



175 Jahre **Laubacher**

175 JAHRE LAUBSCHER PRÄZISION AG

Als Samuel Laubscher die Firma 1846 gründete, war die Schweiz noch kein Bundesstaat. Die erste Eisenbahnstrecke des Landes stand im Bau und eine Missernte zwang Tausende zur Auswanderung. So sehr sich das Alltagsleben und die Gesellschaft in den letzten 175 Jahren gewandelt haben, so sehr hat sich auch die Laubscher Präzision AG verändert. Und doch – es gibt rote Fäden in der Firmengeschichte. Es sind Stärken, welche die Firma immer prägten und auch heute das Handeln bestimmen. Dazu gehören der Wille, die Zukunft mitzugestalten, Offenheit für Veränderungen, Verlässlichkeit in der Zusammenarbeit und die Kultur eines Familienunternehmens.

Wie diese Werte die Firma durch ganz unterschiedliche Zeiten geleitet haben, zeigt die vorliegende Jubiläumspublikation. In vier Kapiteln wechselt die Perspektive immer wieder von Momentaufnahmen der Firmengeschichte zu Fallbeispielen der Gegenwart. Zusätzlich ermöglicht eine Fotostrecke aus dem Firmenarchiv Einblicke in die Produktion seit dem 19. Jahrhundert. Die Bilder zeigen neben der gewaltigen technischen Entwicklung vor allem eines: Die Bedeutung der engagierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die immer das Beste aus den Maschinen herausholen, verändert sich nicht. Dafür gebührt ihnen grösster Dank!

Der Verwaltungsrat gratuliert der Firma zu diesem einzigartigen Jubiläum, dem 175-jährigen Bestehen, ganz herzlich.

Nun wünschen wir Ihnen, liebe Leserinnen, liebe Leser, eine spannende und unterhaltsame Zeitreise mit dieser Jubiläumspublikation.

Im Namen des Verwaltungsrates,



Martin Sauter
Präsident des Verwaltungsrates



INHALT

VISIONÄR

Technik vorantreiben	4
Moderner Arbeitgeber	8

WANDELBAR

Neue Märkte	16
Kernkompetenzen neu denken	20

VERLÄSSLICH

Qualität en masse	26
Zuverlässiger Partner	28

FAMILIÄR

In bester Tradition	34
Interview mit CEO Raphael Laubscher	36

TECHNIK VORANTREIBEN

Der Firmengründer Samuel Laubscher und seine Nachfolger entwickelten die Schraubenfertigung von einem Handwerk zu einer Industrie. Das stetige Bestreben, die Produktionsprozesse zu verbessern, war ein entscheidender Antrieb in der Entwicklung der Firma. Ein früher Meilenstein war die Erfindung eines Drehautomaten. Endlich war es möglich, austauschbare Teile in Serie zu fertigen. Die Optimierung der Drehautomaten erlaubte es schon bald, Schrauben in einem Arbeitsgang zu fertigen. Und dank des jahrelangen Einsatzes für den Bau eines Kraftwerks am Hagneckkanal gehörte Laubscher zu den ersten elektrifizierten Fabriken der Region.

Der Wille, die technischen Möglichkeiten auszuloten, prägt die Firma bis heute. Ein moderner Maschinenpark bietet die Voraussetzung, technische Höchstleistungen zu vollbringen. Ebenso wichtig ist aber die Motivation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, dank Erfahrung und Lernbereitschaft immer wieder kleine Pionierleistungen zu vollbringen.

Ein Automat legt den Grundstein zur industriellen Produktion

1875

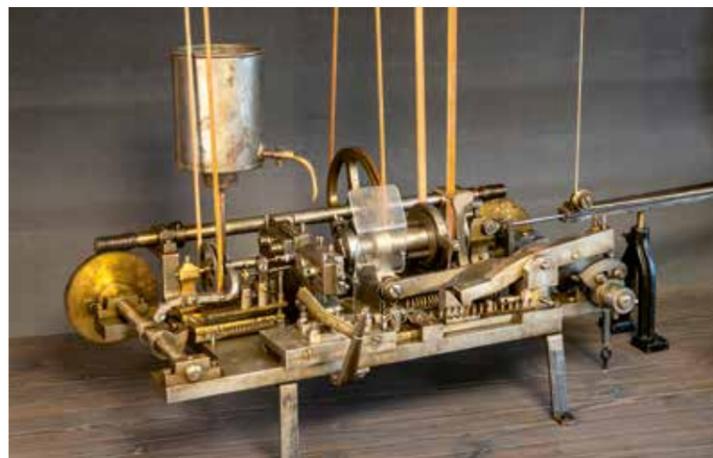
Die Erfindung des Drehautomaten

Als fünfzehnjähriger Landarbeiter lernte Samuel Laubscher aus Täuffelen im Neuenburger Jura eine neue Welt kennen: filigrane Zahnräder, winzige Schrauben und Achsen, die Bauern in Heimarbeit für die Uhrmacher fertigten. Samuel erlernte in einem Uhrenatelier und später bei einem Schraubenmacher das Handwerk und die Gesetzmässigkeiten der Mechanik.

1846 gründete er im bernjurassischen Malleray sein eigenes Atelier für Uhrenschrauben. Fünf Jahre später kehrte er nach Täuffelen zurück. Der Zeitpunkt war günstig, denn seit Kurzem blühte im nahen Biel die Uhrenindustrie. Samuel Laubscher und sein damaliger Geschäftspartner Rudolf Iseli errichteten 1851 in ihrem Heimatdorf die erste Fabrik.

Der Betrieb in Täuffelen war ein Rädchen im gut geschmierten Getriebe der Schweizer Uhrenindustrie. Laubscher lieferte Uhrenschrauben und andere Drehteile. Dutzende weitere Manufakturen und Heimarbeiter lieferten ihrerseits ihre Spezialteile an den Etablisseeur, der daraus eine fertige Uhr zusammenstellte. Wobei eigentlich nicht von einer Uhrenindustrie gesprochen werden kann. Die Herstellung einer Uhr war Mitte des 19. Jahrhundert reines Handwerk.

In Laubschers Betrieb entstanden die Schrauben auf Handdrehbänken. Trotz exakter Arbeitsweise waren die Teile nicht austauschbar. Vor der Montage musste jede Schraube auf ihr



Erster Drehautomat von Samuel Laubscher, erfunden zwischen 1870 und 1875

Gewinde angepasst werden. Dieses Problem liess Samuel Laubscher keine Ruhe. Zusammen mit seinem Mechaniker G. Tschopp arbeitete er ab etwa 1870 an der Automatisierung der Drehmaschine. Er hoffte, die Schrauben mit einem Automaten nicht nur viel schneller, sondern auch in der immer gleichen Qualität zu drehen.

Zur gleichen Zeit entwickelte in Biel der Mechaniker Jakob Schweizer einen Drehautomaten, wahrscheinlich kam es dabei zeitweise zu einer Zusammenarbeit mit Laubscher. Wer welchen Anteil an der Erfindung des später nach Schweizer benannten Drehautomaten hatte, lässt sich heute nicht mehr eindeutig feststellen. Als gesichert gilt, dass spätestens 1876 sowohl bei Laubscher als auch in der neuen Fabrik von Jakob Schweizer die ersten Drehautomaten im Einsatz waren.

Samuel Laubschers Hoffnung erwies sich als berechtigt, die Automaten lieferten Teile in standardisierter Qualität, die untereinander austauschbar waren. Damit war die Erfindung

Die Vision eines Kraftwerks wird nach langem Ringen Wirklichkeit

1899

Strom aus Hagneck

Keine zwei Kilometer von Laubschers Fabrik entfernt wurde 1878 der Hagneckkanal eingeweicht. Der neue Kanal, der als kraftvoller Strom Aarewasser in den Bielersee entleerte, entstand als Teil der Juragewässerkorrektion. In dieser Zeit bestückte Samuel Laubscher seine Fabrik nach und nach mit Drehautomaten. Die Mechanisierung der Produktion rückte die Frage des Antriebs ins Zentrum. Für die Handdrehbänke hatte das vom Arbeiter bediente Fusspedal völlig ausgereicht. Die Drehautomaten verlangten nun nach einem stetigen und zentralen Antrieb.

Samuel Laubscher erkannte schnell das Potenzial, das ihm der neue Kanal bot. Seit den frühen 1880er-Jahren unternahm man in der Schweiz die ersten Versuche, Strom zu erzeugen, zunächst für Licht, kurz darauf auch zum



Samuel und Margaritha Laubscher mit ihren jüngsten Kindern Adolf, Ida und Gottfried, zwischen 1875 und 1880

des Drehautomaten ein Meilenstein auf dem Weg zur Serienproduktion von Schweizer Uhren.

Der Erfindergeist setzte sich in der nächsten Generation fort und Samuel Laubschers Söhne verbesserten die Drehautomaten weiter. Die ersten Modelle konnten die Schraube noch nicht fertigstellen. Der Schraubenschlitz musste nachträglich gefräst werden. Adolf Laubscher erfand einen Drehautomaten mit Schlitzfunktion, den die Gebrüder Laubscher 1892 patentierten. Erstmals war es möglich, eine Schraube in nur einem Arbeitsgang herzustellen.

Antrieb von Maschinen. 1884 folgte die erste kurze Stromleitung zwischen einem Kraftwerk und einer Fabrik. Kurz darauf fing Samuel Laubscher an, Abklärungen für ein mögliches Stromkraftwerk am Hagneckkanal zu treffen. Zunächst verhinderten jedoch schiere Naturkräfte eine Nutzung. Der Kanal war noch sehr instabil und Erdbeben häufig. Die Brücke bei Hagneck musste mehrmals neu aufgebaut werden. Als sich der Flusslauf stabilisiert hatte, bewarb sich Samuel Laubscher um eine Konzession für den Bau eines Kraftwerks, bekam 1887 jedoch eine Absage. Inzwischen hatten sich Laubschers eine Dampfmaschine angeschafft, doch die Idee eines Kraftwerks in Hagneck blieb. Nach dem Tod von Samuel Laubscher 1890 führten seine Söhne und der Schwiegersohn sein Engagement in dieser Sache weiter. Die Idee hatte allerdings eine andere Dimension



«Usine à Vapeur» als Werbebotschaft

angenommen: Anstelle eines kleinen Kraftwerks für eine Fabrik sollte es ein Kraftwerk für die Region werden. In Eduard Will und Ingenieur Wolf, die beide im Gemeinderat von Nidau sassen, hatten die Gebrüder Laubscher wichtige Verbündete gefunden. Sie gründeten einen Gemeindeverbund und überzeugten die Kantonsregierung, dass dieses Kraftwerk ein Projekt der öffentlichen Hand sein sollte. Nach Nidau und Täuffelen schlossen sich auch Hagneck, Biel, Erlach und La Neuveville dem Verbund an. Es folgten zähe Projektjahre und Finanzierungsschwierigkeiten. Erst durch den Einbezug der Motor AG in Baden konnte der Bau realisiert werden.

Das Kraftwerk nahm 1899 seinen Betrieb auf und Strom floss in die beiden neuen Elektromotoren der Firma Laubscher. Mit der Fernleitung leuchtete auch erstmals elektrisches Licht in der Fabrik und im Dorf. Die Gebrüder Laubscher bestellten gleich 87 Steh- und Hängelampen, um das exakte Arbeiten zu erleichtern. Demgegenüber nahmen sich die sechs neuen elektrischen Strassenlampen für die öffentliche Beleuchtung des Dorfes eher bescheiden aus.

Ihr Engagement für das Kraftwerk führte die Familie noch lange weiter. Während Jahrzehnten sassen Nachfahren von Samuel Laubscher im Verwaltungsrat der BKW, die aus dem Hagneckkraftwerk hervorgegangen war.

