

▼ IMPULSE

Gute Lösungen = maximaler Nutzen.
Partnerschaftlich mit Schweizer Akkuratess und deutscher Gründlichkeit...Seite 2



▼ ENGINEERING

Wer hat - der kann.
Banale Angelegenheiten wie die Sargherstellung als hartes Tagesgeschäft...Seite 3



▼ MITARBEITER

JA zur Frauenquote.
Dank Mitarbeiterinnen wie Annette Ernst ist bei Hoffmann die Frauenquote kein Thema...Seite 5



Inhalt

- Seite 1 Editorial, Titelstory
- Seite 2 Impulse, Produkte
- Seite 3 Engineering, Aktuell
- Seite 4 Marketing, Schwalben
- Seite 5 Mitarbeiter, Unternehmen, Tipps
- Seite 6 Messen, Aktuell, Ticker, Impressum

Editorial

Humankapital

Liebe Geschäftsfreunde, sehr geehrte Kunden

Eine allgemeine Erkenntnis besagt: "Mitarbeiter sind das wertvollste Gut eines Unternehmens". Nie sind es die Computer, Roboter oder technische Einrichtungen sondern immer Menschen, die Ideen und Konzepte zustande bringen. Sie sorgen dafür, dass unsere technischen Hilfsmittel „funktionieren“. Letztlich repräsentieren die Mitarbeiter die Unternehmen, prägen das Firmenimage und sie tragen zum Wettbewerbsvorteil bei.

Bei Hoffmann sind Ideen und Konzepte von entscheidender Bedeutung. Unsere Kunden erwarten Maschinentekniken mit innovativen Eigenschaften und hohen Nutzeneffekten. Dies zu realisieren, braucht es Geist, Teamwork und Kompetenz.

Unsere Mitarbeiter agieren als Team in allen Bereichen selbstverantwortlich und effizient. Im funktionierenden Zusammenspiel bringen sie somit unser Unternehmen nach vorne. Kreativität, Motivation und Innovation sind dabei ihr Antriebsmotor. Wir sind stolz auf unsere Mitarbeiter. Es ist nicht immer einfach, alle vielfältigen Kompetenzen der Mitarbeiter entsprechend zu würdigen. Neben den so genannten „hard skills“, also Ausbildung oder Studium, Berufs- und Auslandserfahrung sowie die Sprachkenntnisse, sind die „soft skills“, also Sozial- und Methodenkompetenzen, eine ebenso wichtige Voraussetzung für eine erfolgreiche Mitarbeit.

Für uns bei Hoffmann heißt das: Es geht nicht nur um die Entwicklung, Konstruktion und Realisierung unserer Maschinen - diese müssen beim Kunden auch in Betrieb genommen, die Funktionen erklärt und der jeweilige Nutzen herausgearbeitet werden.

Wir nehmen gerne die Gelegenheit wahr, um uns bei unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu bedanken. Sie repräsentieren unser Unternehmen in höchst positiver Weise und prägen somit das Firmenimage.



Ihr
Thomas Hoffmann Martin Hoffmann
Geschäftsführer der Hoffmann GmbH Maschinenbau

Titelstory

Optimiert bis in die Ecken

Das französische Unternehmen Mixal SA ist seit 1983 mit Bauelementen im Geschäft. Als ehemalige Schreinerei/Zimmerei hat sie sich zu einem der führenden Anbieter von Holz/Aluminium-Fenstern sowie Türen in Frankreich entwickelt. Mit der Integration in die FPEE Industrie SA-Gruppe konnte das Produktangebot erweitert und gleichzeitig technisch verfeinert werden.

Der harte Wettbewerb im Fenstergeschäft erfordert mehr denn je außerordentliche Qualitätsstandards sowohl bei den Produkten selbst als auch bei deren Herstellung. Deshalb setzt Mixal auf noch mehr unterschiedliche und vor allem auch attraktivere Fensterführungen, kurze Lieferzeiten sowie wettbewerbsstarke Preise.



Geschäftsführer Francois Lapeze sowie Produktionsmanager Patrick Poirier wussten, dass sie dafür neue Wege beschreiten mussten. Vor allem Maschineneinsatz und Fertigungsaufwand sollten reduziert werden.

So stellten sie grundsätzlich in Frage, ob die Rahmenteile der Holz/Aluminiumfenster immer nur ausschließlich mit Schlitz-/Zapfenverbindungen ausgeführt sein mussten. Denn diese höchst Material- und Zeitaufwändige Ausführung schlug sich letztendlich in der Preiskalkulation nieder mit der immer wiederkehrenden lapidaren Feststellung des Marktes: „zu teuer“.



Gehrungsecke mit Hoffmann-Schwalbe und Dübel

Bei entsprechenden Recherchen stießen die Verantwortlichen auf das Rahmeneckverbindungssystem auf Gehrung der Firma Hoffmann. Und sie waren sofort von den hohen technischen Standards dieser Verbindungsmethode überzeugt. Durch die Kombination von Hoffmann-Schwalben mit Dübel werden außerordentliche Dauerhaftigkeitswerte bei Druck- und Zugbelastungen an den Ecken - dem kritischsten Teil an Fenstern - erreicht. Das System basiert auf gekonnten Gehrungsecken an den Rahmen- und Flügelteilen, die mit der Hoffmann-Schwalbe auf Zug dauerhaft und statisch einwandfrei verbunden sind. Die Entscheidung war gefallen! Um sicher zu gehen, ließ Mixal verschiedene Ausführungen der mit dem Hoffmann-Verbindungssystem hergestellten Holz-Aluminiumfenster sowie auch Türen in Bezug auf die Gehrungseckverbindung nach den derzeit aktuell gültigen Vorgaben und Normen prüfen: CSTB, NF, CE sowie „Qualicoat“ und „Qualimarine“. Mit diesen Attesten sowie der ästhetischen Optik von Gehrungsecken wurde eine Argumentationskette aufgebaut, die in jeder Hinsicht überzeugt. Das heißt auch, eine vernünftige Relation zwischen Aufwand und Nutzen, sowohl bei der Fertigung der Elemente selbst als auch für deren Eigenschaften. Somit ergeben

sich die erwarteten Nutzeneffekte: Einerseits die Qualität einer traditionellen Gehrungsecke bei einer funktionellen und unkomplizierten Eckverbindung sowie andererseits die eigentlich simple und vor allem kostengünstige Produktion.

