

HILTI

nteam

MAGAZIN

25 JAHRE FORTSCHRITTLICHES DESIGN

Innovatives Design in der
Dübel- und Befestigungstechnik

VR TRAINING

Brandschutz trifft auf
virtuelle Realität

BESTER PARTNER FÜR NACHHALTIGKEIT

Making Construction Better mit
nachhaltigen Installationssystemen

12 | 2023

Hilti Mitarbeitermagazin

EDITORIAL

Digitale Ausgabe.

Klickt die jeweiligen Icons, um weitere Informationen zu entdecken.



BILDER



VIDEOS



LINKS



Titelfoto: Dieses Foto wurde beim Kunden in Chur (Schweiz) aufgenommen.
Foto: Uli Reitz

Hi,

Willkommen zur neuesten Ausgabe von «team», unserem globalen Mitarbeitermagazin.

Das Jahr neigt sich dem Ende zu und ich bin neugierig: Wenn du diesem Jahr ein Wort zuschreiben müsstest, welches wäre es? Während du kurz nachdenkst, lass mich dir einen Vorgegeschmack auf die Themen geben, die dich in dieser Ausgabe von «team» erwarten.

Auf den Seiten 14 bis 17 erfährst du, wie ein kleines Team das Brandschutz-Training für unsere Kunden auf ein völlig neues Level gehoben hat.

Auf den Seiten 22 bis 25 feiern wir ein Vierteljahrhundert wegweisenden Designs und innovativer Befestigungstechnologie. Von den ersten Dübeln der Branche bis hin zu umweltfreundlichen Lösungen ist die Befestigungstechnologie von Hilti aus der Bauindustrie nicht mehr wegzudenken.

Im Rahmen des Engagements von Hilti für die Science Based Targets-Initiative wurden für alle Business Units CO₂-Reduktionsziele für Scope-3-Emissionen festgelegt. Lies ab Seite 10, wie die BU Installation damit umgeht.

Beim Lesen dieser Ausgabe kommt mir ein Wort in den Sinn: Leidenschaft. Es braucht Disziplin und Ausdauer, um langfristig und nachhaltig erfolgreich zu sein. Auf ein Jahr, das Grenzen neu definiert und die Weichen für eine noch inspirierendere Zukunft gestellt hat. Was ist dein Wort für 2023? Lass es mich wissen (sabrina.feliu@hilti.com).

Viel Spass beim Lesen!

Sabrina Feliu
Editor-in-Chief

INHALT

HIGHLIGHT

04 **Zukunftsorientiert mit dem Akku-Trennschleifer**
Blick hinter die Kulissen

INTERVIEW

10 **Nachhaltige Installationssysteme**
Bessere Bauindustrie durch nachhaltige Lösungen

SPOTLIGHT

14 **Brandschutz im virtuellen Raum**
Erfahren Sie, wie wir virtuelles Training nutzen

20 **Innovationen bei Hilti**
Schon die neusten Innovationen gesehen?

22 **25 Jahre fortschrittliches Design**
Wir feiern innovatives Design in der
Dübel- und Befestigungstechnik

30 **Teamerfolg**
Das «R4 North Prešov/Bikoš»-Projekt

32 **Cool bleiben in Vadodara**
Neue Kühltechnik für Indiens Produktionsstandort

34 **5 Fragen an**
Eivind Slaeen, Head of People and Culture Development

HILTI FOUNDATION

18 **Ein Ort zum Wachsen und Lernen**
Der neue Campus der International School Rheintal

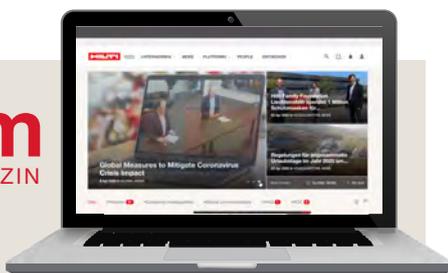
MITARBEITER

26 **Ein Tag mit**
Martin Mahlfleisch, Hilti Austria Industrie GmbH

28 **Familien bei Hilti**



team
MAGAZIN



Unser Magazin gibt's als e-Zine Version oder als PDF
auf REDi unter: [Company/Group](#)

VOLLE KRAFT VORAUSS MIT DEM DSH 600-22 AKKU- TRENNSCHLEIFER

Wirf einen Blick hinter die Kulissen und erfahre, wie der Traum von einem leistungsstarken, akkubetriebenen Trennschleifer mit einem Team von Visionären Wirklichkeit wurde.

Bereits 2016, lange bevor akkubetriebene Hochleistungs-Trenngeräte die Aufmerksamkeit der Branche auf sich zogen, begab sich das Team der BU Diamond auf eine bemerkenswerte Reise, um den Grundstein für eine bahnbrechende Revolution mit sich entwickelnden Akkutechnologien zu legen.

Entstehungsgeschichte einer Idee

Seit 2005 verfolgte Hilti eine auf einem gasbetriebenen System basierende Technologie im Bereich der Trennschleifer und plante, diese in ein batteriebetriebenes System umzuwandeln. Doch das Team der BU Diamond stand vor einer wichtigen Frage: «Wie kann man einen akkubetriebenen Trennschleifer mit der gleichen Geschwindigkeit und dem gleichen Schnitt wie einen 60-cm³-Gasschleifer entwickeln? Dies war zu diesem Zeitpunkt technisch nicht möglich», verrät Andreas Reinhardt, Senior Product Manager in der BU Diamond.

Die Reise beginnt

Dennoch war das Team entschlossen, an Grenzen zu rütteln und einen Beweis dafür zu entwickeln, was mit Batterietechnologie für schwere Anwendungen möglich ist.

Sie starteten das Technologieprojekt (TP) im Jahr 2017 in Zusammenarbeit mit einem Kernteam von zehn Entwicklungsingenieuren bei Kaufering in Deutschland unter der Leitung von Ralf Greitmann, Technical Project Manager, Diamond Systems.

Das Team sah sich mit zahlreichen Herausforderungen konfrontiert, denn sie wussten, dass ihre Mission nicht nur darin bestand, einen weiteren akkubetriebenen Trennschleifer zu bauen, sondern eine Revolution zu schaffen. Erschwerend kam hinzu, dass sie nichts hatten, worauf sie ihre Arbeit hätten aufbauen können – keinen Motor in der erforderlichen Leistungsklasse und keine Batterien, die die



i

Mit der Einführung des leistungsstarken, akkubetriebenen Trennschleifers hat Hilti einen neuen Standard gesetzt.

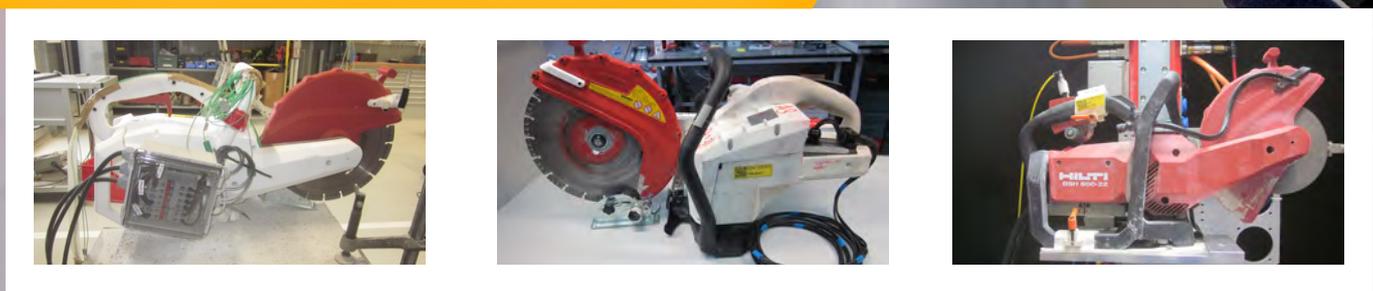
Dank unseres Pioniergeists und den bahnbrechenden Funktionen veranschaulichen wir, wie diese Innovation spezifische Anwendungsherausforderungen angeht und meistern kann. Diese Innovation erledigt die gleiche Arbeit wie ein 60-cm³-Benzin-Trennschleifer, jedoch ohne Abgase, Lärm und zusätzliche Wartungs- oder Kraftstoffmischungsprobleme – daher ermöglicht diese Innovation unserem Kunden, Produktivität und Sicherheit mehr als je zuvor zu steigern.



Renderings des Konzeptdesigns



Frühe Designstudien und Produktionsmodelle



Er kombiniert nicht nur hohe Leistung mit einem geringen ökologischen Fussabdruck, sondern übertrifft auch die Erwartungen im Vergleich zu seinem gasbetriebenen Pendant, während er keine Emissionen erzeugt und die Sicherheit für den Anwender erhöht.

Stelios Gasnakis
Head of Marketing
BU Diamond



gewünschte Leistung erbringen konnten. Sie mussten also bei null anfangen und dabei viele Annahmen über den zukünftigen Weg treffen.

Nach vielen Überlegungen und technischen Prüfungen entschied sich das Team für eine 72-V-Batterie, ein externes elektronisches Antriebssystem und ein spezielles Diamantblatt aus Hiltis Werk in Indien. Dies sollte als Grundlage für eine maximale Leistung dienen. Innerhalb eines Jahres nach Beginn des Technologieprojekts im Jahr 2017 entwickelte das Team seinen ersten Prototyp.

Nun war das Team begierig darauf, seine theoretische Idee in die Realität umzusetzen, und schloss sich mit der Business Unit Power Tools & Accessories zusammen. Zu diesem Zeitpunkt war Nuron ein streng geheimes Projekt, sodass das Team noch nicht wusste, dass bereits eine revolutionäre Plattform im Entstehen war, die den Verlauf der Entwicklung dieses sehr ehrgeizigen Trennschleiferprojekts verändern würde.

Unvorhergesehene Herausforderungen

Die Entwicklung dieses Trennschleifers war mit einer Vielzahl von Herausforderungen und Einschränkungen verbunden, zumal sich Nuron gerade in der Übergangsphase von einem gut durchdachten Konzept zur Realisierung befand. Die Vision des Teams war ehrgeizig, aber in diesem Stadium war die Klarheit schwer fassbar und liess sie mit Unsicherheiten zurück.

