

DER SCHNITT- & STANZWERKZEUGBAU



SCHNEIDERODIEREN | UMFORMEN | LASERN | 3D-DRUCK IM WERKZEUGBAU

Umformtechnik

Spanlos umgeformt statt spangebend gefertigt.
Seite 16

Laser

Laser macht Werkzeugmarkierung lange lesbar.
Seite 22

Stanzwerkzeuge

Vielfältiges Sortiment an Schneidelementen.
Seite 26

Ausgabe 2-2026

Fachverlag Möller, Neustraße 163, 42553 Velbert, Tel.: 02053/9812512, 33. Jahrgang, März/April 2026, G 10697

Konstruktion auf Knopfdruck

Maximale Zeitersparnis mit digitalen Lösungen von Meusburger.

Neugierig?

www.meusburger.com/konstruktion

meusburger

TECHNISCHE FACHZEITSCHRIFT DER STAHLFORMENBAUER

Technische Fachzeitschriften, die über spezielle Verarbeitungstechniken berichten oder gezielt bestimmte Branchen ansprechen, gehören zu den am meisten gelesenen und akribisch ausgewerteten Publikationen. Auf dem Gebiet des Werkzeug- und Formenbaus empfehlen wir Ihnen unser Magazin

DER STAHLFORMENBAUER.

Diese Fachzeitschrift wird mit einer IVW-geprüften Druckauflage von 3.000 Exemplaren praktisch ohne Streuverlust an Firmen verschickt, die sich mit dieser Technik beschäftigen.

DER STAHLFORMENBAUER behandelt im redaktionellen Bereich ausschließlich Themen, die Formenbauer interessieren. Dazu zählen Fachbeiträge über Innovationen und Neuentwicklungen, Anwenderberichte, Messeberichte und Branchen News.

Interessierte Leser finden auf unserer Website einen Abo-Bestellschein. Der Preis für ein Abonnement beträgt 30 EURO jährlich und beinhaltet sechs Ausgaben/Jahr (Ausland +Porto). Auf unserer Website finden potentielle Anzeigenkunden außerdem das aktuelle Redaktionsprogramm und die ausführlichen Mediadaten für ihre Werbeplanung.

www.fachverlag-moeller.de
www.stahlformenbauer.com



Angeschlossen der Informationsgemeinschaft zur Feststellung der Verbreitung von Werbeträgern (Sicherung der Auflagenwahrheit)

Druckauflage: 3.000 Exemplare

Ausgabe
3/2026
Erscheinungstermin:
29.05.2026
Anzeigenschluss:
15.05.2026



Fachverlag Möller
Neustraße 163
42553 Velbert

Telefon: 02053/981250
Telefax: 02053/981256

info@fachverlag-moeller.de
www.fachverlag-moeller.de

FACHVERLAG
MÖLLER

Stanztec 2026: High-End-Lösungen für Zukunftsfähigkeit

Technologische Neuheiten rund um die Stanz- und Umformtechnik sind vom 16. bis 18. Juni 2026 auf der Stanztec, Fachmesse für Stanztechnik, zu erleben. Auch die achte Auflage des Branchenevents am traditionellen Standort im Congress Centrum der Goldstadt Pforzheim (CCP) wird „Brilliant stamping technologies“ auf Top-Niveau präsentieren. Die Fachmesse für High-End-Lösungen im Bereich der Stanz- und Umformtechnik vereint hohe fachliche Spezialisierung mit Regionalität und Internationalität. Der Ausstellerbeirat stellt dieses Branchenevent unter das Motto „optimistisch vorwärts“.

