



Stefan Hernandez,  
Bernhard Meier:

«Wir wissen,  
auf was es  
ankommt»

Seite 4

Die Mannschaft:  
Fachwissen  
und Teamgeist

Seite 12

Wir gratulieren der  
Hartchromwerk Brunner AG  
herzlich zum 50-jährigen  
Jubiläum!





## Erneuerung, Qualität und Innovationskraft

Spezialisierung und höchste Präzision gehören seit der Gründung der Hartchromwerk Brunner AG im Jahre 1965 zu den wesentlichen Erfolgsfaktoren der Unternehmung. Mit Stolz darf die Firma auf die Erfolge während ihrer 50-jährigen Tätigkeit zurückblicken. Ohne ständige Erneuerung, hohe Produktqualität und Innovationskraft wäre diese Leistung im internationalen Wettbewerb nicht möglich. Sich entwickeln bedeutet auch, immer wieder zu investieren und auszubauen. Die Produktionsstätte in St.Gallen hat sich in den 50 Jahren laufend verändert und sich den neuesten Erkenntnissen angepasst.

Unternehmen wie die Hartchromwerk Brunner AG sind unverzichtbar für die Vielfalt der städtischen Wirtschaft. Sie sind Teil eines breit diversifizierten Arbeitsplatzangebotes und eröffnen für Fachkräfte neue Herausforderungen. Und sie tragen den Namen St.Gallen in die weite Welt hinaus und sind damit ein wichtiger Botschafter für einen attraktiven Wirtschaftsstandort. Ich bedanke mich für den wichtigen Beitrag des Unternehmens für den guten Ruf St.Gallens in der ganzen Welt!

Der Hartchromwerk Brunner AG, der Unternehmensleitung, den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern gratuliere ich zum Jubiläum und wünsche viel Erfolg für die Zukunft. Wir brauchen Unternehmen wie die Hartchromwerk Brunner AG. Sie gehören unverzichtbar zum international ausgerichteten Wirtschaftsstandort Stadt St.Gallen.

*Thomas Scheitlin*  
Stadtpräsident St.Gallen



## SPECIALS zu 50 Jahre Hartchromwerk Brunner AG

### Impressum

Magazin LEADER, MetroComm AG, Bahnhofstrasse 8, 9001 St.Gallen, Telefon 071 272 80 50, Fax 071 272 80 51, [leader@metrocomm.ch](mailto:leader@metrocomm.ch), [www.leaderonline.ch](http://www.leaderonline.ch) | Verleger: Natal Schnetzer | Redaktion: Stephan Ziegler (Leitung), [sziegler@metrocomm.ch](mailto:sziegler@metrocomm.ch) | Fotografie: Leo Boesinger | Geschäftsleitung: Natal Schnetzer, [nschnetzer@metrocomm.ch](mailto:nschnetzer@metrocomm.ch) | Anzeigenleitung: Ernst Niederer, [eniederer@metrocomm.ch](mailto:eniederer@metrocomm.ch) | Marketing-service/Aboverwaltung: Vreni Zäch, [info@metrocomm.ch](mailto:info@metrocomm.ch) | Abopreis: Fr. 60.– für 18 Ausgaben | Erscheinung: Der LEADER erscheint 9x jährlich mit Ausgaben Januar/Februar, März, April, Mai, Juni, August, September, Oktober, November/Dezember, zusätzlich 9 Special-Ausgaben | Gestaltung: Tammy Rühli, [truehli@metrocomm.ch](mailto:truehli@metrocomm.ch) | Druck: Ostschweiz Druck AG, 9300 Wittenbach  
LEADER ist ein beim Institut für geistiges Eigentum eingetragenes Markenzeichen. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung des Verlages. Für unverlangt eingesandte Manuskripte übernimmt der Verlag keine Haftung. ISSN 1660-2757

metr  
comm

# «Wir wissen, auf was es ankommt»

**Stefan Hernandez (\*1966) und Bernhard Meier (\*1960) führen die Hartchromwerk Brunner AG seit zwölf Jahren gemeinsam. Im Gespräch erklären sie, wie man seit 50 Jahren erfolgreich auf dem Markt ist, weshalb sie trotz «Made in Switzerland» international wettbewerbsfähig sind und warum bei gewissen Prozessen kein Weg an dem St.Galler Unternehmen vorbeiführt.**

**Text:** Stephan Ziegler **Bilder:** Leo Boesinger, zVg.

## **Stefan Hernandez, Bernhard Meier, was sind die Kernkompetenzen Ihres Unternehmens?**

Das technische Hartverchromen für industrielle Anwendungen – vom Kleinteil bis zum Grossstück (bei Werkstückgewichten bis 25 t, Längen bis 12 m und Durchmesser bzw. Breiten von über 3 m), das Schleifen von rotierenden Werkstücken (Walzen, Zylinder, Wellen, Kolben, Rotoren etc.) in den oben genannten Grössen und die chemische Vernicklung. Im weiteren offerieren wir mit unserer Tochtergesellschaft Komplettlösungen, d.h. Engineering und Herstellung von industriellen Werkstücken mitsamt der Oberflächenbehandlung, quasi als Generalunternehmer. Dazu gehören auch Reparaturen und Überholungen von Maschinenelementen.