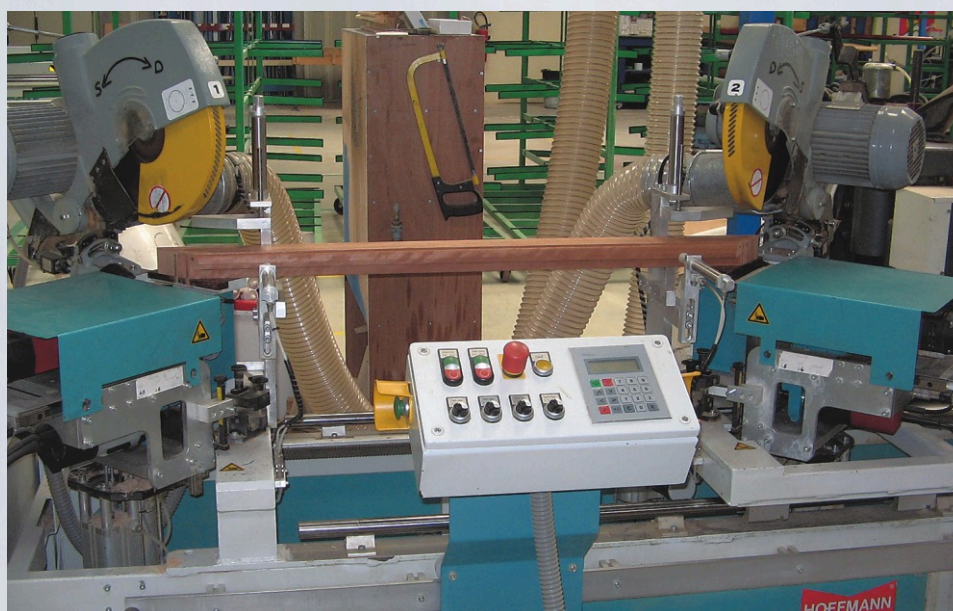


Automatische Fräs- und Bohrmaschine PP-2-NC

Jetzt, nachdem der Weg frei war für eine Systemumstellung wurde für die Produktion bei Hoffmann auch noch die automatische Fräs- und Bohrmaschine PP-2-NC geordert, die für Gehrungseck- sowie auch plane Stoßverbindungen optimiert ist.

Die Nut- und Bohrpositionen können hierbei variabel gewählt werden. Das heißt, in horizontaler und vertikaler Richtung oder auch gleichzeitig in Kombination von beiden. Zudem ist eine freie Positionierung über den gesamten Querschnitt eines Werkstücks möglich. Also, zum Beispiel 2 x Dübellöcher bohren, 3 x Keilnuten fräsen. Die Bearbeitungskapazität ist für Werkstück-Querschnitte in X-Richtung bis max. 210 mm und in Z-Richtung bis max. 140 mm ausgelegt.

Eine weitere Bearbeitungsmöglichkeit ist noch auf der bereits vorhandenen Hoffmann-Maschine „X-line 70“ gegeben, die bereits vor Jahren für die Herstellung von Sonderfenster gekauft worden ist. Das ist eine kombinierte Doppelgehrungssäge und Fräsmaschine mit Bohraggregaten zum doppelseitigen, wirtschaftlichen sägen von präzisen Gehrungen, einfräsen der Sacklöcher für den Schwalbensitz und bohren von Dübellöcher ohne Umspannen der Werkstücke. www.mixal.fr

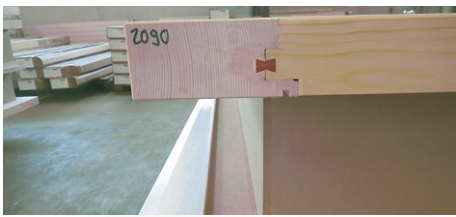


Kombinierte Doppelgehrungssäge-/Fräsmaschine mit Bohraggregaten „X-line 70“

Impulse

Gute Lösungen = maximaler Nutzen

„Wir wollten unser aktuelles Projekt wieder mit der Firma Hoffmann Maschinenbau umsetzen, denn wir konnten in der langjährigen und zuverlässigen Partnerschaft mit diesem Unternehmen immer unsere individuellen Anforderungen realisieren. Das war schon so bei den vorangegangenen beiden Maschinen die wir von Hoffmann besitzen, wie beispielsweise bei dem im letzten Jahr in Betrieb genommenen Bohr- und Fräsbearbeitungszentrum „SO 7.178“. Darauf fertigen wir nach wie vor die Blend-/Blockrahmen-Bausätze „CombiModul“ und werden demnächst auch noch das neue Modell „CombiModul light“ darauf fertigen. Nachdem wir gesagt haben was wir wollen, konnten wir mit den Hoffmann-Technikern gemeinsam alle unsere Vorstellungen realisieren.“



Vorgefertigtes Holz-Blendrahmensystem „CombiModul light“

Diese Aussage stammt nicht etwa aus einem Hoffmann-Prospekt, vielmehr sind es die Worte von Herrn Martin Schmid, Ressortleiter Marketing + Verkauf, beim Schweizer Türenhersteller Brunegg AG, der seine „Brunex-Türen“ mit außergewöhnlichen Merkmalen ausgestattet hat. Die Firma schaffte den Spagat, innovative Ideen mit Lösungen im

Baukastensystem umzusetzen, damit jeder Kunde seine eigenen Türen „auf Maß gefertigt“ erhält und diese in jeder Hinsicht passend sind. Dennoch stammen diese Türen aus einem individuellen Standard-Modul, das kosten- und preisoptimiert hergestellt werden kann und gleichzeitig höchstes Schweizer Qualitätsniveau bieten.

Die Brunegg AG zählt zu den ersten Adressen im Objektgeschäft mit hochwertigen und insbesondere maßgefertigten Innen- oder Außentüren. Mehr als sechs Millionen (6.000.000) allein in der Schweiz verkaufter Türen sind der Beweis, dass innovative und außergewöhnliche Lösungen immer „en vogue“ sind.

Das einfach klare Montage-System aller Türmodelle basiert auf einer modularen Türenkonstruktion, die dem Bauhandwerker insbesondere auch beim Türeinebau „zählbare“ Vorteile bringen: An den Blockrahmen sind beide Eckverbindungen mit Hoffmann-Schwalben schnell fixiert, so dass der Rahmen in weniger als zehn Minuten fertig zusammengesetzt und montagefertig ist. Zudem wurden bereits für die Produktion der Türmodelle an der neuen CNC-gesteuerten Mehrachsenbearbeitungstechnik „MX-5-NC“ von Hoffmann die entsprechenden Voraussetzungen geschaffen.

Mit dieser kombinierten Maschinenausführung - Doppelgehrungssäge sowie Fräs- und Bohrmaschine - werden die form- und kraftschlüssigen Gehrungseckverbindungen an den Rahmenteilen passgenau hergestellt. Da alle Bearbeitungsgänge frei programmierbar sind müssen am Bedientableau lediglich die Abmessungen der Werkstücke, das heißt die Längenmaße für die 45°-Abschnitte sowie die Nut- und Bohrpositionen eingegeben werden.