„Wir freuen uns sehr auf den exklusiven Expertentreff auf der achten Stanztec vom 16. bis 18. Juni 2026“, erklärt Bettina Schall, Geschäftsführerin des Messeunternehmens P. E. Schall. „Die Stanztec ist immer ein Highlight und wird als einzigartige Kommunikationsplattform geschätzt. „Das kompakte Format, der intensive Austausch mit Fachbesuchern und die Technologiepräsentation auf höchstem Niveau macht die Stanztec zu einer der bedeutendsten Fachmessen“, hebt auch Georg Knauer, Projektleiter der Stanztec, hervor. „Das klare Bekenntnis des Ausstellerbeirats zum Standort Pforzheim als Zentrum der Stanz- und Umformtechnik unterstreicht die regionale Verbundenheit. Zugleich agiert die Community international. In Pforzheim werden Netzwerke gepflegt und topmoderne Lösungen gezeigt. Geballte Kompetenz, tolle Technik und ein kompaktes Format – das macht die Stanztechnik so einmalig“, sagt Georg Knauer.

Drei exklusive Messetage für die Stanztechnik-Community

Die Ausstellungsfläche des Pforzheimer CCP ist ausgebucht, informiert der Projektleiter. „Wir werden rund 140 Aussteller begrüßen können.“ So wird die achte Auflage des Branchentreffens an den Erfolg der vergangenen Stanztec 2024 anknüpfen, als 138 Aussteller hier ihre Neuheiten Fachbesuchern aus mehr als 30 Na-



tionen vorgestellt hatten. Die Aussteller hoben neben dem besonderen Charme der Stanztec auch die hohe Qualität der Fachbesucher im „Stanzmekka Pforzheim“ sowie die bemerkenswerte Besucherdichte schon am ersten Messetag hervor. „Das wird auch in diesem Jahr wieder so sein“, verspricht der Projektleiter, „denn die weltweit einmalige Konzentration an Spezialisten im Nordschwarzwald rund um Pforzheim bündelt eine enorme Fachkompetenz mit hoher Anziehungskraft“, so Knauer.

(Bild: P. E. Schall GmbH & Co. KG)

Stanztec liefert neue Impulse für Zukunftsfähigkeit

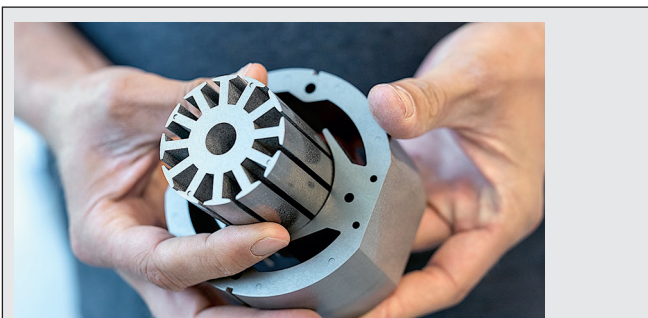
Die Stanztec gehört zu den Messehighlights des Jahres. „Vorrangige Themen werden auch in diesem Jahr neue Technologien beim Werkzeugbau sowie die Funktionsintegration der Maschinen sein“, stellt der Projektleiter in Aussicht. Auch eine prozessintegrierte Qualitätssicherung ist bei den Trends auszumachen. Automatisierung und Digitalisierung behalten weiter ihre wichtige Bedeutung in der Produktion insgesamt sowie in der Stanztechnik im Speziellen. So erwartet die Community mit Vorfreude die drei Messetage vom 16. bis 18. Juni 2026 am gewohnten Standort im CCP Pforzheim.