Nach intensiven Abstimmungen insbesondere mit dem Team, das die Nuron-Batterie unter der Leitung von Bernd Ziegler

entwickelt, wurde klar, dass die einzige Möglichkeit, den hohen Leistungsbedarf eines Akku-Trennschleifers zu erfüllen, darin bestand, zwei 22-V-Batterien der kommenden Nuron-Plattform gleichzeitig einzusetzen und damit die Leistung der Plattform voll auszuschöpfen.

Die Entwicklung eines Hilti Geräts mit zwei Batterien und einer Leistung von mehr als drei Kilowatt, das in kurzer Zeit mit dem 60-cm³-Brennstofftrennschleifer konkurrieren kann, war eine grosse Herausforderung für das Team, als es 2018 das Time-to-Market-Projekt (TTM) startete.

«Bislang waren die technischen Grundlagen für diesen neuen Trennschleifer für das TP klar. Wir standen jedoch vor der grossen Herausforderung, völlig neue Komponenten wie Motor, Elektronik, Werkzeugsoftware und ein spezielles Trennblatt für ein akkubetriebenes Trennschleifersystem in diesem Leistungsbereich zu industrialisieren. Daher war uns klar, dass schnelles Handeln der Schlüssel für ein erfolgreiches TTM in Verbindung mit dem Nuron-Projektzeitplan sein wird», betont Ralf.

Verwirklichung der Vision

Eine enorme Einsatzbereitschaft des Antriebsentwicklungsteams in Kaufering war ausschlaggebend, um die Leistung dieser Innovation zum Leben zu erwecken. «Von der Entwicklung des Motors bis hin zu den Spinning-Effekt-Tests wurde jeder Aspekt akribisch geprüft und verbessert», so Markus Schneider, technischer Projektleiter für den DSH-Antrieb in Kaufering. Der Wille zur Perfektion hat das Team dazu gebracht, alle Hindernisse zu überwinden und höchste Effizienz zu erreichen.

Das Ergebnis der Zusammenarbeit mit dem Nuron-Team ist der DSH 600-22/DSH 700-22, eines der ersten Doppelakku-Geräte im Nuron-Portfolio.

«Er kombiniert nicht nur hohe Leistung mit einem geringen ökologischen Fussabdruck, sondern übertrifft auch die Erwartungen im Vergleich zu seinem gasbetriebenen Pendant, während er keine Emissionen erzeugt und die Sicherheit für den Anwender erhöht», erklärt Stelios Gasnakis, Marketingleiter der BU Diamond, mit Stolz.

Innovation mit Zukunftspotential

Nach der Markteinführung von Nuron im Januar 2022 erregte diese Innovation hohe Aufmerksamkeit, was durch die höchste Anzahl von Nuron-Vorbestellungen von Kunden in Hilti Nordamerika bestätigt wurde. Das Erbe des Teams setzte einen neuen Standard für akkubetriebene Hochleistungstrennschleifer für schwere Anwendungen. Es brachte ihnen auch eine der höchsten Auszeichnungen in der Hilti Welt ein: den Martin Hilti Innovationspreis 2022.





Diese Art von bedeutender Innovation macht mich wirklich stolz und zeigt unser Engagement für branchenführende Innovationen gegenüber unseren Kunden. Dies war nur durch hervorragende Teamarbeit in vielen verschiedenen Bereichen unseres Unternehmens möglich, und ich glaube, dass wir uns dadurch nachhaltig vom Wettbewerb abheben.



Johannes-Wilfried Huber
Head of BU Diamond
Systems



Zusammenfassend lässt sich sagen, dass es bei der Entwicklung dieses akkubetriebenen Hochleistungs-Trennschleifers nicht nur darum ging, ein neues Gerät zu entwickeln, sondern auch darum, den Status quo infrage zu stellen, die Grenzen der Technologie zu erweitern und die Zukunft der akkubetriebenen Trennschleifer zu gestalten. /



Hier geht's
zum [Video](#).



Unsere Priorität

DER BESTE PARTNER FÜR NACHHALTIGE INSTALLATIONS- SYSTEME ZU SEIN

Nachhaltigkeit ist eines unserer wesentlichen Kundenversprechen. Wir wollen mit unseren Lösungen nachhaltige Vorteile bieten und das Bauen besser machen.



Kürzlich hat sich Hilti der Science Based Targets-Initiative (SBTi) verpflichtet, als Teil unseres langfristigen Ziels, Netto-Null-Emissionen zu erreichen.

In den vergangenen Monaten haben alle Geschäftsbereiche CO₂-Reduktionsziele für Scope-3-Emissionen erhalten. Matthias Lodes, Head of Development in der BU Installation Systems, gibt einen Einblick, wie er und sein Team diese Herausforderung angehen.



INTERVIEW

mit Matthias Lodes,
Head of Development
BU Installation Systems

Matthias, du bist der Projektsponsor des neu ins Leben gerufenen Projektteams, das sich funktionsübergreifend auf Nachhaltigkeit in der BU Installation Systems konzentriert. Wie ist dieses Projektteam organisiert und was ist euer Ziel?

Wir haben bei der Zusammenstellung des Projektteams darauf geachtet, Fachwissen aus verschiedenen Bereichen innerhalb der BU zusammenzubringen, darunter Marketing, Einkauf, Datenexpert:innen, Nachhaltigkeitsexpert:innen und Entwicklung. Für dieses Jahr haben wir fünf Arbeitsbereiche rund um das Thema Nachhaltigkeit definiert: Transparenz über den CO₂-Fussabdruck unserer Produkte und Kreislaufwirtschaft für unser gesamtes zukünftiges Portfolio, Festlegung eines klaren Wegs zur CO₂-Reduzierung, um die SBTi-Ziele zu erreichen, Untersuchung sowohl der technischen Qualifizierung als auch der Kommerzialisierungskonzepte für emissionsarmen Stahl und Integration von Nachhaltigkeitsprinzipien in unsere Produktentwicklung. Wir sind der Meinung, dass wir diese Themen nur mit einer 360-Grad-Sicht auf unser Geschäft richtig angehen können. Daher war es von entscheidender Bedeutung, dieses engagierte,

funktionsübergreifende Team einzurichten, um unseren zukünftigen Weg zu definieren.

Warum hat die BU Installation Systems diesen starken Fokus auf Nachhaltigkeit?

Die BU Installation Systems hat den grössten Scope-3-CO₂-Fussabdruck in der Kategorie der eingekauften Materialien innerhalb von Hilti. Mehr als 90 Prozent stammen dabei von eingekauftem Stahl. Durch die Reduktion dieser Emissionen sehen wir eine grosse Chance, einen signifikanten Beitrag dazu zu leisten, dass die gesamte Hilti Gruppe grüner wird. Gleichzeitig wird die Dekarbonisierung unseres Portfolios unseren Kund:innen dabei helfen, ihre Scope-3-Emissionen im Rahmen ihrer Bauprojekte durch effizienteres Produktdesign, alternative kohlenstoffärmere Rohstoffe und Qualitätssteuerung zu



reduzieren. Wir sind uns der Grösse dieser Herausforderung voll bewusst und gehen sie entschlossen an. Das hohe Engagement in unseren Teams ist jeden Tag aufs Neue spürbar.

Wie meistert ihr diese Herausforderung? Wie sieht eure Strategie aus?

Damit wir bis 2050 ein Netto-Null-Ziel erreichen können, müssen alle Geschäftsbereiche ihren CO₂-Fussabdruck in den nächsten zehn Jahren um 25 Prozent reduzieren. Dafür müssen wir zuerst die Ausgangsbasis für unsere aktuellen Produkte festlegen. Auf dieser Grundlage können wir dann den CO₂-Fussabdruck unserer neuen innovativen Produkte vorhersagen, indem wir die Auswirkungen verschiedener Konstruktionen bewerten, die zum Beispiel neue Produkte leichter machen. Unser Kernprinzip ist es, die bestmögliche Lasteneffizienz zu erzielen, die insgesamt eine Designoptimierung und Gewichtsreduktion für Installationsanwendungen ermöglicht.

Mit Blick auf die Anforderungen unserer Märkte hat die Transparenz zum Fussabdruck unserer Produkte Priorität. Unsere Kund:innen können dies bei den meisten anderen Anbietern nämlich nur schwer finden. Wir arbeiten mit Nachdruck an der Erstellung von Umweltproduktdeklarationen und Cradle-to-Cradle-Zertifizierungen für die Umweltverträglichkeit. Neben der CO₂-Reduzierung durch Designoptimierung untersuchen wir die technische Machbarkeit und Verfügbarkeit von «grünem Stahl». Dieser Begriff wird für Stahl mit einem geringeren CO₂-Fussabdruck verwendet. Darüber hinaus untersucht das Projektteam derzeit Kommerzialisierungskonzepte für grünen Stahl, und wir sind bereits in Kontakt mit Pilotkund:innen.

Wie profitieren unsere Kund:innen von den Aktivitäten?

Transparente und verifizierte Daten zum gebundenen Kohlenstoff werden von unseren Kund:innen zuallererst gesucht, wenn sie bestrebt sind, Bauen nachhaltiger zu gestalten. Wir unterstützen diesen ersten Schritt durch die bereits erwähnten Zertifizierungsaktivitäten. Darüber hinaus forcieren wir die allgemeine Reduzierung von gebundenem Kohlenstoff bei Befestigungssystemen durch Value Engineering. Wir tun dies durch die konsequente Verknüpfung von erstklassiger Transparenz und effizienterer Materialverwendung. Lokale Teams haben bereits mehrere Projekte durch diese leistungsstarke Kombination gewonnen. Wir sind deshalb zuversichtlich, dass wir auf dem richtigen Weg sind, der beste Partner für nachhaltigere Installationssysteme zu sein. /



Im Jahr 2024 werden wir eine neue, verbesserte SPX-Reihe auf den Markt bringen, bei der wir den CO₂-Fussabdruck um 70 Prozent reduzieren konnten. Kund:innen, die herkömmliche Bohrkronen mit geradem Lauf verwenden, ersetzen die gesamte Bohrkrone, wenn die Segmente abgenutzt sind. Durch die frühzeitige Berücksichtigung von Nachhaltigkeitsaspekten in der Produktentwicklung konnten wir die Bohrkrone in zwei Teile aufteilen: den Schaft und das Modul. Unsere neuen Bohrkronen bestehen nun aus einem Schaft und fünf austauschbaren Modulen. Das bringt unseren Kund:innen zusätzliche Vorteile und entlastet gleichzeitig die Umwelt. Im Vergleich zu herkömmlichen Bohrkronen haben wir den Metallverbrauch um 80 Prozent gesenkt und gleichzeitig deutlich Platz und Gewicht gespart. Es ist beeindruckend zu sehen, dass Nachhaltigkeit bereits in einem so frühen Stadium des Entwicklungsprozesses Teil eines Produkts sein kann.