## **«Dank eines halben Jahrhunderts Erfahrung im Hartverchromen konnten wir unseren Kunden schon so einiges an Zeit und Geld sparen.»**

### **Sie führen aber nicht nur aus, sondern beraten auch?**

**SH:** Natürlich, das ist für uns selbstverständlich! Dank der grossen Erfahrung im Hartverchromen konnten wir unseren Kunden schon so einige Vorteile verschaffen, aber auch Zeit und Geld einsparen. Unser Engineering, die persönliche Beratung und die Datenkontrolle werden von unseren Kunden sehr geschätzt. Unser Wissen in diversen Industriezweigen sowie die Prozesserfahrung verschiedener Produktionszyklen durch unsere Spezialisten sind heute das A und O einer nachhaltigen Geschäftsbeziehung.

### **Für einen Laien: Was sind denn die Vorteile einer Hartverchromung?**

**BM:** Stahl ist eines der vielseitigsten Produkte überhaupt. Und mit einer Hartverchromung werden Korrosions- und Abrasionsschutz erhöht – und damit die Lebens- bzw. die Einsatzdauer eines so behandelten Werkstücks. Der technische Hartchrom (nicht zu

verwechseln mit dekorativem Chrom) gilt auch als Funktionsschicht: Er kann also mit diversen Oberflächenstrukturen versehen werden, die notwendig sind, um Endprodukte zu «finishen».

### **Und warum nehme ich dann nicht direkt ein Chromstahlteil?**

**BM:** Aus preislichen wie auch technischen Gründen: Rostfreier Stahl ist viel teurer als «schwarzer» bzw. normaler Stahl. Mit einem hartverchromten Stahlstück haben Sie ähnliche Eigenschaften für weniger Kosten. Zudem ist wichtig zu wissen, dass «normaler» Stahl i. d. R. die höheren Festigkeitswerte hat als Edelstahl.

### **Chromstahl bzw. verchromter Stahl hat also Bestand?**

**SH:** Ja, noch lange. Chrom können Sie nicht ersetzen, höchstens ergänzen, beispielsweise mit anderen Materialien wie z. B. Teflon. Wir haben da Ohren und Augen immer am Markt, arbeiten auch mit verschiedenen europäischen Prüfungsanstalten und Hochschulen zusammen, um neue Lösungen für alte – oder neue – Herausforderungen anbieten zu können. Wir arbeiten unermüdlich daran, immer noch bessere Lösungen anbieten zu können – teils in Zusammenarbeit mit Kunden, teils auf Eigeninitiative. Das bewahrt uns unseren Vorsprung auf die Konkurrenz.

### **Konkurrenz ist ein gutes Stichwort: Was unterscheidet die Hartchromwerk Brunner AG hauptsächlich von dieser?**

**SH:** Nun, wir sind schnell, flexibel und haben extrem kurze Entscheidungswege. Heute gebracht, morgen geliefert ist bei uns keine Ausnahme, sondern die Regel. Wir arbeiten wenn nötig im Vierschichtbetrieb, auch Samstag und Sonntag – unseren flexiblen Mitarbeitern sei dank! Diese kennen die Konkurrenzsituation auf dem europäischen Markt und ziehen mit. Die Kunden spüren unseren «Drive» und danken es mit Folgeaufträgen – Zuverlässigkeit hat im heutigen volatilen Markt einen immer höheren Stellenwert.



*Stefan Hernandez (links), Bernhard Meier:  
«Heute gebracht, morgen  
geliefert ist bei uns keine  
Ausnahme, sondern die Regel.»*

# 50 Jahre

Hartchromwerk Brunner AG, St. Gallen



Wir gratulieren  
zum Firmenjubiläum!



Permapack AG  
Business Unit Industrie  
CH-9401 Rorschach  
[www.permapack.ch](http://www.permapack.ch)

|s|g |s |w |  
Sankt Galler Stadtwerke



Herzliche Gratulation zum 50-jährigen  
Jubiläum der Hartchromwerk  
Brunner AG und Danke für die  
energiegeladene Zusammenarbeit.

## Massgeschneiderte Energielösungen

Die Sankt Galler Stadtwerke sind Ihr Partner für  
massgeschneiderte Energie- und Erdgaslieferungen.

sgsw | Energieverkauf | 9001 St.Gallen | Telefon 071 224 67 30 | [energie@sgsw.ch](mailto:energie@sgsw.ch)



Elektrizität | Wasser | Erdgas | Wärme | Glasfaser



Wo sonst trifft etwa ein LKW aus Finnland ein, bevor überhaupt eine Bestellung im Hause ist, wie es gerade neulich geschehen ist? Das geht nur mit Vertrauen des Kunden und Flexibilität des Lieferanten.

**Wenden wir uns Ihrem Maschinenpark zu: Wie sind Sie hier aufgestellt?**

**BM:** Ich darf ohne Übertreibung sagen, dass – wenn bei uns ein Bad ausfällt – weltweit eine ganze Branche stillstehen kann. Das heisst, es gibt Spezialitäten, die nur wir mit unserem Know-how und unseren Anlagen können – und zwar eben weltweit. Unsere anlagenintensiven Bäder und Maschinen werden auch entsprechend gewartet, denn Sie können nur effizient produzieren, wenn alles stimmt. Wir spielen uns aber nie als Monopolist auf, sondern sind unseren Kunden immer ein verlässlicher Partner.