Innovation dank Partnerschaft

Ende der 1980er-Jahren revolutionierte die Digitalisierung auch die Décolletage. Die erste computergesteuerte Maschine markierte 1987 bei Laubscher den Beginn einer neuen Ära – auch wenn kurvengesteuerte Maschinen bis heute ihren Platz in der Firma haben. Dank individuell einstellbaren Parametern ermöglichten die CNC-Maschinen eine nochmals präzisere Bearbeitung, auch von schwierigeren Materialien. Wie schon in der Pionierzeit war Laubscher bestrebt, die Entwicklung der Technologie mitzugestalten. Mehrfach erwies sich dabei eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Lieferanten als wertvoll.



Frühe CNC-Maschinen von Index, 1996

Anfang des neuen Jahrtausends intensivierte Laubscher die Zusammenarbeit mit der Firma Index im Bereich der CNC-Maschinen. Durch einen neuen Grossauftrag benötigte man in Täuffelen dringend Mehrspindel-Maschinen für kleine Durchmesser. Laubscher trat mit dieser Idee an den Maschinenhersteller aus Esslingen heran, mit dem seit Jahrzehnten eine enge Verbindung bestand. Nach einer gemeinsamen Entwicklungsphase stand 2004 der Prototyp

der MS 18 bei Laubscher. Auch beim Maschinentyp MS 16 blieb Laubscher der Ansprechpartner für die Optimierung der Funktionen. In diesem Fall wurde der Prototyp noch vor der Fertigstellung angeliefert. Anlass war eine Tagung des Internationalen Décolletage Verbands in der Schweiz. Stolz wurde die neue Maschine präsentiert und die Teile so gewählt, dass nur die bereits funktionstüchtigen Arbeitsgänge zum Einsatz kamen. Tags darauf ging die Maschine ins Werk zurück und wurde fertig gebaut, bevor sie erneut die Reise nach Täuffelen antrat. Die Mehrspindel-Technologie ist seither zu einem wichtigen Standbein der Produktion geworden, in Täuffelen steht schweizweit die grösste Anzahl an CNC-Mehrspindlern von Index.

Heute geschehen technische Innovationen häufig im Bereich der Prozessoptimierung, wie ein aktuelles Beispiel zeigt. Bei der Fertigung auf einer 12-Stationen-Rundtaktmaschine war das Sägen die längste Operation. Problematisch war zudem, dass sich bereits kleine Veränderungen auf die Qualität des Schnitts auswirkten. In einer engen Zusammenarbeit mit dem Schmiermittellieferanten wurde eine Versuchsanordnung aufgebaut, um den Sägeprozess zu optimieren. Ein Testverfahren untersuchte die Auswirkungen unterschiedlicher Kühlschmiermittel, Schnittparameter und Sägewerkzeuge. Eine erste kurze Testreihe umfasste 20 unterschiedliche Kombinationen. Die drei erfolgreichsten Varianten durchliefen eine längere, zweite Testreihe. Dank der gewonnenen Erkenntnisse konnte der Sägeprozess ohne Qualitätsminderung um 20 Prozent verkürzt werden.

MODERNER ARBEITGEBER

Innovation ist heute in einem Industriebetrieb nicht nur im technischen Bereich gefragt. Fortschrittliche Arbeitsbedingungen, Mitarbeiterförderung und -ausbildung erhalten eine immer grössere Bedeutung, um dem Mangel an Fachkräften entgegenzuwirken. Die Laubscher Präzision AG hat schon vor über 50 Jahren eine Lehrlingswerkstätte eingerichtet, um den angehenden Fachkräften ein optimales Lernumfeld bieten zu können. Das Engagement für eine gute Ausbildung umfasst bei Laubscher auch Angestellte ohne fachliche Qualifikation. Der Betrieb unterstützt Angestellte dabei, sich on the Job zu qualifizieren oder eine berufliche Nachholbildung zu absolvieren.

Ein Blick in die Firmengeschichte zeigt, dass Laubscher schon früh anfang, Fortschritt auch auf ihre Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu beziehen. Ende des 19. Jahrhunderts begann die Firma mit der Gründung von Unterstützungseinrichtungen, um die soziale Lage ihrer Angestellten abzusichern.

Soziales Netz

In einer Zeit ohne staatliche Sozialversicherungen bemühte sich die Firma Laubscher, ihre Arbeiterinnen und Arbeiter mit verschiedenen Hilfsangeboten abzusichern. Zuerst entstand auf Initiative der Arbeitnehmenden 1895 eine Betriebskrankenkasse, die kurz darauf für alle neuen Mitarbeitenden obligatorisch wurde. Unabhängig vom Lohn bezahlten alle 1 Franken pro Monat ein und erhielten im Krankheitsfall 1.50 Franken pro Woche ausbezahlt. Hilfe und soziale Kontrolle waren dabei eng verknüpft. Vorstandsmitglieder der Kasse kontrollierten mit wöchentlichen Hausbesuchen, ob die Betroffenen auch tatsächlich noch krank waren. Bei selbst verschuldeten Krankheitsfällen, namentlich bei Schlägereien oder Syphilis, gab es kein Geld aus der Betriebskrankenkasse.

Im Jahr 1940 folgte eine Alters- und Hinterlassenenversicherung – acht Jahre, bevor die staatliche AHV eingeführt wurde. Laubscher schloss eine Kollektivversicherung ab und bezahlte die vollen Beiträge. Dafür behielt sich die Firma vor, die Modalitäten der Auszahlung im Einzelfall zu bestimmen. Nur zwei Jahre später folgte eine Fürsorgestiftung, die Härtefälle abfederte und auch Ausbildungen von Kindern mitfinanzierte.

Das Prosperieren der Industrie in Täuffelen führte dazu, dass es immer wieder an Wohnungen fehlte. Da diese Wohnungsknappheit die Suche nach neuen Arbeitskräften erschwerte, begann die Firma Laubscher ab den 1940er-Jahren, Wohnungen und Einfamilienhäuser für ihr Personal zu bauen. Die Bautätigkeit war so intensiv, dass im Laufe der Jahrzehnte die «Laubscher-Häuser» ganze Quartiere prägten.

Bau der ersten
Fabrik in Täuffelen

Fabrikarbeit im Bauerndorf

Als Samuel Laubscher 1851 aus Malleray in seine Heimat zurückkehrte, baute er die erste Fabrik im Dorf. Die von der Landwirtschaft abhängige Region durchlebte eine schwierige Zeit. Missernten, die Kartoffelfäule und 1852 ein verheerendes Hochwasser im Seeland führten zu Hunger und der Ausbreitung von Krankheiten wie Cholera oder Malaria. Die Menschen waren dringend auf neue Verdienstmöglichkeiten angewiesen. Die Stadt Biel förderte in jenen Jahren erfolgreich die Ansiedlung von Uhrenmanufakturen und die Stadt wuchs rasant. Im ländlichen Täuffelen war es die Eröffnung von Laubschers Fabrik, die den Beginn der Industrialisierung einläutete. Wie viele Beschäftigte die neue Firma in den ersten Jahren hatte, ist nicht überliefert. Neben der Arbeit in der Fabrik spielte auch die Heimarbeit eine wichtige Rolle. Viele Dorfbewohner, vom Bauern bis zur Lehrerin, fanden dank einer Drehbank zu Hause einen Zusatzverdienst.



Die erste Fabrik von 1851, fotografiert kurz vor dem Abbruch 1941

Doch Samuel Laubscher setzte von Anfang an stark auf die Fabrikarbeit. Er suchte stets nach Möglichkeiten, seine Drehteile genauer und effizienter herzustellen. Dafür bot die Produktion im Betrieb die besseren Bedingungen. Die Angestellten konnten genauer angeleitet und technische Verbesserungen fortlaufend getestet werden.

Die neue Fabrik zog auch Arbeitssuchende aus den umliegenden Dörfern an. Der weite Fussmarsch machte es diesen Angestellten unmöglich, für das Mittagessen nach Hause zurückzukehren. Das Ehepaar Laubscher sorgte kurzerhand selber für die Verpflegung. 1855 eröffnete es im Parterre ihres Wohnhauses den Gasthof Bären, der von Margaritha Laubscher geführt wurde.



Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Jubiläumsjahr 1946



Produktionsgebäude von 2014 (links) und 2001
Leimer Tschanz Architekten, Biel

Einzug in einen
zukunftsweisenden Neubau

2001, 2014

Bauen für Präzision und Wohlbefinden

Als sich das Jahrhundert dem Ende zuneigte, war es in den Produktionsräumen von Laubscher eng geworden. Die bestehenden Produktionsgebäude, das letzte stammte aus dem Jahr 1960, reichten bei Weitem nicht mehr. Durch den Abbruch des Gasthofs Bären, des firmeneigenen Wohlfahrtshauses und älterer Fabrikationsgebäude entstand der nötige Platz für einen Neubau direkt im Dorfzentrum. Der Glasbau mit drei säulenfreien Fabrikationshallen konnte 2001 bezogen werden. 2014 folgte ein zweiter, fast identischer Bau mit Tiefgarage.

Die Anforderungen an die Bauten waren hoch. Die Produktionsräume mussten auf modernste Maschinenteknik ausgerichtet sein und gleichzeitig angenehme Arbeitsplätze bieten. Die Haustechnik wurde 2001 mit innovativen Neuerungen ausgestattet. Maschinenkühlung, Wärmerückgewinnung, klimatisierte Räume und Ölabsauganlagen über jeder Maschine sorgen für optimale Produktionsbedingungen, ein angenehmes Raumklima und saubere Luft. Die raumhohen Glasfenster der Produktionshallen bieten beim Arbeiten viel Tageslicht und einen Weitblick bis in die Berner Alpen.



Neuer Empfang und Firmenmuseum,
Umbau 2020

Laubscher unterstützt Mitarbeitende
bei der beruflichen Nachholbildung

2018

Neue Perspektiven dank flexibler Ausbildung

Die schnelle technische Entwicklung in der Industrie erfordert gut qualifiziertes Personal. Laubscher engagiert sich in der Aus- und Weiterbildung von Fachkräften und bietet ihren Angestellten dadurch interessante berufliche Perspektiven. Ein besonderes Anliegen sind neben der Lehrlingsausbildung auch flexible Bildungsmöglichkeiten für Angestellte ohne fachliche Qualifikation.

Von den motivierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die diese Chance gepackt haben, geben zwei hier stellvertretend Einblick in ihren Werdegang.



Carlos Lourenço

Carlos Lourenço wechselte aus der Gastronomie ins technische Arbeitsumfeld bei Laubscher. Nach drei Jahre erhielt er die Möglichkeit, berufsbegleitend die Lehre als Produktionsmechaniker EFZ zu absolvieren. Während dreier Jahre besuchte er jeweils am Freitag und Samstag die Berufsschule. Trotz der Mehrbelastung neben Arbeit und Familie schloss er die Lehre 2018 erfolgreich ab. Seither arbeitet Carlos Lourenço an einem anspruchsvollen Projekt mit, bei dem er sein zusätzliches Wissen gut einsetzen kann.