Artem Danilov
Global Product Manager
BU Diamond



Im Juli haben wir alle Stakeholder, die sich in der BU Fire Protection mit dem Thema Nachhaltigkeit beschäftigen, zu einem Workshop eingeladen und zum ersten Mal gemeinsam am Thema Nachhaltigkeit gearbeitet. Im Rahmen dieses Workshops haben wir darüber gesprochen, was Nachhaltigkeit in den jeweiligen Bereichen für uns bedeutet. Es war grossartig, all die Ideen und Themen, an denen alle arbeiten, zusammenzubringen. Wir haben ausserdem eine Definition zu Nachhaltigkeit von Brandschutzprodukten erarbeitet. In einem nächsten Schritt werden wir eine Roadmap entwickeln, wie wir unsere Nachhaltigkeitsziele bis 2030 erreichen wollen. Mein «Wow»-Moment war die Erkenntnis, dass wir zwar alle an nachhaltigkeitsbezogenen Themen arbeiten, aber noch nie auf diese Art miteinander gesprochen haben. Es gibt sehr viel Potenzial in der Zusammenarbeit, und es ist schön zu sehen, dass dieser Workshop der erste Schritt auf diesem Weg war.

Emily-Alexandra Hooper
Greenbuilding & Sustainability Manager
BU Fire Protection



BRANDSCHUTZ TRIFFT AUF VIRTUELLE REALITÄT

Studie bestätigt
die Vorteile des
virtuellen Trainings



275%
selbtsicherer
bei der Anwendung der
gewonnenen Erkenntnisse

lernen
viermal schneller
als in einem Klassenzimmer

4x
fokussierter
als in einem e-Lernmodul

Stell dir vor, ein Brandschutzplaner sitzt in seinem Büro am Schreibtisch, vertieft in seine Arbeit. Plötzlich findet er sich auf einer Baustelle wieder, ohne physisch vor Ort zu sein. Was zunächst unmöglich erscheint, wurde nun Realität.

Hinter jeder Innovation steht ein engagiertes Team, das seine Leidenschaft und sein Fachwissen einbringt. Diese Geschichte handelt von solch einem Hilti Team, das die Grenzen des Machbaren im Brandschutztraining mit Hilfe von virtueller Realität verschoben hat.

Eine gewaltige Herausforderung

Brandschutztechnik-Training ist für Planende von entscheidender Bedeutung, da sie sich dadurch Wissen aneignen und Fähigkeiten erwerben, um Gebäude vor der Ausbreitung von Feuer zu schützen. Mit einer entsprechenden Schulung können Experten fundierte Entscheidungen über Brandschutzsysteme, Materialien und Installationsmethoden treffen, die helfen, feuerbedingte Katastrophen zu vermeiden und Leben zu retten.

Die Schulung von Brandschutzplanern mit Hilfe von technischen Produktinformationen war bisher eine der Möglichkeiten, dies zu erreichen. Durch die Komplexität dieses Themas sind Trainings dieser Art jedoch nicht effizient. Obwohl versucht wurde, die Schulungen interaktiver und somit spannender zu gestalten, hat sich bis jetzt nicht viel weiterentwickelt.

Es ist leichter gesagt als getan, eine professionelle Schulung sowohl spannend als auch informativ zu gestalten.

Eine innovative Idee

Nikoleta Georgieva, Globale Service Ownerin für Brandschutzschulungen, hatte die Idee, Virtuelle Realität (VR) für eine neue Brandschutztechnik-Schulung einzusetzen und entwickelte diese zwei Jahre lang gemeinsam mit sieben Teammitgliedern.

«Mit der Idee, eine alle relevanten Themen umfassende und gleichzeitig interaktive Schulung zu entwickeln, haben wir angefangen, verschiedene Optionen zu testen. Die ersten Gedanken des Teams drehten sich um «Gamification», um die Schulung so spannend wie möglich zu gestalten. Bald fanden wir uns in einem strategischen Prozess wieder, der Forschung, Evaluation, Zusammenarbeit und Zielvereinbarung umfasste. Wir brauchten einen Partner, der frische Impulse und kreative Ideen einbringen konnte. Eine virtuelle Erfahrung zu schaffen, die reale Szenarien zeigt, war der Schlüssel, um eine einprägsame und effektive gamifizierte Erfahrung zu kreieren. Wir wussten, dass ein Gamification-Partner eine wichtige Rolle dabei spielen könnte, dies zu verwirklichen. Also recherchierten wir potenzielle Partner mit der Expertise sowohl in Gamification als auch in VR und holten schliesslich den Technologiepartner NMY an Bord.»

Entdeckungen möglich machen

Als Verantwortlicher für Innovationen sucht Nils Kroenert stets nach Möglichkeiten, neue Technologien für unser Produkt- und Dienstleistungsangebot einzubringen. Als wir ihn gefragt haben, wie viel Potential er in diesem futuristischen Training sah, war er überzeugt davon, dass das VR-Training für Brandschutz ein wichtiger und richtiger Schritt in die Zukunft ist. Weiter führte er an: «Mein Team hat in Zusammenarbeit mit der Eidgenössischen Technischen Hochschule (ETH) in Zürich über viele Jahre hinweg die Auswirkungen von Virtual Reality in der Ausbildung untersucht. Die Ergebnisse haben gezeigt, dass sich interaktives VR-Training sehr positiv auf das Lernen auswirkt, insbesondere dann, wenn die Teilnehmenden bestimmte Aufgaben erfüllen müssen.»

«Uns ging es immer darum, ein interaktives Training mit einer Mischung aus Face-to-Face und VR-Elementen zu kreieren, um den Kunden einen Mehrwert zu bieten, und nicht darum, eine unklare Vorstellung von einer neuen Schulung zu vermitteln», sagte Nils.

Von der Idee zur Umsetzung

Wie sieht es mit der Schaffung einer virtuellen Baustellenerfahrung aus, die reale Szenarien beinhaltet? Mikael Habesyan, eines der Mitglieder des Projektteams, schildert die Herausforderungen.

«Natürlich bestand die grösste Herausforderung darin, VR von Grund auf zu entwickeln. Ich erinnere mich, dass wir zuerst mit Zeichnungen und Prototypen angefangen haben, um uns besser vorstellen zu können, wie das virtuelle Erlebnis am Ende aussehen könnte. Danach haben wir diesen Prozess mehrfach wiederholt», erzählt er, während er unterschiedliche Zeichnungen zeigt, um seine Aussage zu unterstreichen. Was dabei herauskam, war ein sehr zufriedenstellendes Endergebnis. «Wir wussten, dass es unzählige Möglichkeiten gibt, aber haben uns bei der Umsetzung auf das Wesentlich fokussiert», sagte er schmunzelnd.



Michal
Scrna



Nikoleta
Georgieva



Nils
Taubert



Piotr
Gebski



Mikael
Habesyan



Rene
Gries



Sebastian
Demmerle (nmy)

«Als Planende ist der passive Brandschutz für uns von grösster Bedeutung, dies sowohl aufgrund der sozialen und technischen Verantwortung, als auch wegen der rechtlichen Implikationen, die sich aus der zunehmenden Komplexität unserer Projekte ergeben. Die Virtual-Reality-Simulation war eine herausragende Erfahrung für alle unsere Mitarbeitenden.»

Armin Jager, CEO
Engineering Facility Group



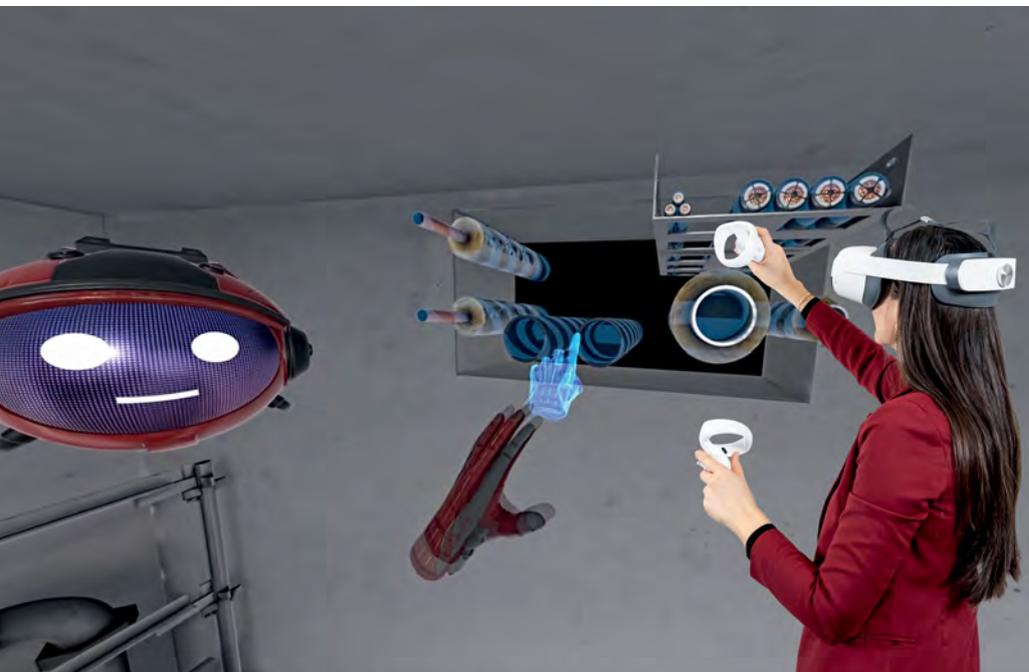
Die Feuerprobe im Testmarkt

Anfang April wurde das innovative Brandschutztechnik-Training in Deutschland als Pilotprojekt eingeführt. Dieses Schulungsprogramm beinhaltet Simulationen zur Brandschutzplanung sowie sechs Planungsszenarien. Nachdem die Teilnehmenden mit VR-Headsets von der virtuellen Baustelle zurückgekehrt waren, konnten sie ihre Begeisterung kaum verbergen.