**«Da es Spezialitäten gibt, die nur wir können, finden Sie in St.Gallen verchromte Teile überall auf dem Globus.»**

**Ihre Kunden kommen praktisch aus allen Bereichen der Industrie. Welches sind die Spitzenreiter?**

**SH:** Das sind heute die Kunststoffindustrie, dann Bodenbeläge und Holz, Maschinen- und Anlagebau... Eigentlich gibt es keine Industrie, die nicht von uns verchromten Teile verwendet – wenn nicht direkt, dann über Zulieferer. So gibt es etwa keinen Kaffee von weltbekannten Coffeeshop-Ketten, der nicht durch unseren Hartchrom fließt. Oder alle Kunstparkettböden überhaupt wurden durch Brunner-veredelte Maschinenteile hergestellt. Auch Kaffeekapseln, Haushaltfolien, Schiffsdieselmotoren, Pommes frites, Zahnpaste, Autoteile und LKW-Planen «spüren» bei der Herstellung unseren Hartchrom.

**Sie sagen «heute». Wie hat sich denn das Angebot in den 50 Jahren des Bestehens der Hartchromwerk Brunner AG verändert?**

**BM:** Wir sind – wie viele Unternehmen in der Ostschweiz – mit der hiesigen Textilindustrie gross geworden. Nach deren Untergang bzw. Abwanderung in den Osten mussten wir uns neu orientieren, uns neue Märkte erschliessen. Aktuell – das heisst seit etwa fünf Jahren – besonders stark ist die Kunststoffindustrie. Aber auch diese ist im Wandel; ich kann Ihnen also heute nicht sagen, wer in fünf Jahren unser Hauptkundensegment bildet. Es bleibt also spannend – und wir bleiben am Ball.

**Auf Ihrer Homepage hcwb.com steht, die Hartchromwerk Brunner AG sei zu einem weltweiten Anbieter geworden. Wie meinen Sie das?**

**SH:** Unser Exportanteil beträgt über 85 Prozent. Wir haben Aufträge aus der ganzen Welt, Schwerpunkt ist Europa. Da es aber Spezialitäten gibt, die nur wir können, finden Sie in St.Gallen verchromte Teile überall auf dem Globus. Dank unseres Know-hows aus einem halben Jahrhundert Tätigkeit liegen wir in gewissen Bereichen tatsächlich praktisch uneinholbar weit vorne. Und trotz «Made in Switzerland» sind wir auch preislich interessant, da wir viele Anlagen kostenoptimal betreiben und so wettbewerbsfähig offerieren können.

**Im Januar 2015 schockierte die Nationalbank die Schweizer Wirtschaft mit der Aufgabe des Euro-Wechselkurses. Was bedeutet das für Sie?**

**SH:** Ja, die Ankündigung kam auch für uns überraschend, aber wir lamentieren nicht – wir agieren: Wir treten noch offensiver im Markt auf und vergrössern unseren Kundenstamm weiter. Wir haben keine Stellen abgebaut und werden das auch nicht tun, das würde nicht zu unserer Philosophie passen. Was wir aber machen, ist, uns intern weiter zu verbessern. Dazu haben wir Workshops durchgeführt und wollen unser Personal ständig intern und extern weiterbilden. Erste Resultate zeigen sich schon, so ist es uns gelungen, beim Stromverbrauch die Spitzen zu brechen – durch marginale Investitionen, vor allem aber dank aufmerksamer und mitdenkender Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

**Zum Schluss: Wenn Sie einen potenziellen Kunden in wenigen Worten davon überzeugen müssten, die Hartchromwerk Brunner AG als Partner zu wählen – was würden Sie ihm sagen?**

**BM:** Wir stellen die richtigen Fragen, klären die Bedürfnisse und bieten eine Komplettlösung an. Zudem pflegen wir einen partnerschaftlichen und zugleich leistungsorientierten Approach zu unseren Kunden. Offenheit, Professionalität und Fachkompetenz muss man nicht erklären, die muss man beweisen.

**SH:** Wir machen die Probleme der Kunden zu unseren – und lösen sie, als wären es unsere eigenen.

# Unsere Dienstleistungen auf einen Blick

**Die Hartchromwerk Brunner AG ist seit 1965 auf Technische Hartverchromung, Chemisch Vernickeln, Verzinnen, Rundschleifen und Dehydrieren spezialisiert. In diesem halben Jahrhundert ist sie ein weltweiter Anbieter höchster Präzision geworden.**

Text: Stephan Ziegler Bilder: Leo Boesinger, zVg.