Martin Schmid
Marketing + Verkauf



Martin Eisele
Produktion + Logistik

Hierbei sind alle Maße jederzeit variabel und es ist eine freie Positionierung über den gesamten Querschnitt eines Werkstücks möglich. Pro Maschinentakt werden die Werkstücke - linke und rechte Seitenteile der Blockfütter plus Kopfteil - gleichzeitig simultan bearbeitet. Das spart Zeit und Fertigungskosten.



Hoffmann-Schwalben erfüllen „konstruktive“ Aufgaben bei den Brunex-Blend- und Blockrahmensystemen

„Auf einem gängigen CNC-Bearbeitungszentrum wäre eine gleichzeitige Bearbeitung an beiden Werkstückenden der Blockfütterteile wirtschaftlich nicht sinnvoll gewesen“ so Kollege Martin Eisele, verantwortlich für Produktion + Logistik. „Für diese Maschinentype von Hoffmann sprach, dass bei den geforderten Bearbeitungsgängen Sägen, Fräsen und Bohren die Werkstücke nur noch ein Mal aufgespannt werden. Anschließend laufen alle

Arbeitsgänge auf Knopfdruck ab. Diese einfache Bedienbarkeit, die hohe Bearbeitungsqualität sowie die Möglichkeit von variablen Längen, Breiten und Bohrbildern sichern uns die gewünschte Flexibilität in der Produktion, damit wir das starke Argument der Maßanfertigung kostengünstig herstellen können.“

Hier haben sich also zwei Unternehmen getroffen, die zu den ersten Adressen in ihrem Metier zählen. Das eine mit hochwertigen, maßgefertigten Innen- und Außentüren im Funktionsbereich - Schall- Feuer- und Klimaanforderungen -, das andere mit modernen Maschinenlösungen, die exakt den Kundenanforderungen entsprechen. Das Paradebeispiel einer gelebten Partnerschaft. Keine leeren Worthülsen, sondern umgesetzt nach dem Motto „Gute Lösungen = maximaler Nutzen“ mit Schweizer Akkuratess und deutscher Gründlichkeit. www.brunex.ch



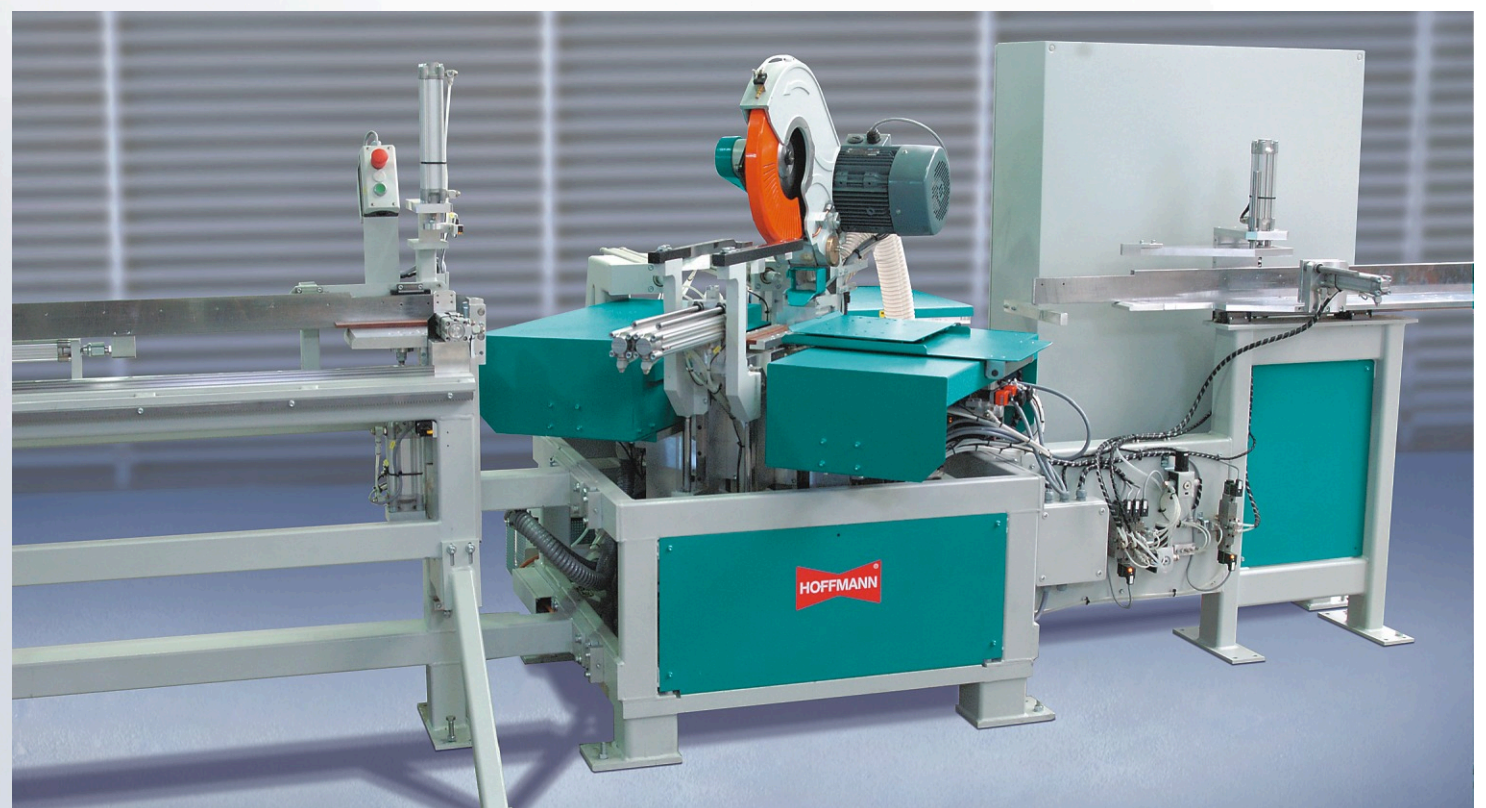
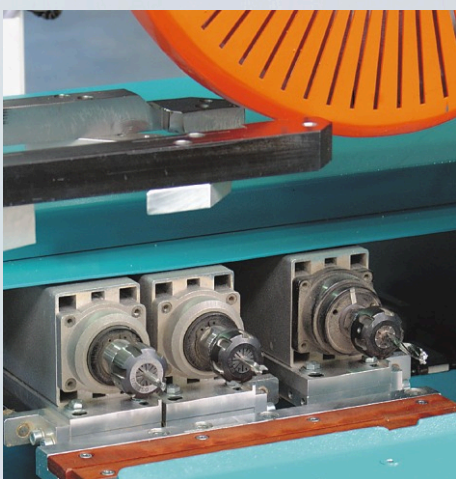
Die Brunegg AG zählt zu den ersten Adressen im Geschäft mit hochwertigen und insbesondere maßgefertigten Innen- oder Außentüren

Produkte

Der Profi

Eigentlich müsste der neue Stabbearbeitungsautomat von Hoffmann sinnvollerweise „All-In-One“ heißen, denn er arbeitet wie ein echter Profi und erledigt drei Arbeitsgänge auf einmal: Sägen, Fräsen, Bohren - und das in jedem Winkel von minus 45 bis plus 45 Grad (-45 bis +45°)!

