

## „25 JAHRE MIKROPRÄZISION“

**Während Großkonzerne derzeit bereitwillig in das allgemeine Krisengejammer einstimmen und tausende Mitarbeiter freisetzen, beweist ein innovativer, mittelständischer Drehteilehersteller soziale Verantwortung und sichert nicht nur die Arbeitsplätze seiner Mitarbeiter/-innen sondern stellt zusätzlich noch Personal ein. Mit kreativen Ideen, innovativen Fertigungsstrategien und der konsequenten Ausrichtung auf die Mikrobearbeitung bleibt die Laufer GmbH, Drehteile in Mikropräzision, auch in diesen Zeiten weiter auf der Erfolgsspur. Einen wesentlichen Anteil an diesem Erfolg hat der Schweizer Drehmaschinenhersteller Tornos, der den Großteil des modernen Maschinenparks geliefert und sich zu einem kompetenten Partner entwickelt hat. In enger Zusammenarbeit werden Fertigungsstrategien entwickelt, mit deren Hilfe Laufer Drehteile mittlerweile sogar nach Tschechien und Fernost liefert.**



Kundenbetreuung ist bei Laufer Chefsache: Thomas und Andreas Laufer lenken jetzt die Geschicke des Unternehmens unter den wohlwollenden Blicken ihres Vaters, Gerhard Laufer (von links nach rechts)

Fünf Jahre sind seit dem letzten Besuch bei der Firma Laufer vergangen und obwohl sich in der Zeit eine Menge verändert hat, sind die Tugenden und Stärken, die damals Bewunderung ausgelöst haben, immer noch vorhanden. Sie sind eher noch größer geworden. Das Unternehmen feiert in diesem Jahr sein 25 jähriges Jubiläum und die beiden Söhne des Firmengründers Gerhard Laufer, Andreas und Thomas, haben jetzt offiziell die Geschäftsführung übernommen. Damit einher ging auch eine Neupositionierung und klare strategische Ausrichtung, die in dem neuen Firmennamen Laufer, Drehteile in Mikropräzision, zum Ausdruck kommt. Das Unternehmen deckt einen Durchmesserbereich von 1 bis 42 mm ab, wobei man sich auf hochpräzise Drehteile im Bereich von 1 bis 10 mm konzentriert und stellt hier weltweit die Benchmark dar. In diesem Segment hat das Unterneh-

men seine Wurzeln und baut diese Stärken jetzt konsequent aus. Der Vater und Firmengründer Gerhard Laufer war bis 1985 Meister in der Automatendreherei der Firma Junghans. Als es mit der Uhrenindustrie abwärts ging und Junghans nach Möglichkeiten suchte, Kosten zu sparen, nützte er diese Chance. Kein Mensch sprach damals von Outsourcing, aber Gerhard Laufer praktizierte es. Gemeinsam mit seiner Frau übernahm er zehn Tornos Langdrehautomaten und fertigte fortan Uhrenteile für Junghans in Eigenregie. Die von der Uhrenindustrie geforderte Präzision und Qualität prägte deshalb von Anfang an das Denken des Unternehmens. Wer kann schon von sich behaupten bei 32 Millionen Teile nur zwei Schlechteile zu liefern. Laufer kann es und so ist das Unternehmen kontinuierlich gewachsen. 1988 folgte der Umzug in das heutige Firmengebäude nach Hardt.

## Vorstellung



Stets auf dem neuesten technischen Stand: der Maschinenpark der Firma Laufer besteht nahezu ausschließlich aus den neuesten Tornos CNC-Einspindel- und CNC-Mehrspindeldrehautomaten.

In diesem Jahr wurde auch die erste neue Maschine, eine Tornos MS 7 mit Stangenlademagazin angeschafft. Die heutigen Geschäftsführer Andreas und Thomas traten Anfang der 90er Jahre in den Betrieb ein und setzten bereits in der Zeit, als die CNC-Technik noch in den Kinderschuhen steckte voll auf diese Technologie.