Erdina Velija

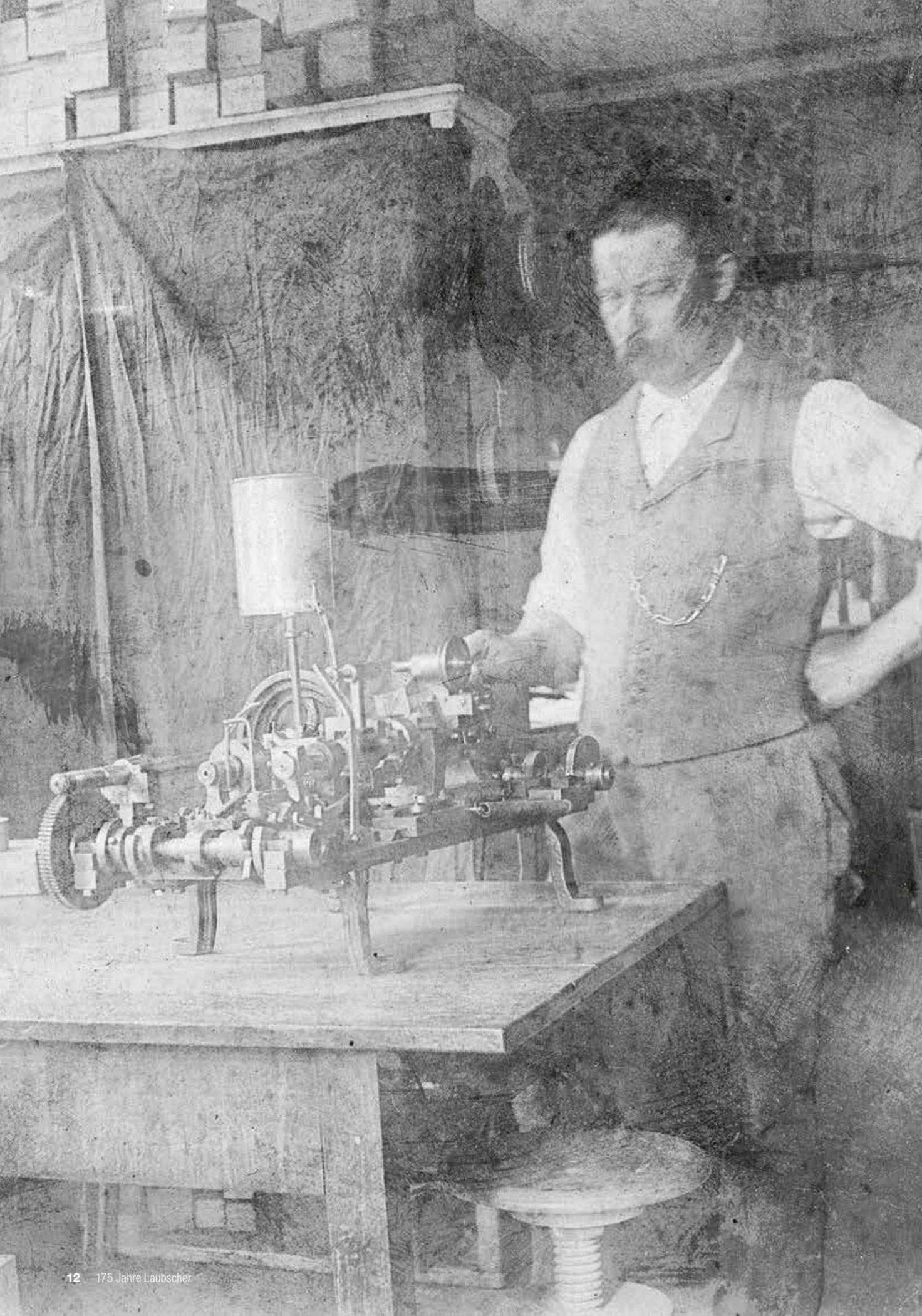
Durch ein Temporärbüro kam Erdina Velija 2017 zu Laubscher in die Teilekontrolle. Wenige Monate später erhielt sie eine Festanstellung in der Abteilung für Uhrendécolletage. Die gelernte Coiffeuse entdeckte ihr technisches Interesse und ihr besonderes Talent, auch die kleinsten Qualitätsabweichungen zu erkennen. Laubscher unterstützte ihren Wunsch, eine interne technische Ausbildung an der Maschine zu absolvieren. Nach einem Jahr Schulung und einer Prüfung durch den Lehrlingsausbilder erlangte sie 2020 erfolgreich ihr Zertifikat. Heute ist Erdina Velija für eine CNC-Maschinengruppe verantwortlich.

Bild Seite 12:
Adolf Laubscher mit Drehautomat,
1890er-Jahre

Bild Seite 13:
Produktionsraum im ersten
Fabrikgebäude, 1920er-Jahre

Bild Seite 14:
Arbeiten auf einer Taraudeuse, 1927

Bild Seite 15:
Nacharbeiten, vermutlich Pressen
von Fensterhülsen, 1920er-/1930er-Jahre





NEUE MÄRKTE Präzises Drehen von Metall ist seit 175 Jahren die Stärke von Laubscher. Mit den Uhrenschrauben stellt Laubscher sogar ein Produkt seit den Anfängen ununterbrochen her. Und doch ist ausgerechnet Wandelbarkeit die zentrale Voraussetzung für die prosperierende Entwicklung der Firma. Denn Erfolg bedeutet auch, Rückschläge zu verkraften. Abrupte Technologiewechsel oder Konkurse von wichtigen Kunden haben wiederholt zu herben Absatzeinbrüchen geführt. Dank der Fähigkeit, sich weiterzuentwickeln und in neuen Absatzmärkten Fuss zu fassen, konnten nach diesen Krisen neue Kapitel in der Firmengeschichte aufgeschlagen werden.

Ein russischer Erfinder lässt bei Laubscher eine revolutionäre Grammophonnadel fertigen

1908

Nadeln für die halbe Welt

Musik lag in der Luft zu Beginn des 20. Jahrhunderts. Grammophone eroberten die Haushalte, immer mehr Musik wurde auf Schallplatten gepresst. Laubscher produzierte 1908 die ersten Grammophonnadeln und begann damit eine Ära, die den Lauf der Firma für vier Jahrzehnte prägte.



Werbung für Laubscher-Nadeln, 1930er-Jahre

Am Anfang stand die Idee eines aus Russland stammenden Tüftlers namens August Burchard. Er hatte eine qualitativ einmalige Grammophonnadel entwickelt, die nicht gerade, sondern gestuft war. Diese Form konnte von den bestehenden Nadelherstellern allerdings nicht hergestellt werden. Burchard suchte eine Décolletage-Firma und kam mit seiner Erfindung um 1907 in die Schweiz zu Laubscher. Hier drehte man die Nadel, fräste aber die Spitze. Das Ergebnis begeisterte Burchard und er erteilte Laubscher exklusiv den Auftrag zur Herstellung dieser Nadeln. Die Konstruktion der benötigten Maschinen geschah unter grosser Geheimhaltung, damit der entscheidende Vorteil – die gefräste Spitze – nicht verraten wurde.

In den Anfängen fertigte Laubscher nur Nadelrohlinge. Gehärtet, poliert und verkauft wurden sie von einer bayrischen Nadelfabrik, die das Patent für Burchard-Nadeln besass. Ein erster Versuch, die Nadeln selber fertigzustellen und zu vermarkten, scheiterte 1915. Doch der zweite Anlauf 1932 führte zum Erfolg. Laubscher-Nadeln avancierten rasch zur international bekannten Marke. Auch andere renommierte Hersteller wie Paillard, Thorens oder Odeon kauften die Nadeln fertig bei Laubscher ein und die Täuffeler Firma übernahm die Führung im Weltmarkt.



Zweigstelle in Murten, 1930–2003



Mikrofotografie, Abnutzungsvergleich von Nadelspitzen

Um die enorme Nachfrage bewältigen zu können, eröffnete die Firma 1930 eine Zweigstelle in Murten, die ausschliesslich Grammophonnadeln herstellte. Um die Produktionszeit zu verkürzen, liess Laubscher nach eigenen Ideen konstruierte Maschinen herstellen, die fünfzig Nadeln in der Minute produzierten.

Der bleibende Erfolg der Laubscher-Nadeln war nicht dem Zufall geschuldet. Mit systematischen Versuchen prüfte man Verbesserungsmöglichkeiten in der Fertigung oder im Material. Ziel war eine Nadel, die sich weniger abnutzte und die Tonqualität verbesserte. Eine markante Verbesserung brachte etwa das nachträgliche Härten der Nadel. Die Konkurrenz hingegen schliiff vorher gehärteten Stahl. Die systematischen Versuche und deren Auswertung waren Chefsache. Werner

Laubscher, der Produktionsleiter und spätere technische Direktor, dokumentierte mit Handzeichnungen und Fotografien unter dem Mikroskop akribisch seine Untersuchungen.

Die Nadelproduktion unterlag wiederholt starken Schwankungen. In der Hochblüte verliessen jährlich bis zu 300 Millionen Nadeln die Maschinen. Dagegen brach die Nachfrage im Ersten Weltkrieg und in der Weltwirtschaftskrise ein und im Lager stapelten sich Millionen unverkaufter Nadeln. Im Zweiten Weltkrieg florierte die Nadelproduktion noch, danach aber revolutionierte eine Reihe von technischen Erfindungen die angejahrte Grammophontechnik. Neuerungen wie elektrische Tonabnehmer, Vinylplatten und härtere Saphirnadeln eroberten den Markt und bereiteten der Nadel-Ära bei Laubscher um 1950 ein jähes Ende.



Ericsson-Modell GA 628 mit vergoldeten Kontaktschrauben
aus Messing von Laubscher

Mobil und digital

Neue elektronische Geräte veränderten ab den 1980er-Jahren unsere Kommunikation und unseren Alltag radikal. Computer eroberten die Büros und den heimischen Schreibtisch, Musik erklang ab CD und Telefone wurden mobil. Laubscher nutzte die dynamische Entwicklung, um in neuen Märkten Fuss zu fassen. Die Liste der Komponenten aus jener Epoche liest sich wie ein Streifzug durch die Technologiegeschichte: Teile für CD-Player, Polaroidkameras, Pager oder Magnetspeicherbänder für die Datensicherung.

Die ersten Komponenten für Mobiltelefone bestellte 1996 Ericsson für ihr Modell GA 628. Handys boomten und Laubscher lieferte in den folgenden Jahren Millionen von Schrauben, Ladekontakten und anderen Teilen nach

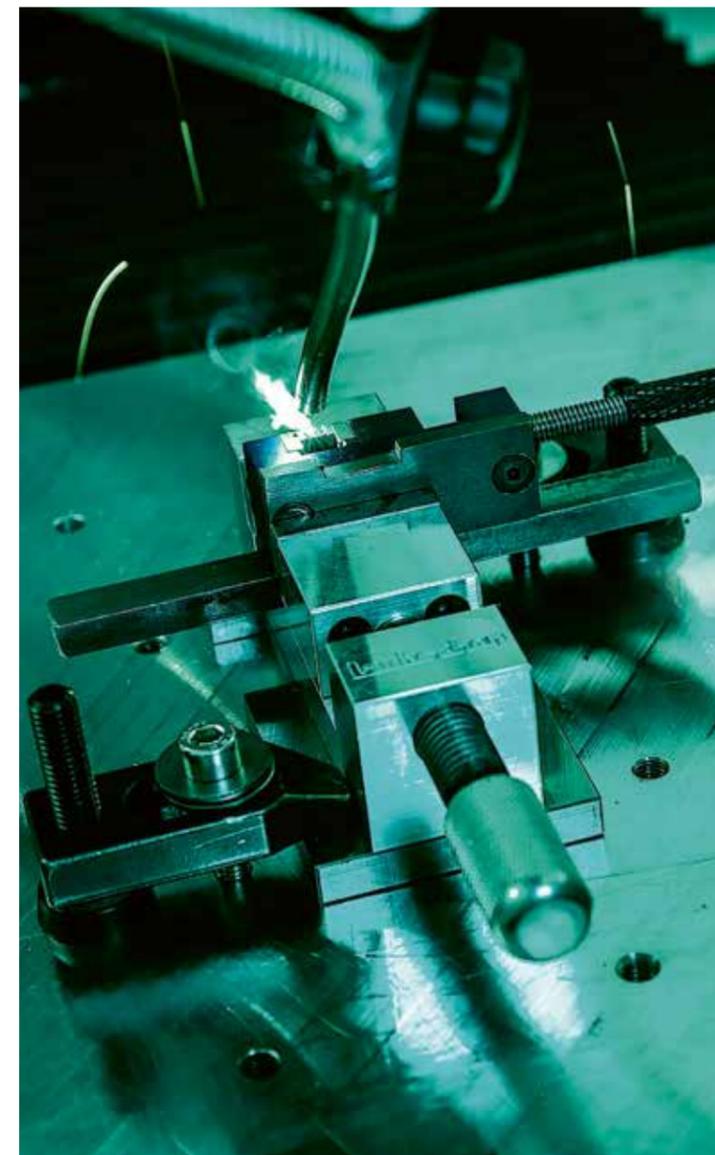
Schweden. Der Nachschub an Schrauben war eines Tages so dringend, dass Ericsson das Privatflugzeug der Direktion nach Basel fliegen liess, wo ein Mitarbeiter von Laubscher das Paket mit den ersehnten Schrauben am Flughafen übergab.