Pionierarbeit für die Zukunft

Mit dem Virtual-Reality-Training für Brandschutz sind wir Pionier bei der Digitalisierung der Ausbildung in der Bauindustrie.

«Wir sind der festen Überzeugung, dass wir mit dem VR-Training für Brandschutz die Komplexität des sicherheitskritischen Themas vereinfachen, die Wissenslücken über Brandschutz verringern und es Planenden und Architekten erleichtern können, das erlernte Wissen auf der Baustelle zu reproduzieren. Dies wird uns letztendlich helfen, die Sicherheit für die Endnutzer der Gebäude zu erhöhen», sagt Nikoleta. Als eines der ersten Unternehmen, das VR im Bereich der Brandschutzschulung einsetzt, erweitern wir erneut die Grenzen des Möglichen, ganz getreu unserer Mission: Making Construction Better.



«Unsere neue Brandschutztechnik-Schulung mit VR bringt nicht nur die Baustelle ins Büro des Kunden, sondern zaubert auch ein breites Lächeln auf das Gesicht aller, die die virtuelle Hilti Welt betreten! Es ist ein leistungsfähiges Tool, das unsere Planenden begeistert und das Geschäft mit Brandschutz-Spezifikationen durch professionelle Ausbildung fördert.

Lena Holstein-Eickelberg, Service Manager Trainings, MO Deutschland



Brandschutz-Trainings rüsten Spezialist:innen mit den Kenntnissen und Fähigkeiten aus, um die Sicherheit des Gebäudes im Brandfall zu gewährleisten.

Eine ordnungsgemäße Schulung versetzt sie in die Lage, fundierte Entscheidungen über Brandschutzlösungen, Materialien und Installationsmethoden zu treffen und so Risiken zu reduzieren, was die Gebäudesicherheit verbessert. In diesem Jahr führte Hilti ein innovatives Virtual-Reality-Training ein: Firestop Engineering Training. Durch die Verbindung von Technologie und Schulung revolutioniert Hilti die Art und Weise, wie Planer:innen Brandschutzgrundsätze erlernen und anwenden, und trägt letztendlich zu mehr Sicherheit in Gebäuden und der Sicherheit der Endnutzer:innen bei.

Interesse geweckt?

Folgt dem Link, um mehr zu erfahren:



[VR Firestop-Training](#)



EIN ORT ZUM WACHSEN UND LERNEN

Der neue Campus der International School Rheintal

Nur wenige Fahrminuten vom Hilti Hauptsitz in Schaan entfernt, liegt die führende International Baccalaureate World School des Rheintals – die International School Rheintal (ISR). Seit ihrer Gründung im Jahr 2002 ist die ISR nicht nur pädagogisch gewachsen, sondern auch aus ihren ursprünglichen Räumlichkeiten herausgewachsen. Die Hilti Family Foundation Liechtenstein ist sich der Bedeutung dieses internationalen Bildungsangebots für den Wirtschaftsstandort bewusst und finanzierte den neuen Schulcampus – ein dreistöckiges Holzgebäude in ökologischer Bauweise.

Eine Bildungschance für Einheimische wie für Internationale

Das International Baccalaureate (IB) Bildungsprogramm der ISR ebnet Kindern internationaler und einheimischer Familien gleichermassen den Weg in eine globale Zukunft. Bereits während der Schullaufbahn ermöglicht es einen nahtlosen Übergang zwischen IB-Weltschulen rund um den Globus. Dies war auch ein grosser Vorteil für Rhizlaine Benabid und ihre Familie, als sie für ihre neue Stelle bei Hilti von Paris ins Rheintal zog.



Über die ISR Fakten und Zahlen

- Eröffnung im Jahr 2023
- Ökologisch konzipiertes dreistöckiges Gebäude
- 6400 m²
- CHF 34 Mio.



«Unsere Stiftung legt grossen Wert auf die Stärkung des Wirtschaftsstandorts. Der neue ISR-Campus ist ein wichtiger Meilenstein und Abbild des erstklassigen internationalen Bildungsangebots in der Region, welches Liechtenstein und das Rheintal international kompetitiv hält.»

Michèle Frey-Hilti
Stiftungsratspräsidentin Hilti Family Foundation Liechtenstein





«Es fühlt sich an, als sässen wir in einem Baum. Es ist alles grün und es riecht nach Holz. Mein Klassenzimmer lässt sich mit einer Chipkarte öffnen, und unser Strom kommt von der Sonne.

Adam, 6 Jahre, ISR-Schüler



Neben fachlichen Kompetenzen, lehrt das IB-Ausbildungsprogramm wichtige Softskills wie kritisches Denken, Problemlösung, Kommunikation und interkulturelle Kompetenz. Absolvent:innen des IB-Programms stehen die Türen zu den renommiertesten Universitäten weltweit offen – so ist die ISR auch für Familien aus der Region besonders attraktiv.

Der neue ISR-Campus bietet ein ideales Lernumfeld für bis zu 300 Schüler:innen im Alter von 3 bis 19 Jahren, die an der ISR vom Kindergarten bis zum Bakkalaureat eine wirklich internationale und anerkannte Ausbildung erhalten. /



Die neue Schule entdecken

Im August 2023 hatte der 6-jährige Adam seinen ersten Schultag in dem auf allen Ebenen vorbildlichen neuen Gebäude: Alle Lernbereiche sind auf die Bedürfnisse der Schüler:innen und ihre unterschiedlichen Altersgruppen zugeschnitten. Der neue Campus verfügt über mehr als 40 Räume mit hohen Decken, lichtdurchflutete Klassenzimmer und Lernräume, darunter naturwissenschaftliche Labore, Kunstateliers, Musikräume und freie Lernzonen. Gleichzeitig schafft der direkte Zugang zur Natur auf allen Etagen ein anregendes Wechselspiel zwischen Innen- und Aussenbereichen. Darüber hinaus wurden wichtige Massnahmen zur Förderung der biologischen Vielfalt ergriffen: Die umliegenden Flächen sind mit einheimischen Arten bepflanzt. Eines der Dinge, die Adam in seinem neuen Lernumfeld an der ISR am besten gefallen, ist die Verbindung zur Natur.

173
Schüler:innen
mit 30 Nationalitäten



42
Lehrer:innen und
Mitarbeitende
mit 31 Nationalitäten

**Individuelle
Betreuung**
und speziell ausgebildete
Lehrpersonen

Lerne den neuen
ISR-Campus
kennen:

Link zum Video



Was Adam meint, wenn er erklärt, dass der Strom von der Sonne kommt, ist Teil des ausgeklügelten Energiekonzepts des neuen Campus. Er ist an das örtliche Fernwärmenetz angeschlossen, verfügt über eine Verbundlüftungsanlage und eine eigene Photovoltaikanlage zur Deckung des schuleigenen Strombedarfs.

**Nachschulische
Betreuung**
bis 18 Uhr

INNOVATION BEI HILTI



HUMAN AUGMENTATION

Exoskelett für die Schultern

Die nächste Generation des Exoskeletts, das Hilti EXO-S, ist für das Wohlergehen des Anwenders bei Überkopparbeiten konzipiert. Überkopparbeiten, wie das Befestigen von Trockenbauschienen, das Verlegen von Rohrleitungen oder das Schleifen von Oberflächen, sind in der Regel anstrengend und können zu Ermüdung, Schmerzen und Verletzungen führen. EXO-S reduziert die Belastung von Nacken und Schultern bei sich wiederholenden Aufgaben um bis zu 60 Prozent.

Die mechanische Seilzugtechnik des Schulterexoskeletts trägt dazu bei, die Last vom Oberkörper auf die Hüften zu verlagern, was für mehr Sicherheit und Komfort bei Anwendungen in einer Höhe oberhalb der Schultern sorgt. Das Rucksackdesign dieses Exoskeletts ermöglicht ein einfaches Tragen und lässt sich bequem an verschiedene Körpertypen anpassen.

Kurzum: Das neue Hilti EXO-S kann die Arbeit auf dem Bau sicherer und besser machen, da es Belastungsspitzen oberhalb der persönlichen Belastungsgrenzen reduziert und riskante Überlastungen verhindert.



POWER TOOLS

Akku-Bohrhammer

Mit dem Akku-Bohrhammer TE 4-22 ist es Hilti erstmals gelungen, Active Torque Control (ATC) und Active Vibration Reduction (AVR) in einem kompakten Bohrhammer zu kombinieren.

Während ATC den Anwender besser vor unkontrolliertem Durchdrehen bei feststehendem Bohrkopf schützen kann, macht AVR das wiederholte Hämmern des Geräts weniger anstrengend, was letztlich die Produktivität erhöht. Im Vergleich zu seinem Vorgängermodell hat er eine 20 Prozent höhere Bohrgeschwindigkeit und ist 200 Gramm leichter.

Der TE 4-22 eignet sich aufgrund seines geringen Gewichts, der handlichen Griffe, des LED-Lichts und der guten Balance besonders gut für Überkopfb Bohrungen.



POWER TOOLS

Akku-Schlagschrauber

Der Hilti Akku-Schlagschrauber SIW 4AT-22 eignet sich für viele Anwendungen, wie zum Beispiel Befestigungen, Installationen und Schraubverbindungen.

Durch seine geringe Länge und sein niedriges Gewicht von nur 1,04 Kilogramm ist der Schrauber handlich und das Arbeiten mit ihm weniger anstrengend. Im Vergleich zu einem Drehmomentschlüssel kann der SIW 4AT-22 in Kombination mit seinem adaptiven Drehmoment bis zu 30 Prozent Zeit bei der Montage von mechanischen Befestigungen einsparen.

Er ist mit zwei Geschwindigkeitsstufen und einem bürstenlosen, wartungsarmen Motor ausgestattet. Wie bei jedem Nuron-Gerät sammelt der Akku des SIW 4AT-22 automatisch Daten über Leistung, Nutzung und Standort des Geräts.