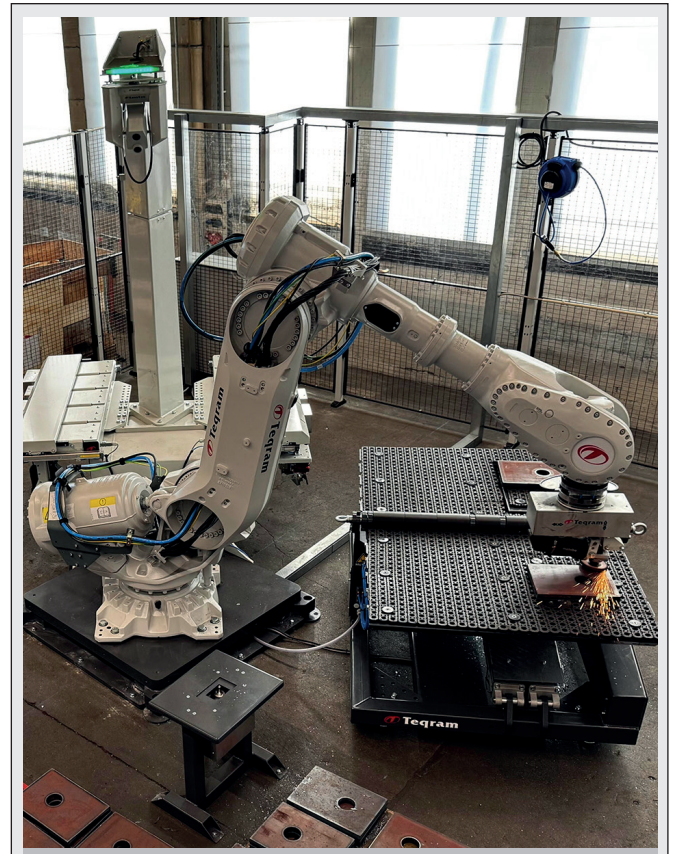
■ Mitteilungen und Anregungen zur Fachzeitschrift bitte an redaktion@fachverlag-moeller.de oder Telefon: 02053-981250



10 Marktspiegel Werkzeugbau



18 Innovationen für mehr Prozesssicherheit und Effizienz beim Stanzpaketieren



20 Die Zukunft des Entgratens

FACHBEITRÄGE

- 9** Komplette Blech-Bearbeitung in einer Einrichtung
- 10** Marktspiegel Werkzeugbau
- 13** Gezielte Schlierung an unzugänglichen Stellen
- 14** „Zum ersten Mal weiß ich nicht, ob wir in fünf Jahren noch da sind.“
- 18** Innovationen für mehr Prozesssicherheit und Effizienz beim Stanzpaketieren
- 22** VDWF fordert in offenem Brief umfassende und konkrete Maßnahmen – nicht nur zur Stabilisierung, sondern auch zur Rettung des Werkzeug- und Formenbaus in Europe
- 24** Von Intuition zu Information bei der Kalkulation von Blechteilen
- 30** Elektrische Presse für präzise Fügeverbindungen
- 35** Schwenkbiegemaschine klemmt Bleche besonders schnell
- 36** Double-Sheet-Sensoren lösen Probleme in der Metallumformung

FACHBEITRÄGE

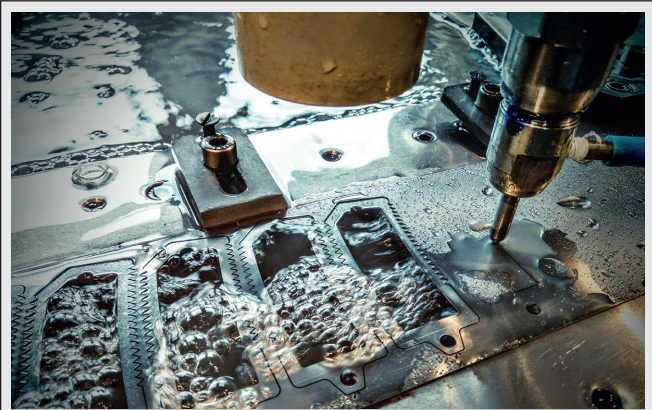
- 37** Energieeffiziente Feinschneidpresse
- 44** Umformanlage mit einer Länge von 25 Metern
- 48** Automatisierte Kleinlasthärteprüfung zur Charakterisierung komplexer Gefügezonen
- 52** Walzen können so präzise umformen wie eine Presse, zu einem Bruchteil der Kosten: Fraunhofer IWU und Partner zeigen wie es geht
- 54** Hydraulikpressen für die Fertigung sicherheitsrelevanter Komponenten in der Rüstungsindustrie

ANWENDERBERICHTE

- 20** Die Zukunft des Entgratens
- 28** Flexibilität und Geschwindigkeit für die Fertigung
- 32** Flexibilität auch bei automatisierten Prozessen
- 40** Entgraten von dickem Blech auf DB-Niveau
- 46** Präzision und Automatisierung im Bereich Mikro-Wasserstrahlschneiden