Im Jahr 2000 kämpfte Ericsson mit Lieferproblemen, ein Brand in einer Zulieferfirma führte zum endgültigen Fiasko. Ein Jahr später gab Ericsson die eigenständige Handyproduktion auf. Das plötzliche Aus führte bei Laubscher zu einem grossen Schaden. Mehrere Millionen der zum Teil vergoldeten Schrauben waren noch an Lager. Sie konnten nur noch zur Materialverwertung eingeschmolzen werden.

Alles aus einer Hand

Laubscher will ihren Kunden nicht nur einzelne Komponenten anbieten, sondern auch Produktgruppen bis hin zu einbaufertigen Teilen. Um dies zu ermöglichen, wuchs das Spektrum der Bearbeitung bereits ab 1950 kontinuierlich. Diverse mechanische Weiterbearbeitungen wie Schleifen oder Bohren gehören ebenso dazu wie chemische, galvanische und mechanische Oberflächenbehandlungen oder Wärmebehandlungen zum Härten von Stahl.

Dank des breiten Angebots unter einem Dach können auch komplexe Teile einbaufertig verarbeitet werden. Aktuelles Beispiel ist ein hüftchirurgisches Instrument aus 44 Einzelteilen, das Laubscher als Vertragshersteller fertigt. Für das einsatzbereite Operationsgerät führt Laubscher Hunderte Fertigungsschritte in den unterschiedlichsten Verarbeitungsmethoden aus. Der spätere Einsatz im Operationssaal erfordert ein Höchstmass an Qualitäts- und Prozesskontrolle. In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden wurde das Repertoire an Verarbeitungstechniken weiter ausgebaut. Neu könnten beispielsweise Komponenten mittels Laser verschweisst werden. Bolzen und Bohrlöcher werden durch eine homogene Schweißnaht verbunden, die keinerlei Schlupflöcher für Bakterien bietet. Die medizinischen Anforderungen prägen die Arbeitsabläufe bis zu den letzten Schritten. Die mehrstufige Reinigung ist so gründlich, dass das Operationsgerät beim Kunden nur noch sterilisiert werden muss.



Laserschweissen

KERNKOMPETENZEN NEU DENKEN

Teile so klein wie Krümel und Präzision in Haaresbreite – für winzige Dimensionen ist Laubscher die richtige Adresse. Die Kompetenzen in der Fertigung von kleinsten Teilen in engen Toleranzen, die Laubscher aus der Uhrenindustrie mitbrachte, entwickelte das Unternehmen für andere Branchen weiter. Dabei ist nicht nur die Fertigung selbst, sondern auch die Handhabung und Prüfung der Miniaturteile eine Herausforderung. Grosse Erfahrung und eigens konstruierte Vorrichtungen ermöglichen ein optimales Handling entlang der Fertigungskette.

Neue Herausforderungen sieht Laubscher als neue Chancen. Das Implementieren neuer Prozesse oder das Erweitern des Materialspektrums bietet Gelegenheit, sich mit den steigenden Anforderungen der Kunden weiterzuentwickeln.

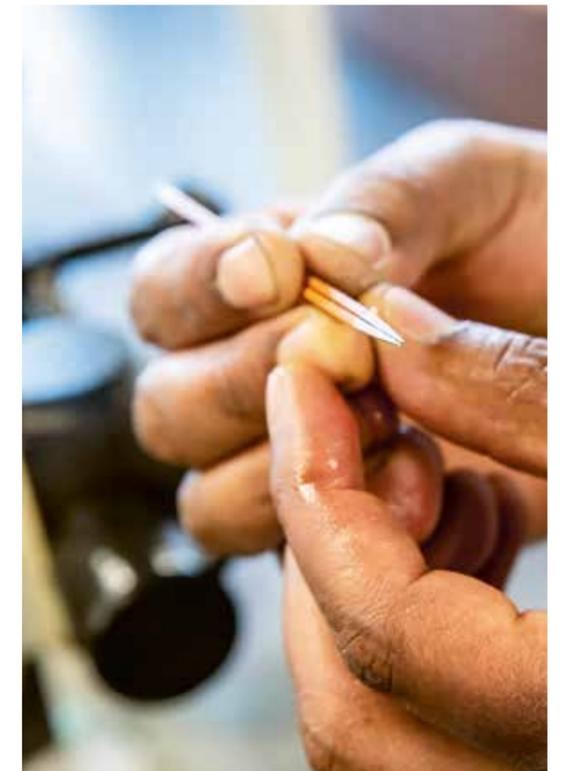
Winzlinge im Operationssaal

Laubschers Erfahrung im Bereich der Miniaturisierung ist auch in der sich stark entwickelnden minimalinvasiven Chirurgie gefragt. Bei den komplexen chirurgischen Instrumenten treffen kleinste Dimensionen auf höchste Qualitätsansprüche, die weit mehr als die eigentliche Fertigung umfassen. Der erfolgreiche Einstieg in die Medizinaltechnik verdankte Laubscher auch der Bereitschaft, sich den spezifischen Anforderungen der Branche zu stellen und neue Prozesse zu etablieren.

Ein Beispiel für die Bandbreite an Anforderungen ist die Fertigung eines Verschlusssystems für Venen. Das Operationsgerät eines grossen amerikanischen Medizinaltechnik-Unternehmens verschliesst nach einer endovaskulären Operation die Einstichstelle in der Ader. Laubscher fertigt eine Gruppe von fünf Drehteilen, mit denen eine Klammer an der Gefässwand befestigt wird. Dank der Breite des Maschinenparks bietet Laubscher für jedes Teil der Gruppe die optimale Fertigungsart. Höchste Präzision erreichen sowohl der konventionell gedrehte, papierdünne Ring als auch die in ihrer Geometrie sehr anspruchsvollen Komponenten, die mit CNC-Maschinen gefertigt werden.

Der spätere Einsatz in menschlichen Blutbahnen stellt höchste Anforderungen an Oberflächengüte und Sauberkeit der Teile. Daher folgen der präzisen Fertigung eine Reihe weiterer Behandlungen, wie Passivieren oder elektrolytisches Entgraten. Dabei werden auch die letzten mikroskopischen Rückstände entfernt. Bei der geringen Teilegrösse sind solche Prozesse besonders heikel. Eine sekundengenaue, auf die jeweilige Charge angepasste Dauer der Behandlung ist nötig, um die winzigen Teile nicht zu zerstören. Dies gelingt nur dank eigens entwickelter Verfahrensmethoden und einer guten Zusammenarbeit der beteiligten Abteilungen während der Produktion.

Für die Kontrolle und die Verpackung der fertigen Teile sind ebenfalls besondere Vorkehrungen nötig. Neben dem Tragen von Schutzkleidung ist auch eine dokumentierte Schädlingskontrolle verlangt. So wartet im Verpackungsraum beispielsweise auch eine Mäusefalle auf ihren Einsatz – bisher natürlich vergeblich.



Handling eines 1 mm langen Medical-Pins, 2020

Das Know-how für Kleinteile hilft bei der Miniaturisierung der Hörgeräte

1966

Schöner hören

Hörgeräte waren einst sperrige Apparaturen, die niemand gerne trug. Der erst 24-jährige Andy Rihs kontaktierte 1966 die Firma Laubscher. Der zukünftige Akustikkonzern Phonak steckte noch in den Kinderschuhen, die ersten Treffen fanden in der heimischen Garage statt. Doch Rihs und seine Geschäftspartner erkannten die Zeichen der Zeit und setzten auf die Miniaturisierung der Hörgeräte. In der Firma Laubscher fanden sie die nötigen Kompetenzen für kleinste Teile und es entwickelte sich eine jahrzehntelange Geschäftsbeziehung.

Heute finden sich in Hörgeräten vieler namhafter Hersteller Komponenten von Laubscher. Aktuelle Entwicklungen auf dem Hörgeräte Markt stellen neue Ansprüche an die Fertigung. Die neuen «Im-Ohr-Hörgeräte» sind nochmals kompakter und entsprechend kleiner müssen die Einzelteile sein. Mit winzigen Steckern für die Programmierung oder Kontakten für Implantate lotet Laubscher im Hörgerätebereich die Grenzen des technisch Machbaren aus.

Gleichzeitig machen neue Anforderungen an das Material die Bearbeitung anspruchsvoller. Normen zur Vermeidung von Blei in Elektronikgeräten betreffen auch die Hörgeräte. Die bleifreien Materialien, die nun eingesetzt werden, sind schwerer zerspanbar. Bei Kleinstteilen sind lange Späne im Bearbeitungsprozess besonders kritisch. Dank umfangreicher Versuche gelingt es den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die Fertigung auf die neue Materialbeschaffenheit anzupassen, um die Teile in gewohnter Qualität zu liefern.