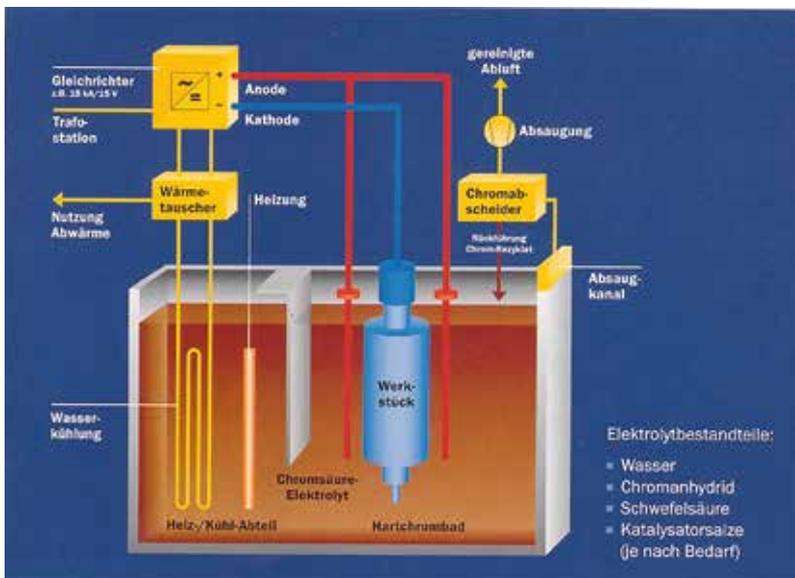
## Hartverchromen: ein galvanischer, also elektrochemischer Prozess

In einer säurefest ausgekleideten Wanne wird der Elektrolyt (bestehend aus Wasser, Chromanhydrid und Schwefelsäure) konstant auf einer Temperatur von ca. 54°C gehalten. Je nach Anwendungsgebiet können dem Elektrolyt entsprechende Katalysatorsalze beigegeben werden. Somit können Glanz, Härte, Abscheidegeschwindigkeit etc. beeinflusst werden.

Die Abscheidung des Chroms aus dem Elektrolyten erfolgt mittels Gleichstrom. Die auf der Badoberfläche entstehenden Dämpfe werden abgesaugt und in Chromabscheidern gereinigt. Die gereinigte Luft wird an die Umwelt abgegeben, das Rezyklat des Waschvorganges in die Bäder zurückgeführt. Bei einer grossen Belastung des Bades steigt die Elektrolyttemperatur, welche mittels Wasserkreislauf gekühlt wird. Die dadurch gewonnene Energie wird mittels Wärmetauschern genutzt und der Frischluft beigegeben.

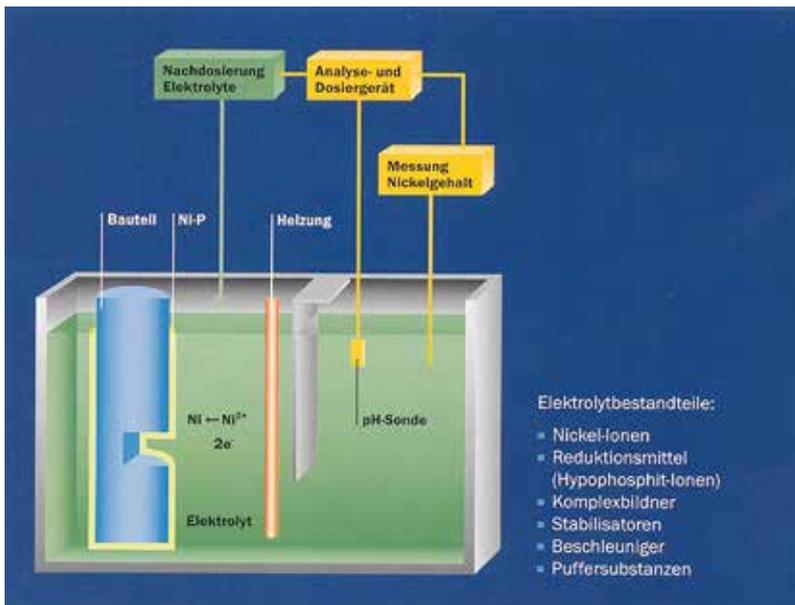
Grundsätzlich lassen sich alle metallischen Materialien verchromen. Jedes Werkstück kann partiell oder komplett hartverchromt werden. Dies verlangt für jedes Stück eine entsprechende Vorrichtung bzw. ein Modell (Stromkontaktierung, Blenden, Anoden, etc.). Entweder wird eine verlangte Schichtdicke aufgetragen oder auf ein bestimmtes Mass verchromt. Massverchromungen können bei Schichtdicken von max. 0,05 mm bis zur Qualität 7 zuverlässig ausgeführt werden (keine Nachbearbeitung nötig).

Mittels speziellen Verfahren ist die Erreichung eines bestimmten Glanzgrades oder einer definierten Benetzbarkeit steuer- und reproduzierbar. Ebenso werden Oberflächen mit einer vom Kunden vorgegebenen Rauigkeit erreicht. Dank den ausserordentlich vielfältigen Eigenschaften von Hartchrom sind den Anwendungsgebieten kaum Grenzen gesetzt. Hartchrom ist mit wenigen Ausnahmen praktisch gegen alle Chemikalien beständig. Gerne senden wir Ihnen eine Beständigkeitsliste zu.