44 Umformanlage mit einer Länge von 25 Metern



46 Präzision und Automatisierung im Bereich Mikro-Wasserstrahlschneiden

VERANSTALTUNGEN

- 38 44. EFB-Kolloquium Blechverarbeitung am 15. und 16. April 2026 in Würzburg
- 43 ARKU InfoTage in Baden-Baden
- 50 FDWF-Strategietage 2026 – Forschung mit Zugkraft

RUBRIKEN

- 3, 56 Messevorberichte
- 6 - 8 Nachrichten
- 26 Jubiläum
- 60-63 Technische Umschau
- 64/65 Gelegenheitsanzeigen
- 66 Inserentenverzeichnis/Impressum

Sprühende Ideen für Ihre Automatisierung

sommer
TECHNIK

Vakuumtechnik
Fluidtechnik
Druckluftlamellenmotoren
Ventile
Zubehör



Gratis-Katalog anfordern!



• WIR LIEFERN •
10 TAGE
• KOSTENLOS ZUR PROBE

DMG MORI eröffnet neues Ausbildungszentrum in Pfronten



Starkes Signal für Nachwuchsförderung: Feierliche Eröffnung des neuen, 4.500m² großen Ausbildungszentrums bei DMG MORI Pfronten mit über 150 Gästen

Anlässlich der traditionellen Hausausstellung in Pfronten hat DMG MORI am Montag das neue Ausbildungszentrum eröffnet. Auf drei Ebenen und rund 4.500 m² stehen nun für bis zu 150 Auszubildende, Trainees und duale Studenten hochmoderne Lern- und Projekträume bereit mit klarem Fokus auf Zukunftstechnologien, Automatisierung und Digitalisierung. Die Lernräume sind auf Praxisnähe, Flexibilität und lebenslanges Lernen ausgerichtet.

Als ein weltweit führender Werkzeugmaschinenhersteller setzt DMG MORI bewusst auf Nachwuchs und Know-How. Bei der Gestaltung des Ausbildungszentrums waren deshalb auch die aktuellen Auszubildenden stark eingebunden. Das Ziel: die Ausbildung auf weiterhin hohem Niveau halten, stetig verbessern und den eigenen Fachkräftenachwuchs zu begeistern und zu fördern – als Basis für Innovationskraft und Wettbewerbsfähigkeit des Industriestandorts Deutschland.

„Mit dem neuen Ausbildungszentrum

schaffen wir Raum für die nächste Generation, denn sie ist ein entscheidender Gestalter der Zukunft. Sie bringt neue Denkweisen, digitale Kompetenzen und eine natürliche Affinität zu Technologien und nachhaltigen Lösungen mit. Umso wichtiger ist es, junge Talente so auszustatten, dass sie ihre Aufgaben selbstbewusst übernehmen und den Wandel aktiv vorantreiben können: mit innovativer Technik, praxisnahen Lernumgebungen und echter Begeisterung für den Maschinenbau“, berichtet Cornelius Nöß, Vorsitzender der Geschäftsführung der DMG MORI Pfronten GmbH. „Bayern steht für Innovation, Leistung und dynamisches Wachstum. Mit der Eröffnung dieses hochmodernen Ausbildungszentrums zeigt DMG MORI, wie Zukunft geht. Dass ein Weltmarktführer hier in Pfronten gezielt in die Zukunft Bayerns, Deutschlands und Europas investiert, ist ein starkes Signal für den gesamten Standort und passt zu Bayern. Mit der Hightech Agenda Bayern haben wir ein europaweit einzigartiges Erfolgsmodell aufge-

legt. Wir investieren 6 Milliarden Euro in die Schlüsseltechnologien des 21. Jahrhunderts“, sagt Eric Beißwenger, Bayerischer Staatsminister für Europaangelegenheiten und Internationales.

