Dialog’15

Magazin für Stanz-, Schliess- und Befestigungstechnik

Konstrukteur aus Leidenschaft

Von der Skizze bis zur Serienreife

Jovica Ravic, seit 13 Jahren bei Schänis

SCHÄNIS

Vorwort

Leidenschaftlich engagierte und fähige Mitarbeitende wie unser Konstrukteur Jovica Ravic oder unser Kundenberater Claudio Peter führen uns seit Jahren vor Augen, auf welchen Pfeilern unser Unternehmenserfolg baut – ein Erfolg, der mittlerweile 90 Jahre andauert.

Letztlich sind es immer Menschen, die das Gedeihen eines Unternehmens ermöglichen – auf der einen Seite die motivierten Mitarbeitenden, auf der anderen Seite die Kunden, die uns im konstruktiven Dialog mit ihren spannenden Aufgaben tagtäglich zu Höchstleistungen anspornen.

Vom hohen Wert konstruktiver zwischenmenschlicher Zusammenarbeit zeugt eine nicht alltägliche und eher überraschende Herausforderung, der sich der Bereich Stanztechnik in der Medizinalbranche erfolgreich stellte. Auch der Bereich Schliesstechnik hält Schritt mit den Trends im Innenausbau und hat die Einlassmuschel für Schiebetüren von Grund auf modernisiert. Ein offenes Ohr für die Bedürfnisse der Kunden führte im Bereich Befestigungstechnik beim bewährten STARFIX-Befestigungssystem zu einer wegweisenden Optimierung. Und dank der Kraft des konstruktiven Miteinanders bewähren sich auch komplexe Systeme wie das schlüssellose Möbelschliesssystem im 5-Sterne-Resort Fairmont Le Montreux Palace.

«Letztlich sind es immer Menschen, die das Gedeihen eines Unternehmens ermöglichen.»

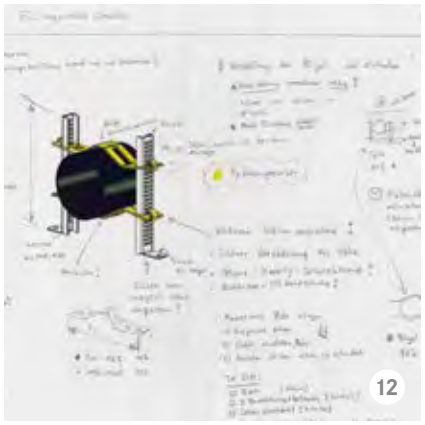
So läuft es bei Schänis: Spannend und kurzweilig, wie diese und weitere Themen in unserem Dialog'15 zeigen. Ich wünsche Ihnen eine inspirierende Lektüre.

Ihr Markus Spörri
Geschäftsführer

Impressum:
Herausgeber: STS Systemtechnik Schänis GmbH, www.schaenis.com
Gestaltung und Realisation: BBGmarconex AG
Texte: Erica Sauta
Fotos: Moritz Hager, Schulte-Schlagbaum AG, NVT GmbH, Fairmont Hotel Palace
Druck: Theiler Druck AG

Klimaneutral gedruckt auf FSC-zertifiziertes Papier
ID: 53143-1411-1005
www.climatepartner.com

Dialog’15



4 Konstrukteur aus Leidenschaft
Jovica Ravic’ tägliches Ziel:
Lösungen finden

8 Eine nicht alltägliche Herausforderung
Stanzverfahren in der Biologie –
eine Innovation

10 Produktreportage Einlassmuschel
Neue Wege mit Ecken und Kanten

12 Befestigungstechnik: STARFIX
Der Kundenwunsch als Antrieb
für Entwicklungen

14 Energieoptimierung
Energieoptimierung ist das Ziel

16 Fairmont Montreux
Fairmont Le Montreux Palace setzt
auf SAFE-O-TRONIC® *access LS*

18 Schänis Geschichte
90 Jahre Schänis – Rück- und Ausblick
von Claudio Peter

20 Persönlich
Erfolgreiche Lehrabschlüsse und Weiter-
bildungen, Jubilare, Pensionierungen

21 Personalfürsorgestiftung
Flexible, transparente und sichere
Vorsorgelösung

22 Lehre als Polymechaniker
Handwerk hat Zukunft – bei Schänis
erst recht

Jovica Ravic' tägliches Ziel: Lösungen finden

Seine Fähigkeiten liegen im analytischen Denken und im präzisen Zeichnen von Wirkmechanismen. Er liebt das Arbeiten in einem kleinen Team und schätzt den konstruktiven Austausch von Ideen und Meinungen mit internen Spezialisten: Jovica Ravic, Konstrukteur aus Leidenschaft und seit 13 Jahren bei Schänis.

Bei der STS Systemtechnik Schänis GmbH wird die innerbetriebliche Zusammenarbeit, die gemeinsame Suche nach der allerbesten Lösung, grossgeschrieben. Einer, der diese Philosophie sehr zu schätzen weiss, ist Jovica Ravic. Der 36-jährige gelernte Maschinenmonteur stieg 2001 als Mechaniker in der Werkzeugteilefertigung bei Schänis ein. Nach zwei Jahren konnte er infolge einer Pensionierung den Bereich Werkzeugunterhalt übernehmen. Er eignete sich sehr viel Wissen über Werkzeuge an, über die technischen Belange und die häufigsten Schwachstellen. Mit dieser Erfahrung und seinem mechanischen Basiswissen wechselte er schliesslich ins Team Konstruktion/Technik. Dieses setzt sich aktuell zusammen aus dem Bereichsleiter Hans Krenger, den Konstrukteuren Patrick Diethelm, Pascal Leuzinger, Paul Kreier und Jovica Ravic sowie dem Lernenden Martin Schneider.

«Bei meiner Arbeit hilft mir vor allem meine Erfahrung aus unzähligen Projekten.»

Von der Skizze bis zur Serienproduktion

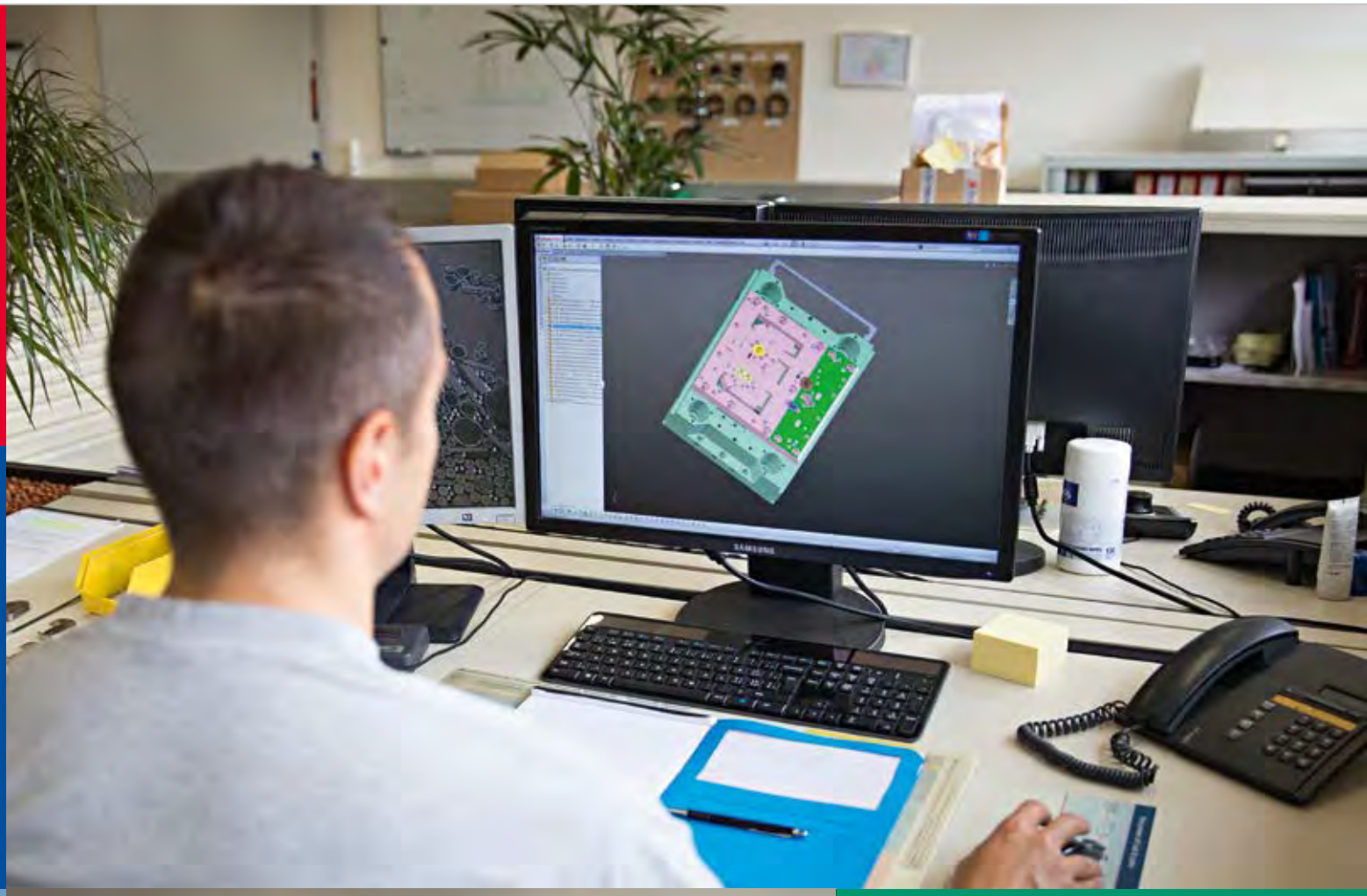
Auch nach 13 Jahren kommt Jovica Ravic jeden Morgen gerne zur Arbeit, denn er liebt es, Lösungen zu erarbeiten, und ist überzeugt von der Kraft der gegenseitigen Inspiration. Zudem ist er fasziniert vom Werkstoff Metall: «Ich arbeite sehr gerne mit Metall und staune immer wieder, was man damit oder mit Legierungen alles herstellen kann. Es ist immer wieder faszinierend, wenn aus dem Rohstoff Metall ein fertiges Teil entsteht. Dabei bringt jedes Projekt andere Herausforderungen mit sich, so dass meine Arbeit nie monoton ist. Die Tage gehen immer sehr schnell vorbei – auf die Uhr schaue ich eigentlich nie.»