### **Eine Entwicklungspartnerschaft mit langer Tradition**

Die Zusammenarbeit mit Tornos hatte sich für Laufer bis dahin als so positiv erwiesen, dass 1994 auch der Einstieg in die CNC-Technik auf einer Tornos Maschine gewagt wurde. Das Unternehmen verfügte zu dem Zeitpunkt bereits über zwanzig kurvengesteuerte Drehautomaten, als es eine ENC 74 als Vorführmaschine kaufte. Ein Jahr später folgte bereits die zweite Maschine dieses Typs, denn damit erschloss sich dem Unternehmen ein bis dahin nicht mögliches Teilespektrum. Antennenteile und kleinste Drehteile mit komplizierter Rückseitenbearbeitung kamen zusätzlich zu den Uhrenteilen ins Programm. Als einer der ersten Kunden in Deutschland wurden „Laufer“ von Tornos vertraulich über das neue Deco-Konzept informiert und da die Zusammenarbeit bisher so gut funktioniert hatte, entschlossen sie sich zuzuschlagen. Im Juli 1996 fand der erste Prototyp seinen Weg nach Hardt. Es war die erste Deco-Maschine in Deutschland. Mittlerweile hat diese Maschine über 100.000 Betriebsstunden auf dem Zähler, über zehn Millionen Teile produziert und zählt noch lange nicht zum alten Eisen. Das Konzept hat Gerhard Laufer von Anfang an überzeugt, die Qualität hat gepasst und die Unterstützung durch Tornos war vorbildlich. 1997 wurde nicht zuletzt wegen dieser Maschine die Produktion

verdoppelt, die Betriebsfläche von 500 auf 1300 m<sup>2</sup> erweitert und 1998 die zweite Deco angeschafft. Die dritte, im Jahr 2000 gekaufte Deco 13 mit einem Durchmesserbereich bis 16 mm wird vorwiegend für die Vorserienfertigung und Bemusterung eingesetzt. Heute verfügt das Unternehmen über 12 Tornos CNC-Einspindel-Drehautomaten und ist damit für die derzeitige Situation hervorragend aufgestellt. *„Unser Maschinenpark mit 5 bis 11 Achsen-Maschinen versetzt uns in die Lage äußerst flexibel zu reagieren und unsere Kapazitäten perfekt auszulasten“*, so Thomas Laufer.

### **Einstieg in die Automobilindustrie**

Als Anfang dieses Jahrtausends die Uhrenindustrie und der Handymarkt einen Einbruch erlebten, suchte die Firma Laufer nach neuen Absatzmärkten. Zu dieser Zeit erlebte eine neue Turbolader-Generation einen regelrechten Boom und der Familienrat beschloss in diese Technologie einzusteigen. Dafür benötigten „Laufer“ einen CNC-Mehrspindel-Drehautomaten und in guter Tradition entschieden sie sich für eine Tornos Multi-Deco 20/6b. Es muss wahrscheinlich nicht extra erwähnt werden, dass auch diese Maschine wiederum die erste in Deutschland war. Im Februar 2002 reisten Gerhard, Andreas und Thomas Laufer zu ersten Drehversuchen nach Moutier. Es ging um ein Teil für einen Turbolader, von dem 9 Millionen gefertigt werden sollten. Die Anforderungen an dieses Teil sprengten alle bisher dagewesenen Grenzen und gemeinsam mit den Technologen von Tornos wurde bis zum Umfallen an dem Prozess gefeilt. Das Material, ein schwer zerspanbarer Stahl 1.4845 war von Charge zu Charge unterschiedlich,

die Abmessungen winzig, die Bearbeitungsoperationen sehr komplex und die Toleranzen extrem eng. Nach einer neunmonatigen Probephase hatten die Systempartner Laufer und Tornos den Fertigungsprozess im Griff und das Tor für neue Fertigungstechnologien geöffnet. Damit schaffte Laufer den Einstieg in die Automobilindustrie, die heute trotz Krise zu einer der wichtigsten Abnehmerbranchen für Laufer zählt. Aber Automobilindustrie ist nicht gleich Automobilindustrie. Für spezielle Teile ist nach wie vor ein enormer Bedarf vorhanden, den allerdings nur ganz wenige Anbieter decken können.