Über 100 Jahre Erfahrung für eine erfolgreiche Zukunft

Mehr als 13.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in 44 Ländern treiben bei DMG MORI die Entwicklung ganzheitlicher Lösungen für die Fertigung voran. Rund ein Drittel von ihnen arbeitet in Deutschland. Das Werk in Pfronten ist der größte europäische Produktionsstandort sowie ein wichtiger Hub für Forschung und Entwicklung. Als Experte für das 5-Achs-Fräsen und Technologieintegration mit über 100 Jahren Erfahrung fertigt das Werk über 50 verschiedene Maschinentypen.

Die Zukunft der Maschinen beginnt mit den Menschen, die sie entwickeln, bedienen und weiterdenken. Mit dem neuen Ausbildungszentrum in Pfronten investiert DMG MORI gezielt in diese Menschen: den Nachwuchs, der die Industrie auch morgen stark macht.

Technik, die begeistert:
Im neuen Ausbildungszentrum steht den Nachwuchskräften modernste Technologie in innovativen, praxisnahen Lernumgebungen zur Verfügung (Bilder: DMG MORI)



Grand Opening (von links nach rechts): Alfred Geißler, Irene Bader, Eric Beißwenger, Dr.-Ing. Masahiko Mori, Alfons Haf und Cornelius Nöß



TRUMPF modernisiert den Produktionsstandort in Haguenau

TRUMPF gibt den offiziellen Startschuss für die Modernisierung des Standorts Haguenau. Das Ziel des Projekts ist es, die bestehende Produktionskapazität am Standort umfassend zu modernisieren. Dadurch sollen sowohl die Qualität als auch die Wettbewerbsfähigkeit gestärkt werden, um die langfristige Zukunftsfähigkeit des Standorts zu sichern.

„Mit der jetzt begonnenen Modernisierung investieren wir gezielt in die Zukunftsfähigkeit unseres Standorts in Haguenau – und sind dabei ressourceneffizient mit dem Fokus auf Wettbewerbsfähigkeit und Qualitätssicherung“, so Till Küppers, Geschäftsführer Produktion bei TRUMPF Werkzeugmaschinen.

„Die Modernisierung des Werks sichert Arbeitsplätze, verbessert die Infrastruktur für unsere Kolleginnen und Kollegen und setzt ein klares Signal nicht nur in die Wettbewerbsfähigkeit europäischer Produktionsstandorte, sondern für gelebte Nachhaltigkeit. Wir wollen die CO₂-Emissionen deutlich reduzieren – dies erreichen wir durch die geplanten Photovoltaikinstallationen und Wärmerückgewinnungsanlagen. Insbesondere freue ich mich vor allem für unsere Mitarbeiter, dass die Werksmodernisierung mit unserem 40-jährigen Bestehen in Haguenau zusammenfällt“, ergänzt Tomas Wolf, Leiter des Standorts in Haguenau.



v.l.n.r.: Jean-Michel Staerle, Wirtschaftsbürgermeister Haguenau; Claude Sturni, Bürgermeister Haguenau; Tomas Wolf, Geschäftsführer von TFRH; Till Kueppers, Produktionsleiter der TRUMPF Group und Stéphane Chipponi, Vize-Präfekt Haguenau und Wissembourg (Bild: TRUMPF)

Die Modernisierung vergrößert die Produktionsfläche um rund 6.100 m² auf dann 27.800 m², das entspricht insgesamt knapp vier Fußballfeldern.

Die Baumaßnahmen umfassen:

- Verlagerung von Parkplatzflächen zur Schaffung von Bauraum und zur Optimierung der internen Logistik.
- Neubau einer Produktionshalle mit Modernisierung der Lackiererei, um die Produktionsabläufe zu optimieren und die Qualitätsstandards der Fertigung zu sichern.

Dazu gehört auch eine Verlagerung des Versandbereichs für Maschinenrahmen.

- Installation einer Photovoltaikanlage auf geeigneten Gebäude- und Parkflächen zur Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks und zur Unterstützung energieeffizienter Produktion.