Als Konstrukteur begleitet Jovica Ravic Projekte von der Skizze über die technische Zeichnung mittels 3D-CAD oder den Bau eines Modells bis hin zur fehlerfreien Serienproduktion. In jeder Phase arbeitet er dabei eng mit Fachleuten der involvierten Bereiche zusammen – allen voran mit dem hauseigenen Werkzeugbau. Dank der lückenlosen Prozesskette und der langjährigen Erfahrung im Verarbeiten von Stahl profitieren Schänis-Kunden bereits in der Entwicklungsphase von Profis, die ihr Handwerk verstehen. Dabei ist insbesondere der eigene Werkzeugbau ein grosser Vorteil. Von den Konstrukteuren im 3D-CAD-System berechnete und gezeichnete Konstruktionsdaten werden direkt im eigenen Werkzeugbau verwendet, und bei Fertigungsfragen oder Massen treffen sich Konstrukteure und Werkzeugbauer zur gemeinsamen Lösungsfindung. Die enge Zusammenarbeit und Kommunikation zwischen den Abteilungen ist bei Schänis der Erfolgsgarant für die Herstellung hochwertiger Produkte. «Mir gefällt, dass bei Schänis alles Fachleute arbeiten, die auf ihrem Gebiet sehr viel wissen und kompetent sind. So kommen immer wieder neue Ideen oder Denkanstösse zusammen, die dabei helfen, eine Aufgabe zu lösen.»

Gemeinsam Lösungen finden

Ein typischer Arbeitstag beginnt für Jovica Ravic um 7.00 Uhr. An seinem Arbeitsplatz checkt er die pendenten Projekte und setzt Prioritäten. Zu seinen täglichen Aufgaben gehört das Zeichnen von Werkzeugen oder Teilen für die Bereiche Schliesstechnik, Befestigungstechnik und Stanztechnik. Im Lauf der Zeit hat es sich ergeben, dass Jovica Ravic vorwiegend für den Bereich Schliesstechnik tätig ist und sich hier ein enormes Expertenwissen erarbeitet hat. Die Projekte

Der fachliche Austausch ist in Jovica Ravic' Alltag unentbehrlich.



«Im Team motivieren wir uns gegenseitig zu Höchstleistungen.»

lassen sich grob einteilen in bestehende Teile oder Werkzeuge, die es zu optimieren gilt, sowie in Neuentwicklungen. «Bei meiner Arbeit hilft mir vor allem meine Erfahrung aus unzähligen Projekten. Obwohl man bei jedem Werkzeug oder Teil immer wieder mit neuen Herausforderungen konfrontiert wird und immer wieder neue Lösungen finden muss, ist die Erfahrung sehr viel wert.» Als interner Ansprechpartner für die Montage, den Werkzeugbau und die Qualitätssicherung trifft Jovica Ravic Abklärungen, analysiert Probleme und ergreift Massnahmen, um diese zu lösen. Die Besprechungen finden teils direkt an der Maschine oder in der Montage statt – die Wege bei Schänis sind kurz, was den kollegialen Austausch erleichtert. «Im Team motivieren wir uns gegenseitig zu Höchstleistungen. Die Qualitätsverbesserung ist bei uns ein laufender Prozess, der stetig neue Lösungen hervorbringt», erklärt Jovica Ravic.

Entwicklung eines neuen Schlosses

Konstrukteure lieben das präzise Arbeiten und haben Freude an Denkaufgaben und kreativen Lösungsansätzen. Bei komplexeren Projekten oder Neuentwicklungen stecken die Schänis-Konstrukteure ihre Köpfe zusammen, um gemeinsam Lösungsansätze zu entwickeln. Als Beispiel für eine Neuentwicklung, die er konstruiert hat, nennt Jovica Ravic das neue Schänis-Schloss mit Mehr-

Besprechungen finden oft direkt an der Maschine oder in der Montage statt.

«Die Qualitätsverbesserung ist bei uns ein laufender Prozess, der stetig neue Lösungen hervorbringt.»

«Konstrukteure sind Perfektionisten.»

Links: Kurze Wege zwischen den Bereichen fördern die Zusammenarbeit und die Qualität.

punktverriegelung. Es handelt sich dabei um eine Eigenentwicklung von Schänis, die der steigenden Nachfrage nach höherem Einbruchschutz von Türen Rechnung trägt. Selbst hochwertige Einfachverriegelungen lassen sich oft relativ einfach aufhebeln. Eine Mehrpunktverriegelung hingegen sorgt dafür, dass die Türe an mehreren Stellen gleichzeitig gesichert wird. Bei einer Mehrfachverriegelung befindet sich oberhalb und unterhalb des zentralen Schlosses jeweils ein zusätzlicher Riegel. Ziel war, ein Schloss zu entwickeln, das die Vorgaben der Europäischen Norm EN1627–1630 in der Klasse RC3 unter Gewalteinwirkung mit vordefinierten Werkzeugen besteht. Mit dieser Aufgabenstellung befasste sich Jovica Ravic rund drei Wochen, indem er auf der Basis eines bestehenden Schlosses Lösungsansätze erarbeitete, Teile zeichnete und modellierte, verschiedene Materialien evaluierte und Prototypen herstellte. Diese wurden laufend optimiert und in internen Vortests auf Herz und Nieren geprüft. Bevor das Schloss auf den Markt kommt, muss es den strengen RC3-Test bestehen, der von Experten eines akkreditierten Prüfinstituts durchgeführt wird. Dabei wird unter anderem geprüft, ob sich das Schloss bei einem simulierten Einbruch bewährt. Zudem wird die Dauerfunktionstüchtigkeit der Falle und der Riegel getestet. Diese Tests sind für die Konstrukteure von Schänis enorm wichtig, denn in diesem Moment entscheidet sich endgültig, ob sie ihren Job gut gemacht haben und ob ihre Konstruktion den hohen Anforderungen genügt. «Natürlich fiebert man solchen Tests entgegen und ist stolz, wenn sich das Produkt bewährt und die Marktreife erhält», bestätigt Jovica Ravic. Der neue Mehrpunktverschluss von Schänis wird voraussichtlich Anfang 2015 eingeführt – ein Anlass, an dem sich Jovica Ravic und seine Arbeitskollegen zu Recht gegenseitig auf die Schultern klopfen dürfen, denn trotz herausragender Einzelleistungen gilt bei Schänis die Devise: Um ein Ziel zu erreichen, braucht es das konstruktive Miteinander.

Stanzverfahren in der Biologie – eine Innovation

Auf den ersten Blick haben Stanztechnik und Biologie kaum etwas gemeinsam. Doch die rasanten Fortschritte bei den biologischen Transplantaten stossen neue Türen auf, die nur darauf warten, mit mutiger Innovationsfreude durchschritten zu werden. Ein nicht alltägliches Beispiel liefert die erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen dem Herzklappenhersteller NVT und Schänis.

Biologische Herzklappe

Petra Strobel ist seit Mai 2012 als Production Manager bei der NVT GmbH in der Produktionsleitung der Herzklappenproduktion tätig.

Petra Strobel, wer ist die NVT GmbH und auf welchem Gebiet ist sie tätig?
Die NVT GmbH wurde 2007 gegründet und hat ihren Sitz in Hechingen (D). In der Schweiz ist die NVT AG in Muri AG ansässig. Die NVT GmbH entwickelt und produziert Transkatheter-Herzklappen aus biologischem Material zur minimalinvasiven Implantation von Aortenklappenprothesen. Als Indikation für die Implantation einer Herzklappenprothese gilt die schwer kalzifizierte Aortenklappenstenose bei Hochrisikopatienten.

Was fasziniert Sie an Ihrer Aufgabe als Production Manager bei NVT?
In meinem Beruf ist es wichtig, immer offen für neue Herausforderungen zu sein und flexibel zu reagieren. Jeden Tag steht man vor neuen Aufgaben, zu denen Lösungen erarbeitet werden müssen. Wichtig ist die strikte Organisation, Planung, Kontrolle, ohne die eine Führung unmöglich ist. Die Zusammenarbeit mit der Entwicklung bietet die Möglichkeit, an der Gestaltung aktiv mitzuwirken bzw. auf das Produkt Einfluss zu nehmen. Als Produktionsleiterin ist es für mich sehr wichtig, in den täglichen Produktionsfluss Einblick zu haben, mitzuarbeiten und auch den kollegialen Kontakt zu den Produktionsmitar-

beitern zu pflegen. Für Probleme und Anliegen seiner Mitarbeiter immer ein offenes Ohr zu haben, gehört mit zu den wichtigsten Aufgaben, damit wir frühzeitig reagieren und schnell Lösungen finden können. Ein zufriedenes Produktionsteam steht hinter seinem Produkt und arbeitet ebenso zielstrebig wie effektiv am Vorankommen mit.

Mit einer nicht alltäglichen Herausforderung wandten Sie sich an der Tischmesse 2013 an die Hersteller von Stanzwerkzeugen: Sie benötigten ein Stanzwerkzeug für biologisches Hautgewebe. Worum geht es dabei?
Beim Hautgewebe geht es um Perikard, also um die Haut aus dem Herzbeutel von Rindern. Es handelt sich hierbei um biologisches Material, welches durch seine Eigenschaften sehr hohe Ansprüche an das Stanzwerkzeug stellt.