### Gut zu wissen:

- Durch die Verchromung (ohne mechanische Nachbearbeitung) wird die Oberflächenrauigkeit nie verbessert
- Fehler im Grundmaterial wie Poren, Gaseinschlüsse, Dopplungen etc. sind nach dem Verchromen meistens sichtbar und bedürfen einer zusätzlichen Reparaturarbeit in unserem Hause
- Der Stahl sollte möglichst feinkörnig sein
- Guss mit zu grossem Recyclinganteil kann Probleme (Poren) verursachen
- Scharfe Kanten sind zu vermeiden
- Partielle Verchromungen können unter Umständen teurer als Komplettverchromungen sein (Abdeckerarbeit)
- Die Schichtdicke soll entsprechend der Anforderung ausgewählt werden – wir beraten Sie gerne

**Gut zu wissen:**

- Durch die Vernickelung wird die Oberflächengüte nie verbessert
- Fehler im Grundmaterial wie Poren, Gaseinschlüsse oder Dopplungen können nach dem Vernickeln sichtbar sein
- Partielle Vernickelungen können unter Umständen teurer als Komplett-Vernickelungen sein
- Die Schichtdicke soll entsprechend der Anforderung ausgewählt werden – wir beraten Sie gerne

**Die wichtigsten Merkmale von Hartchromschichten sind:**

- Härte 62 bis 65 HRC (750 bis 1050 HV)
- Schmelzpunkt 1850 bis 1900 °C
- grosse Schichtdicken möglich (> 1 mm)
- hohe Verschleissfestigkeit
- guter Reibungskoeffizient
- gute Korrosionsbeständigkeit, bei Mehrschichtverfahren mind. 0,08 mm Schichtstärke
- schlechte Benetzbarkeit
- definierbare Oberflächen (von sehr fein bis rau, von matt bis glänzend)
- mechanisch nachbearbeitbar (Schleifen, Polieren, etc.)
- Werkstücke können mehrmals aufgearbeitet werden
- geringe Bearbeitungstemperatur (kein Verzug von geometrisch genauen Teilen)
- sehr kleine bis sehr grosse Werkstücke beschichtbar

**Chemisch Vernickeln: ein chemischer, also ausenstromloser, Prozess**

Überall, wo das Werkstück mit dem Elektrolyt in Kontakt kommt, scheidet sich Nickel ab. Das Abscheidungsprinzip beruht auf den Potenzialunterschieden zwischen Metall und Elektrolyt. Die Prozesstemperatur liegt bei ca. 85 °C.

Das hervorstechendste Merkmal dabei ist die praktisch vollständig planparallele Abscheidung auf jedem noch so unterschiedlich geformten Werkstück. Dank Einsatz von sogenannt hochphosphorhaltigem Nickel (die Schicht enthält nebst Nickel auch 10,5 bis 12 Gewichtsprozent Phosphor) erzielen wir einen ausserordentlich hohen Korrosionsschutz und ausgeprägten Verschleisschutz.

Die meisten metallischen Grundmaterialien lassen sich direkt chemisch vernickeln. Zink, Blei und Alu-Legierungen mit hohem Si-/Mg-Gehalt lassen sich nur mit einer Zwischenschicht vernickeln. Chemisch Nickel kann nicht auf Chrom aufgebracht werden – umgekehrt aber schon: Wird ein ausgeprägter Korrosionsschutz gefordert und gleichzeitig die Eigenschaften von Hartchrom verlangt, bieten diese Kombinationsschichten die perfekte Lösung.

Chemisch-Nickel-Schichten zeichnen sich als hervorragenden Korrosionsschutz aus (Salzsprühstest nach DIN 50021SS = 1000 Stunden). Bei der Beschichtung halten wir engste Toleranzen ein. Durch entsprechende Wärmebehandlung erreichen wir eine Härte von bis zu 950 HV. Chemisch-Nickel-Schichten mit einem Phosphorgehalt von über 10,5 Gewichtsprozent sind unmagnetisch. Nickel-Phosphor-Schichten sind mit wenigen Ausnahmen praktisch gegen alle Chemikalien beständig. Gerne senden wir Ihnen eine Beständigkeitsliste zu.

**Die wichtigsten Merkmale von Nickel-Phosphor-Schichten sind:**

- Chemisch-Nickel hat eine leicht gelbliche Farbe
- Härte 500 bis 550 HV, nach Aushärtung 600 bis 950 HV
- sehr guter Korrosionsschutz
- nicht magnetisch
- Verschleisschutz mittels Wärmebehandlung annähernd wie Hartchrom
- Schichtdicke an allen Stellen praktisch gleich
- gute Gleiteigenschaften
- definierbare Oberflächen (von sehr fein bis rau, von matt bis glänzend)
- mechanisch gut nachbearbeitbar (Polieren, hartlöten, etc.)
- vernickelte Teile lassen sich hartverchromen

Process chemicals for the metal finishing industry

RIAG

Know-how mit  
Schweizer Präzision



*Ihr Spezialist für  
Prozesschemikalien  
der Oberflächentechnik*

RIAG Oberflächentechnik AG · Murgstrasse 19a · CH-9545 Wängi  
Tel.: +41 (0) 52 369 70 70 · Fax: +41 (0) 52 369 70 79  
info.waengi@ahc-surface.com · www.ahc-surface.com



EMIL **ETE** EGGER

St.Gallen - Härkingen - Avenches  
S. Antonino - St.Margrethen - Crissier  
Service-Line 0848 800 110



*Wir gratulieren  
dem Hartchromwerk Brunner AG  
herzlich zum 50-Jahr Jubiläum  
und wünschen weiter viel Erfolg!*



■ Transporte ■ Stückgut- und Lager-Logistik ■ Kranarbeiten ■ Industrieumzüge **ete.ch**

**Rundsleifen: für höchste Präzision**

Sowohl definierte Oberflächengüte als auch Einhaltung genauster Toleranzen werden mittels Steinsleifen erreicht.