Bauablauf

- Start: Februar 2026 (Baumaßnahmen laufen phasenweise)
- Erste Phase: Parkplatzverlagerung
- Weitere Phasen: Hallenbau und Lackierereimodernisierung, Inbetriebnahme PV-Anlagen

Maschinen- und Werkzeugtransport ECO-Skate® Transportfahrwerke ECO-Jack® Maschinenheber

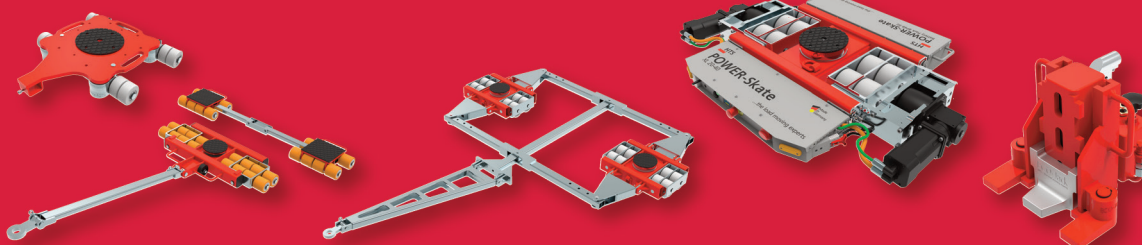


...the load moving experts



www.hts.de
info@hts-direkt.de

Angetriebene
POWER-Skate
Fahrwerke mit Traglasten
von 10, 24, 40 bis 80 to.



Ilsenburger Grobblech GmbH investiert mehr als zwei Millionen Euro in neue Wasserstrahlschneidanlage

Etwas mehr als zwei Millionen Euro investiert die Ilsenburger Grobblech GmbH in eine neue Wasserstrahlschneidanlage an ihrem Standort in Ilsenburg. Es ist eine Investition, die insbesondere auf das wachsende Zukunftssegment Defence einzahlen soll. Die Tochter-Gesellschaft der Salzgitter AG wird mithilfe dieser Technologie insbesondere den hohen Ansprüchen ihrer Kunden im Bereich der Sicherheitsstähle gerecht.

Die neue Wasserstrahlschneidanlage (300 m) entsteht zusammen mit Wasseraufbereitung und Anbau im Zuschnittsbereich des Werkes. Die Anlage ist relevant für die Herstellung empfindlicher Stahlgüten, bei denen es beim Brennschneiden im Autogen- oder Plasmatrennverfahren zu thermischen Einflüssen an den Schneidkanten kommen kann. Beim Kalttrennverfahren sorgt der Schneidstrahl aus den Komponenten Wasser, Granatsand und Luft bei hochfesten Güten in einem weiten Dickenspektrum für weniger Materialverlust und gewährleistet eine hohe Qualität, die Kunden im Bereich der Sicherheitsstähle SECURE erwarten.



Das ist die neue Wasserstrahlschneidanlage, die in Ilsenburg aufgebaut wird (Bild: Dominik Ridder, H.G. Ridder GmbH)

Mit einem etwa 18 Meter langen Schneidstisch sowie einer maximalen Schneidbreite von über fünf Metern ist die Anlage in Ilsenburg eine der größten Wasserstrahlschneidanlagen, die der für seine hohen Qualitäts- und Sicherheitsstandards bekannte Anlagenbauer H.G. Ridder Automatisierungs-GmbH aus Hamm (Nordrhein-Westfalen) bisher in Europa gefertigt hat. Im Gegensatz

zum herkömmlichen Brennschneiden mit Erdgas erfolgt der Betrieb der Wasserstrahlschneidanlage mit Strom und kann somit durch den Einsatz von Erneuerbaren Energien CO₂-neutral erfolgen. Die Wasseraufbereitung sorgt mit innovativer Pumpentechnik für zirkulären und damit nachhaltigen Wassereinsatz. Die Fertigstellung des Projekts ist für Ende des zweiten Quartals 2026 geplant.