Der Hauptsitz der NVT GmbH in Hechingen, Deutschland.

«Es handelt sich hierbei um biologisches Material, welches durch seine Eigenschaften sehr hohe Ansprüche an das Stanzwerkzeug stellt.»

Welchen besonderen Anforderungen muss das Stanzwerkzeug genügen?
Das Perikard, aus dem Teile zur Produktion von Transkatheter-Herzklappen ausgestanzt werden, ist in sich ein sehr inhomogenes Material. Das heisst, verschiedene Dickenbereiche, unterschiedliche Dehnbarkeit, Festigkeit und Oberflächenbeschaffenheit innerhalb eines Perikardpatches. Aus den genannten Eigenschaften lassen sich nun die hohen Anforderungen und Ansprüche an das Stanzwerkzeug ableiten, um ein gutes Stanzergebnis zu erzielen. Es sind dies hauptsächlich eine klare, scharfe Schneidkante mit definierter Abfräsrichtung, Korrosionsbeständigkeit, lange Lebensdauer respektive geringer Abnutzungsgrad durch den Stanzvorgang selbst, die Möglichkeit, das Werkzeug nachzuarbeiten, die Anwenderfreundlichkeit sowie eine leichte Reinigung und Pflege.

Wie kam es zur Zusammenarbeit mit der STS Systemtechnik?
Die erste Hürde bei der Suche nach einem Projektpartner bestand darin, dass unser Projekt nicht den alltäglichen Anforderungen entspricht, in einer kleinen Anlage sowie für eine kleine Stückzahl zum Einsatz kommt. Des Weiteren fehlt den Anbietern die Erfahrung mit biologischem Material, was viele Firmen ebenfalls von einer Umsetzung abgeschreckt hat. Mit der STS Systemtechnik Schänis GmbH haben wir einen Partner gefunden, der mit uns den Weg der Innovation zu beschreiten und sich neuartige Verfahrenstechniken zu erschliessen bereit war. Schänis stellte sich der Herausforderung, qualitativ sehr hochwertige Stanzwerkzeuge mit uns gemeinsam zu entwickeln und trotz kleiner Fertigungsstückzahl für uns zu produzieren.

So herausfordernd sich dieses Projekt präsentiert, so ungewöhnlich dürfte sich seine Umsetzung gestaltet haben. Welche Etappen prägten den Projektverlauf besonders?
Unser erstes gemeinsames Zusammentreffen fand bei der NVT GmbH statt. Zusammen mit Manfred Brunner, Geschäftsbereichsleiter Stanztechnik, von Schänis wurden alle Eigenschaften und möglichen Problematiken besprochen und schon vorhandene Erfahrungswerte ausgetauscht. Nach mehreren Telefonkonferenzen und E-Mail-Kontakten konnte ein erster Prototyp entwickelt und zur Testphase gebracht werden. Die ersten Tests wurden bei der STS in Schänis zusammen mit Manfred Brunner und dem Bereichsleiter Technik, Hans Krenger, durchgeführt. Dieses Zusammentreffen brachte den ausschlaggebenden Durchbruch für unser finales Stanzwerkzeug. Wir erhielten nach diesem Meeting den ersten finalen Prototypen zum Test und konnten anschliessend den Produktionsauftrag auslösen.

Seit wann befindet sich das Stanzwerkzeug im produktiven Einsatz und wie bewährt es sich?
Die Stanzwerkzeuge befinden sich seit Anfang April dieses Jahres im täglichen Einsatz in unserer Herzklappenproduktion. Wir können bis jetzt keinerlei Mängel oder auch Abnutzungserscheinungen feststellen. Die Werkzeuge gehören mittlerweile zum festen Produktionsbestandteil und sind dort unentbehrlich.

Petra Strobel, vielen Dank für die Auskünfte.

Neue Wege mit Ecken und Kanten

Schiebetüren sind im Trend. Kein Wunder, denn sie sparen Platz und sehen erst noch elegant aus. Mit ihrer neuen Einlassmuschel entspricht die STS Systemtechnik Schänis GmbH dem Wunsch der Kunden nach hohem Bedienkomfort und moderner Ästhetik.

Schiebetüren verbinden Räume auf besonders flexible und ästhetische Weise miteinander. Um den Trends im Innenausbau sowohl in optischer als auch in funktioneller Hinsicht noch besser zu entsprechen, hat die STS Systemtechnik Schänis GmbH ihre bewährte Einlassmuschel einer Modernisierung unterzogen. Die neue Einlassmuschel basiert auf einer Schale aus Kunststoff, die mit einer Blende aus INOX verklebt wurde. Besonders augenfällig ist das moderne Design, das dem Trend nach Ecken und Kanten entspricht und jedes Designerherz höherschlagen lässt. Fallen- und Riegelfunktion können in einer Einlassmuschel bedient werden – ein Komfort, den die Endanwender bestimmt zu schätzen wissen.

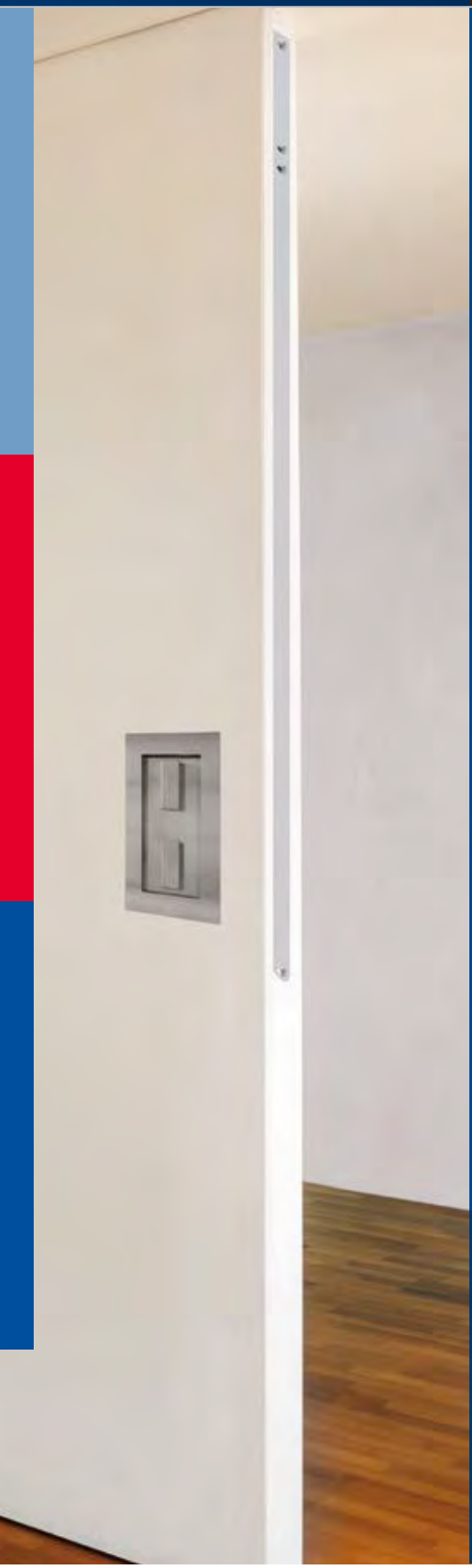
Geklebt statt geschweisst

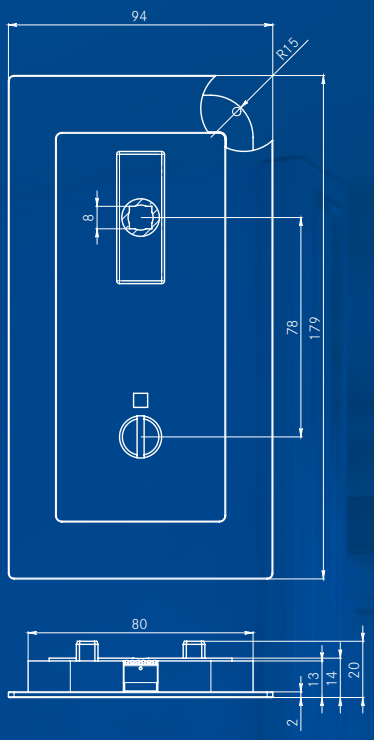
Etablierte Produkte zu optimieren und auf die Bedürfnisse der Anwender einzugehen, ist für die STS Systemtechnik Schänis GmbH eine Selbstverständlichkeit. Deshalb haben die Verantwortlichen bei der Neu-Entwicklung nicht nur auf die Optik Wert gelegt, sondern auch auf eine hohe Benutzerfreundlichkeit bei der Montage. Um hier eine Verbesserung zu erzielen, entschieden sich die Fachleute für ein neues Verfahren. Die Einlassmuschel wird neuerdings geklebt statt wie bisher geschweisst, was den zusätzlichen Vorteil bringt, dass die Montage keine unliebsamen Spuren hinterlässt (zum Beispiel Druckpunkte oder Verfärbungen des Schweissvorgangs). Das ist angesichts der hochwertigen Materialien ein grosser Vorteil – die schöne, unterbruchfreie gebürstete Oberfläche erfreut das Auge.

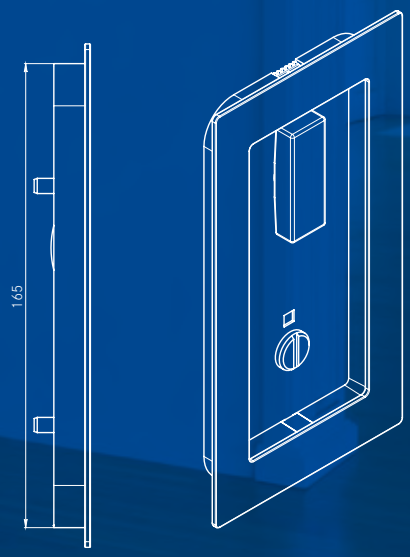
Technische Details

Die Einbautiefe von 12 mm erlaubt die Ausstattung von Türen ab mindestens 39 mm Dicke. Die Aussenmasse betragen in der Breite 94 mm und in der Höhe 179 mm. Die Einlassmuschel ist passend für jedes Schloss mit 78 mm Distanz und wurde speziell für die Anwendung mit den beiden SILENT-STOP-Schlössern 1630 und 1635 konzipiert. Das Produkt lässt sich aber auch mit anderen Schlössern verwenden.