Bereits das Schleifen vor der Beschichtung ist qualitätsentscheidend – dank unserem Know-how, unserer langjährigen Erfahrung und Infrastruktur eine Selbstverständlichkeit. Wir erreichen jede gewünschte Oberflächengüte bis zum Oberflächenfinish N1 ( $R_z \leq 0,05 \mu\text{m}$ ,  $R_{\text{max}} \leq 0,05 \mu\text{m}$ ).

**Steinsleifen**

Länge bis 12 m  
Durchmesser bis 2,8 m  
Gewicht bis 25 t

**Bandsleifen**

Länge bis 13 m  
Durchmesser bis 2 m  
Gewicht bis 13 t

**Centerless Schleifen (spitzenlos)**

Länge bis 5 m  
Durchmesser 5 bis 60 mm Vollmaterial  
Durchmesser 20 bis 160 mm Rohre

**Dehydrieren**

Mittels gezielter Temperaturbehandlung kann bei verchromten Werkstücken die Duktilität beeinflusst werden.

Dank dem externen erstmaligen Aufheizen ist der Einsatz der Werkstücke in der Anlage/Maschine ohne Produktionsverzögerung möglich (z. B. Trockenzylinder). Bei chemisch vernickelten Werkstücken kann die Härte der Nickelschicht mittels Temperaturbehandlung gezielt gesteigert werden.

**Diverse Dienstleistungen**

- Verzinnen (L x B x T bis 1600 x 200 x 1400 mm)
- Spritzen/Malen von Teilen (partiell)
- Montage von Teilen an Werkstücken
- Komplettfertigungen in Zusammenarbeit mit dem Produktions- und Technologieverbund Ostschweiz (PTV)
- Beratungsleistungen
- Expertisen

**Wir beraten Sie gerne:**



Hartchromwerk Brunner AG  
Martinsbruggstrasse 94, CH-9016 St. Gallen  
Tel. +41 (0)71 282 40 60, Fax +41 (0)71 282 40 70  
welcome@hcwb.com, www.hcwb.com



Werk 2 an der Schuppisstrasse in St. Gallen.

# Fachwissen und Teamgeist

**Bei der Hartchromwerk Brunner AG arbeiten viele langjährige und sehr gut ausgebildete Mitarbeiter. Was gefällt ihnen an ihrer Arbeit besonders? Warum kann die Hartchromwerk Brunner AG weltweit einzigartige Produktionsschritte ausführen? Und weshalb braucht es auch bei 25-Tonnen-Teilen viel Fingerspitzengefühl? Stellvertretend für alle «Hartchrömler» lassen wir fünf zu Wort kommen.**

## Jeder hilft jedem



*Hansjakob Scheuss, 66,  
Produktionsleiter*

«Wir standen vor einer Herkulesaufgabe, die Kundenanforderungen waren riesig. Aber das Team hat in kürzester Zeit eine Oberfläche höchster Güte erzielt, spiegelhochglanz mit einer Genauigkeit von 0,002 mm! Darauf bin ich sehr stolz. Mit der von uns gebauten Poliermaschine können wir Walzen von über 3 m Durchmesser bearbeiten. Es ist beeindruckend, was heute technisch möglich ist. Diese Technologie war vor 35 Jahren, als ich hier angefangen habe, noch Zukunftsmusik. Ich stieg über den Verkauf ein und wuchs in meine heutige Aufgabe als Produktionsleiter hinein. Jetzt wäre ich eigentlich pensioniert. Aber ich musste nicht lange überlegen, als mich die Geschäftsleitung fragte, ob ich bleiben wolle. In unserem Unternehmen hat man Wertschätzung für «alte Füchse» – das ist in der heutigen Zeit nicht selbstverständlich. Ich liebe diese vielseitige Arbeit, bei der ich vor allem schauen muss, dass die einzelnen Arbeitsschritte fein aufeinander abgestimmt ablaufen. Und wir haben eine multikulturelle Belegschaft, die wie eine Familie zusammenhält. Jeder hilft jedem. So soll es sein.»