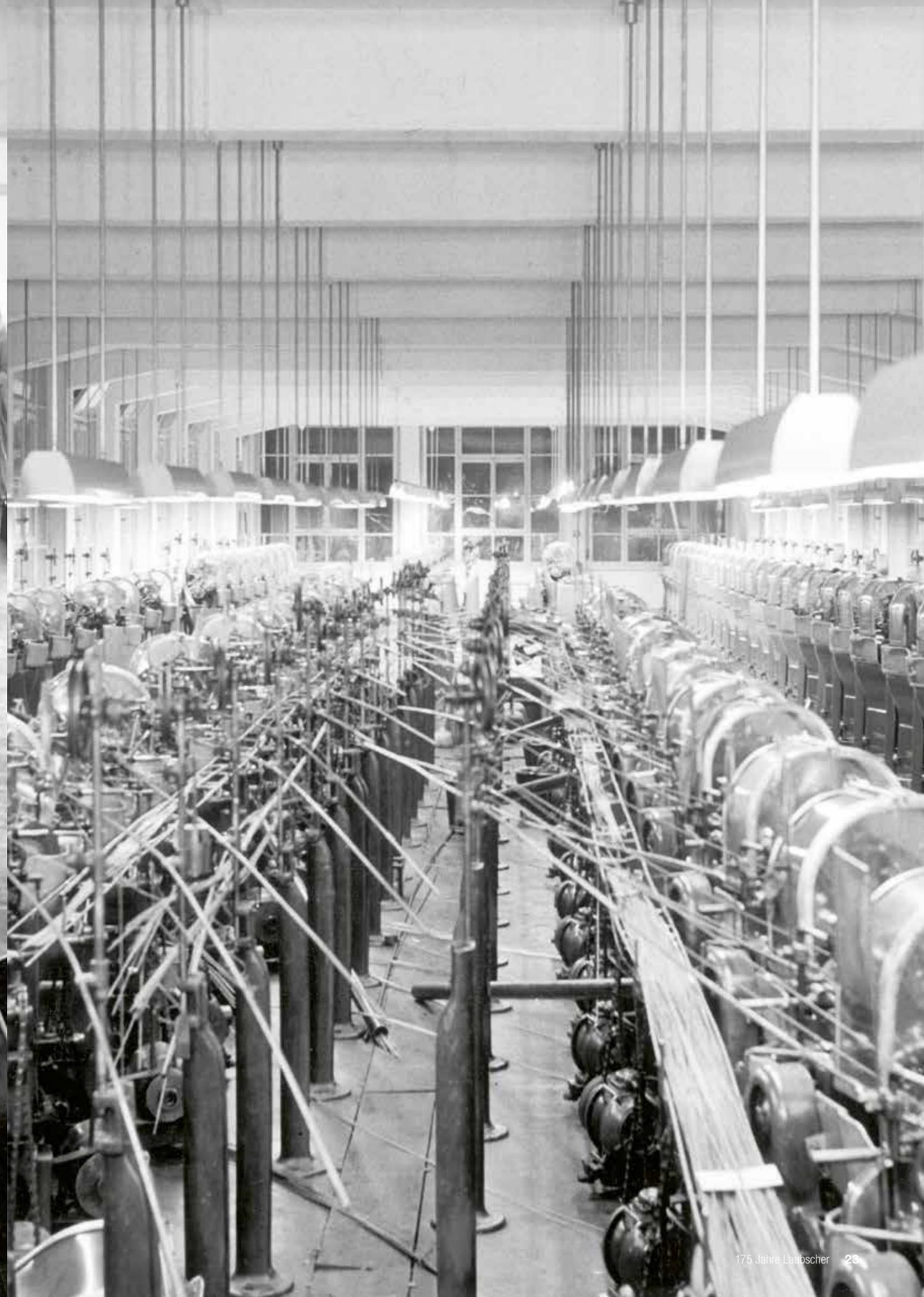
Kontrolle Hörgerätekomponenten, 1996

Bild Seite 22:
Arbeiten an Langdrehmaschinen
von Tornos, 1946

Bild Seite 23:
Nadelproduktion in der Zweigstelle
in Murten, 1946

Bild Seite 24:
Filière-Macherei, Herstellung
von Gewindeschneidern, 1940er-Jahre

Bild Seite 25:
Lehrlingsausbildung, 1961

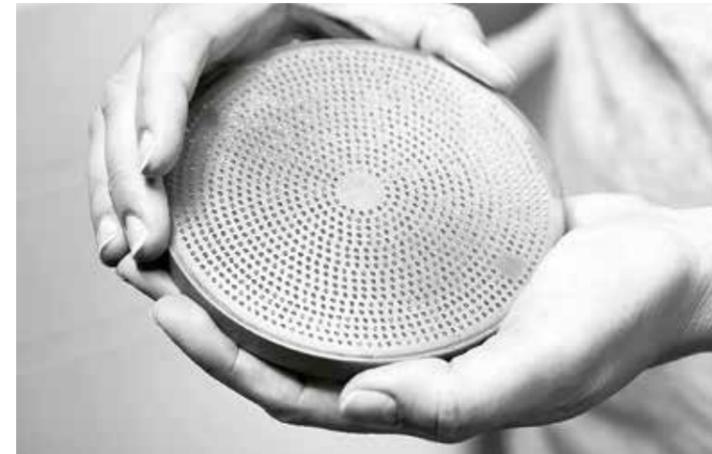




QUALITÄT EN MASSE

Ein Werkstück präzise zu fertigen, ist eine Sache, eine Million Stück eine ganz andere. Die Kunden von Laubscher dürfen sich auf eine gleichbleibende Qualität verlassen – über Jahre und in sehr hohen Stückmengen. Dieses Versprechen ist so alt wie die Firma selbst. Die präzise Serienproduktion war bereits das Hauptanliegen des Firmengründers. Heute sorgen modernste Prüfmethode für einen stabilen Fertigungsprozess. Neue Maschinen und Anlagen werden qualifiziert und validiert, die 26 000 Messmittel in definierten Prüfzyklen kalibriert.

Mit statistischen Prozesskontrollen bleibt der Verlauf der Produktion stets im Blick und kann jederzeit dokumentiert werden. Den wachsamen Augen der gut geschulten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter entgeht nichts. Mit systematischen Stichproben oder Vollkontrollen garantieren sie, dass die Qualität den hohen Anforderungen der Kunden entspricht.



Polierscheibe mit Uhrenschrauben

Die durch sorgfältiges Ausrastieren erreichte Qualität muss in der Serie millionenfach reproduziert werden. In Spitzenzeiten stehen über 100 Drehmaschinen für die Fertigung der Uhrenschrauben im Einsatz. Für eine stabile Produktion sorgen standardisierte Prozesse. Allerdings sind die definierten Standards oft nicht die endgültige Lösung. Denn selbst identische Maschinen zeigen mit der Zeit ihre Eigenheiten. Um diese maschinenspezifischen Verhaltensweisen ausgleichen zu können, braucht es wiederum erfahrene Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen.

Aufbau einer eigenen
Uhrenschraubenpolissage

2006

Uhrenschrauben seit 175 Jahren

Mit präzisen Uhrenschrauben hat 1846 alles angefangen. Eine Preisliste aus der Gründerzeit der Firma zählt ein knappes Dutzend unterschiedlicher Schrauben auf. Bis heute ist die enge Verbindung zur Uhrenindustrie prägend, sie ist nach wie vor die wichtigste Branche im Heimmarkt. Das älteste Produkt der Firma bietet immer wieder neue Herausforderungen. In aufwendigen Verfahren mit bis zu 26 Fertigungsschritten entstehen Komponenten, die den Qualitätsansprüchen der Haute Horlogerie gerecht werden.

Besonderes Augenmerk liegt heute auf einer perfekten Oberfläche. In der hausinternen Polissage-Abteilung hat Laubscher seit 2006 ein umfassendes Know-how aufgebaut und eigene Prozesse entwickelt. Eine Spezialität sind Oberflächen in «poli bloqué». Der Schraubenkopf ist spiegelglatt poliert und glänzt je nach Lichteinfall schwarz oder weiss. Die Optimierung der Polissage in den unterschiedlichen Geometrien und Dimensionen ist aufwendig. Schleifscheiben, Schleifmedium und Maschineneinstellungen wie Geschwindigkeit, Druck und Zeitdauer müssen perfekt aufeinander

Rechnung für gelieferte Schrauben, 1850		
2000 Stk. 1/2 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	10 00
1000 Stk. 1/4 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	5 00
500 Stk. 1/8 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	2 50
250 Stk. 1/16 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	1 25
125 Stk. 1/32 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	0 62
62 Stk. 1/64 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	0 31
31 Stk. 1/128 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	0 15
15 Stk. 1/256 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	0 07
7 Stk. 1/512 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	0 04
3 Stk. 1/1024 Zoll in Stahl	a 1/2 1/2	0 02
Zusammen		20 00

Rechnung für gelieferte Schrauben, 1850

abgestimmt werden. Auch zwischen den einzelnen Arbeitsschritten bestehen Abhängigkeiten: Je nach Maschinendruck braucht es andere Klebmittel, je nach Klebmittel andere Reinigungsmittel und so weiter. Viel Ausdauer, Erfahrung und systematisches Arbeiten sind nötig.

Auch die Fertigung der Schraube selbst erfordert erst einmal eine Versuchsphase. Denn im kleinen Durchmesserbereich versagen die gängigen Zerspanungstheorien. Die kleinsten von Laubscher hergestellten Uhrenschrauben sind 0,4 mm lang und haben einen Kopfdurchmesser von 0,6 mm. In diesen Dimensionen ist die optimale Maschineneinstellung primär eine Erfahrungssache und muss auf experimentellem Weg erarbeitet werden.

Prozesssichere Fertigung etabliert sich
zum Standard in der Medizinaltechnik

2021

Millionenfach präzise

Qualität und Fertigungsgeschwindigkeit sind gleichermaßen zentral bei dieser Überwurfmutter, von der Laubscher jährlich 50 Millionen Stück fertigt. Sie gehört zum Herzstück eines Inhalationsgeräts. Die zentrale Herausforderung ist das Gewinde, das absolut gratfrei sein muss. Gleichzeitig erfordert die hohe Stückzahl eine Fertigung beinahe im Sekundentakt. Mechanische Hydromaten, die auf zwölf Stationen gleichzeitig Teile bearbeiten, sorgen für die nötige Taktzeit.

Die ersten Prototypen dieser Teile entstanden schon vor 25 Jahren. Seither konnten Fertigungsgeschwindigkeit und Prozesssicherheit stetig erhöht werden. Während der Fertigung werden die Werkzeuge automatisch auf ihre Funktion hin überprüft. Eine statistische Prozesskontrolle misst die Teile in der laufenden Produktion nach einem definierten Prüfplan. Für die kritische Masse werden alle Messungen digital erfasst und laufend statistisch ausgewertet. Zeigt die Auswertung eine Überschreitung der definierten Eingriffswerte an, wird die Maschine neu justiert.

Zur Sicherheit werden die relevantesten Dimensionen nach der Produktion zusätzlich einer 100-prozentigen vollautomatischen Kontrolle unterzogen.



Überwurfmuttern im Produktionsprozess

ZUVERLÄSSIGER PARTNER

Zuverlässigkeit ist für die Laubscher Präzision AG die Grundlage einer guten Zusammenarbeit. Das Unternehmen beliefert seine Kunden in konstanter Qualität und zu den vereinbarten Terminen. Als Dank darf Laubscher sich über viele langjährige Kundenbeziehungen freuen – manche dauern schon über 100 Jahre.

Eine gute Zusammenarbeit fördert das Vertrauen. Verbesserungen von Qualität und Wirtschaftlichkeit sind nur mit gegenseitiger Offenheit und einem konstruktiven Diskurs möglich. Die Kunden dürfen sich darauf verlassen, dass bei Laubscher auch dann nach Optimierungen gesucht wird, wenn eigentlich alles bestens läuft.

Aufstrebende Uhrenmarken
bestellen Drehteile bei Laubscher

1920

Langzeitbeziehung

Dicke Bücher in sorgfältiger Handschrift dokumentieren im Firmenarchiv die Geschäfte der Firma Laubscher. Die Bestellbücher, die 100 Jahre zurückreichen, lesen sich wie ein Who is Who der Schweizer Uhrenindustrie. Die namhaften Uhrenfirmen bestellten schon damals ihre Schrauben und andere Drehteile in Täuffelen. Die Laubscher Präzision AG ist stolz, zahlreiche Uhrenhersteller mit Weltruhm zu ihren treuesten und langjährigsten Kunden zählen zu dürfen.