Vier Fragen an Adrian Vieceli, Geschäftsbereichsleiter Schliesstechnik:







Ausführung
Distanz 78 mm
Oberfläche INOX gebürstet
Olive oben 8-mm-Dorn
WC Olive 7-mm-Dorn

Was bedeutet es für Sie als Geschäftsbereichsleiter, ein neues Produkt auf den Markt zu bringen?
Die Vorarbeit bis zur Einführung erstreckte sich über mehrere Etappen. Das Ziel war klar, wir wollten unsere bisherige Einlassmuschel modernisieren. In der ersten Projektphase wurde ein externer Fachmann beigezogen, der uns verschiedene Ideen präsentiert hat. Basierend auf diesen Ideen haben wir in enger Zusammenarbeit mit unserer Technik das neue Produkt entwickelt und konstruiert. Die Markteinführung ist ein sehr schöner Moment, denn bis zu diesem Zeitpunkt hat man enorm viel Zeit investiert.

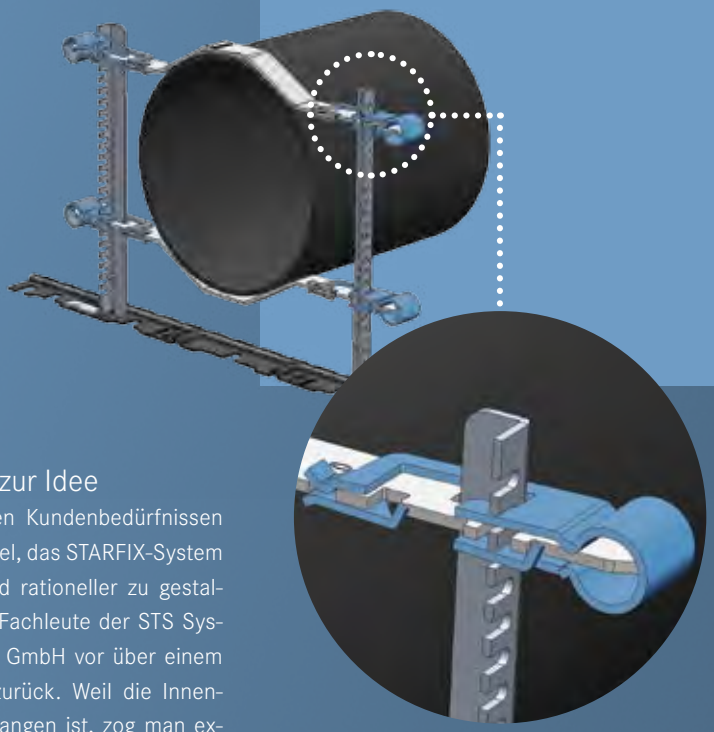
Wie schätzen Sie das Marktbedürfnis für Schiebetüren ein?
Der Markt wächst, denn der moderne Innenausbau ist prädestiniert für Schiebetüren. Schiebetüren brauchen weniger Platz als normale Türen, da der Schwenkkreis entfällt. In vielen Ländern lässt sich ein klarer Trend zu Schiebetüren ausmachen.

Gab es in der Entwicklungsphase besondere Herausforderungen?
Wir haben in der Produktion ein neues Verfahren angewendet. Dies war eine spannende Erfahrung, aber auch herausfordernd. Wir mussten die Symbiose von Kunststoff und Metall in Verbindung mit Klebstoff sorgfältig und in mehreren Schritten prüfen, bis wir das gewünschte Resultat erzielt haben.

Ab wann kann die neue Einlassmuschel bezogen werden?
Das Produkt ist bereits erhältlich und wird mittelfristig die bisherige Einlassmuschel ablösen. Ich denke, niemand wird der alten Muschel nachtrauern, ist uns mit dem neuen Design doch ein eleganter Wurf gelungen. Da es sich um die Weiterentwicklung eines bestehenden Produktes handelt, erhalten die Abnehmer einen klaren Mehrwert zu gleichen Konditionen.

Der Kundenwunsch als Antrieb für Entwicklungen

STARFIX ist als Einlegerohrschelle auf dem Markt bestens etabliert. Gleichwohl hat die STS Systemtechnik Schänis GmbH das Produkt weiter optimiert – und zeigt damit seine hohe Bereitschaft, auf die Bedürfnisse der Kundschaft einzugehen.



STARFIX optimiert

«Wer aufhört, besser sein zu wollen, hat aufgehört, gut zu sein» – dieses bekannte Zitat des englischen Staatsmannes Oliver Cromwell spiegelt die Haltung der STS Systemtechnik Schänis GmbH. Als jüngster Beweis dafür dient die Weiterentwicklung des Erfolgsproduktes STARFIX. Die Einlegerohrschelle ist im Markt etabliert und auf vielen Baustellen tagtäglich im Einsatz. Statt sich auf den Lorbeeren auszuruhen, suchten die Verantwortlichen nach Möglichkeiten, das Produkt weiter zu verbessern. Jürg Ryser, Geschäftsbereichsleiter Befestigungstechnik, über die Beweggründe: «Auch ein noch so gutes Produkt ist nicht vollkommen. Der wichtigste Gradmesser für die Qualität sind die Anwender. Deshalb ist es mir wichtig, vor Ort auf den Baustellen unsere Produkte im Einsatz zu sehen, die Anwender zu befragen und die Bedürfnisse unserer Kunden einzuholen. Diese Rückmeldungen gaben den Ausschlag, die STARFIX-Einlegerohrschelle weiterzuentwickeln. Das Hauptziel war, die Handhabung zu vereinfachen und somit den Montageaufwand zu senken. Mit dem neuen Produkt ist uns dies optimal gelungen. Es gibt im Einlegebereich kein vergleichbares System. Wir kommen also mit einer Weltneuheit auf den Markt, über die sich vor allem die Endanwender freuen werden.»

Vom Bedürfnis zur Idee

Rückblende: Mit den Kundenbedürfnissen als Basis und dem Ziel, das STARFIX-System noch handlicher und rationeller zu gestalten, zogen sich die Fachleute der STS Systemtechnik Schänis GmbH vor über einem Jahr zur Beratung zurück. Weil die Innensicht manchmal befangen ist, zog man externe Profis bei, um der Frage nachzugehen, was man am STARFIX-System verbessern kann, damit der Kundennutzen grösser wird. «Gefragt waren neue Ideen, um das Verstellen der Bügel mittels Clip zu vereinfachen und zu beschleunigen – das sehr bewährte Grundsystem sollte beibehalten werden», erklärt Hans Krenger, Bereichsleiter Technik bei Schänis. Unabhängig voneinander tüftelten das externe Engineering-Unternehmen und die STS-Techniker an Lösungsansätzen, die sie an einer gemeinsamen Sitzung anhand von Skizzen präsentierten. So kamen rund 25 Vorschläge zusammen, die es zu beurteilen galt. Nach einem aufwendigen Entscheidungsprozess, in den die STS Systemtechnik Schänis GmbH alle Techniker und auch den Lernenden Konstrukteur EFZ aktiv einbezog, kamen zunächst fünf Ausführungen in die engere Auswahl und schliesslich kristallisierten sich zwei praktisch gleichwertige Ideen heraus, von denen die metallene Ausführung gegenüber der Kunststoff-Variante den Vorzug erhielt.

Von der Idee zum Produkt

Der Entscheid war gefallen, nun ging es an die Feinarbeit. Aufgrund der CAD-Zeichnungen nahmen die Schänis-Techniker Verfeinerungen vor und erstellten erste Prototypen. Mit diesen Mustern suchte Jürg Ryser ausgewählte Händler und Endanwender auf, um ihnen die Prototypen vorzustellen. «Die Testgruppe war von der Funktionsweise und der Grundidee begeistert. Als tägliche Anwender oder Vertreiber der Produkte haben sie mir noch die eine oder andere Anregung mitge-

Die Rückmeldungen der Anwender fliessen in die Optimierung ein.

«Über diese Weltneuheit werden sich die Endanwender freuen!»

geben, die wir in der Technik besprochen und in die Lösung integriert haben.» Entstanden ist ein Einlegesystem, das sämtliche Tests bestanden hat und den Anwendern einen markanten Mehrnutzen bringt. Künftig werden Monteure auf der Baustelle die neue STARFIX-Einlegerohrschelle durch das verbesserte Handling viel effizienter einlegen können.

Was ist neu?

Der eigentliche Geniestreich am neuen Verstellsystem Starshift ist der Bügel mit fix montierten Klammern, der die bisherigen losen Einzelklammern durch eine Selbstverriegelungsmechanik je Seite ersetzt. Der Bügel wird mit einem Klick von aussen eingerastet, was ein Einklemmen der Finger gänzlich ausschliesst – Monteure im täglichen Einsatz wissen das zu schätzen. So werden die Höhenverstellung des Starshift-Bügels und die sichere Arretierung im bestehenden STARFIX-Fuss zum Kinderspiel. Der Starshift-Bügel besticht durch seine andwenderfreundliche Ausführung und ist mit einer Hand auf jeder Seite gut verstellbar – selbst mit Handschuhen. «Die Zeitersparnis ist enorm und das Nachjustieren geht sehr schnell. Zudem können die Klammern nicht mehr herunterfallen, da sie fix montiert sind», freut sich Jürg Ryser. Mit der Weiterentwicklung der STARFIX-Einlegerohrschelle ist der STS Systemtechnik Schänis GmbH ein weiterer Meilenstein gelungen, der den Markt bewegen wird. Das Produkt wird 2015 lanciert.