## Interessant und kollegial



*Alvaro de Azevedo, 43,  
Vorarbeiter  
Bandabteilung*

«Wir arbeiten aktuell im Zweischichtbetrieb, die erste Schicht von 7 bis 17, die zweite von 15 bis 23 Uhr. Tagsüber sind wir sechs, die Abendschicht bestreiten zwei Mann. Oft passiert es aber, dass wir Spontaneinsätze über Nacht oder übers Wochenende leisten müssen – das ist für uns selbstverständlich. Wir verchromen in der Bandabteilung bis zu 17,7 m lange Bänder, die in der Möbelindustrie zum Auftragen von Kunststofffolien auf Laminatböden verwendet werden. Hier sind wir weltweit führend. Die Aufgabe ist sehr anspruchsvoll, verlangt doch jede Oberfläche eine andere Behandlung. Oft arbeiten wir mit Spezialmaschinen die Strukturen heraus, die auf dem Laminat einen bestimmten Holzeindruck erwecken. Ich hatte in meiner Heimat Portugal Textildrucker gelernt und arbeitete in der Schweiz mehrere Jahre in der Gastronomie. Seit 1998 bin ich im Hartchromwerk. Es gefällt mir sehr hier, die interessante Arbeit und die gute, kameradschaftliche Atmosphäre im Betrieb, die bis zur Geschäftsleitung reicht.»

## Mit geschultem Auge



Arben Ferizi, 41,  
Qualitätssicherung

«Eigentlich habe ich in meiner Heimat, dem Kosovo, Sport studiert. Doch die politischen Umstände erzwangen 1995 die Emigration. Ich bin nun seit 1997 bei Brunner. Nach einigen Jahren in der Produktion wechselte ich in die Qualitätsabteilung. Wir prüfen nach jedem Arbeitsschritt, ob die Ergebnisse den Vorgaben entsprechen. Neben den Messinstrumenten zählt dabei auch ein gutes Auge. Das gilt vor allem für die Endkontrolle, wenn die verchromten Oberflächen wie Spiegel glänzen. Dann muss man feinste Risse oder Unebenheiten im Bereich von wenigen Tausendstel Millimeter erkennen, manchmal bei Tageslicht, manchmal mit Speziallampen. Im Zweifelsfall nehmen wir spezielle Lupen und kontrollieren so, was auch ein geschultes Auge nicht mehr erkennen kann. Ich schätze die Kollegialität im Team, wir sind ja so etwas wie die Vereinten Nationen in einer Fabrik. Diese Verbundenheit, Rücksichtnahme und Akzeptanz von anderen Kulturen machen uns stark.»

## Gut eingespieltes Team



Artan Mahmudi, 24,  
Schweisser

«Ich war schon als Kind vom Schweißen fasziniert und staunte über Funkenregen und grelles Licht. Heute ist es für mich beruflicher Alltag. Ich bin als Schweißer angestellt; in Kürze schliesse ich die Weiterbildung zum Schweissfachmann ab. Diese mache ich nebenberuflich, die Kurszeiten sind freitags nach Feierabend und am Samstag. Die Firma hat mir diese Weiterbildung empfohlen und mich dabei unterstützt – hierfür bin ich sehr dankbar. Schweißen braucht vor allem eine ruhige Hand und das Wissen um die richtigen Einstellungen an der Schweissanlage. Sonst wird das nichts mit der gleichmässigen Schweissnaht. Vielleicht hänge ich später noch weitere Fachausbildungen an, da bin ich offen. Ich bin nach der Schlosserlehre im Hartchromwerk geblieben. Ich brauchte nicht lange zu überlegen, als man mir dieses Angebot machte. Mir gefällt es hier sehr gut, wir sind ein gut eingespieltes Team und unterstützen uns gegenseitig.»

## Präzise und mit Gefühl



Ugur Guec, 44,  
Vorarbeiter Abteilung  
Grossstücke

«Wir arbeiten oft mit bis zu 25 t schweren Werkstücken. Da muss jeder Handgriff sitzen – zur eigenen Sicherheit und um Beschädigungen zu verhindern. Konzentriertes Arbeiten ist eine Voraussetzung, um nichts falsch zu machen. Jeder muss sich auf den anderen verlassen können. Hektik darf nie aufkommen. Nicht nur deshalb ist unsere Tätigkeit Gefühlsarbeit: Wir arbeiten ja mit der höchstmöglichen Präzision an diesen riesigen Werkstücken, und diese Genauigkeit muss man spüren, wenn man mit dem Finger über die Oberflächen fährt. Oder man sieht es gleich, wenn etwas nicht so ist, wie es sollte. Da kommt mir meine Arbeit während der Karosseriespenglerlehre fast grobschlächtig vor, selbst wenn auch dort mit feiner, ruhiger Hand gearbeitet werden musste. Das macht meine Arbeit auch nach bald 25 Jahren reizvoll – und sie macht viel Freude. Jeden Tag.»

# Seit 50 Jahren erfolgreich unterwegs

**Es war 1965, als Hans und Paul Brunner die Hartchromwerk Brunner AG in St.Gallen gründeten. Seit diesem Zeitpunkt ist das Unternehmen kontinuierlich gewachsen. Heute sorgen über 80 Angestellte dafür, dass Kunden weltweit Topqualität aus der Ostschweiz zu wettbewerbsfähigen Preisen erhalten.**

## **30. April 1965**

Gründung und Handelsregistereintrag der Firma durch Hans und Paul Brunner als gleichberechtigte Partner.