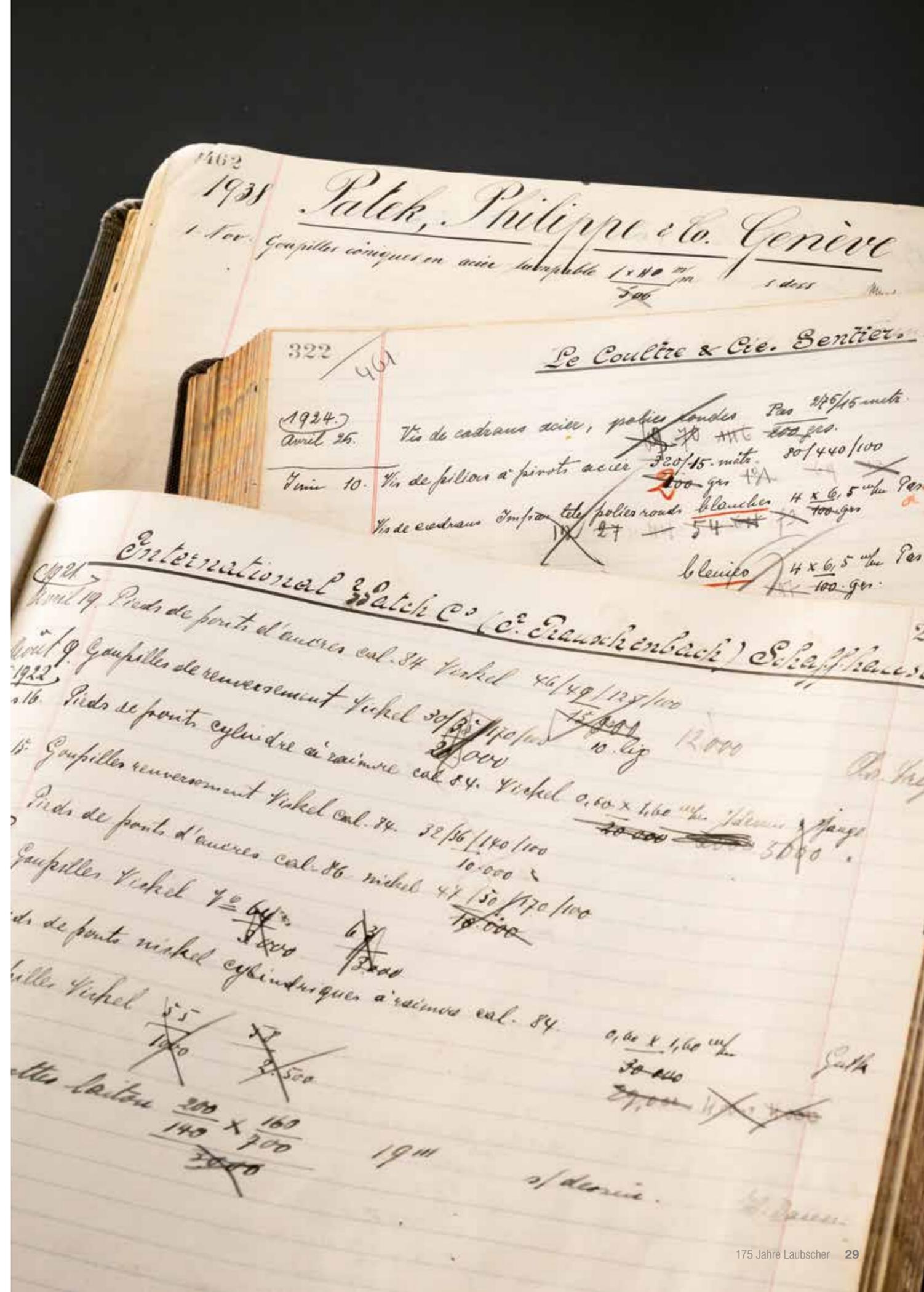
Ein Blick ins Archiv zeigt beispielsweise, dass im ältesten noch erhaltenen Bestellbuch ein Auftrag der Firma LeCoultre aus dem Vallée de Joux verzeichnet ist. Die Qualität der im Sommer 1920 gelieferten Schrauben schien zu überzeugen, denn die Bestellungen nahmen in den nächsten Jahren stark zu. Die Aufträge aus Le Sentier füllten fortan mehrere Seiten in den Bestellverzeichnissen.

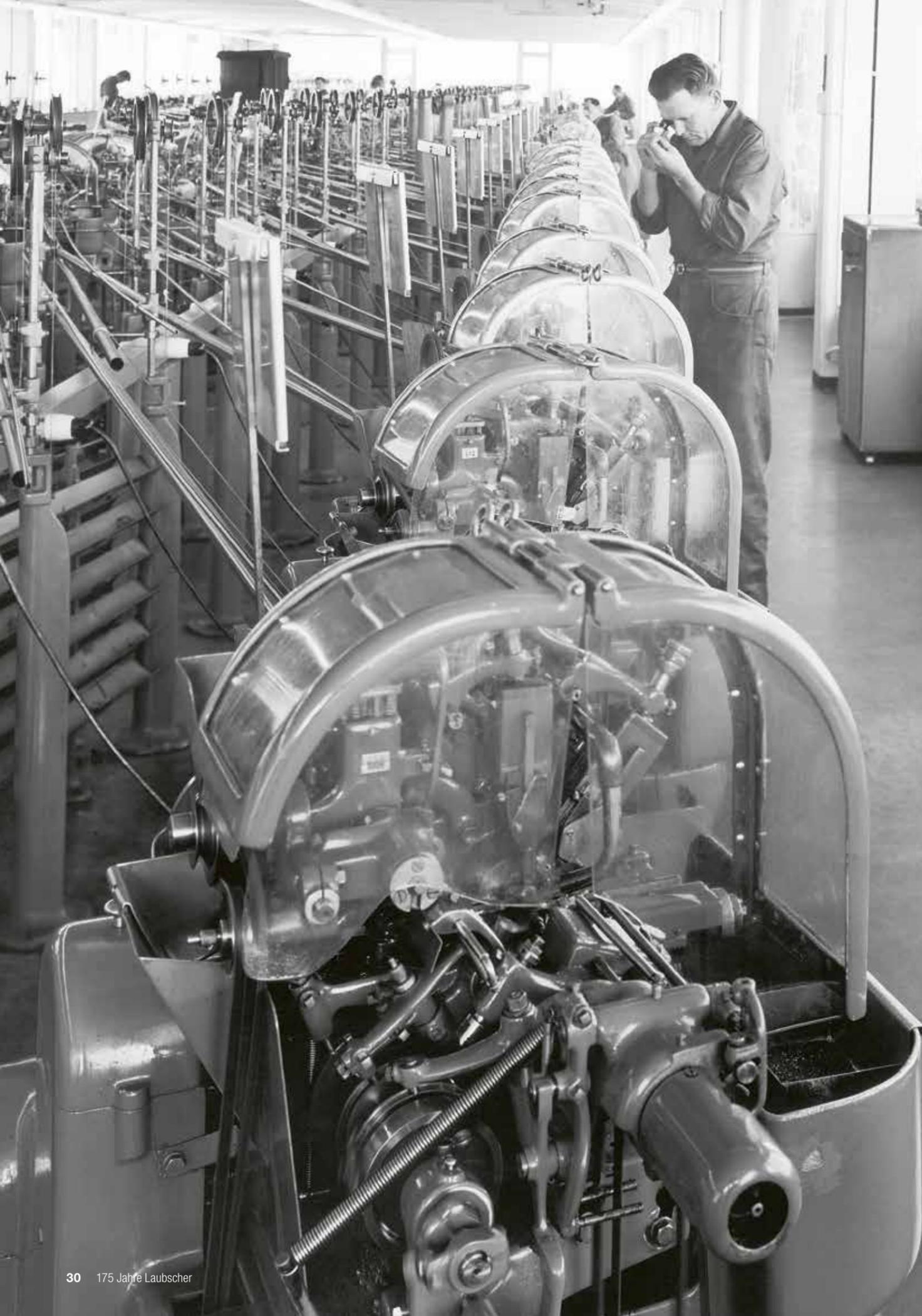
Aus der Marke LeCoultre wurde später Jaeger-LeCoultre und die handschriftlichen Bestellbücher wurden durch Computerdaten abgelöst. An der vertrauensvollen Geschäftsbeziehung aber änderte sich nichts.



Härten der Uhrenschrauben, 1971

Bild Seite 29:
Bestellbücher aus dem Firmenarchiv, 1921–1938







IN BESTER TRADITION

Die Laubscher Präzision AG ist ein Familienunternehmen in mehrfachem Sinn. Geführt wird das Unternehmen seit Beginn von Mitgliedern der Familie, aktuell von der sechsten Generation. Der Besitz der Firma liegt ebenso vollständig in den Händen der Familie. Die Identifikation mit der Firma und deren Geschichte ist in der weit verzweigten Familie bis heute gross.

Der Begriff «Familienunternehmen» umfasst bei Laubscher auch die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, legt man doch grossen Wert auf ein familiäres Betriebsklima.

Die ersten Statuten stellen die Weichen für die Besitzverhältnisse

1920

Eine Familie – viele Besitzer



Jürg, Raphael, Mirko und Manfred Laubscher (v.l.), Vertreter der 5., der 6. und der 7. Generation in der Firma

Aus der Kollektivgesellschaft Gebrüder Laubscher und Cie. entstand 1920 eine Aktiengesellschaft. Die ersten Statuten widerspiegeln, was die vier Söhne und der Schwiegersohn von Samuel Laubscher vorgelebt hatten, als sie gemeinsam das Geschäft geführt hatten. Sie behielten die Verantwortung in der Familie und beschränkten gleichzeitig die Macht des Einzelnen. Bis heute gilt der Grundsatz, dass Aktien nur familienintern verkauft werden können und kein Aktionär mehr als ein Viertel der Stimmen auf sich vereinigen darf.

Bild Seite 30:
Uhrendécolletage, 1971

Bild Seite 31:
Zählen von Kleinstteilen
durch Wägen, 1971

Bild Seite 32:
Nachgelagerte Fertigung
an Rundtaktmaschinen, 1971

Bild Seite 33:
Die ersten CNC-Maschinen, 1987

Wie stark der Familiengedanke das Unternehmen prägt, zeigt auch ein Beispiel aus der jüngeren Vergangenheit. Das Entrepreneur-Forum Seeland zeichnete die Firma Laubscher 2018 aus. Üblicherweise ehrt der Preis Unternehmerpersönlichkeiten für ihr Lebenswerk. Die Firma stellte klar, dass es bei Laubscher nicht möglich sei, eine Person alleine auszuzeichnen. Daraufhin erhielt die Familie die Auszeichnung für ihr «Lebenswerk» über sechs Generationen.

In seiner Laudatio ortete alt Bundesrat Samuel Schmid in den breit in der Familie abgestützten Besitzverhältnissen eines der Erfolgsrezepte. Damit stehe die Gesamtverantwortung im Vordergrund, man sei verpflichtet zur «Absprache und zum Entscheid im Sinne von Kundschaft und Unternehmen».



Algisia Ferrara mit Enkel Luca Caiazza, Christoph und Michel Hefti, Bairam Dzemaili und Tochter Arife Vejseli

Familiäre Unternehmenskultur statt Employer Branding

2021

Seit Generationen bei Laubscher

Nicht nur die Familie Laubscher selbst ist seit Generationen in der Firma vertreten. In vielen Täuffeler Haushalten ist die Arbeit bei Laubscher schon fast eine Familientradition, so auch bei den Familien Hefti, Caiazza-Ferrara und Dzemaili. Christoph Hefti weiss, dass schon seine Urgrossmutter und sein Urgrossvater bei der Firma arbeiteten, die damals noch Gebrüder Laubscher und Cie. hiess. Nach seinem Vater trat auch er selbst vor 25 Jahren als Décolleteur-Mechanikerlehrling bei Laubscher in die Firma ein. Als Algisia Ferrara 1960 aus Italien in die Schweiz kam, half ihr das familiäre Umfeld in der Firma gegen das Heimweh. Anfangs habe sie sich ein wenig vor den Maschinen gefürchtet. Dank hilfsbereiten Vorgesetzten habe sich das schnell gelegt, erinnert sie sich.

Heute arbeiten Tochter, Schwiegersohn und Enkel bei Laubscher. Sie schätzen die persönliche Atmosphäre und die Möglichkeit, immer wieder Neues zu lernen. In der Familie Dzemaili arbeitete zunächst Vater Bairam bei Laubscher in der Abteilung Gleitschleifen und blieb 31 Jahre bis zur Pensionierung. Im Laufe der Jahre folgten ihm Söhne und Tochter in die Firma.

Für diese Familien, die in Täuffelen wohnen, spielt auch das dörfliche Umfeld eine wichtige Rolle für den engen Zusammenhalt. Kontakte, die bei der Arbeit geknüpft wurden, pflegte man auch in der Nachbarschaft weiter und umgekehrt.

INTERVIEW MIT CEO RAPHAEL LAUBSCHER

175 Jahre alt – und fit für die Zukunft

Die Firma stellt seit 1846 präzise Drehteile her. Kann man sagen, dass die Kernkompetenz bis heute die gleiche geblieben ist?