Energieoptimierung ist das Ziel

Die STS Systemtechnik Schänis GmbH hat zusammen mit einem auf Energieeffizienz spezialisierten Unternehmen einen Massnahmenplan für die nächsten 10 Jahre erarbeitet. Ziel ist es, den Energieverbrauch massgeblich zu reduzieren – die Zeichen stehen auf Erfolg.

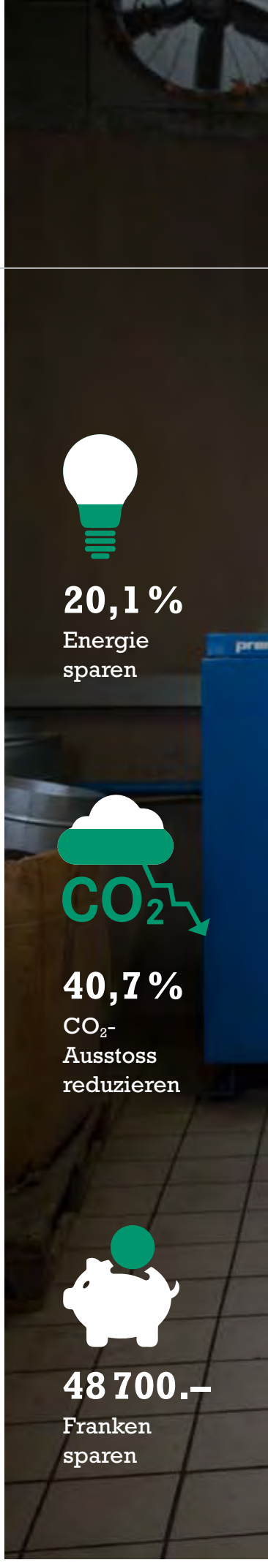
Bei der STS Systemtechnik Schänis GmbH bestand schon seit Jahren die Absicht, den Energieverbrauch zu optimieren. Denn obwohl der Umweltgedanke bei Schänis seit jeher fest verankert ist, war man sich bewusst, dass man sich hinsichtlich Energieeffizienz noch verbessern könnte. Der vom Kanton St. Gallen 2013 in Kraft gesetzte Grossverbraucherartikel hat schliesslich den Ausschlag gegeben, das Projekt konsequent anzugehen. Als Grossverbraucher gilt, wer einen jährlichen Wärmeverbrauch von mehr als 5 GWh und /oder einen jährlichen Elektrizitätsverbrauch von mehr als 0,5 GWh aufweist. Mit ihren grossen Anlagen im Stanz- und Schweissbereich fällt Schänis in diese Kategorie. Der Grossverbraucherartikel schreibt vor, dass betroffene Unternehmen in den nächsten 10 Jahren jährlich 2 % Energie sparen müssen. Den Firmen ist selber überlassen, ob sie die erforderlichen Massnahmen in Eigenregie oder mit einem spezialisierten Partner konzipieren und umsetzen wollen. Die Verantwortlichen bei Schänis beschlossen, das KMU-Modell der Energie-Agentur der Wirtschaft (EnAW) umzusetzen. Manfred Kessler, Bereichsleiter Produktion und bei Schänis Verantwortlicher für die Gebäudetechnik, übernahm die Projektleitung.

Energie-Check-up im Juni 2013

Der erste Schritt zum neuen Energiekonzept war ein sogenannter Energie-Check-up. Manfred Kessler wurde ein persönlicher Berater der EnAW zugeteilt, mit dem er einen Betriebsrundgang absolvierte. Vor Ort nahm der Energiespezialist eine Gesamtbetrachtung der Energiequellen vor, die im Betrieb genutzt werden. Konkret liess er sich beispielsweise die Stromverbraucher für Wärme- und Kühlquellen zeigen, er besah Stromverbraucher mit grossen Motoren, prüfte die Lüftung sowie die Gebäudeisolation und erkundigte sich nach dem Ölverbrauch. Aufgrund der Analyse erarbeitete der Berater einen strukturierten Massnahmenplan für die nächsten 10 Jahre. Bei den zeitlich abgestuften Vorschlägen berücksichtigte er sowohl die wirtschaftliche Tragbarkeit als auch die Machbarkeit. «Das Konzept hat uns sehr überzeugt und motiviert, möglichst schnell mit der Umsetzung der Massnahmen zu starten. Die EnaW hat uns auch zu jeder Massnahme aufgezeigt, wie viel wir dafür investieren müssen und wie schnell wir den Betrag amortisieren werden. Das erleichterte uns das Budgetieren. Wenn wir bis in 10 Jahren alle Massnahmen umgesetzt haben, können wir 20,1 % Energie sparen, 40,7 % CO_2-Ausstoss reduzieren und total CHF 48 700 in 10 Jahren sparen», fasst Manfred Kessler zusammen.

Umsetzungsstart bereits erfolgt

Es stellte sich heraus, dass bei Schänis das Hauptsparpotential im Bereich Strom liegt. Die Werte beim Heizölverbrauch sind bereits vorbildlich: Gemäss dem Energiespezialisten entspricht der Verbrauch von 5 Litern pro m^2



Die Belegschaft trägt das Energiesparkonzept aktiv mit.

«Das Konzept hat uns beflügelt. Man kann mit relativ einfachen Mitteln schon viel bewegen und damit die Umwelt schonen.»

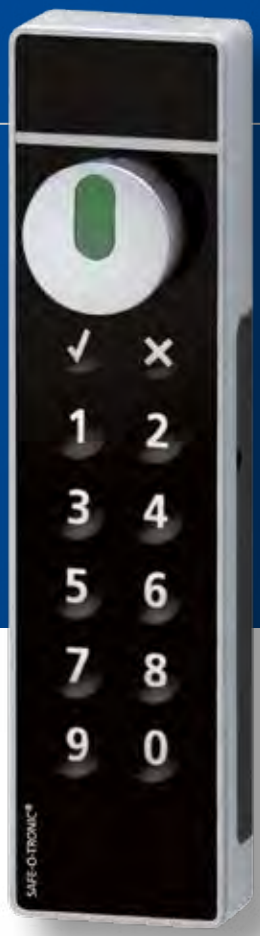
bei einer Produktionsfläche von 10 000 m² dem umweltschonenden Minergie-Standard. Bei Schänis soll demnach vorwiegend Strom in den Bereichen Produktionsmaschinen, Beleuchtung und Drucklufterzeugung gespart werden. Das Massnahmenpaket wurde in 3 Etappen unterteilt, die in den entsprechenden Zielhorizonten umgesetzt werden: 2014 bis 2016 (17 Massnahmen), 2017 bis 2019 (Heizungsanlage erneuern) und 2020 bis 2022 (Elektromotoren und Heizungspumpen ersetzen). «Mit Abstand am meisten Massnahmen werden bereits in der ersten Etappe umgesetzt», erklärt Manfred Kessler und fährt fort: «Das Konzept hat uns beflügelt. Man kann mit relativ einfachen Mitteln schon viel bewegen und damit die Umwelt schonen. Indem wir die Beleuchtung steuern, die Druckluftanlagen zeitsteuern, Maschinen konsequenter abschalten und die Temperatur im Serverraum um 1°C erhöhen, können wir schon einiges an Energie sparen.»

Alle machen mit

Der Erfolg von Energiesparmassnahmen steht und fällt mit der Bereitschaft aller Mitarbeitenden, ihren Beitrag zu leisten. Manfred Kessler hat in diesem Zusammenhang intern einen Energievortrag gehalten, den die Mitarbeitenden auf freiwilliger Basis besuchen konnten. Viele nahmen das Angebot an, um sich Kenntnisse zu erwerben, die sie nicht nur im Betrieb, sondern auch im Privatbereich anwenden können. Manfred Kessler freut sich über das grosse Interesse. Es ist ihm aber auch klar, dass man sich das Thema immer wieder bewusst machen muss, denn zu schnell droht es im Alltag in den Hintergrund zu geraten: «Energieoptimierung funktioniert nur als Gemeinschaft. Nur wenn alle mitmachen, können wir die Ziele erreichen und auch im Interesse der nächsten Generation die natürlichen Ressourcen schonen.»

Fairmont Le Montreux Palace setzt auf SAFE-O-TRONIC® *access* LS

Das Fairmont Le Montreux Palace liegt an der «Schweizer Riviera» mit fantastischem Blick auf den See und die Alpen. 2013 vom Hotel Award International zum besten Hotel der Schweiz gekürt, schafft das Fünf-Stern-Resort eine Symbiose zwischen eleganter, traditioneller Ambiance und modernster Technik – unter anderem mit dem SAFE-O-TRONIC®-Schliesssystem.



Funktion trifft auf Design.

Das im Jugendstil erbaute Grandhotel Fairmont Le Montreux Palace zählt nicht nur zu den grössten Hotels am Genfersee, es ist auch eines der prestigeträchtigsten Hotels in der gesamten Schweiz. Bereits im noch jungen 20. Jahrhundert galt das Hotel als das modernste am Platz, stellte es doch schon im Jahr 1906 Heizungen, Elektrizität und private Badezimmer mit fliessendem kaltem und warmem Wasser für seine Gäste bereit. Hier residierten die elitären Gäste aus der ganzen Welt: darunter europäische Aristokraten, russische Prinzen, Maharadschas und New Yorker Bankiers. Bis heute zieht die gelungene Mischung aus Tradition und Eleganz, gepaart mit der Technologie des 21. Jahrhunderts, weiterhin viele prominente Gäste an. Nicht zuletzt wegen des weltberühmten Montreux Jazz Festivals geben sich die Stars hier buchstäblich die Klinke in die Hand.