INNOVATIONEN

Im Kontext unserer Strategie Lead 2030 streben wir danach, das Bauen besser zu machen.

Wir stellen euch einige der neusten Innovationen von Hilti vor, die uns zum besten Partner für Produktivität und Sicherheit für unsere Kunden machen.



MEASURING

BIM 3D-Layout-Modul

Mit dem neuen BIM 3D-Layout-Modul ist es nun möglich, das Building Information Modeling (BIM)-Modell auf das Tablet eines Hilti Bau-Layout-Tools (PLT 300/400) zu übertragen und die Bauelemente (Wände, Ecken, Löcher) direkt zu positionieren, ohne dass ein 2D-Modell erstellt und Punkte und Linien extrahiert werden müssen. Auf diese Weise wird das BIM 3D-Modell am schnellsten in die Realität umgesetzt und Fehler bei der Dateikonvertierung werden vermieden.



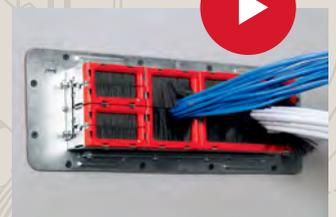
POWER TOOLS

Multitool

Das akkubetriebene oszillierende Multitool SMT 6-22 deckt eine Vielzahl von Anwendungen auf der Baustelle ab. Es kann Schnitte in Trockenbauwände, Gipskartonplatten und Holz machen, Metall- und PVC-Rohre schneiden, Nägel und Schrauben entfernen und auch Holz schleifen.

Dank des bürstenlosen Motors und des Nuron-Akkus ist das Multitool SMT 6-22 besonders langlebig und leistungsstark. Seine Starlock Max-Schnittstelle ist mit Starlock-Einsätzen kompatibel, was einen sicheren und bequemen Einsatzwechsel ohne Hilfsmittel auf der Baustelle ermöglicht.

Der entkoppelte Kopf mit AVR reduziert Vibrationen und erhöht den Anwenderkomfort und die Sicherheit. Der optionale Staubabsaugungsadapter sorgt für zuverlässige Sicherheit auf einer nahezu staubfreien Baustelle.



FIRESTOP

Das erste modulare System für Brandschutzkanäle

Nieder- bis Mittelspannungskabel sind ein sich ständig verändernder Faktor in jedem Gebäude, insbesondere in Einrichtungen wie Krankenhäusern und Rechenzentren. Das Hinzufügen neuer Geräte, tägliche Wartungsarbeiten, Gebäudeerweiterungen oder sogar komplette Renovierungen erfordern im Laufe der Zeit Anpassungen der Kabelinfrastruktur. Dies erfordert eine Brandschutzlösung, die sich schnell anpassen kann. Die CFS-MSL (Modular Sleeve) bietet genau diese Flexibilität.

Die Brandschutzhülse ist in verschiedenen Größen erhältlich, die so kombiniert werden können, dass sie in jede beliebige Öffnung passen. Dies gibt Planern und Bauherren die Sicherheit, das Design zu erreichen, das sie heute benötigen, während sie gleichzeitig problemlos für zukünftige Kabelerweiterungen planen können. Modularität in Kombination mit erstklassigen Möglichkeiten zur Nachrüstung und einer breiten Anwendungsabdeckung machen die CFS-MSL zu einer sehr zuverlässigen Lösung, die hilft, Leben zu retten und Betriebsunterbrechungen zu vermeiden.

25 JAHRE FORTSCHRITTLICHES DESIGN



Dieses Jahr feiern wir 25 Jahre innovatives Design in der Dübel- und Befestigungstechnik. Werfen wir einen Blick auf die wichtigsten Meilensteine, die dieses besondere Vierteljahrhundert der Ankertechnologie bei Hilti geprägt haben.



Werft einen Blick auf einige der bedeutendsten Innovationen der letzten 25 Jahre Ankertechnologie



1990s

HST und HST-R

Die ersten Ankerprodukte mit ETA (1998)



2000s

Hilti HIT-RE 500-SD

Erster Verbunddübel, der für gerissenen Beton geeignet ist (2007)

In den letzten 25 Jahren hat die Entwicklung der Hilti Ankertechnologie einen grossen Einfluss auf die Bauindustrie gehabt und die Art und Weise, wie Gebäude entworfen und gebaut werden, geradezu revolutioniert.

Die Geburtsstunde einer Revolution

Ursprünglich gab es in der Europäischen Union (EU) keine spezifischen Richtlinien für die Verwendung von Bauprodukten wie Dübeln. In

den 1990er-Jahren erliess die EU die Bauproduktenrichtlinie (BPR), in der die grundlegenden Anforderungen und die Kriterien für die Erteilung einer Europäischen Technischen Zulassung (ETA) für Bauprodukte festgelegt wurden. Die technische Bewertung der Gebrauchstauglichkeit, die sich in der ETA widerspiegelt, erforderte, dass die Dübelprodukte strengen Prüfungen unterzogen wurden. Dazu gehörten Bewertungen für Kurz- und Langzeitbelastungen sowohl in gerissenen als auch in ungerissenen Beton.



Der Bewertungsprozess umfasste auch Produktions- und Installationsaspekte, die für die Zuverlässigkeit und Sicherheit der Produkte relevant sind. Hilti spielte eine wichtige Rolle bei der Entwicklung der ETA-Richtlinien durch umfangreiche Forschungsarbeiten und technische Unterstützung.

Im Jahr 1998 erhielten unsere HST und HST-R Bolzenanker als erste Anker überhaupt eine Europäische Technische Zulassung.

Bemerkenswerte Fortschritte

Im Jahr 2011 wurde die BPR aufgehoben und durch die Bauprodukteverordnung (CPR) ersetzt. Die BPR ermöglichte es den Herstellern, die wesentlichen Merkmale eines Bauprodukts, die noch nicht durch eine harmonisierte Produktnorm abgedeckt waren, in einer Europäischen Technischen Bewertung (ETA) zu deklarieren. Harmonisierte europäische Normen bieten eine technische Grundlage für die Bewertung der Leistung von Bauprodukten und erhöhten die Transparenz und Effizienz von Dübeln. Mit dieser Änderung bietet ein einfacher Blick auf die ETA dem Planer die Informationen, die er benötigt, um zu entscheiden, welche Verankerungslösung für eine bestimmte Verbindung am besten geeignet ist. Heute



«Wir waren nicht nur die Ersten in der Branche, sondern wir haben uns auch der Forschung und Entwicklung verschrieben und uns für Sicherheit und Effizienz eingesetzt. Es war ein Meilenstein, der eine spannende Ära der Innovation einleitete.»

Lars Tänzler
Head of BU Anchors



verfügt Hilti über mehr als 120 ETAs für Befestigungsprodukte, was Hilti zur Nummer eins in der Branche in Bezug auf Produkt- und Kundensicherheit macht.

Auf dem Weg der Ankerentwicklung und -bewertung hat Hilti mehrere bemerkenswerte Fortschritte erzielt, die die Bauindustrie verändert haben.

Über zwei Jahrzehnte Innovation in der Dübeltechnik

Von den ersten Ankerprodukten bis hin zu umweltfreundlichen Lösungen ist die Befestigungstechnologie von Hilti zu einem integralen Bestandteil der Erfolgsgeschichte der Bauindustrie geworden. Die revolutionären Innovationen von Hilti im Bereich der Dübeltechnik, die sich über zwei Jahrzehnte erstrecken, sind das Ergebnis revolutionärer Ideen und modernster Forschung.



2010s

Hilti HIT-CT 1: das erste Hilti Produkt, das keine Gefahrensymbole auf dem Markt benötigt (2011)

2013	2015	2017	2018	2019
HST	Hilti TE-CD / TE-YD Hohlbohrer	Profis Engineering (PE) Suites	Adaptive Torque (AT) Systems	Smart Fasteners
Erster mechanischer Dübel mit hoher Leistungsfähigkeit bei breiten Rissen und zyklischen Lasten gemäss den neuen seismischen Qualifikationsanforderungen in Europa.	Hilti HIT-HY 200 mit HIT-Z Stäben Erstes Produkt, das unter den neuen europäischen Anforderungen für seismische Bemessung und Qualifikation qualifiziert ist.	Klebeanker-system für nachträglich eingebauten Bewehrungsstahl Die branchenweit erste Lösung für nachträglich eingebauten Bewehrungsstahl mit chemischen Anker.	Umstellung von manuellen Drehmoment-schlüsseln auf ein intelligentes adaptives Drehmomentmodul mit Einstellungs-kontrolle.	Erster Anker mit QR-Codes zur Verfolgung von Anker auf Baustellen.
Hilti SafeSet				
Vereinfachtes Design und kein Reinigungsaufwand für das zuverlässige Setzen von Anker und Bewehrungsstäben.				





«Unsere Kunden sind begeistert von der Leistung der chemischen Anker und der Produktivität der mechanischen Anker. Im Jahr 2018 starteten wir mit der Entwicklung eines Hybridankers, der das Beste aus beiden Technologien vereint. Wir haben Monate und Jahre damit verbracht, zu forschen und zu testen. Nach strenger Entwicklung und einzigartigen Qualifizierungsverfahren brachten wir 2022 den HUS4-MAX auf den Markt, der eine bahnbrechende Technologie in der Welt der Verankerung darstellt. Sie ermöglicht den Anwendern nicht nur eine einfache und produktive, reinigungsfreie Installation, die wir als Drill-Drop-Drive bezeichnen und die bis zu viermal schneller ist als herkömmliche Injektionsmörtel, sondern bietet auch eine ETA-zugelassene Sofortbelastung und eine hervorragende Leistung.

Matteo Spampatti
Group Manager, Mechanical Anchors



2022

HUS4-MAX

Erstes Hybridsystem, das mechanische und chemische Verankerungstechnik mit einer ETA kombiniert.

HDE 500-A22

Erstes kabelloses Dosiergerät für einfachere Bedienung, weniger Abfall und geringere Ausfallzeiten durch Abkehr von manuellen Dosiergeräten.



2023

C2C-Modul bei Profis Engineering

Einführung der Planung von Beton-Beton-Verbindungen in unserer PE Suite.