## **8. Juli 1965**

Spatenstich und Baubeginn an der Martinsbruggstrasse 94 im Osten der Stadt St.Gallen

## **16. November 1965**

Aufrichtfest mit den damals drei Mitarbeitern

## **Anfangs 1966**

Erste Hartverchromung

## **30. März 1966**

Eröffnungsfest mit Kunden, Lieferanten, Handwerkern und Mitarbeitern

## **1969–1970**

Zwei Ausbautetappen an der Martinsbruggstrasse, 55 Mitarbeiter

## **1972–1973**

Weitere Ausbautetappen an der Martinsbruggstrasse, 65 Mitarbeiter

## **1977**

Neubezug, eingemietet an der benachbarten Schuppisstrasse 15

## **1981–1982**

Weiterer Ausbau an der Martinsbruggstrasse, 81 Mitarbeiter

## **1985**

Gründung einer eigenen Pensionskasse

## **10. Januar 2001**

Erwerb von 6823 m<sup>2</sup> Land an der Schuppisstrasse als Reserve für den Bau einer eigenen Schleiferei

## **Oktober 2002**

Bezug Büroaufstockung an der Martinsbruggstrasse

## **15. August 2005**

Hans Brunner verkauft die Aktien der HCWB an die HCWB Holding GmbH. Die Gesellschafter sind die Robert Parzer Beteiligungs GmbH (Robert Parzer, Hans Gattringer und Dr. Dominikus Schweiger) sowie Mario Wehner, Kurt Müller und Stefan Hernandez. Auf einen Schlag besitzt die Hartchromwerk Brunner AG zwei deutsche Schwestergesellschaften (Essen und Hildesheim) und eine österreichische in Linz

## **22. Januar 2007**

Spatenstich an der Schuppisstrasse 15 zum «Neubau Präzisionsschleiferei»

## **Ende 2007**

Inbetriebnahme der Präzisionsschleiferei an der Schuppisstrasse

## **18. Juli 2008**

Hans Brunner stirbt nach längerer Krankheit

## **Dezember 2013**

Inbetriebnahme neues Bad G4 für Durchmesser bis 3,2m

### **Die Parzer-Gruppe**

Seit 2005 gehört die Hartchromwerk Brunner AG zur Parzer-Gruppe um den österreichischen Ingenieur Robert Parzer. In deren Portfolio finden sich drei weitere Oberflächentechnikfirmen in Österreich und Deutschland: Die Hartchrom Haslinger Oberflächentechnik Ges.m.b.H. in Linz (Oberösterreich), die Anke GmbH & Co. KG in Essen (Nordrhein-Westfalen) und die Strötzel Oberflächentechnik GmbH & Co. KG in Hildesheim (Niedersachsen). Die Parzer-Oberflächentechnik-Gruppe mit Schwerpunkt Hartchrom und Chemisch Nickel beschäftigt insgesamt über 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

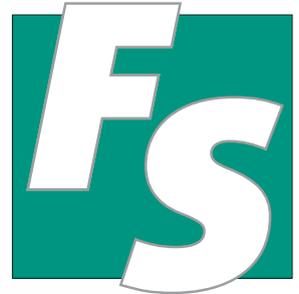
Aktionäre der Hartchromwerk Brunner AG sind die Parzer-Gruppe und Stefan Hernandez. Die Führung des Unternehmens liegt in Schweizer Händen mit Stefan Hernandez (VR-Präsident) und Bernhard Meier (Verwaltungsrat).



50

Jahre Qualität  
und Innovation

*Wir gratulieren  
herzlich!*



**Färber & Schmid**  
Chemie · Technik

**Färber & Schmid AG**  
Lerzenstrasse 19 A  
CH-8953 Dietikon 1  
T +41 (0) 43 322 40 40  
[faerber-schmid.ch](http://faerber-schmid.ch)

DIE PARTNER FÜR INTEGRIERTE  
HARDWARE UND SOFTWARE  
GRATULIEREN ZUM JUBILÄUM.



Ihr starker IT-Partner.  
Heute und morgen.

Bechtle Schweiz AG  
IT-Systemhaus St.Gallen  
Gaiserwaldstrasse 6  
CH-9015 St.Gallen

Telefon +41 71 272 62 00  
Fax +41 71 272 62 66  
[info@bechtle.ch](mailto:info@bechtle.ch)  
[www.bechtler.ch](http://www.bechtler.ch)



ALL CONSULTING

ALL CONSULTING AG  
Scheibenackerstrasse 2  
CH-9000 St.Gallen  
Switzerland

Telefon +41 848 733 733  
Fax +41 848 733 734  
[info@all-consulting.ch](mailto:info@all-consulting.ch)  
[www.all-consulting.ch](http://www.all-consulting.ch)

St. Gallen – Schweiz  
Telefon +41 71 282 40 60  
Telefax +41 71 282 40 70  
[www.hcwb.com](http://www.hcwb.com)



# Extra Large

Dank modernster Infrastruktur und jahrzehntelangem Fachwissen haben wir uns weltweit einen Namen gemacht als Spezialist für Technische Hartverchromungen jeglicher Art. Wir stellen uns jeder Anforderung von matt zu rauh ( $R_z \leq 80 \mu\text{m}$ ) bis spiegelhochglanz ( $R_z, R_{\text{max}} < 0,05 \mu\text{m}$ ) oder sogar hydrophil. Und es darf auch etwas grösser sein: Wir bearbeiten Werkstücke mit einem Durchmesser bis 3200 mm und einer Gesamtlänge bis 12 m.