Es ist eine neuartige Säge-, Fräs- und Bohrkombination, die primär für einen Fensterhersteller in Deutschland entwickelt worden ist, der unterschiedliche Fenstersysteme „von der Stange“ produziert. Dieser Stabbearbeitungsautomat kann jedoch nicht nur Fensterteile bearbeiten, sondern ebenso noch andere Werkstücke bis zu einem Querschnittmaß 140 mm breit / 120 mm hoch und in Längen ab 250 mm bis 6.000 mm oder darüber hinaus.



Materialauflage mit Greifersystem

Besondere Merkmale

- > Fräsen in allen vier Richtungen: Vertikal von oben nach unten sowie von unten nach oben / horizontal von innen nach außen sowie von außen nach innen
- > sämtliche Fräs- und Bohrpositionen frei programmierbar über die gesamte Querschnittsebene (für verschiedene Fenstersysteme beziehungsweise Werkstückkonfigurationen)
- > kontinuierliches Abarbeiten der gesamten Werkstücklänge

- > drei Bearbeitungsschritte in einem Takt: Sägen -45 bis +45°/ Fräsen / Bohren
- > hohe Schnittpräzision
- > schnelle Verfahrensgeschwindigkeiten, dadurch kurze Bearbeitungszeiten und großer Mengendurchsatz
- > Optimierungssoftware mit Schnittlistenmanagement und Restmengenverwaltung
- > problemlose intuitive Maschinenverwaltung am Touch Screen Panel mit Bedienerführung
- > übersichtliche Klarschrifteingabe von Schnittlänge, Schwalbennutpositionen und Bohrkonfigurationen

- > Bohrpositionen in X und Y - Richtung frei programmierbar
- > Optionen: Vorlegemagazin, getaktete, automatische Werkstückzuführung



Engineering

Wer hat – der kann

Im Land der unbegrenzten Möglichkeiten geht es oftmals auch um recht banale Dinge – wie beispielsweise um die Sargherstellung. Das jedoch ist in diesem Falle für die Firma York Casket absolut keine banale Angelegenheit, sondern hartes Tagesgeschäft. Der Wettbewerb ist riesig (weil Särge ein "todsicheres" Geschäft sind) - vor allem aus Fernost – und der nordamerikanische Markt ist groß.

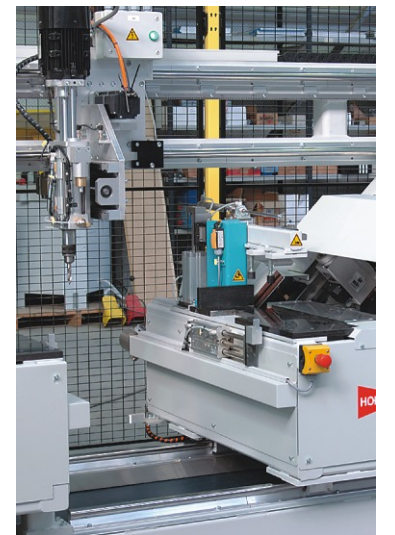
Die Firma York Casket in York, PA hat sich nun für den Kampf um Marktanteile mit zwei Hoffmann-Maschinen aus der neuen Generation NC-basierter Bearbeitungstechniken gerüstet.

Zur Bearbeitung von Sargoberteilen wird die MX-S0 - Top Panel Machine, eine Doppelgehrungssäge mit horizontalen/vertikalen Fräseinheiten und Gain-Cut Fräser, eingesetzt. Zum Bearbeiten der Sargseitenteile wird die MX-S0 – Side Panel Machine verwendet, eine Doppelgehrungssäge in Flachbettausführung mit Fräseinheiten und einer gesteuerten Bohreinheit.



MX-S0 Side Panel Machine

Die MX-S0 - Side Panel Machine bearbeitet die Seitenteile des Sarges in einer kontinuierlichen Taktfolge. Das heißt, Sägeschnitt - Ablängen der Werkstücke auf Länge und im 45°-Winkel, danach beidseitiges Einfräsen der Schwalbennuten sowie abschließend Bohren der Schraublöcher für die Griffelemente. Auch hier werden am Bedienpult mit Touch Panel-Bedienerführung die Schnittlänge, alle Schwalbennutpositionen sowie die Bohrkonfigurationen eingegeben. Hierbei ist das Bohrbild in X- und Y-Richtung individuell und frei programmierbar.