Raphael Laubscher: Tatsächlich treibt uns die Liebe zur Präzision seit 175 Jahren an. Wir wollen unseren Kunden möglichst einbaufertige Teile bieten. Daher hat sich unsere Kompetenz neben dem Drehen auf eine Vielzahl weiterer Bearbeitungsmethoden erweitert. Laubscher ist heute der Spezialist für kleine, komplexe Präzisionsteile und Systemkomponenten.

Wie prägend ist eine 175-jährige Firmengeschichte für die Unternehmenskultur?

Unsere Unternehmensziele sind auf langfristiges Denken ausgelegt. Der Erhalt der Firma und die Sicherung der Arbeitsplätze haben oberste Priorität. Unsere Verantwortung den Mitarbeitenden gegenüber ist gross, oft arbeiten bereits mehrere Generationen einer Familie bei uns. Wir engagieren uns dafür, den Berufslernenden eine attraktive Perspektive zu bieten.

Welche Auswirkungen hat dieses langfristige Denken auf die Investitionspolitik?

So experimentierfreudig wir bei technischen Innovationen sind, so konservativ ist unser Umgang mit Geld. Wir richten unsere Ausgaben nach unseren Einnahmen und unsere Gewinne werden konsequent reinvestiert. Diese einfachen Grundsätze prägen bis heute unsere Investitions- und Dividendenpolitik. Sie ermöglichen uns eine hohe Eigenfinanzierung als wichtiges Fundament für unsere Unabhängigkeit.

Die Laubscher Präzision steht im Dorf-kern von Täuffelen. Wie eng ist die lokale Bindung?

Wir sind seit 170 Jahren an diesem Standort und bis heute sind über 20 Prozent der Mitarbeitenden aus dem Dorf. Auch die neuesten Bautappen haben wir hier realisiert, als klares Bekenntnis zum Standort. Uns ist wichtig, das lokale Gewerbe zu unterstützen, sei es bei Bauprojekten, beim Gebäudeunterhalt oder bei der Verpflegung.

Blicken wir noch in die Zukunft. Welche Themen stehen für die Weiterentwicklung im Fokus?

Wir wollen wachsen und die vorhandene Infrastruktur in Täuffelen optimal auslasten. Damit dies gelingt, sind wir zweifach gefordert. Erstens brauchen wir zusätzliche Fachkräfte. Diese zu finden oder selbst auszubilden, wird aufgrund von demografischen und gesellschaftlichen Entwicklungen immer anspruchsvoller und auch aufwendiger. Zweitens stehen wir in einem harten internationalen Wettbewerb. Um als Schweizer Unternehmen konkurrenzfähig zu bleiben, müssen wir unsere Wertschöpfung laufend optimieren. Konkret heisst das: kürzere Durchlaufzeiten, effizientere Arbeitsprozesse, höhere Maschinenauslastung, geringere Kosten und verbesserte Produktivität.

Bei der Optimierung der Wertschöpfung spielen Automatisierung und Digitalisierung eine wichtige Rolle. In der Administration, beispielsweise im Bestell- oder Finanzwesen, sind bereits viele Arbeitsabläufe vollständig digital. Die Produktion wird ebenfalls zunehmend digitaler, sei es im Bereich Maschinenwartung, Produktionssteuerung oder Verfolgung des Warenflusses. Repetitive Tätigkeiten in der Produktion werden durch Roboteranlagen ausgeführt.



Raphael Laubscher, CEO seit 2016

Auch die Qualitätskontrolle wird zunehmend durch automatische Messanlagen unterstützt. Diese Entwicklung verändert das Arbeitsumfeld gerade auch der Mitarbeitenden in der Qualitätskontrolle. Wir unterstützen sie dabei, sich weiterzubilden und sich neue Qualifikationen anzueignen.

Ein zentrales Zukunftsthema ist die Nachhaltigkeit unserer Produktion. Primär relevant ist für uns der Energieverbrauch und der damit zusammenhängende CO₂-Ausstoss. Als Grossverbraucher haben wir im Rahmen unserer Zielvereinbarung seit 2015 unseren Energieverbrauch und CO₂-Ausstoss bereits um rund 20 Prozent gesenkt. Aktuell führen wir Analysen zur Prozessenergie durch, um in den nächsten Jahren in diesem Bereich entscheidende Reduktionen zu erreichen.

Welche Geburtstagswünsche haben Sie als CEO an die Jubilarin?

Aktuell wünsche ich mir, wieder uneingeschränkt Kunden besuchen oder Mitarbeiteranlässe organisieren zu dürfen, und damit ein Ende der Pandemie. Als Zweites wünsche ich dem Unternehmen in diesem herausfordernden internationalen Umfeld eine erfolgreiche Weiterentwicklung und den Erhalt der familiären Unternehmenskultur.

Drittens träume ich gelegentlich von der «intelligenten Schraube» als unser zukünftiges Erfolgsprodukt.

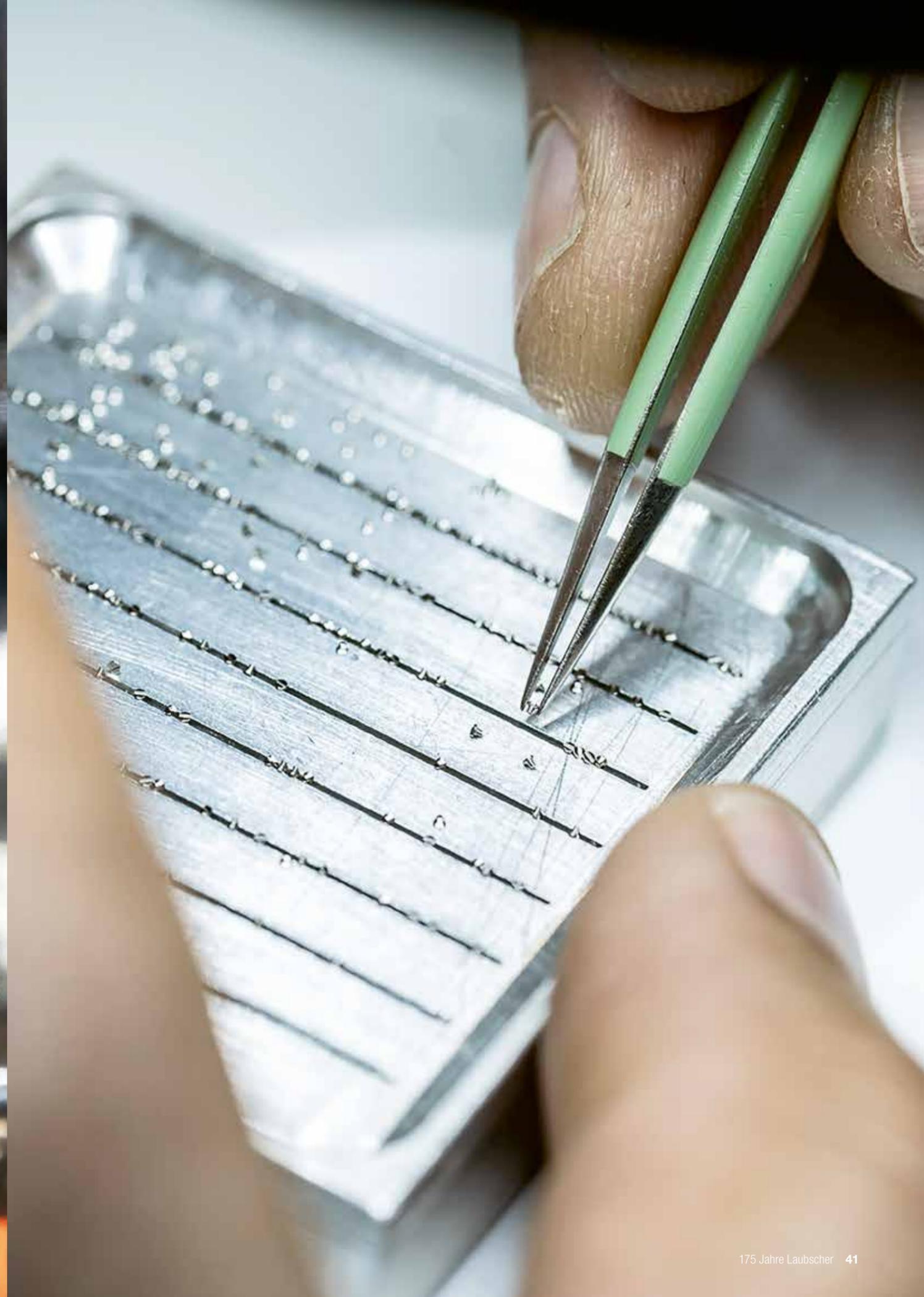
Bild Seite 38:
Einrichten einer Mehrspindel-Maschine, 2021

Bild Seite 39:
Abteilung Hydromaten, 2021

Bild Seite 40:
Oberflächenbearbeitung Honen, 2021

Bild Seite 41:
Qualitätskontrolle in der Produktion, 2021





1846

Samuel Laubscher gründet in Malleray im Berner Jura ein Feinmechanik-Atelier zur Herstellung von Uhrenschrauben.

1870–1875

Zusammen mit dem Mechaniker Tschopp entwickelt Samuel Laubscher den ersten Drehautomaten.

1887

Erstmalige Erwähnung einer Dampfmaschine.

1899

Die Elektrizität hält Einzug in der Fabrik. Der Strom fliesst aus dem neu errichteten Kraftwerk in Hagneck, für das sich Samuel Laubscher und seine Nachfolger seit dem Bau des Kanals stark gemacht hatten. Kurz darauf errichtet die Firma auf eigene Kosten eine Telefonleitung von Biel nach Täuffelen.

1908

Ein russischer Erfinder lässt bei Laubscher eine neuartige Grammophonadel herstellen. Die Belegschaft umfasst inzwischen nahezu 100 Personen.

1930

Das Geschäft mit den Grammophonadeln läuft rund. Für die Nadelproduktion eröffnet Laubscher eine zweite Fabrik in Murten.

1851

Rückkehr in die Heimat und Bau der ersten Fabrik in Täuffelen.

1883

Die fünf Söhne Alfred, Numa, Eduard, Adolf und Gottfried, sowie der Schwiegersohn, Jakob Laubscher, übernehmen die Firma als Kollektivgesellschaft. Gottfried steigt später als Gesellschafter aus und gründet eine eigene Firma.

1892

Die Gebrüder Laubscher lassen eine Drehmaschine mit Schlitz-Automat patentieren. Erstmals entsteht in einem Arbeitsgang eine fertige Schraube.

1920

Gründung einer Aktiengesellschaft. Die Statuten regeln, dass Aktien nur innerhalb der Familie erworben werden können.

1939–1945

Die Firma wächst in fünf Bauetappen stark an. Für die soziale Absicherung der Angestellten entstehen eine Betriebskrankenkasse und eine Fürsorgestiftung. Gegen die Wohnungsknappheit in Täuffelen errichtet Laubscher Ein- und Mehrfamilienhäuser für ihre Angestellten.

1946

Die Firma feiert ihr 100-jähriges Bestehen.

1960

Durch einen Neubau auf der Talseite verdoppelt sich die Produktionsfläche.

1987

Einführung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9002 und der statistischen Prozessüberwachung als eines der ersten Industrieunternehmen der Schweiz.

1994

Aus dem Firmennamen Gebrüder Laubscher und Cie. wird Laubscher Präzision AG.

2001

Neubau aus Glas mit drei hellen, säulenfreien und klimatisierten Produktionshallen. 2014 folgen ein fast identischer zweiter Bau und eine Tiefgarage mit 130 Plätzen.

2005

Zertifizierung des Umweltmanagementsystems nach ISO 14001.

2011

Zertifizierung für die Herstellung von Medizinalprodukten nach ISO 13485.

2019

Inbetriebnahme einer vollautomatischen Gleitschleifanlage für die Medizinaltechnik.