FP-700R

Der erste injizierbare Mörtel, der die Hitze aushält und sich bei hohen Temperaturen wie Beton verhält.





«Hilti war schon immer führend in der Forschung und bei der Erstellung von Normen, um Konstruktionen zu verbessern. Ein sehr markantes Beispiel ist die Entwicklung von seismischen Qualifikationen und die Bemessung von Ankern in Europa, die auf intensiver, jahrelanger Forschung zusammen mit Industriepartnern und Universitäten basiert. Wir sind stolz darauf, kontinuierlich dazu beizutragen, das Bauen sicherer und nachhaltiger zu machen. >>

Philipp Grosser
Head of Regulations & Approvals, BU Anchors



Ein Blick in die Zukunft

Im Laufe der Jahre haben wir unser traditionelles Spielfeld von der Produktführerschaft zur Anwendungsführerschaft erweitert.

«Mit diesem fortschrittlichen Ansatz konzentrieren wir uns nicht nur auf den konstruktiven Aspekt der strukturellen Verbindung, sondern berücksichtigen auch, wie sich die strukturelle Verbindung auf die Struktur selbst auswirkt», sagte Marien Adema, Marketingleiter der Business Unit Anchors. Er zeigt auch ein Beispiel und erwähnt, dass wir dies bereits mit dem FP700-R tun. Dank seiner erstklassigen Leistung im Brandfall benötigt er weniger isolierende Betonüberdeckung als herkömmliche Systeme, was zu geringeren Kosten und einem kleineren CO₂-Fussabdruck der Struktur selbst führt. Und das ist erst der Anfang.

Wir werden weiterhin innovative Stahl-Beton-Verbindungen, Beton-Beton-Verbindungen und Holzverbindungen entwickeln. Wir sorgen für mehr Sicherheit, Produktivität und Nachhaltigkeit bei strukturellen Verbindungen.

Im Laufe der Jahre hat das Engagement von Hilti in Forschung und Entwicklung nicht nur die Art und Weise verändert, wie wir Strukturen bauen, sondern auch zu einer sichereren und nachhaltigeren Bauwelt beigetragen. Wenn wir in die Zukunft blicken, bleibt eine Sache gewiss: Hilti wird auch weiterhin Innovationen in dieser sich ständig weiterentwickelnden Branche vorantreiben und mit verbesserten Dübeldesigns einen bleibenden Eindruck hinterlassen, der das Bauen besser macht. /



EIN TAG IM L VON

Hallo, mein Name ist...

**MARTIN
MAHLFLEISCH**

Senior Team Member
Production Logistics
Hilti Austria Industrie GmbH



Martins Karriere bei Eurofox begann im Jahr 2006. Als er Mitglied des Produktionsteam wurde, hatte das Unternehmen noch eine manuelle Produktion.

«In Mitteleuropa galt Hilti als eine vertrauenswürdige Marke. Daher war ich sehr froh, als ich erfuhr, dass Eurofox von Hilti übernommen wird. Hilti versicherte, den Betrieb Eurofox aufrechtzuerhalten und eine reibungslose Integration zu gewährleisten.»

Damals hätte Martin nie gedacht, dass er 17 Jahre später noch für Hilti arbeiten würde. «Über die Jahre hinweg haben sich das Unternehmen und meine Rolle

05:30 Erste gute Tat am Morgen / Um gut in den Tag zu starten, trinke ich immer eine Tasse Kaffee. Ich brauche morgens nie lange, um wach zu werden. Bereits 15 bis 30 Minuten nach dem Aufstehen mache ich mich auf den Weg zu meinem Arbeitsplatz.



06:00 Der Start im Büro / Im Büro überprüfe ich zuallererst den Produktionsplan für den Tag und kontrolliere, welche Produkte heute nachzufüllen sind. Danach lade ich die Aluminiumschienen in das Speditionssystem. Damit kann das Material zu den nachfolgenden Produktionsstufen transportiert werden und jegliche Verzögerungen und Unterbrechungen im Fertigungsprozess können vermieden werden. So kann ich sicherstellen, dass die Mitarbeitenden alle benötigten Produkte zur Hand haben. Ausserdem kontrolliere ich morgens meine E-Mails und meine To-do-Liste für den Tag.



08:00 Produktionsbesprechung / Tägliche Produktionsbesprechung in der Werkstatt: Einige Aufgabenbereiche und Ziele betreffen sowohl unser Team als auch die Produktionseinheit, beispielsweise die Produktverfügbarkeit, die Kontrolle des Mindestbestands und der Überalterung. Diese gemeinsame Besprechung ist wichtig, damit alle auf dem neusten Stand sind. So können wir uns darüber austauschen, wie weit fortgeschritten das momen-



tane Projekt ist und welche Aufgaben noch erledigt werden müssen. Meinen Arbeitsplan passe ich immer wieder an, um mich mit den Produktionsanforderungen abzustimmen. Damit können wir im Team möglichst effizient zusammenarbeiten, Ausfallzeiten vermeiden und das Ent- und Aufladen schnellstmöglich erledigen.



09:30 Aufladen des Materials und Qualitätskontrolle / Das Entladen von Material und die Qualitätskontrolle: Der Grossteil meiner Aufgaben kann nicht nach einem strikten Zeitplan erledigt werden. Das liegt vor allem daran, dass sie mit dem Fortschritt der Produktion und der Lieferung von Waren zusammenhängen. Beispielsweise kann es sein, dass ein LKW gerade dann zum Entladen erscheint, wenn die Halbfertigprodukte an die Produktionslinien ausgeliefert werden müssen. In solchen Fällen gilt es, als Team zu agieren und sich gegenseitig zu helfen, sodass beide Aufgaben gleichzeitig erfüllt werden können.

Sobald ich die Halbfabrikate abgeladen habe, trage ich alle Informationen und Daten dazu in unser ERP-System ein. Es liegt in meiner Verantwortung, sicherzustellen, dass die erhaltene Ware unseren Standards entspricht. Leider kommt es immer wieder vor, dass wir beschädigte Produktteile erhalten und ich unseren Qualitätsmanager kontaktieren muss. In der Regel ordne ich defekte Waren beim



EBEN

«Ich hätte mir nie vorstellen können, 17 Jahre lang hier zu sein. Aber durch den Wandel im Unternehmen und meine sich ständig weiterentwickelnde Rolle blieb ich jeden Tag engagiert.»

Martin Mahlfleisch



in der Produktionsabteilung stets verändert. Dadurch bietet mir Hilti die Möglichkeit, immer wieder neue Aufgabenbereiche kennenzulernen, und stellt mich vor neue Herausforderungen.»

Von seinen Arbeitskolleg:innen wird Martin vor allem für seine Hilfsbereitschaft und Verlässlichkeit geschätzt. Wer auch immer seine Hilfe benötigt, welches Problem auch auftritt – Martin versucht stets eine Lösung zu finden. Ist er gerade nicht bei der Arbeit, verbringt er seine Zeit gerne in der Natur, geht wandern, erkundet neue Orte oder hört Musik.

Sperrbestand ein. Denn erst nachdem diese Produktions- teile geprüft wurden, kann entschieden werden, ob wir das Material verwenden oder zurückgeben.

12:00 bis 13:45 Mittagspause / Meine Mittags- pause mache ich jeden Tag zu einer anderen Zeit. Es macht mir nichts aus, meine Pause an meinen täglichen Arbeitsplan anzupassen. Nicht selten kommt es vor, dass mittags ein LKW zum Entladen ankommt und ich erst später essen kann.

12:00 bis 13:45 Aufrechterhaltung eines perma- nenten Lagerbestands / Die tägliche Logistikbespre- chung nutzen wir, um uns über Zeitpläne und momentane Fortschritte auszutauschen. Da meine Schicht um 15 Uhr endet, spreche ich mich mit meinem Kollegen aus der Nachtschicht ab. Dabei übergebe ich ihm offene Aufga- ben, die ich nicht mehr fertigstellen konnte. So verläuft der Schichtwechsel reibungslos und meine Aufgaben werden weitergeführt.

12:00 bis 13:45 Mein Highlight / Wir erhalten auch Waren für die verschiedenen Büroabteilungen, welche ich an meine Kollegen verteile. Für mich ist das eine schöne Gelegenheit, ab und zu meine Bürokollegen zu sehen und mich gelegentlich auszutauschen.

13:45 Tägliches Logistik-Shopfloor Meeting / Das gesamte Team trifft sich täglich, um Zeitpläne und den Fortschritt der Schichten abzustimmen. Meine Schicht endet um 15 Uhr. Deshalb übergebe ich nach der Team-



Die Hilti Austria Industrie GmbH (ehemals Eurofox) ist ein- er der grössten Anbieter von Unterkonstruktionen weltweit.

Im Juni 2011 erwarb die Hilti Group das Unternehmen Eurofox. Bereits vier Jahre später wurde der Standort erweitert und ausgebaut. Heute findet sich dort nicht nur das Produktionsteam der Unterkonstruktionssysteme für hinterlüftete Fassaden, son- dern auch das Entwicklungsteam für vorgehängte hinterlüftete Fassaden.

So können wir gemeinsam an neuen Lösungsansätzen und Ideen arbeiten und uns mit der Produktion und Lieferung abstimmen. Darüber hinaus betreiben wir ein eigenes Ingenieurbüro, das projektspezifische Entwürfe für Kunden weltweit entwickelt. Bei vielen führenden Bauprojekten finden sich Unterkonstruktions- systeme für hinterlüftete Fassaden von Hilti, beispielsweise bei den «The Corniche»-Türmen in London, dem 264 Meter hohen Triumph Tower in Moskau oder dem Audi Campus in Deutschland. Das Werk beschäftigt rund 138 Mitarbeitende.

Um mehr über das Unternehmen zu erfahren, klicke auf [folgenden Link](#).

besprechung meine offenen Aufgaben aus der Frühschicht an meinen Kollegen für die Nachmittagsschicht. Es hilft mir sicherzu- stellen, dass der Schichtwechsel reibungs- los verläuft und offene Aufgaben erledigt werden können.