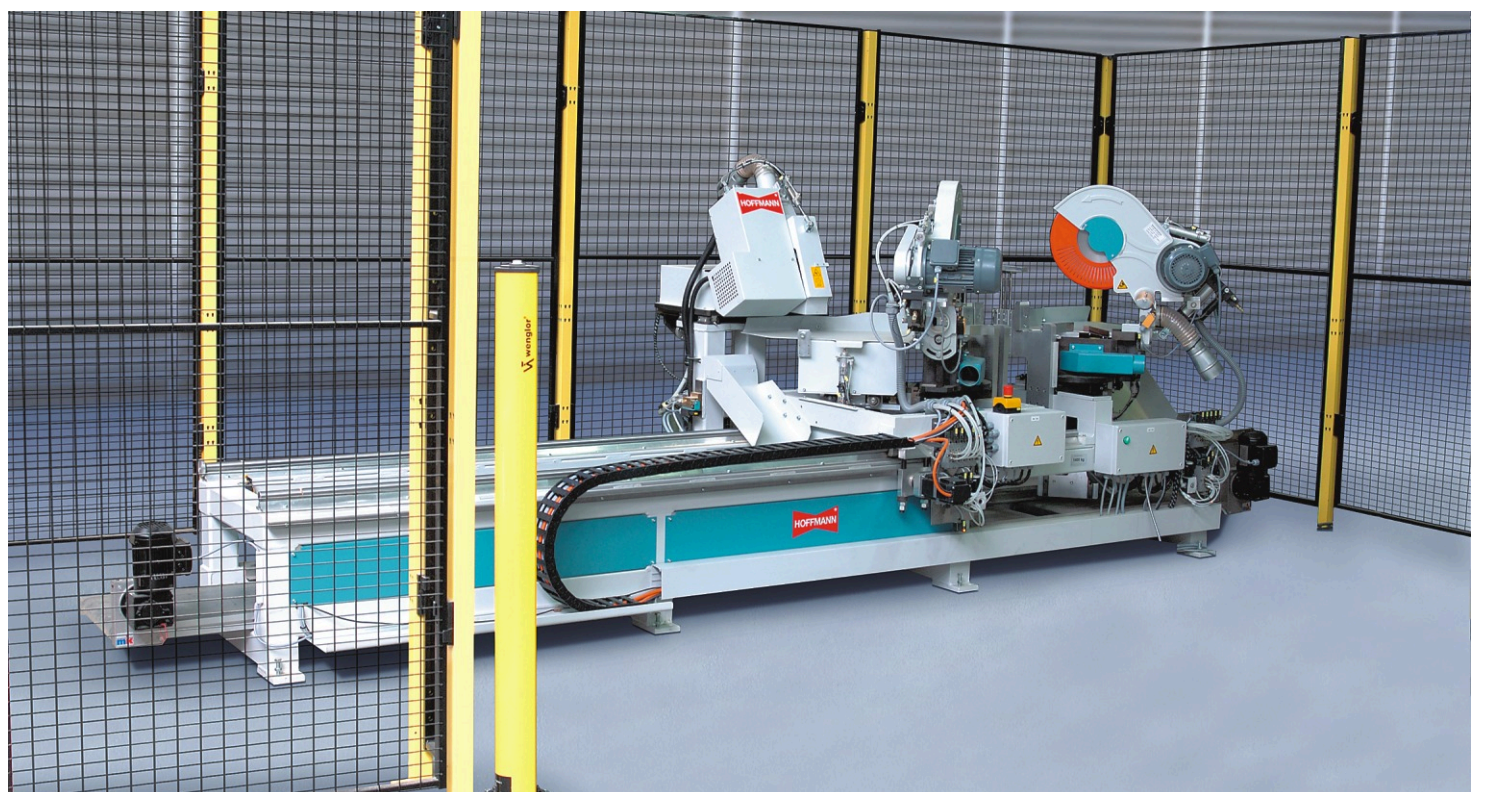
Diese hohen Bearbeitungsabläufe ergeben einen rechenbaren Automatisierungsfortschritt gegenüber einer herkömmlichen Bearbeitung der Werkstücke wie seither üblich. Gleichzeitig konnten sowohl die Qualität als auch die Genauigkeit der Sägeschnitte wesentlich verbessert werden.

MX-S0 - Top Panel Machine

Bei der MX-S0 - Top Panel Machine werden die Werkstücke beidseitig auf Winkel geschnitten, vertikale und horizontale Schwalbennuten eingefräst sowie eine Ausklinkung für zweiteilige Sargdeckelkonstruktionen eingebracht. Die Touch Panel-Bedienung ermöglicht eine intuitive Bedienung für die unterschiedlichen Bearbeitungsfolgen. Die Maschinensoftware wurde spezifisch auf die Erfordernisse der Firma York Casket hin programmiert und ermöglicht automatische Schnittlängenfolgen bei den vier Sargdeckelteilen, die permanent zu bearbeiten sind.

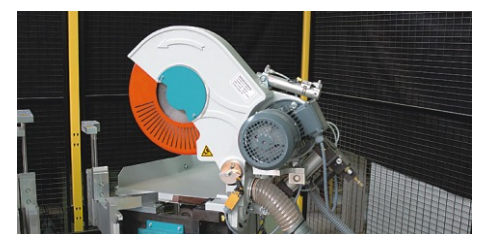


Der Nutzen für die Firma York Casket besteht in einer respektablen Erhöhung der Taktzeiten und in der verbesserten Schnitt- und Maßqualität sowie auch noch in der vereinfachten Montage der Deckelteile insgesamt.

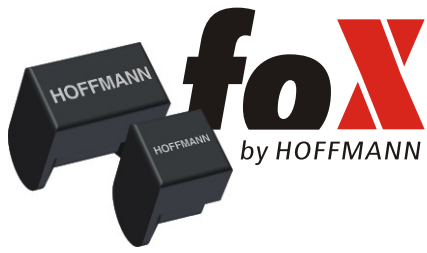


Insgesamt bringen die beiden neuen Hoffmann-Maschinen aus der MX-Baureihe eine bemerkenswerte Produktivitätssteigerung in der Sargherstellung von York Casket, gleichzeitig konnte die Produktqualität insgesamt deutlich verbessert werden.

Und das wiederum entspricht ganz dem Geschmack der dortigen Produktionsverantwortlichen im Land der unbegrenzten Möglichkeiten, weil damit ihr Firmenlogan „Pay the Lowest Prices for Brand Name Caskets“ so richtig zur Geltung kommen kann.

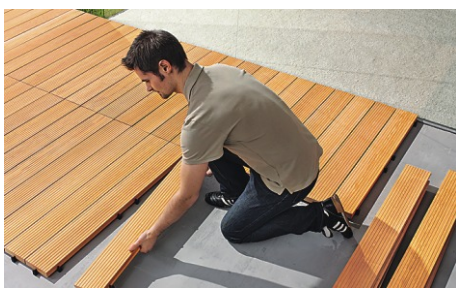


Marketing



Zum Trendsetter geeignet

Das Wohnen draußen ist in. Dem Zeitgeist entsprechend verschmelzen Haus und Garten zunehmend zu einer gemeinsamen Wohnwelt. Hier wie dort übernimmt der „richtige“ Boden eine im wörtlichsten Sinne tragende Rolle, damit das In- und Exterieur stimmen und den Geschmack der Bewohner widerspiegelt. Eine wichtige Rolle übernimmt in dieser Situation „FoX“ – der Verbinder für Terrassenbeläge ohne Werkzeug und Schrauben.

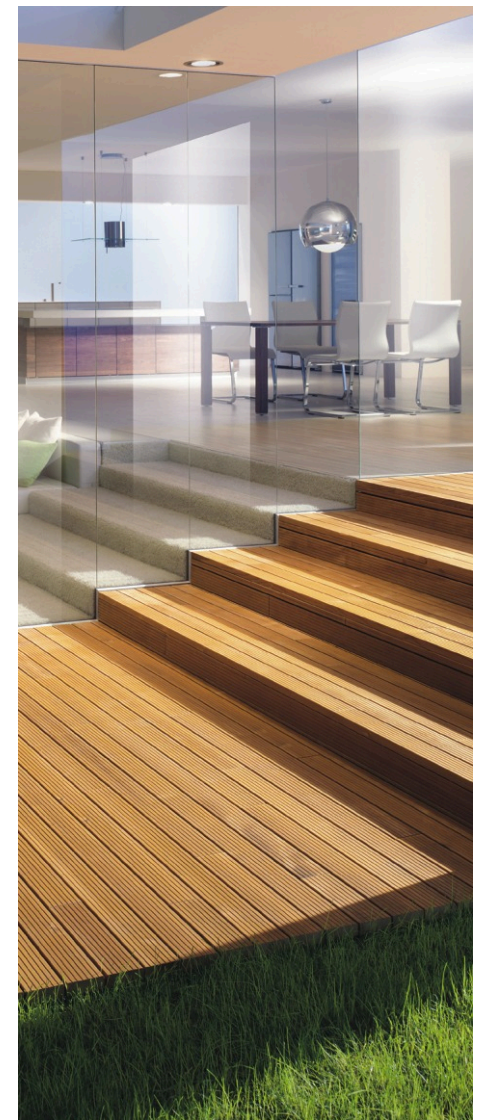


Mit dem neuartigen „FoX“-Steckverbinder aus Kautschuk können die Holzdielen schnell, ein-