Lantek und Partner: eigene, agentenbasierte KI für technologische Unabhängigkeit

Lantek, ein führendes multinationales Unternehmen in der digitalen Transformation der Blechverarbeitung, und das baskische Technologiezentrum IKERLAN arbeiten an einer industriellen agentenbasierten KI-Architektur. Beide sind wichtige Akteure im baskischen KI-Ökosystem und Mitglieder im Baskischen Zentrum für Künstliche Intelligenz (BAIC). In einer F&E-Initiative, genannt GALAXIA-Projekt, entwickeln

sie eine KI-Architektur auf der Grundlage von Multiagentensystemen, die nicht nur Informationen analysieren, sondern auch koordinierte Aktionen in realen Produktionsumgebungen ausführen können.

(Bild: Lantek)



Faserlaser ergänzt um Bohren, Gewindeschneiden und Fräsen

Komplette Blech-Bearbeitung in einer Einrichtung

Die neue Voortman V210 erweitert die V353, indem sie Laserschneidgeschwindigkeit und -präzision mit der Vielseitigkeit der Bearbeitung kombiniert. Die V210-Erweiterung ergänzt die V353-Faserlaser-Konfiguration um Bohren, Gewindeschneiden und Fräsen, um eine komplette Bearbeitung des Blechs zu ermöglichen. Diese Hybridlösung ist ideal für Lohnschneider und Anlagenhersteller, die produktionsfertige Produkte liefern und gleichzeitig maximale Effizienz sowie vollständige Automatisierung für einen schnelleren Durchsatz nutzen möchten.

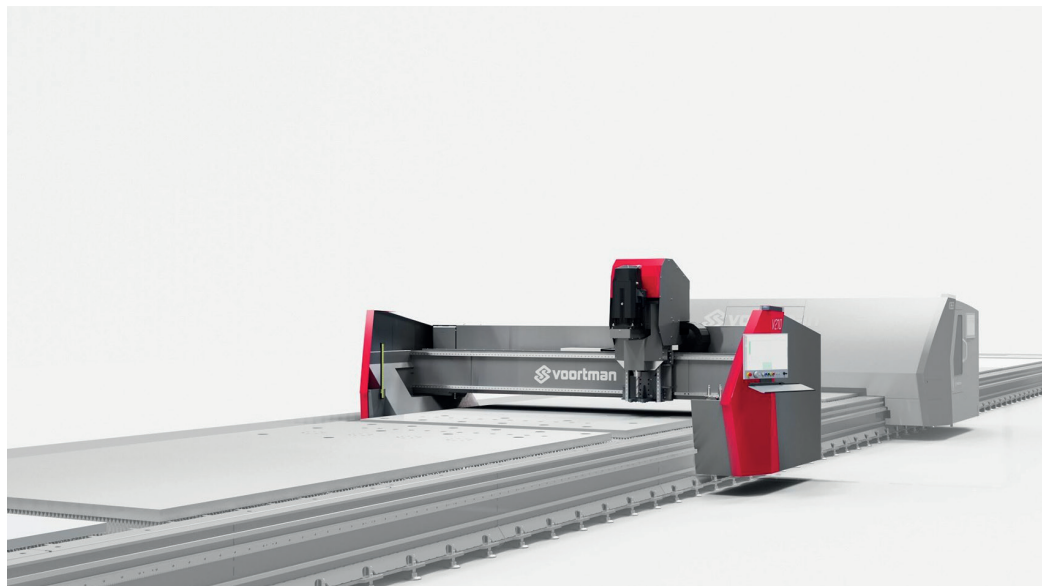
Komplette Blechbearbeitung in einem Setup

Die V353 ist ein großformatiger Faserlaser, der hohe Geschwindigkeit, Präzision und überragende Kantenqualität bietet. Zusammen mit der V210 Maschine für Blechbearbeitung, gewährleistet er eine perfekte Ausrichtung zwischen lasergeschnittenen und bearbeiteten Merkmalen. Stef Rohaan, Produktmanager bei Voortman, erklärt: „Der V210 arbeitet als separates Portal und läuft gleichzeitig auf demselben Tisch, ohne die Laserqualität zu beeinträchtigen. Dadurch erweitert er die Flexibilität des V353 und bietet eine integrierte Lösung für die Blechbearbeitung.“