Symbiose aus Ästhetik und Technologie

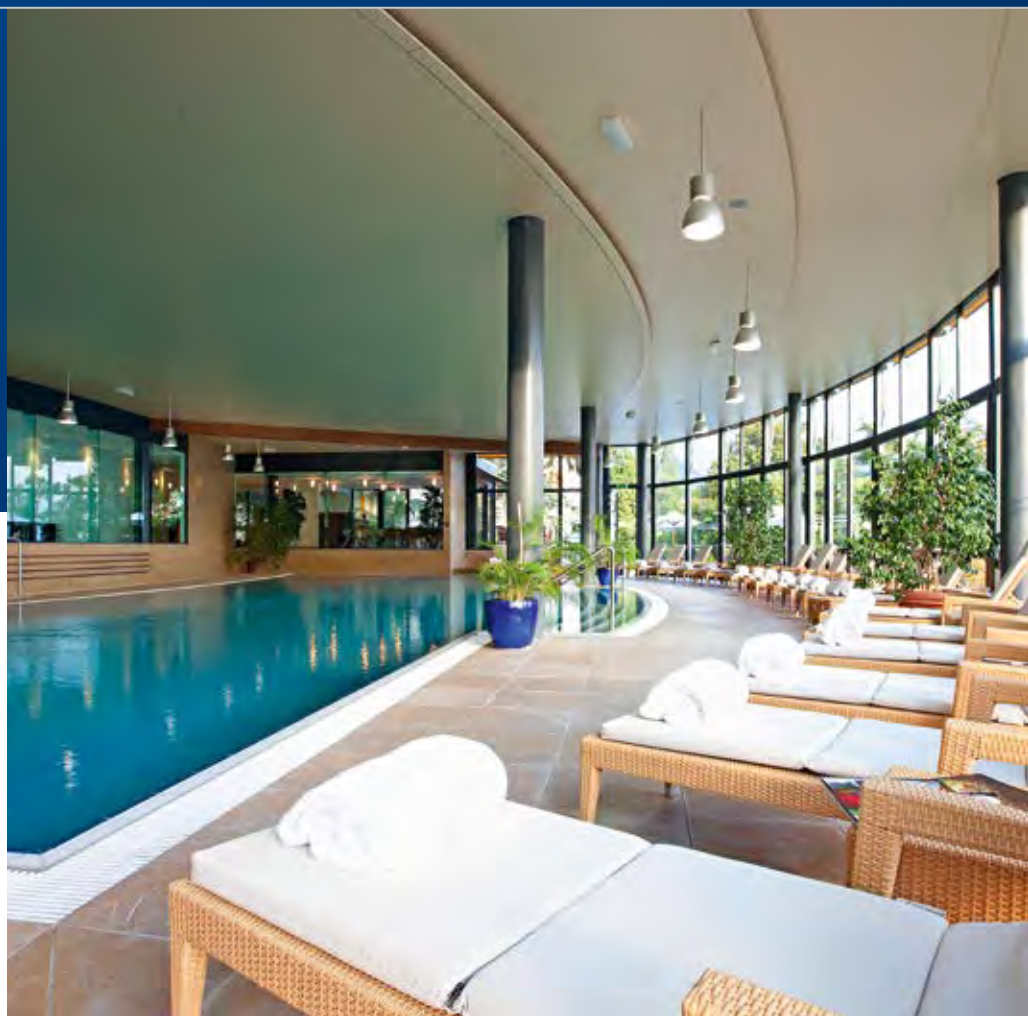
Gerahmt von klassischer Architektur hat man die komfortabel gestalteten Räume mit viel Liebe zum Detail kontinuierlich restauriert und dabei in allen Suiten und Zimmern besonderen Wert auf die optimale Balance von Licht und Raum gelegt. Eines der Highlights der «Neuzeit» ist die 2002 eröffnete Spa-Anlage. Seitdem wurde die «Oase der Ruhe auf 2000 Quadratmetern» immer wieder renoviert und das Konzept weiterentwickelt, um die Magie des Hauses zu reflektieren und gleichzeitig den Anforderungen der modernen Besucher gerecht zu werden. Zuletzt im Jahr 2010, als man mit Hilfe der angesagten Innendesignerin Fiona Thomson das Interieur des gesamten Hotels aufwendig umgestaltete. Im Rahmen dieser Modernisierungen wurde im Dezember 2010 das mechanische Schlüsselsystem der Garderobenschränke im luxuriösen Wellness- und Spa-Bereich gegen das schlüssellose Möbelschliesssystem SAFE-O-TRONIC® *access* LS ausgetauscht.

> «Wir wollten den Gedanken des perfekten Zusammenspiels von Funktion und Design konsequent weiterverfolgen und dabei den Anspruch der Gäste an einfache Bedienung nicht aus den Augen verlieren.»

SAFE-O-TRONIC® überzeugte

«Wir wollten den Gedanken des perfekten Zusammenspiels von Funktion und Design konsequent weiterverfolgen und dabei den Anspruch der Gäste an einfache Bedienung nicht aus den Augen verlieren», beschreibt der technische Leiter Olivier Nicolet seine Ansprüche an das neue System. Die flexible Produktfamilie überzeugte. Für integrierte Organisationslösungen bietet SAFE-O-TRONIC® *access* eine komplette Systemlandschaft mit Komponenten, die in Funktion und Design optimal aufeinander abgestimmt sind. Das Türschliesssystem SAFE-O-TRONIC® *access* DS hält für Innentüren aller Art die optimale Lösung bereit. Für Aussentüren, Ganzglas- oder Rahmentüren mit schmalen Profilen sind digitale Schliesszylinder (SAFE-O-TRONIC® *access* CS) verfügbar. Das Möbelschliesssystem (z. B. für Umkleideschränke, Schliessfächer und Büromöbel) ergänzt das Türschliesssystem auf ideale Weise. Für

Wellnessbereich ausgestattet mit dem Schliesssystem SAFE-O-TRONIC® *access*.



die Ansteuerung von elektronischen Geräten für die Zutrittsfreigabe, wie z. B. Rolltore, Aufzüge oder Parkschranken, sorgen Terminals (SAFE-O-TRONIC® *access* TS) in Form von RFID-Lesern. Sämtliche Systemkomponenten sind in Fremdsysteme einbindbar und lassen sich bequem über die Lock Manager Software verwalten. «Dieses High-End-Schliesssystem passt exakt in das Konzept unseres Hauses», so Olivier Nicolet weiter.

Zuverlässige Schrankverschluss-Lösung ohne Schlüsselverluste

Im Garderobenbereich entschied man sich für den kabelfreien elektronischen Schrankverschluss SAFE-O-TRONIC® *access* LS mit vielfältigen Organisationslösungen sowie einem formschönen und ansprechenden Design. Dank kapazitiver Technologie genügt eine leichte Berührung der Tastenfelder, um das Schloss per PIN-Code zu bedienen. Durch die Umrüstung auf die SAFE-O-TRONIC®-*access*-Verschlusslösung sind Schlüsselverluste und Ersatzbeschaffungen kein Thema mehr. Ebenso entfällt der mit der Schlüsselverwaltung verbundene Personal- und Zeitaufwand. Besonders bewährt hat sich die komfortable Zeitsteuerung, die dafür sorgt, dass sich sämtliche Garderobenschränke zu einer vom Betreiber bestimmten Zeit automatisch öffnen. So wird unerwünschten Schrankreservierungen wirksam vorgebeugt, und die Spa-Gäste finden jederzeit einen freien Schrank. Es ist dieser Service-Gedanke, der Nicolet am wichtigsten ist: «Die Gäste kommen gezielt hierher, um das Maximum an Service und Gastlichkeit zu erfahren – es wäre kurzsichtig, ausgerechnet im Spa-Bereich Kompromisse zu machen. Hier sind die Gäste buchstäblich ‹nackt› und verlassen sich voll und ganz auf funktionierende Konzepte und die hinterlegten Systeme.»

Derzeit befinden sich 200 SAFE-O-TRONIC® *access* LS im Spa des Fairmont Le Montreux Palace im Einsatz. Vielleicht auch ein Grund, warum diese Spa-Anlage im Rahmen der World Luxury Hotel Awards 2014 mit dem Titel «Best Luxury Hotel Spa» der Schweiz ausgezeichnet wurde. Die Verantwortlichen sind jedenfalls überzeugt, mit diesem System eine gute Wahl getroffen zu haben – so gut sogar, dass inzwischen auch ein weiteres Fairmont-Hotel in Kanada mit 100 SAFE-O-TRONIC® *access* LS ausgestattet wurde.

90 Jahre Schänis – Rück- und Ausblick von Claudio Peter

Er ist seit 1981 mit viel Herz und Verbundenheit im Auftrag der STS Systemtechnik Schänis GmbH unterwegs – Claudio Peter, Sachbearbeiter Verkauf Innen- und Aussendienst und einer, der etwas über die Firmenhistorie berichten kann.

Claudio Peter an der Hilsa Zürich anno 1986.

Claudio Peter, in Peru geboren, in Spanien aufgewachsen und seit 1967 in der Schweiz daheim, absolvierte in Bern eine Lehre mit anschliessender technisch-kaufmännischer Weiterbildung. Nach diversen Auslandaufenthalten trat er in Aigle eine Anstellung in einer Eisenwarenhandlung an. Im Februar 1981 heiratete er seine Frau Daniela und zog im März ins glarnerische Mollis, wo seine Laufbahn bei Schänis begann. Was als Zwischenphase angedacht war, entwickelte sich zu etwas Definitivem – noch heute lebt das Ehepaar glücklich in Mollis und möchte nicht mehr wegziehen.