fach und problemlos zum Flächenbelag zusammengesetzt werden. Der Verbinder wird von Hand in die vorgefrästen Keiltaschen an der Unterseite des Holzes eingedrückt, Stück für Stück bis die gewünschte Flächengröße erreicht ist. Die Ausfräsungen für die Steckverbinder definieren „automatisch“ einerseits den Abstand zwischen den Dielen und gleichzeitig auch noch die Distanz zum Untergrund. Hierfür ist eine stabile und ebene Auflagefläche völlig ausreichend (alter Terrassenbelag mit Platten o. ä., Balkonboden etc.). Zudem sind vielfältige Verlegemuster möglich: Längs- oder Querausrichtung, im Verbund oder als Schachbrettmuster. Die Einstecktaschen für den Verbinder können auch so angeordnet werden, dass eine Kombination von unterschiedlichen Elementen möglich ist – etwa quadratisches Schachbrett mit Längsverbund. Selbst Wandverkleidungen, Sichtblenden u. Brüstungsschalungen sind problemlos machbar. Form und Ausführung spielen hierbei keine Rolle. Ebenso kann die Fuge verschieden breit sein beziehungsweise ist es möglich, die Dielen fugenlos zu verlegen. Mit der Abstandshöhe zum Untergrund ist gleichzeitig die Entwässerung unter dem Bodenbelag gewährleistet, so dass die wertvollen Holzteile nie im Wasser liegen und nach einem Regenschauer alles wieder schnell abtrocknen kann. Die Holzteile werden mit „FoX“ höchst flexibel und variabel zugleich verbunden. Aufgrund der elastischen und zugleich federnden Beschaffenheit des Verbinders aus Naturkautschuk werden die Teile sicher zusammengehalten. „FoX“

ist zugleich langlebig und kann immer wieder benutzt werden, wenn beispielsweise der Holzbelag ab- und wieder aufgebaut werden soll. Auch dazu wird kein Werkzeug benötigt. Das wird den Marketingstrategen unter Ihnen besonders interessieren: Mit „FoX“ können neue Kundenzielgruppen erschlossen werden: Garten- und Landschaftsbaubetriebe, Hobelwerke, Holzbodenhersteller und -lieferanten, Holzhändler. Für diese Unternehmen zählen Terrassen und Holzdielen ja zum Tagesgeschäft. Wird „FoX“ in ihr Verkaufsangebot einbezogen ergibt das eine höhere Wertschöpfung pro Auftrag. Sie als Absatzmittler von „FoX“ können damit also Ihre Dienstleistung für diese Kunden erweitern! Oder denken Sie an das Holzhandwerk. Für den Holzhandwerker bietet „FoX“ neue und zusätzliche Geschäftsfelder durch den Verkauf attraktiver Holzböden. Der Gestaltungsspielraum ist breit gefächert und das „Produkt“ überzeugt durch Qualität und extravagante Optik. Je nach Größe und Ausführung des Holzdecks können oftmals sogar Rest- und Abfallhölzer hierfür verwendet werden. Die erforderliche Keilnutfräse (baugleich mit den Keilnutfräsmaschinen für Schwalbenverbinder) ist meist bereits im Betrieb vorhanden – oder Sie verkaufen eine neue Maschine. Und natürlich „FoX“ dazu.

Wenn Sie in dieser Sache aktiv werden wollen stellt Ihnen Hoffmann gerne ein spezifisch pro Kundenzielgruppe ausgearbeitetes Mailing zur Verfügung. Bitte anfordern.



Schwalben

Hoffmann-Schwalben - Synonym für sichere Verbindungen

Die Idee der Hoffmann-Schwalbe basiert auf dem sowohl im Maschinenbau als auch in der Holzverarbeitung anerkanntem Qualitätsmerkmal, dem keilförmigen Schwalbenschwanz. Als Schwalbensitz dient eine Nut mit schrägen Flanken sowie drei Anlagenflächen, die Führung und Halt zugleich bedeuten. Das sind die besten Voraussetzungen für eine passgenaue, kraft- und formschlüssige, sichere Verbindung.

Um eine optimale Anpassung an Werkstückgrößen und -konfiguration zu ermöglichen, gibt es Hoffmann-Schwalben in vier Standard-Größenklassen in Bezug auf die Querschnitte sowie innerhalb dieser Typeneinteilung in verschiedenen Längenmaßen. So kann für jeden Einsatz der jeweils richtige statische Festigkeitswert gegenüber den zu erwartenden Zug- oder Druckbelastungen auf die Verbindungsstelle hergestellt werden.



Kennen Sie alle Größen und Typen? Hier sind sie im Überblick:

W1	W2	W3	W4
 7 mm width, 5.5 mm height	 10 mm width, 8 mm height	 13 mm width, 9.5 mm height	 24 mm width, 16 mm height
<ul style="list-style-type: none"> > Rahmen (Bilder, Spiegel, Kassetten) > Leisten (aufgesetzt) > Kranzprofile > Sprossen > Schubkästen 	<ul style="list-style-type: none"> > Innenausbau > Sockel und Gesimse > Verkleidungen > Türfutter > Möbelbau > Rahmen 	<ul style="list-style-type: none"> > Innenausbau > Arbeitsplatten > Eckbänke > Umrahmungen > Handläufe > Trapez-/Rundbogenfenster > Holz/Alufenster 	<ul style="list-style-type: none"> > Pfosten/Riegelfassaden (mit bauaufsichtlicher Zulassung) > Wintergärten > Pergolen > Rahmenkonstruktionen > Fertighausbau
6,0 9,5 12,0 14,0 15,8 18,0 20,6 22,0 25,4 30,0 40,0 50,0 60,0	6,0 9,5 12,0 14,0 15,8 18,0 20,6 22,0 25,4 32,0 38,0 46,0 60,0	12,7 15,8 17,5 19,0 25,4 31,7 38,1 46,0 52,0 60,0 80,0 100	40,0 60,0 80,0 100

Schwalbenlängen in mm

Mitarbeiter

JA zur Frauenquote

Anhaltendes Diskussionsthema in der Politik: Die Frauenquote! Per Gesetz soll die Gleichstellung von Frauen und Männern in Gesellschaft, Politik und Wirtschaft geregelt werden. Als ob hierzu Gesetze vonnöten wären.

