchter Zulieferer.

Die Blechdicken schwanken zwischen 0.5 und 6 mm; als Materialien verarbeitet das Unternehmen Stahl, Edelstahl und Aluminium. Schwierigkeiten hat es dabei noch nie gegeben. Beni Burtscher lobt die Zuverlässigkeit der TRUMATIC-Maschinen bei allen unterschiedlichen Anforderungen. Wegen der guten Erfahrungen mit der TRUMATIC 235 hat er vor mehr als einem Jahr die erste in der Schweiz ausgelieferte TRUMATIC 260 ROTATION erworben und gerät über deren Einsatzmöglichkeiten und Flexibilität beinahe ins Schwärmen: "Mit dieser Maschine", so erläutert er seine Investitionsentscheidung, „habe ich die Möglichkeit, auch komplizierte und ausgefallene Teilekonturen kostengünstig zu fertigen. Ich habe noch niemanden wegschicken müssen, weil ich ein gefordertes Teil nicht fertigen konnte. Diese Maschine lässt beim Stanzen und Nibbeln keine Wünsche offen. Mit der ROTATION lassen sich 98 Prozent aller vorkommenden Aufgaben lösen."

Die Vielfalt der Teile würde ohne die drehbare Werkzeugaufnahme eine grosse Zahl von Werkzeugsätzen erfordern. Durch die ROTATION wird der Werkzeugbedarf jedoch deutlich herabgesetzt. Obwohl Burtscher die verschiedenartigsten Anforderungen seines grossen Kundenkreises erfüllen kann, müssen dafür verhältnismässig wenige unterschiedliche Werkzeugsätze bereitgestellt werden. Von viel benötigten Formen und Grössen werden jeweils mehrere Sätze des gleichen Werkzeugs vorgehalten.

Voraussetzung für eine möglichst geringe Zahl von Werkzeugsätzen ist es auch, dass gemeinsam mit den Kunden bereits in der Konstruktionsphase daran gearbeitet wird, die Konturen der Teile so zu gestalten, dass mit der ROTATION besonders kostengünstig und zeitsparend gefertigt werden kann. Hierbei seine sachkundige Hilfe anzubieten und einzusetzen, ist eine der Stärken von Beni Burtscher; seine neunjährige Erfahrung als Betriebsleiter kommt ihm dabei ebenfalls zugute. So, wie sich der Betrieb entwickelt hat, war es natürlich nicht möglich, sich auf Dauer allein mit der direkten Programmierung an der zunächst einen und später an den zwei Maschinen zufrieden zu geben. Fredi Bischofberger, ein Mechaniker, hat bei TRUMPF mehrere Programmierkurse besucht und arbeitet bei Burtscher einem TRUMPF-Programmierplatz Vax 2000.

Er hat mit manuellem Programmieren begonnen und sich für das maschinelle Programmieren weitergebildet, womit er heute die Programme für die beiden TRUMATIC-Maschinen erstellt. Weitere Mitarbeiter der Firma besuchen Bediener- und Wartungskurse bei TRUMPF. Firmenchef Burtscher hält diese Schulung für unverzichtbar und sagt: "Was TRUMPF hier anbietet, ist für die Arbeit mit den Maschinen von grossem Wert; es motiviert die Mitarbeiter und hilft Kosten sparen."

Zufrieden ist er nicht nur mit dem Schulungsangebot, sondern mit dem gesamten Service und der Beratung vor sowie nach dem Kauf Ebenfalls lobend äussert er sich über die Belieferung mit Werkzeugen: "Es gibt keinerlei Schwierigkeiten und Zeitverzug bei den Lieferung kenne ich nicht." Da er durch die von ihm hervorgehobene ständige Verfügbarkeit der TRUMATIC, durch deren grosse Flexibilität und durch die Einsatzbereitschaft seiner Mitarbeiter auch über normale Arbeitszeiten hinaus rasch lieferbereit ist, strebt Burtscher danach, den Kundenkreis auf Österreich und Deutschland auszuweiten. Vorarlberg, zwischen Bregenz Dornbirn und Feldkirch, ist eine Industrieregion, und zum Industriezentrum rund um Friedrichshafen am Nordufer des Bodensees ist es von Romanshorn mit der Fähre nur ein Katzensprung.

Bei diesen Plänen mag ihm zustatten kommen, dass er sehr vielseitig arbeitet; unter anderem ist bei ihm in der Werkstatt noch das Metalldrücken anzutreffen, das es in der Schweiz nur noch an wenigen Plätzen gibt. Metalldrucker ist ein äusserst seltener Beruf geworden. Hochqualifizierte Handwerker stellen heute noch selber ihre Formen her, für Einzelstücke drehen sie diese aus Holz. Wir hatten Gelegenheit zu sehen, wie auf diese Weise eine neue kupferne Kirchturmspitze entstand.

Solche Verbindungen von altem Handwerk und modernster Technologie bei der Blechbearbeitung ist selten geworden. Sie bietet gerade deshalb den Kunden eines derartigen Unternehmens die Möglichkeit, ausgefallene Wünsche zu äussern und auch erfüllt zu bekommen. So ist damit zu rechnen, dass Beni Burtscher mit der TRUMATIC 260 ROTATION nicht seine letzte Maschine von TRUMPF erworben hat und dass auch sein Wunsch nach Kunden ausserhalb der Landesgrenzen in Erfüllung geht.