Die Anfänge einer Laufbahn

Als Claudio Peter am 6. April 1981 in die STS Systemtechnik Schänis GmbH eintrat und mit der Betreuung der Westschweizer Kunden beauftragt wurde, war vieles anders als heute. «Es gab noch keine Handys und keine Navigationsgeräte. Man trug einfach auf einem Plan ein, welche Kunden man an einem bestimmten Tag besuchen wollte», erinnert sich Claudio Peter. «Den direkten Kundenkontakt habe ich schon immer sehr gemocht. Der Wunsch unserer Kunden war mir stets Befehl – das fiel mir leicht, weil mein Arbeitgeber – damals hiess Schänis noch Schlossfabrik Schulte und Cie. – einen sehr guten Namen hatte und qualitativ hervorragende Produkte vertrieb.» Claudio Peter vertrat in seiner 33-jährigen Laufbahn als Verkaufsfachmann vorwiegend den Bereich Schliesstechnik – ein Bereich, mit dem das 1924 gegründete Unternehmen den Grundstein für seinen Erfolg legte. Im Aussendienst betreute er die Westschweiz und im Innendienst via Telefon die ganze Schweiz – im Lauf der Jahre übernahm er auch die persönliche Betreuung von Kunden in der Deutschschweiz.

Die Zeichen des Wandels

Obwohl die 80er Jahre weit weg erscheinen, hat Claudio Peter die Entwicklung des Unternehmens noch sehr präsent. Er erinnert sich gerne an seine Anfangszeit, als alles «fast wie von selbst lief». In den 90er Jahren wurde der Markt immer härter, der Druck immer grösser und intern durchlebte das Unternehmen durch den völlig unerwarteten Hinschied des damaligen Geschäftsleiters eine schwere Zeit. «Die 90er Jahre waren hart, aber in schwierigen Zeiten war ich immer besonders motiviert. Es lag mir viel daran, den hervorragenden Namen, den sich das Unternehmen in guten Zeiten erarbeitet hatte, aufrechtzuerhalten. Zudem war mir wichtig, dass wir vom Personal weiterhin zusammenhalten und gemeinsam die Hürden bewältigen», fasst Claudio Peter jene Jahre zusammen.

Prägende Ereignisse und Entscheide

Ab 1992 folgten verschiedene Umstrukturierungen und Umzüge, wobei die «ins Feld» verlegte Produktion von der Administration getrennt wurde. Mit dem Umzug der Büros

Claudio Peter in seinem Element – dem Schlossbereich von Schänis.

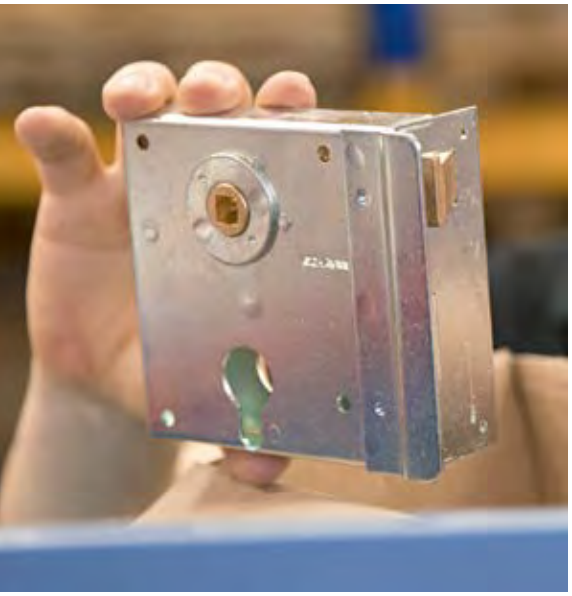
an den heutigen Standort «im Feld» war schliesslich das gesamte Unternehmen wieder an einem Ort vereint. Claudio Peter erinnert sich, dass die 90er Jahre auch wirtschaftlich herausfordernd waren: «Bis 1992 waren die Schlossanbieter alle etwa auf gleicher Höhe, wobei wir schon damals die breiteste Produktepalette hatten. Der Tod des damaligen Geschäftsleiters wirkte sich jedoch stagnierend auf das Unternehmen aus. Glücklicherweise hat 1994 die damalige Geschäftsleitung beschlossen, erneut in die Schliesstechnik zu investieren und Schlösser für den Holzbereich, für Innen- und Aussentüren sowie Mehrpunktverriegelungen herzustellen. Die Eigenprodukte wurden 1997 lanciert, was sich als wegweisende Entscheidung erwies.» Ab 1997 hielt bei Schänis die EDV Einzug und erleichterte viele Arbeiten – auch für Claudio Peter. «Wenn heute jemand von Stress spricht, erinnere ich diese Person an jene Zeit ohne EDV-Unterstützung. Man musste unzählige Informationen im Kopf behalten, unterwegs die Telefonkabinen benutzen und auch entlegenste Adressen mit Hilfe von Landkarten finden. Das war Stress.»

Mit Innovationen in die Zukunft

Die Arbeit hat sich verändert. Bestellungen kommen häufiger schriftlich oder per Mail rein, viele Kundenanfragen lassen sich telefonisch abwickeln. Gar nichts geändert hat

«Es gab noch keine Handys und keine Navigationsgeräte. Man trug einfach auf einem Plan ein, welche Kunden man an einem bestimmten Tag besuchen wollte.»

«Wenn heute jemand von Stress spricht, erinnere ich diese Person an jene Zeit ohne EDV-Unterstützung.»



Das aufgesetzte Schloss ist nach wie vor ein Umsatzträger.

sich an der Motivation, mit der sich Claudio Peter für den ebenfalls unverändert grossen und sehr treuen Kundenkreis einsetzt. Nach dem Geschmack von Claudio Peter hätte man im Schlossbereich noch etwas intensiver an Neuentwicklungen arbeiten können, denn es erfüllt ihn immer mit Stolz, wenn er seinen Kunden Innovationen vorstellen kann. In den letzten Jahren spürt er jedoch einen neu erwachten Innovationsgeist und erwähnt als Beispiele das Classroom-Schloss, die neue Einlassmuschel und die verbesserte Mehrpunktverriegelung, die demnächst die Marktreife erreicht (siehe auch Seite 10). So soll es nach seinem Gutdünken mit Schänis weitergehen: mit innovativen Ideen, kompetenten Fachleuten, dem bewährten innerbetrieblichen Zusammenhalt sowie mit dem gewohnt hohen Anspruch an die Qualität der Produkte und Dienstleistungen.

Erfolgreiche Lehrabschlüsse

2014

Lara Jud	• Lehre als Kauffrau, Profil M

Erfolgreiche Weiterbildungen

Marlis Göldi	• Marketingfachfrau mit eidg. Fachausweis

Jubiläen

2015

	Bereich	Eintritt	Jahre
Bilalovic Mehdin	Fertigung	28. Februar	25
Blumer Samuel	Fertigung	31. März	10
Polvere Giuseppe	Fertigung	30. April	10
Spörri Markus	Geschäftsführer	14. Mai	15
Kessler Manfred	Produktion	31. Juli	10

Pensionierungen

	Bereich	Austritt
Hasani Lirije	Montage	2015
Peter Claudio	Verkauf	2015

Flexible, transparente und sichere Vorsorgelösung

Es war ein mutiger Entscheid, dass die STS Systemtechnik Schänis GmbH 1955, also 30 Jahre vor dem BVG-Obligatorium, eine eigene Personalfürsorgestiftung gründete. Christoph Gasser, Bereichsleiter F+R / HR / IT, über die damit verbundenen Herausforderungen und die Vorteile für die Mitarbeitenden.

Christoph Gasser,
Bereichsleiter F+R/HR/IT

«Beispielsweise sind neben dem Kapitalbezug und einem flexiblen Rücktrittsalter auch Teilpensionierungen möglich.»

Herr Gasser, das Vorsorgegeschäft liegt heute weitgehend in den Händen von Institutionellen wie Banken und Versicherungen. Was bedeutet es für ein KMU wie Schänis, die beruf-liche Vorsorge für ihre Mitarbeitenden in den eigenen Händen zu behalten?

Christoph Gasser (CG): Für ein KMU ist es aufgrund der steigenden gesetzlichen Anforderungen sicher eine Herausforderung, eine eigene Personalfürsorgestiftung zu unterhalten. Der Stiftungsrat, der sich aus Mitarbeitenden der STS zusammensetzt, ist ständig mit neuen Anforderungen und Fragestellungen konfrontiert. Dem gegenüber stehen die vielen Vorteile für die Mitarbeitenden: Eine eigene Lösung bietet mehr Flexibilität, Eigenständigkeit und Unabhängigkeit.

Wie wirken sich diese Vorteile konkret aus?

CG: Wir bieten unseren Mitarbeitenden eine BVG Vorsorgelösung, die über die gesetzlichen Mindestanforderungen hinausgeht und den Bedürfnissen unserer Arbeitnehmenden gerecht wird. So ermöglicht unsere Personalfürsorgestiftung individuelle Vorsorgelösungen. Beispielsweise sind neben dem Kapitalbezug und einem flexiblen Rücktrittsalter auch Teilpensionierungen möglich. Ein weiterer wichtiger Vorteil ist, dass die gesamten Löhne, also auch jene von Teilzeitmitarbeitenden, ohne Koordinationsabzug voll versichert werden. Aufgrund der guten Entwicklung der Anlagen konnten wir ferner die Verzinsung der Altersguthaben über den gesetzlichen Mindestzinssätzen ansetzen.

Die berufliche Vorsorge ist ein komplexes, stark reguliertes und – in Anbetracht der Turbulenzen an den Finanzmärkten – ein heikles Geschäft. Wie hat sich die Personalfürsorgestiftung vor allem durch die Wirren der Finanzkrise geschlagen?