Bei Hoffmann war die Frauenquote noch nie ein Thema. 50% der Arbeitsstellen in den Büros werden durch Damen besetzt. Mitarbeiterinnen, die jeden Tag sozusagen „ihren

Mann“ stehen. Aufgrund ihrer Qualifikationen und ihrer Einsatzbereitschaft sind alle eigenverantwortlich und mit großem Engagement bei der Sache.

Zu diesen Damen zählt Frau Annette Ernst - eine langjährige Mitarbeiterin, die seit dem 18.11.1996 sich um die Verwaltung bei Hoffmann-Schwalbe kümmert. Sie kam als Verwaltungsangestellte ins Team und es gab vom Start weg viel zu tun: Neue Bürosoftware, techn. Einkauf, Messvorbereitungen und vieles mehr. Die Phase des Wachstums in den 90er Jahren musste organisiert und koordiniert werden, damit die nationale wie auch intern. Expansion möglich werden konnte. So ist das auch heute noch. Debitoren- und Kreditorenbuchhaltung sowie der Zahlungsverkehr im In- und Ausland einschließlich

Mahnwesen sind nur einige der wichtigsten Bereiche, die Annette betreut. Und das macht sie perfekt. Mit der notwendigen Ruhe, jedoch stets mit Nachdruck, wenn's mal um ausstehende Zahlungen geht. Dann noch Messvorbereitungen, Mitarbeit im Bereich Marketing und im Personalwesen. Also, jede Menge zu tun und kaum Gelegenheit für größere Verschnaufpausen. Es gibt wohl nur wenige Geschäftspartner, die Annette Ernst nicht kennen und schätzen. Als kompetente und hilfsbereite Mitarbeiterin hat sie das Image unseres Hauses in jeder Beziehung mit geprägt.

Bei Hoffmann's gibt es keine konträren Diskussionen, wenn es um die Frauenquote geht. Dafür haben Mitarbeiterinnen wie Annette Ernst gesorgt.



Unternehmen

USA - das Land der Superlative und Extreme



Die Vereinigten Staaten von Amerika bilden nach Europa den größten Binnenmarkt der Welt. In gewissem Sinne auch für Hoffmann, denn dieser Kontinent ist der wichtigste Markt außerhalb Europas. Für das Unternehmen bedeuten die USA jedoch auch langjährige Kundenbeziehungen, innovative Betriebe und nicht zuletzt Vertriebsbasis für die Ländermärkte in Kanada und in Mexiko.

Als Familienbetrieb haben für Hoffmann gerade auch in Nordamerika so unumstößliche Geschäftsprinzipien wie hohe Servicequalität und optimale Kundenzufriedenheit bei allem Tun und Handeln stets absolute Priorität.

Seit 20 Jahren - gegründet 1990 auf Long Island, New York - agiert das dortige Tochterunternehmen Hoffmann Machine Company, Inc. als Vertriebsgesellschaft mit Verkaufs- und Servicezentrale für den gesamten nordamerikanischen Markt. Nach einer Wachstumsphase und mehreren Erweiterungen und Umzügen auf Long Island erfolgte im Jahre 2005 der Umzug in den Bundesstaat North Carolina.



Die neue Firmenzentrale an der Atlantikküste in sehr zentrale Lage nahe Hickory und nur eine Stunde von der Wirtschaftsmetropole Charlotte entfernt bietet optimalen Zugang zu den regionalen Märkten. Wichtiger Bestandteil des Headquarters ist das umfangreiche Lager mit Maschinen und Ersatzteilen sowie dem gesamten Schwalbensortiment in allen Abmessungen und Varianten.

Ein großzügig ausgestattetes Ausstellungszentrum einschließlich Schulungsraum bietet den perfekten „customer support“ mit Maschinendemonstration, Musterwerkstatt sowie Training.

Das bestens geschulte und hoch motivierte US-Team freut sich auf Sie!



Markus J. Hueber
Geschäftsführer/Technischer Vertrieb
MHueber@Hoffmann-USA.com

Gary Kaufmann
Sales Manager/Technischer Vertrieb
GKaufmann@Hoffmann-USA.com

Kim Johnston
Office Manager
KJohnston@Hoffmann-USA.com

Carrie Dietrich
Receptionist & Kundenservice
CDietrich@Hoffmann-USA.com

Tipps + Tricks

Probieren geht über studieren

Hoffmann Maschinenbau wird immer öfter als ganzheitlicher Systemanbieter angesprochen wenn es darum geht, gemeinsam mit Kunden punktgenaue Lösungen zu entwickeln, die individuell und spezifisch auf deren Anforderungskriterien zugeschnitten sind. In der Regel sind dann praktische Versuche erforderlich, um die bestmöglichen Lösungsansätze zu ermitteln.



Dann heißt es: Probieren geht über studieren! Damit dies alles weitestgehend praxisnah erfolgen kann, steht im Werk in Bruchsal ein gut ausgestattetes Vorführzentrum mit Maschinen und Ausstattungsmöglichkeiten für Kunden und Interessenten zur Verfügung. Dann lassen Sie am besten Ihren „feinen Zwirn“ zu Hause, denn dort wird gesägt, gefräst, gebohrt, montiert und die beste Verbindungsmöglichkeit ermittelt. Am besten mit Ihren eigenen Werkstücken um herauszufinden, welche Lösung und/oder Maschinenvariante optimal Ihre Anforderungen erfüllen. Sie sind der Spezialist, wenn es um Ihre Firma und Ihre Bedarfskriterien geht - unsere Fachleute, die meist schon über 20 Jahre „Hoffmann-Erfahrungen“ haben und mit den „Schwalben“ zwischern können, zeigen Ihnen die gebotenen Möglichkeiten. Deshalb - nutzen Sie das Angebot! Wir laden



Sie herzlich ein, unsere Ausstellung zu besuchen. Dieser Service steht Ihnen jederzeit zur Verfügung - auch kurzfristig und an Wochenenden.

Gerne organisieren wir auch Gruppenreisen, wenn Sie mit Geschäftsfreunden und Partnern nach Bruchsal kommen wollen. Außer einem „Schwalbenseminar“ werden ganz bestimmt die Sphären des Badischen Weines ein (nicht unwichtiger) Programmpunkt sein.

Kommen Sie! Wir freuen uns!