1950

Ab Mitte des Jahrhunderts wird die Palette an Fertigungstechniken ausgebaut. Dank Oberflächenbearbeitung und Nachbearbeitung verlängert sich die Wertschöpfungskette.

1975

Mit dem 125-Jahre-Jubiläum wird der Akkordlohn abgeschafft.

1988

Die ersten computergesteuerten CNC-Maschinen nehmen den Betrieb auf, es sind Star VNC 20.

1999

Kauf und Inbetriebnahme des ersten Mehrspindlers, der Multideco 20/6 von Tornos.

2004

Der weltweit erste Mehrspindler MS18C von Index nimmt die Arbeit auf. Der Einsatz von Mehrspindlern wird stetig ausgebaut. Sie erlauben eine rationelle und präzisere Fertigung der Teile in nur einem Arbeitsgang.

2006

Aufbau einer eigenen Polissage-Abteilung für Uhrenschrauben.

2018

Einrichtung einer klimatisierten Mess- und Prüfmittelüberwachung. Inbetriebnahme einer neuen Reinigungsanlage und Werkzeugmacherei.



Das Personal der Gebrüder Laubscher und Cie. um 1900

Entwicklung von Mitarbeiterzahlen und Umsatz

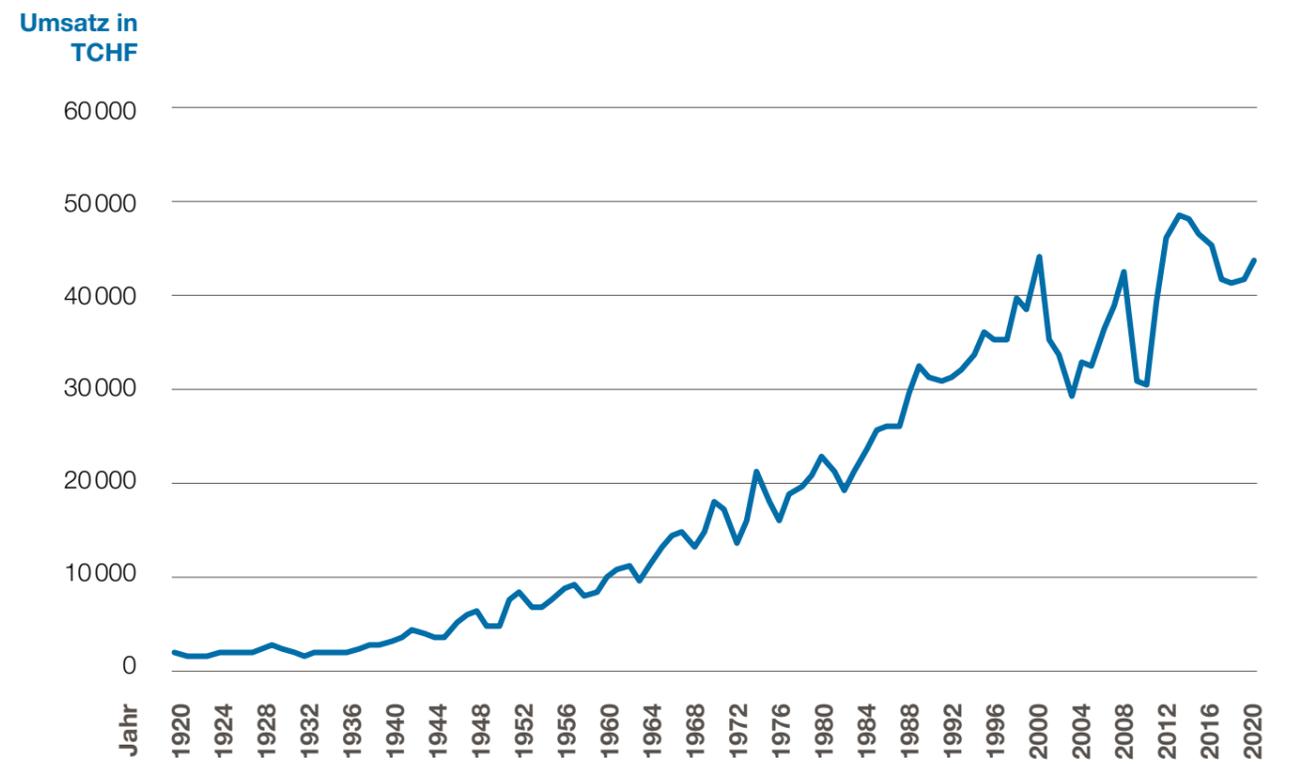
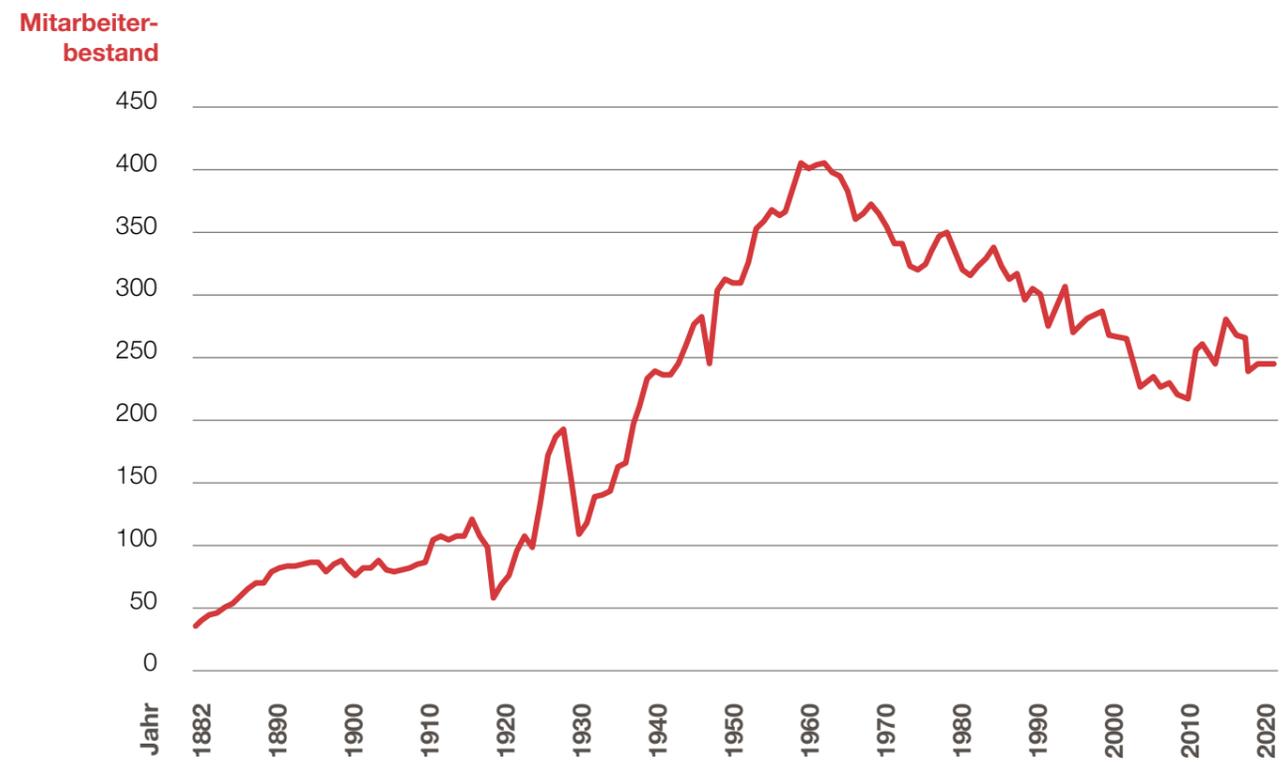
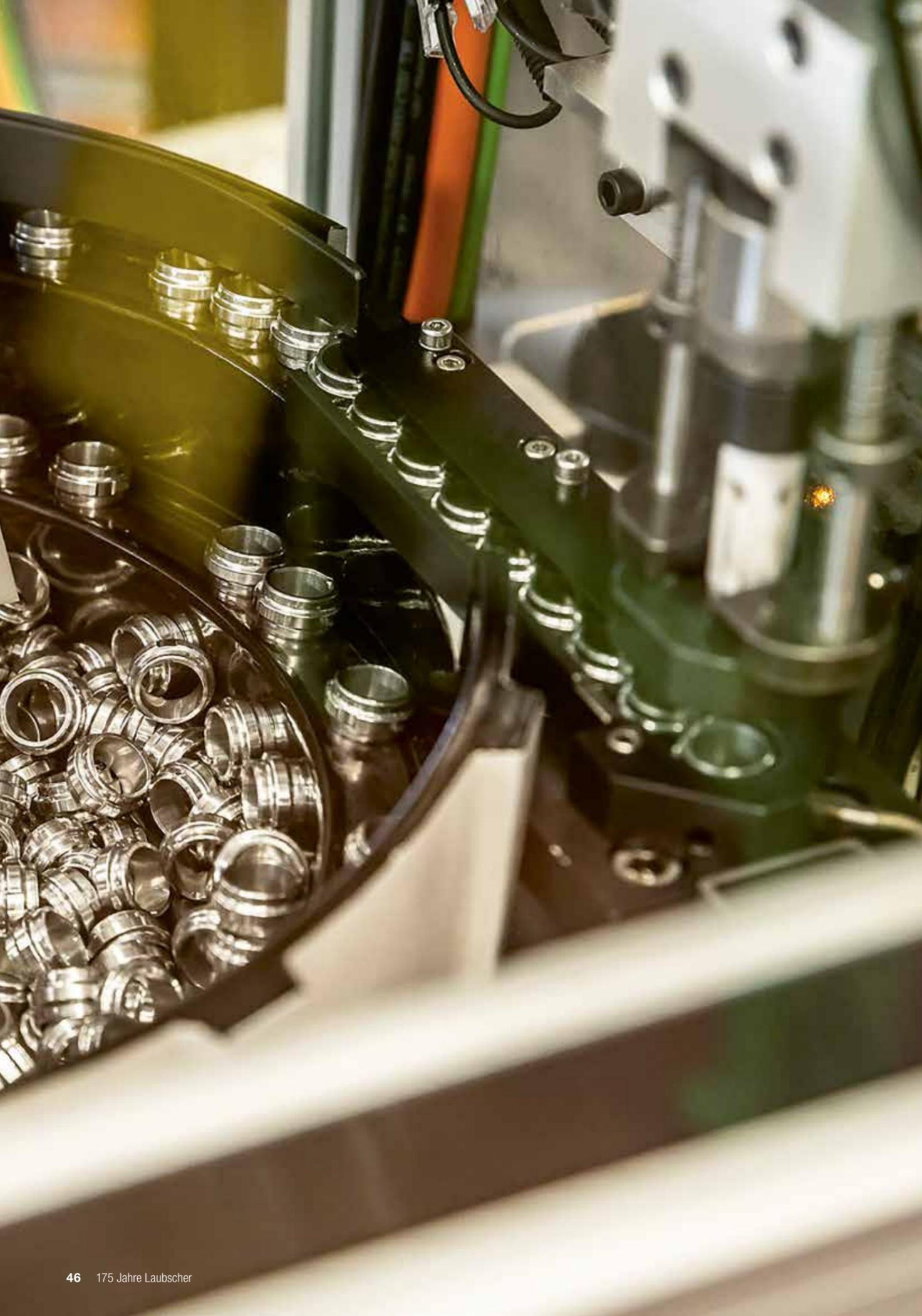


Bild Seite 46:
Automatisierung, 2021

Bild Seite 47:
Haustechnik 2014er-Bau, 2021



Laubscher Präzision AG, 2021
Konzept und Inhalte: Dominique Frey,
Nicca Ausstellungen und Texte, Alfermée
Fotografien 2021: Ben Zurbriggen, Biel
Grafik: one marketing, Zürich

