



6. September 2011

Trumpf Maschinen: Ein Vorzeigeunternehmen

›von Jürg Johner

Es gibt sie trotz Wirtschaftskrise und Frankenstärke noch: Unternehmen, welche standhalten, reagieren, überwinden, innovativ ihre Zukunft angehen. Zum Beispiel die Trumpf Maschinen AG in Baar-Walterswil.

Dem rührigen Vereinsvorstand unter Spitzenmann Ulrich Straub gelang einmal mehr ein instruktiver Wurf: Geschäftsführer Hans Marfurt und Betriebsleiter Hans Rickenbacher erläuterten und präsentierten höchst persönlich den weltweit mitführenden Hersteller von Fertigungstechnik und industriellem Laser. 1923 gründete Christian Trumpf die namentlichnamige Firma mit Hauptsitz in Ditzingen bei Stuttgart. 1963 erfolgte der Schritt in die Schweiz an die Stadtzuger Poststrasse mit einem Büro und einer Garage zu Vorführungszwecken. Hieraus erwuchs ein stattliches, florierendes Unternehmen mit 718 Mitarbeitenden, wovon 61 Lernenden, in Baar und Grösch, wo man sich auf Laserschneiden und -beschriften sowie Elektrowerkzeuge fokussiert. Trumpfs Konstruktionschef, der firmeneigene „Düsentrieb“ Berthold Leibinger, übernahm mit seiner Familie allmählich finanziell den Betrieb, welchen er bis 2005 während 4 Dezennien auch operativ leitete. Heute schwingt Tochter Nicola das Szepter.

Zahlreiche Trümpfe der Trumpf

Laut den Verantwortlichen bildet diese familiäre Beherrschung einen wesentlichen Erfolgsfaktor, ergänzt durch die stetigen und ständigen prozessorientierten Innovationsmühen behufs Herstellung marktgängiger und zukunftsfähiger Produkte, an die Leute gebracht durch einen qualitätvollen Rundumservice. Von den weltweit 8'850 Mitarbeitenden entfallen nicht weniger denn 1060 auf die Sparte „Forschung und Entwicklung“! Rickenbacher spricht es unverblümt aus: „2 Jahre ohne Neuerungen – Ade ‚Trumpf‘“!

Faszinierende Lasertechnik

Diese Trümpfe, einschliesslich mitverantwortlichen Denkens und Handelns der Belegschaft, stachen auch in den neulichen Turbulenzen, wie der Rundgang, der ferner die Präzision der Arbeit und die mustergültige Ordnung vor Augen führte, eindrücklich aufzeigte. So beobachteten die Vereinsmitglieder das Qualität-Laser-Schneiden in 30 Millimeter dünnem Edelstahl, die berührungslose Erzeugung feinsten Löcher durch den Laserbohrer und das Schweißen von Werkzeugstahl mit dem Vorteil der geringen Wärmeeinwirkung des Laserstrahls. Besonderes Staunen erregte eine kombinierte Stanz-Lasermaschine: Der Stanzkopf bringt Standard-Konturen und Umformungen ein, der Laser schneidet komplexe Konturen.