Messen & Ausstellungen

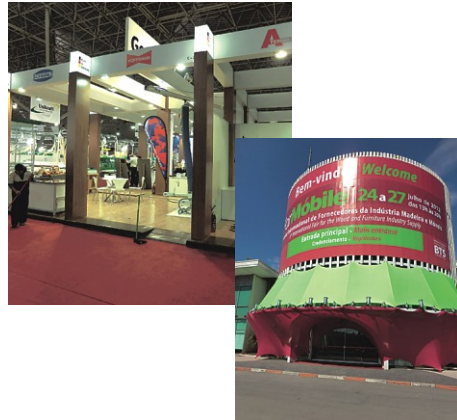
Messen – Spiegelbild der Branchensituation

Messen und Ausstellungen sind für Unternehmen ein interessantes und wichtiges Podium zugleich, sich dem Markt zu präsentieren. Hoffmann GmbH Maschinenbau war im Jahre 2012 wieder auf mehreren nationalen und internationalen Veranstaltungen präsent. Zwei Veranstaltungen in Brasilien und in den USA sollen an dieser Stelle in den Fokus gerückt werden.

ForMóbile

vom 24.-27. Juli in São Paulo

Gemeinsam mit Partner Ferramak – Herr Markus Ziel und Team – präsentierte Hoffmann die verschiedenen „Schwalben-Techniken“ im „German Pavillon“ umrahmt von so renommierten Unternehmen wie Altendorf, Homag Group, Festool und Schmalz. Das Verbindungssystem mit Hoffmann-Schwalben steckt in Brasilien noch etwas in den Kinderschuhen, also gab es für die Messebesucher „echt“ Neues zu bestaunen.



Der Markt in Brasilien entwickelt sich zügig, die bevorstehende Fußball-Weltmeisterschaft im Jahre 2014 wird weitere Impulse geben. Also, heißt es hier „am Ball“ zu bleiben, um den einschlägigen Metapher zu benützen. Reges Interesse an Hoffmann-Schwalben und den Maschinentechiken hierzu, doch die Zahl der Besucher hätte gerne höher sein dürfen. Interessenten waren nicht nur Brasilianer selbst, die aus allen Landesteilen vom tiefsten Manaus bis aus den Großstädten angereist waren. Auch im Land ansässige ausländische Firmen beispielsweise aus Israel, USA, England sowie Deutschland, die ihre Produkte hierzulande produzieren und Hoffmann-Techniken einsetzen wollen, zählten zu den Messegästen.

„Gänge“ kommt: Maschinen herausputzen, Kurzschulung des Standpersonals mit den Exponaten, Preisfestlegungen, Nutzenargumente aus brasilianischer Sicht, etc. etc.. Und abends dann Repräsentationsaufgaben bei der Einladung für alle Partner „Ferramaks“ im „Cruzeiro’s Bar-Barra Funda“ sowie beim Empfang des Generalkonsulats der Bundesrepublik Deutschland in São Paulo, einschließlich VDMA und IHK für den gesamt German Pavillon.

Wilma’s Feststellung nach Messeschluss: „Auch brasilianisches Holz – gut oder weniger gut geschnitten – lässt sich mit Hoffmann-Maschinen bestens fräsen und mit Schwalben gut verbinden“.

Hoffmanns Südamerika-Expertin Wilma Schwedes war rechtzeitig vor Messebeginn vor Ort und kümmerte sich, damit alles „in die

Vielen Dank dem Ferramak-Team – und ganz besonders lieben Dank an Markus Ziel!

International Woodworking Machinery & Furniture Supply Fair (IWF)

vom 22.-25. August in Atlanta/USA



Rechtzeitig vor Beginn der wichtigen US-amerikanischen Branchenmesse IWF gibt die Wirtschaft der Vereinigten Staaten wieder positive Lebenszeichen von sich. Dank Rationalisierungseffekte sowie Niedrigzinspolitik nimmt der kränkelnde US-Markt schrittweise wieder Fahrt auf.

„kompakter“ als die Vorgängermessen, jedoch war die Qualität der Besucher sehr zufriedenstellend und ganz im Sinne von Hoffmann. Besucher und Aussteller aus mehr als 90 Ländern trafen sich zu diesem wichtigen Event der Branche in Nordamerika.

Im Gegensatz zu anderen europäischen Herstellern von Holzbearbeitungsmaschinen hat die Hoffmann Maschinenbau mit ihrem Tochterunternehmen Hoffmann Machine Company Inc. der Messe in Atlanta auch in Krisenzeiten die Treue gehalten. So auch dieses Jahr vom 22. bis 25. August wieder.

So war die Messe wiederum eine gute Gelegenheit, altbewährte wie auch neue Maschinentechiken sowie die etablierten „Hoffmann-Services“ einem interessierten Publikum zu präsentieren.

Es war die 20. IWF, zwar flächenmäßig etwas

Auf Wiedersehen in Atlanta bei der nächsten Veranstaltung vom 20. - 23.08.2014!



Aktuell

„W12“ in Birmingham - very british

Gerade ist die „W 12“, die größte Messe für Holzbearbeitungsmaschinen in England, zu Ende gegangen und die meisten Maschinen vom Messestand sind bereits auf dem Weg zu ihren neuen Besitzern (Dank spontaner Messeverkäufe).

Die „W 12“ ist eine etablierte Veranstaltung, die seit vielen Jahren in Birmingham stattfindet. Dort trifft sich die Branche, alle die auf dem Markt mitmischen: Hersteller, Distributoren, Händler sowie die Medien. Und, natürlich das Wichtigste, unsere Kunden!



Trotz kleinerer Hallenaufteilung in diesem Jahr war der Messeauftritt für Hoffmann und seinem britischen Tochterunternehmen Hoffmann UK sehr erfolgreich. Die Mitarbeiter konnten glücklich nach Hause fahren. Zufriedene Kunden haben den Messestand ebenso besucht wie auch viele Interessenten, mit denen konstruktive Gespräche geführt wurden. Es gab eine Reihe ganz konkreter Anfragen. Stolz klingt in der Stimme von Hoffmann UK-



Geschäftsführerin Kathleen Cornthwaite (Kath) mit als sie nach Messeende feststellte: „Einige Maschinen haben wir auch verkauft“.

Wieder mal ein Beweis mehr dafür, dass die direkte Kommunikation mit Kunden und Interessenten auf einem Messestand nicht durch virtuelle Beziehungen ersetzt werden kann.



Ticker

Aktiver Umweltschutz

> Aktiver Umweltschutz sowie die Erkenntnis „Die Rohstoffe der Zukunft stecken im Abfall“ haben die Firma Hoffmann bewogen, sogenannte Wertstoffe in Form von Transportverpackungen aus Kunststoff, Papier, Pappe, Kartonagen sowie Holz in den Wiederverwendungskreislauf zurück zu führen.

Wie das überreichte Klimaschutz-Zertifikat 2011 zeigt, wurden allein durch das Recycling von Transportverpackungen der Firma Hoffmann rechnerisch 1.237,61 Kilogramm Treibhausgase eingespart.

Umwelt- und Klimaschutz sind für uns wichtige Anliegen!



Impressum

Herausgeber	Hoffmann GmbH Maschinenbau
Verantwortlich für den Inhalt	Thomas Hoffmann
Redaktion	Rudolf Bartl
Layout	Michael Mantwill