14:30 Letzte Stunde / Unser Tagesplan sieht vor, dass nachmittags ein Lastwagen ankommt, der die fertigen Waren abholt und diese zu unserem Hauptlager in Nendeln (Liechtenstein) oder zu den Lagern in unserer Marktorganisation nach Nürnberg (Deutschland), Carpiano (Italien) oder Leopoldsdorf (Österreich) transportiert. Meine Aufgabe ist es, darauf zu achten, dass alle Waren abholbereit sind: Dafür überprüfe ich den Liefer- plan, richte die Beschläge ein, kommissioniere die Paletten und verpacke sie in Plastik. Danach stelle ich die Waren in der Abholzone ab, wobei ich beachten muss, diese entsprechend dem Zielort anzuordnen. Mittlerweile kenne ich die meisten der LKW-Fahrer persönlich. Es freut mich immer wieder, wenn sich diese für unsere gewissenhafte und effiziente Arbeit bedanken.



Abends / Da ich ein begeisterter Berg- steiger bin, gehe ich nach der Arbeit gerne noch wandern oder spazieren. Die für mich schönsten Ausflugsziele sind der Schnee- berg und das Gebiet an der Rax. /



FAMILIEN BEI HILTI

Familie Kranz

G1 Generation 1: Wir schreiben das Jahr 1977, Walter Kranz fuhr gerade für drei Wochen einen LKW für seinen damaligen Arbeitgeber nach Riad, Saudi-Arabien, als seine Frau heimlich in seinem Namen eine Bewerbung zu Hilti schickte. Sie wusste, dass ihr Mann immer schon dort arbeiten wollte, und nachdem sie die Stellenausschreibung gelesen hatte, ergriff sie kurzerhand die Gelegenheit und vereinbarte ein Vorstellungsgespräch in seinem Namen. Als er zurückkam, erfuhr Walter, dass er ein Bewerbungsgespräch bei Hilti haben würde – und bekam den Job. Von nun an fuhr Walter für Hilti in Liechtenstein. Zuerst lieferte er Waren an Marktorganisationen und Messen in ganz Europa aus. Danach fuhr er 25 Jahre lang bis zu seiner Pensionierung im

Jahr 2009 jeden Tag von Schaan nach Kaufering und wieder zurück. In seiner Zeit bei Hilti legte er insgesamt 3,7 Millionen Kilometer zurück, genug, um mehr als 92-mal die Erde zu umrunden.

G2 Generation 2: Schon von klein auf war Jürgen Kranz von Hilti Mitarbeitenden umgeben, wenn er seinen Vater bei der Arbeit besuchte, oder mit ihm in seinem LKW durch Europa reiste. Er startete seine Lehre als Mechaniker im Jahr 1989. Nachdem er Hilti für fünf Jahre verlassen hatte, um sich beruflich weiterzubilden, kehrte Jürgen im Dezember 1999 zurück und wurde mit zwei Kollegen für den Bereich Health & Safety im Headquarter verantwortlich.



GENERATIONEN BEI HILTI

Hilti leistet seit Generationen Pionierarbeit bei der Herstellung von Lösungen für die Bauindustrie. Im Laufe der Jahrzehnte hat Hilti nicht nur eine herausragende Unternehmenskultur gepflegt, sondern auch weiterhin neue Technologien und verbesserte Dienstleistungen entwickelt und so über die Jahre hinweg für den Erfolg gesorgt. Gegründet wurde das Unternehmen von den Brüdern Martin und Eugene Hilti im Jahr 1941 und es bestehen starke familiäre Bindungen bis heute, als Martins Sohn Michael in den 1970er-Jahren seinem Vater folgt. Heute ist Michael Hilti Ehrenpräsident des Verwaltungsrates, während seine Tochter Michèle Frey-Hilti die Hilti Family Foundation leitet.



Generationen und familiäre Bindungen haben Tradition bei uns. Lest nach, wen wir sonst noch ins Rampenlicht gesetzt haben und klickt auf den [Link](#).



Habt ihr eine Familienhistorie im Zusammenhang mit Hilti?
Schreibt uns: media@hilti.com

In den letzten Ausgaben von «team» haben wir euch Familien vorgestellt, die seit mehreren Generationen bei Hilti beschäftigt sind. Im Mittelpunkt dieser Edition stehen Familie Kranz aus Liechtenstein und Familie Pfitscher aus Thüringen.

Familie Pfitscher

G1 Generation 1: Alfred Pfitscher und seine Brüder wanderten nach dem Zweiten Weltkrieg aus der italienischen Provinz Südtirol nach Österreich ein, um Arbeit zu finden.

Gemeinsam mit seinen Brüdern Alwin und Alois fand Alfred Arbeit bei Hilti Thüringen und arbeitete dort von 1974 bis 1984 in der Geräteherstellung.

G2 Generation 2: Alfreds Sohn Stefan arbeitete sein Leben lang bei Hilti. Er begann 1978 als Lehrling für Mechanik und schloss seine Ausbildung 1982 ab. Danach war er in Thüringen und Schaan in verschiedenen Positionen tätig. Stefan ging Ende 2022 nach 45 Jahren bei Hilti in den Ruhestand. Neben Stefan arbeiteten auch sein Bruder Alfred Josef und ihr Cousin Siegfried Pfitscher eine Zeit lang bei Hilti Thüringen.

G3 Generation 3: Eine der Töchter von Stefan, Katharina Pfitscher, trat in die Fußstapfen ihres Vaters und machte eine Ausbildung zur Mechanikerin bei Hilti Thüringen. Derzeit arbeitet sie in der Abteilung P4X2 Machining DF&DIA. 2018 wies Katharina ihre Schwester Patrizia Pritz auf eine offene Stelle in der Verwaltung bei Hilti Thüringen hin. Seitdem arbeitet Patrizia in Teilzeit und ist für Besucher:innen und Jubiläen zuständig.



TEAMERFOLG BEIM «R4 NORD PREŠOV/BIKOŠ»- PROJEKT

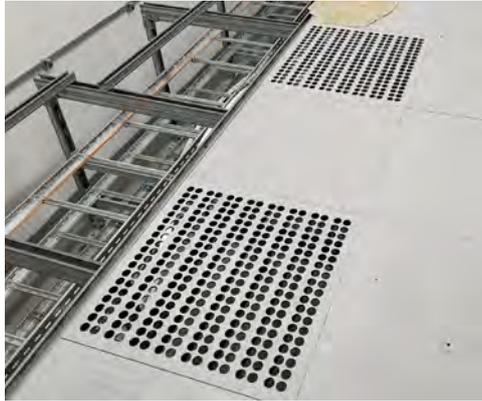
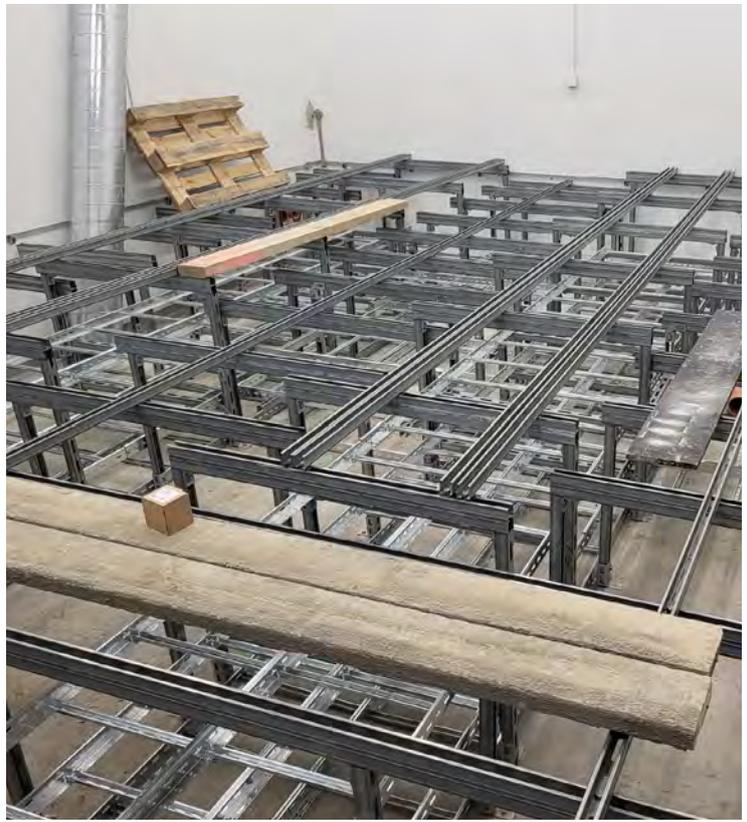
«Wenn sich Beharrlichkeit auszahlt» wäre auch eine passende Überschrift für diesen Artikel über die langjährige Zusammenarbeit am Projekt der Umgehungsstrasse von Prešov, dem Nebenabschnitt der Nordautobahn in der Slowakei. Dieses Projekt stellte das Projektteam vor zahlreiche Herausforderungen.

Zum ersten Mal in der Geschichte der Slowakei wurden bei einem Tunnelbauprojekt ein integriertes Bodensystem und ein Kabeltransitsystem erfolgreich realisiert. Das Projekt für die staatliche Autobahngesellschaft Národná diaľničná spoločnosť war für das Team von Hilti Slovakia eine Gelegenheit, zu wachsen und ein tieferes Verständnis für die Wettbewerbsparameter, die Anforderungen der Investoren und die spezifischen Bedürfnisse der einzelnen Lieferanten zu entwickeln. «Für den Erfolg des Projekts war eine präzise Zeitplanung und Fertigstellung der Lieferungen absolut entscheidend», erklärt Jana Budacova, Product Manager Engineering Marketing.

Angesichts des begrenzten Lagerraums auf der Baustelle musste das Logistikteam vor allem kreativ sein.

Hier sind einige der Systeme, die erfolgreich installiert wurden, zusammengefasst:

- Installation von ISD-Kabeln über drei Brücken mithilfe von HDG MQ-Stützen.
- Verankerung von Notlüftungsventilatoren, was schwierige Bohrtechniken erforderte.
- Installation von Trockenrohrverteilungen unter Verwendung von MQ-Komponenten aus Edelstahl.
- Konstruktion eines integrierten Bodensystems.
- Abdichtung von Kabelschächten mithilfe eines Kabeltransitsystems im Tunnel.
- Abstützungen für Rohre und Rohrleitungen.
- Schwere Stützkonstruktion für ein Dieselaggregat, das im Falle eines Stromausfalls hilft.
- Befestigung der Beleuchtung und anderer Systeme.