### Konzentration auf die Kernkompetenzen

Laufer hat sich in den vergangenen Jahren strategisch sehr gut aufgestellt. Das Unternehmen konzentriert sich auf die Herstellung von hochpräzisen Drehteilen im Mikrometer-Bereich und verfügt hier über einen nahezu uneinholbaren Vorsprung. Die Investitionen in den Maschinenpark und in die Mitarbeiter erfolgten vorausschauend und mit Augenmaß. *„Man muss aber auch sehen, daß wir uns heute in ganz anderen Dimensionen bewegen. Haben wir uns früher über Stückzahlen von 100.000 gefreut, fertigen wir heute Serien im Millionenbereich. Und das in einem Durchmesserbereich, in den sich andere nicht wagen. Wir haben unsere Stärken in einem Bereich von 1 bis 16 mm, wobei 90 Prozent unserer Teile unter 6 mm liegen“.* Schrauben mit M1- Gewinde, Gewindestifte M1 mit Schlitz und Spitze oder Knöpfe mit 1,3 mm Durchmesser, solche Teile liefert Laufer sogar nach Tschechien und China. Die Kunden aus der Elektronik- und Automobilindustrie haben erkannt, dass sie solche Teile in der Qualität und zu dem Preis vor Ort nicht fertigen können und kommen deshalb nach Hardt.

### Praktizierte Unternehmerische Verantwortung

Aus diesem Grund blieb die Firma Laufer in der Krise von einem dramatischen Einbruch verschont. Die Auswirkungen des weltweiten Nachfragerückgangs machten zwar auch vor ihren Toren nicht Halt, aber anstatt Mitarbeiter zu entlassen oder in die Kurzarbeit zu schicken, wurden in Weiterbildungs- und Qualitätssicherungsmaßnahmen investiert, neue Leute und Auszubildende eingestellt. *„Wir sehen uns gegenüber unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen in der Verantwortung“*, so Andreas und Thomas Laufer unisono. *„Lieber verzichten wir in schlechten Jahren auf Gewinn, als hinterher wieder über den Facharbeitermangel zu klagen.“* Deshalb ist Laufer auch Partner bei Technolino, einem Projekt in Hardt, bei dem Kindergartenkinder frühzeitig an die Technik herangeführt werden und handwerkliche Grundfähigkeiten lernen können. Im Zuge der Systempartnerschaft mit



Ohne Lupe läuft bei Laufer gar nichts. Das Unternehmen ist der Spezialist für Mikropräzision. 90 Prozent des Teilespektrums liegen in einem Durchmesserbereich von unter 6 mm.

## Vorstellung



Die Tornos Spezialisten sind häufig vor Ort: Siegfried Broghammer (linkes Bild) im Gespräch mit Thomas Laufer und Sven Martin (Bilder rechts) beim Fachsimpeln mit Andreas Laufer und seiner Mannschaft.

Tornos wurde jetzt sogar ein Austauschmitarbeiter aus der Schweiz eingestellt. Der wäre nach seiner Ausbildung von Tornos nicht übernommen worden und kann jetzt bei Laufer seine Fähigkeiten ausbauen, bevor er dann, wenn der Auftragseingang bei Tornos wieder anzieht, in die Schweiz zurückkehrt. Diese Maßnahme beweist, wie gut das Verhältnis zwischen Laufer und Tornos im Laufe der gemeinsamen Jahre geworden ist. Letztendlich verdanken „Laufer“ diesen Maschinen einen Teil ihres Erfolgs. Mit einer Verfügbarkeit von 95 Prozent, einer Reklamationsquote im Promillebereich und einer Produktivität, die ihresgleichen sucht sind Tornos Maschinen ein sicheres Invest. In 15 bis 17 Schichten pro Woche haben sie in den letzten 25 Jahren durchschnittlich rund 80 Millionen anspruchsvoller Drehteile pro Jahr produziert, mit einer Fehlerquote nahezu Null. Gerhard Laufer hat deshalb gut Lachen. Er weiß sein Lebenswerk bei seinen Söhnen Andreas und Thomas in besten Händen und kann sich der Krise zum Trotz auf die Jubiläumsfeier am 18. September 2010 freuen.



## LAUFER

Laufer GmbH  
Drehteile in Mikropräzision  
Gewerbstrasse 31  
78739 Hardt  
Telefon (07422 94909-0)  
Telefax (07422 94909-39)  
eMail: [info@laufer-drehteile.de](mailto:info@laufer-drehteile.de)  
[www.laufer-drehteile.de](http://www.laufer-drehteile.de)

Tornos Technologies  
Deutschland GmbH  
Karlsruher Strasse 38  
75179 Pforzheim  
Telefon (07231/91 07 - 0)  
Telefax (07231/91 07 - 50)  
eMail: [contact@tornos.com](mailto:contact@tornos.com)  
[www.tornos.ch](http://www.tornos.ch)