CG: Vorausschickend möchte ich betonen, dass die Personalfürsorgestiftung völlig unabhängig vom Unternehmen STS funktioniert. Bei der Vorsorgelösung handelt es sich um eine Stiftung, bei der die paritätische Mitwirkung spielt. Es ist also nicht die Pensionskasse der STS, sondern die Personalfürsorgestiftung der Mitarbeitenden und Pensionierten der STS, die durch ihr Mitwirken im Stiftungsrat direkt Einfluss nehmen können. Es versteht sich zudem von selbst, dass wir uns beim Vorsorgegeschäft von externen Partnern unterstützen lassen, die wir zu Rate ziehen. Seit ihrer Gründung legt die Kasse hohen Wert auf Solidität und Sicherheit und verfolgt eine entsprechend konservative Anlagestrategie. Dadurch wies sie in den vergangenen Jahren immer einen überdurchschnittlichen Deckungsgrad aus. Selbst während den Finanzkrisen waren keine Sanierungsmassnahmen notwendig.

Sie erwähnten das Mitspracherecht der Mitarbeitenden. Wie sieht dieses konkret aus?

CG: Im Stiftungsrat sitzen je zur Hälfte Vertreter des Arbeitgebers und der Arbeitnehmenden. Beide Seiten haben also – selbstverständlich immer im gesetzlichen Rahmen – die Möglichkeit, auf die Ausgestaltung unserer Personalfürsorgestiftung Einfluss zu nehmen. Die Arbeitnehmervertreter oder -vertreterinnen werden alle drei Jahre neu gewählt. Neben den finanziellen Vorteilen profitieren die Mitarbeitenden durch ihr Mitspracherecht von einem transparenten Einblick in die BVG-Altersvorsorge.

Handwerk hat Zukunft – bei Schänis erst recht

Die Polymechaniker-Lehre ist spannend und ein perfektes Sprungbrett.

Was haben Lehren als Polymechaniker, Konstrukteur und Produktionsmechaniker gemeinsam? Es sind alles solide Grundausbildungen mit aussichtsreicher Zukunft. Trotzdem mangelt es an Berufsnachwuchs – insbesondere bei den Polymechanikern. Auf der Suche nach den Gründen.

Das Handwerk hat noch immer goldenen Boden, aber handwerkliche Berufe haben ein Imageproblem. Auch bei der STS Systemtechnik Schänis GmbH kennt man Nachwuchssorgen, bestätigt Hans Krenger, Leiter Technik/Werkzeugbau: «Es besteht in der Schweiz ein Defizit an gut ausgebildeten Polymechanikern. Auch wir hatten in den letzten Jahren Mühe, die Lehrstellen zu besetzen. Meine persönliche Vermutung ist, dass der Beruf zu wenig bekannt ist und die interessanten Weiterbildungsmöglichkeiten unterschätzt werden.»

Ein Beruf, der viel bietet und viel fordert

Bei Schänis übernehmen Polymechaniker und Polymechanikerinnen mechanische Bearbeitungen im Metallbereich: Fräsen, Drehen, Bohren, Span-Bearbeitungen und Montage-Arbeiten. Da es den Beruf «Werkzeugmacher» nicht mehr gibt, stellen Polymechaniker heute zudem auch Werkzeuge her, was sie zu gesuchten Spezialisten macht. Polymechaniker programmieren und bedienen computergesteuerte Werkzeugmaschinen, überwachen die Produktion, nehmen Maschinen und Anlagen in Betrieb und führen Unterhaltsarbeiten durch. Da bei Schänis im Werkzeugbau, wo die Polymechaniker arbeiten, in erster Linie Prototypen und weniger Serien hergestellt werden, sind die Arbeiten äusserst spannend und die Anforderungen sehr hoch. Die jungen Menschen, die bei Schänis die vierjährige Polymechaniker-Ausbildung absolvieren, äussern sich begeistert über die vielfältigen Aufgaben und die Möglichkeit, wirklich etwas erschaffen zu können. Alles, was bei Schänis produziert wird, dient als Grundlage für die Herstellung weiterer Teile und erzielt eine hohe Wertschöpfung.

Breit abgestützte Ausbildung

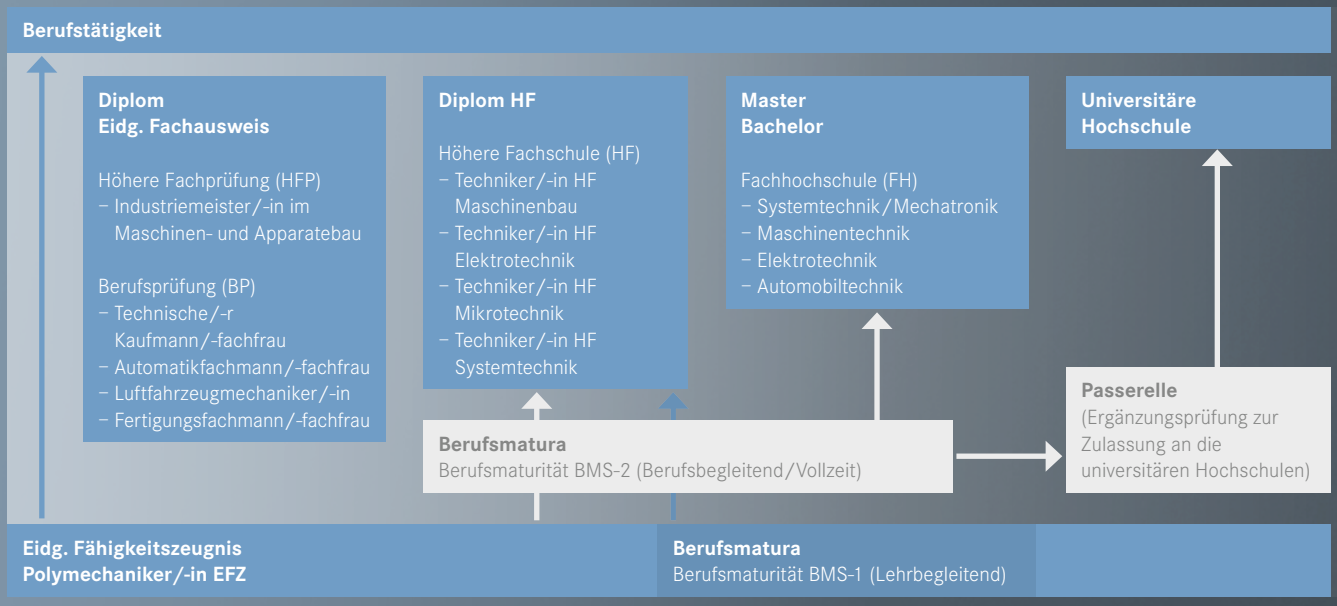
Schänis bildet in der Regel pro Lehrjahr einen Polymechaniker bzw. eine Polymechanikerin aus. Somit befinden sich immer vier

Lernende Polymechaniker in der Ausbildung. Zudem absolviert jeweils ein Produktionsmechaniker und seit vier Jahren auch ein Konstrukteur seine Lehre im Unternehmen. Es steht aktuell zur Diskussion, alle zwei Jahre einen Lernenden Konstrukteur anzustellen. «Bei Schänis können wir den Lernenden enorm viel bieten. Polymechaniker erhalten eine breit abgestützte Ausbildung und erlernen nahezu alle Fertigungstechnologien umfassend in Theorie und Praxis. Sie erhalten auch Einblick in die Konstruktion. Alle Lernenden werden zudem von Anfang an ins Team integriert, nehmen an Besprechungen teil und übernehmen unter Anleitung schon bald eigene Projekte. Mir ist es wichtig, dass sie früh ihre Berufung erkennen und sich als vollwertiges Mitglied fühlen», erklärt Hans Krenger. Der umfangreiche Maschinenpark bei Schänis lässt eine vielseitige praktische Ausbildung zu. Zu den Maschinen, die nicht in jedem Ausbildungsbetrieb vorhanden sind, zählen Draht- und Senkerodiermaschinen oder der «Bohrteufel». Dazu Hans Krenger: «Unser Maschinenpark eignet sich für die Präzisionsfertigung von Einzelteilen, wie man sie aus der Medizintechnik oder aus der Luftfahrtindustrie kennt. Es ist für die jungen Menschen gewiss ein Plus, all diese Maschinen zu kennen.» Eine Besonderheit bei Schänis ist zudem der Lehrlingsaustausch mit dem Mutterhaus in Deutschland. Die Auszubildenden verbringen während ihrer Lehre im Austausch mit deutschen Kollegen vier Wochen in Velbert.

Lehre als Sprungbrett

Doch trotz der hohen Attraktivität der Ausbildung ist der Berufsnachwuchs knapp. Einen weiteren Grund dafür sieht Hans Krenger im Anspruch junger Menschen, höhere Schulen abzuschliessen. «Heute weiss man, dass Anforderungen an Studienplätze nach unten korrigiert werden, um diese zu besetzen. So fehlen uns wiederum interessierte Schülerinnen und Schüler, welche die gestiegenen Anforderungen an den Polymechaniker-Beruf erfüllen können. Zudem wissen viele nicht, dass sie auch nach der Berufslehre höhere Fachschulen besuchen können.» Polymechaniker lernen während ihrer 4-jährigen Ausbildung alle Prozesse und Technologien kennen. Das macht sie zu gesuchten Fachleuten und potentiellen Führungskräften. Viele schlagen beispielsweise eine Laufbahn zum Betriebsfachmann ein oder übernehmen die Leitung einer Abteilung.

Polymech-Lehre eröffnet Möglichkeiten



Quelle: swissmechanic.ch

Stanztechnik

Schliesstechnik

Befestigungstechnik

STS Systemtechnik Schänis GmbH
Feld 9
8718 Schänis
Tel. 055 619 68 00
www.schaenis.com

SWISS
ISO 9001:2008
BUREAU VERITAS
Certification

SCHÄNIS