Die V210 übernimmt die Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von bis zu 75 mm und bohrt hochwertige Löcher mit einem Durchmesser von bis zu 50 mm und Gewinden bis zu M30. Er verfügt über 28 Werkzeuge für maximale Flexibilität, unterstützt durch einen 8-fach-Werkzeugwechsler am Portal für schnellen Werkzeugwechsel in der Nähe des Bohrkopfes und einen optionalen 20-fach-Werkzeugwechsler für automatisierten Werkzeugwechsel. Die hochstabilen Bohrklemmen unterdrücken Vibrationen, sodass die Spindel mit hohem Drehmoment ihre volle Leistung für eine bessere Lochqualität, längere Standzeiten der Werkzeuge und keine Beschädigung der Spitzen entfalten kann.

Entwickelt für Lohnschneider und Anlagenhersteller

Der Prozess ist vollständig automatisiert,



Laserleistung trifft auf vielseitige Bearbeitungsmöglichkeiten (Bild: Voortman Steel Machinery)

nur das Beladen der Bleche und das Entnehmen der fertigen Produkte erfolgen manuell. Rohaan fügt hinzu: „Diese Konfiguration ermöglicht sowohl eine hochgemischte Kleinserienfertigung als auch eine Serienfertigung in einem Arbeitsablauf. Man kann nahtlos zwischen Schneiden und Bearbeiten wechseln, ohne das Blech zu bewegen. Das Ergebnis: schnellerer Durchsatz, weniger Kranzeit und weniger unfertige Erzeugnisse.“ Während die meisten Tätigkeiten vom Laser ausgeführt werden, fügt die V210 hochwertige Bohrungen, Gewinde, Senkungen und gefräste Taschen hinzu, um produktionsfertige Teile zu liefern. „Dadurch können Lohnschneider und Anlagenhersteller als echte One-Stop-Shops tätig sein“, fasst Rohaan zusammen.

Marktspiegel Werkzeugbau

Wieso sich Werkzeugbauer und Kunststoffspritzgießer in die Karten schauen.



Steffen Autenrieth, Geschäftsführer von 1A Autenrieth Kunststofftechnik (Bild: Autenrieth-Kunststofftechnik)

„Als der Gutachter mich fragt, warum wir keinen eigenen Werkzeug- und Formenbau haben, hat mich das zum Grübeln gebracht“, gibt Steffen Autenrieth unumwunden zu. Bislang dachte der Geschäftsführer von 1A Autenrieth Kunststofftechnik aus Heroldstatt ein schlussiges Geschäftsmodell zu haben. Anstatt Spritzgießformen selbst herzustellen, kooperiert der Mittelständler mit einem

Umsatz von rund zehn Millionen Euro mit Formenbauern aus der Region, kauft bei ihnen Werkzeuge ein oder kennt Hersteller in Asien. Zudem unterhält das Unternehmen einen eigenen Reparaturbetrieb, in dem der Kunststoffspezialist von der Schwäbischen Alb seine mehr als tausend Spritzgusswerkzeuge wartet.

Doch die Nachfrage des Spezialisten lässt den Firmeninhaber grübeln. Passt mein Modell noch? Wie machen es andere Kunststoffspritzer? Der Gutachter-Hinweis kommt schließlich nicht aus heiterem Himmel. Steffen Autenrieth ist Genossenschaftsmitglied im Marktspiegel-Werkzeugbau, in dem es auch eine Sparte für Kunststoffverarbeiter gibt. In diese Benchmark-Initiative speisen die Mitgliedsfirmen mehr als 300 Unternehmensdaten ein. Darunter Kennzahlen zu Betriebswirtschaft, Produktivität, Prozessen, Organisation, Marketing und Vertrieb. Eine Software rechnet daraus rund 1200 Resultate aus. Drei Gutachter, die alle aus der Branche kommen, kommentieren diese.

Die Besonderheit ist die absolute Anonymität, die sich alle 72 Mitgliedsbetriebe gegenseitig garantieren. „Dadurch sind die Daten genauer



(Bild: Autenrieth-Kunststofftechnik)