COOL BLEIBEN IN VADODARA

Neue Kühltechnik für Indiens Produktionsstandort

Eine Kooperation über Werks Grenzen hinweg setzt Massstäbe. Im Werk in Vadodara, Gujarat, in Indien wird eine Kühl- und Entfeuchtungs-technik mit Komponenten, die erstmalig in Indien verbaut werden, installiert. Folgt Eugen Tschann, Leiter Gebäudemanagement im Werk 4, auf seiner Reise nach Indien und erfährt, warum und wie diese Kooperation funktioniert und wie man auch bei ~35 °C einen kühlen Kopf bewahrt.

«Thomas verkaufte mir diesen Arbeitsauftrag in den schillerndsten Farben», schmunzelt Eugen Tschann, Leiter Gebäudemanagement im Werk 4, als er davon erzählt, wie er im Frühjahr 2023 von Thomas Breuer, Werkleiter im Werk 4, das Angebot bekam, bei der Errichtung der Kühl- und Entfeuchtungs-technik im neuen Fertigungsstandort in Vadodara, Gujarat, Indien zu unterstützen.

«Auf der einen Seite sah ich das als grosse Chance für mich und auf der anderen Seite kamen mir viele Gründe in den Sinn, warum das gerade jetzt ungünstig ist. Schliesslich gibt es hier im Werk 4 auch genug zu tun für mich.» Kooperationen dieser Art stärken die Zusammenarbeit über Werks Grenzen hinweg und sind eine gute Möglichkeit für Mitarbeitende, persönlich zu wachsen. Vom Werk 4 wird dieses Vorhaben gerade auch deshalb unterstützt und Eugen weiss, dass die notwendigen Ressourcen zur Verfügung gestellt werden und er mit tatkräftiger Unterstützung seiner Kolleg:innen rechnen kann. «Für mich gab es somit keinen Grund mehr, diese Chance nicht zu ergreifen und auf die Planung und Organisation der ersten Reise nach Vadodara zu verzichten. Videokonferenzen mit meinen Ansprechpartnern in Indien für Vorbesprechungen, Reiseorganisation, Aufgaben vor Ort umplanen und so weiter ... Die Tage bis zur ersten Abreise vergingen wie im Flug.» Insgesamt sind zwei 4-wöchige Aufenthalte geplant.

Zwischen Nervosität und Vorfreude

Bei der ersten Reise geht es um die Unterstützung bei der Vorbereitung für die Inbetriebnahme und die baulichen Massnahmen dafür. Bei der zweiten Reise soll das Vorgehen für einen energieoptimierten Betrieb definiert und die Anlage in Betrieb genommen werden. Dazwischen finden wöchentliche Videokonferenzen statt, um den Projektfortschritt zu besprechen und gegebenenfalls Optimierungen vorzunehmen. Nun ist der 3. Juli 2023 und Eugen checkt am Flughafen in München ein. «Jetzt geht es los. Nervosität und Vorfreude sind ständige Begleiter. Was erwartet mich? Wie werde ich mit der Sprache zurechtkommen? Kann ich die Erwartungen erfüllen? Viele Fragen gingen mir durch den Kopf.» Sich auf Ungewisses einzulassen, erfordert Mut und bedeutet, die eigene Komfortzone zu verlassen. Man erweitert den Blickwinkel und gewinnt neue Perspektiven.

«In Indien angekommen, musste ich mich zuerst mal an das Klima gewöhnen. Das war auch auf der fachlichen Seite die grösste Herausforderung für mich: die Einarbeitung in die modernen Kühlsysteme in Kombination mit den speziellen Klimaverhältnissen.»



Neue Herausforderungen

Die Fertigung von Diamantwerkzeugen bei ~35 °C Aussentemperatur und 75 Prozent Luftfeuchtigkeit erfordert eine sehr leistungsstarke, robuste, flexible und effiziente Kühltechnik für das Produktionsgebäude und die Büros. Mit dem neuen Kühlsystem mit Komponenten, die erstmalig in Indien verbaut werden, soll die Luftfeuchtigkeit deutlich reduziert werden, um die Diamantsysteme in der hochwertigen Hilti Qualität effizient produzieren zu können.

Im Werk 4 in Thüringen werden bereits Gebäudemassen für energiearmes Heizen und Kühlen verwendet und die Montagehalle hat damit als erster Industriebau in Österreich die Zertifizierung nach «Green-Building»-Standards erhalten. Auch für die Gebäudeleittechnik und das Energiemonitoring sind dieselben Systeme im Einsatz, wie sie in Indien zur Anwendung kommen sollen. Eugen hat nicht nur langjährige Erfahrung mit energieeffizienter Gebäudegestaltung, nachhaltige Technologien sind auch seine Leidenschaft. «Durch die enge Zusammenarbeit können wir Erfahrungen und neuestes Wissen auf diesem Gebiet austauschen und im Sinne von «geben und nehmen» alle dazulernen und auf dem Stand der Technik bleiben.» Während dieser Zeit lernt Eugen zudem die Lebensweisen und die Kultur eines fremden Landes kennen. «Sie wollen Grossartiges schaffen.», erzählt er im Werk 4 Ende Juli, nach der Rückkehr von seiner ersten Reise. «Meine gewohnte Arbeitsweise wurde auf den Kopf gestellt. Wo wir teilweise vorgefertigte Bauelemente verwenden, werden in Indien viele Arbeitsschritte direkt vor Ort, ohne Vorrichtungen und Standards auf der Baustelle erledigt. Die Einstellung und die Zuversicht der Personen, mit denen ich gesprochen habe, haben mich sehr beeindruckt.» Neben der Einarbeitung in die technischen Themen war die Verständigung für Eugen die grösste Herausforderung. «Mein mässiges Sprachlevel in Englisch, gepaart mit dem «indischen Slang» und den fachspezifischen Begriffen, machten mich oft sprachlos und der Übersetzer am Smartphone wurde zum ständigen Begleiter.» Nun steht für Eugen, wie für viele andere, der Sommerurlaub auf dem Programm. Danach wird die nächste Reise für Herbst 2023 geplant, wo er dann bei der finalen Inbetriebnahme der Anlage vor Ort mit dabei ist. Darauf freut er sich schon und betont, dass es sich bei dieser Kooperation wirklich um eine bunte Aufgabe in schillerndsten Farben handelt, die nicht nur als fachliche und technische Weiterbildung einen grossen Mehrwert bringt, sondern auch eine einmalige Lebenserfahrung ist. «Thomas hat mir nicht zu viel versprochen und das Teilen von Erfahrungen und Wissen ist ein Antriebsmotor für das Wachstum bei mir und anderen.»



Bei der Bauteilaktivierung werden Gebäudemassen zur Temperaturregelung genutzt. Dabei werden Wände, Decken oder Böden mit wasserführenden Rohren bestückt, die dann zum energiearmen Kühlen und Heizen dienen.

Die Kühl- und Entfeuchtungstechnik in Indien besteht aus 4 grossen Kühlmaschinen, 6 Kühltürmen, mehreren Wärmetauschern, 2 Lüftungszentralen, über 150 Deckenkühlsystemen mit Ventilatoren und einer Vielzahl von Pumpen. Damit soll sichergestellt werden, dass die Diamantwerkzeuge unter den vorherrschenden Klimaverhältnissen in der hochwertigen Hilti Qualität effizient produziert werden können.

Werk 4 wurde 1970 als erster Produktionsstandort ausserhalb Liechtensteins gegründet. Mittlerweile werden dort jährlich ca. 500 000 Hilti Geräte aus den Bereichen Powertools, Diamantbohrwerkzeuge und Direktbefestigung montiert. Dazu produziert das Werk ca. 800 verschiedene Zerspanungsteile, die in die Geräte eingebaut werden. In Thüringen sind ca. 600 Mitarbeitende beschäftigt.

Der Spatenstich für das Werk 11 fand im Januar 2021 statt, der Betrieb wurde im August 2023 aufgenommen und die offizielle Eröffnung ist für Januar 2024 geplant. Es werden dort Diamantsägeblätter, Diamanttopfscheiben und Diamantbohrkronen gefertigt. Das Werk ist ein weltweites Kompetenzzentrum für Trennen, Schleifen, PU-Bohrkronen und SP-Wandsägeblätter. In Indien sind ca. 260 Mitarbeitende beschäftigt. Das Werk strebt eine DGNB-Gold-Zertifizierung für seine Bauwerke an, womit es das erste seiner Art in Indien wäre.

FRAGEN FÜR EIVIND SLAAEN

Volle Kraft voraus für Ignite Lead 2030

In der schnelllebigen Geschäftswelt von heute hängt der Unternehmenserfolg in hohem Masse davon ab, Herausforderungen zu meistern, Chancen zu ergreifen und ein Team zu bilden, das mit seinen vielfältigen Fähigkeiten dazu motiviert ist, sich für dasselbe Ziel zu engagieren.

Unsere Kolleginnen und Kollegen des Learning & Development Teams fördern mit zahlreichen Initiativen die Stärken aller Teammitglieder und schaffen somit eine Kultur der kontinuierlichen Weiterentwicklung, in der alle Mitarbeitenden aktiv zum Unternehmenserfolg beitragen. Dasselbe gilt für unser globales Strategietraining «Ignite Lead 2030», bei dem jeder einzelne von uns seinen individuellen Beitrag zur erfolgreichen Umsetzung der Strategie definiert und zeitgleich ein besseres Verständnis für die gemeinsame Zielsetzung erhält.

Die Investition in ein breit ausgelegtes globales Strategietraining ist die Grundlage für eine erfolgreiche Umsetzung der Unternehmensstrategie. Alle Kolleg:innen sollen mit dem Wissen, den Fähigkeiten und dem entsprechenden Mindset ausgestattet sein, die für einen wirksamen Beitrag zu Lead 2030 erforderlich sind. Eivind Slaaen, Head of People & Culture Development, spielte eine Schlüsselrolle bei der Entwicklung des Lead 2030 Trainings. Im Interview spricht er über seine Rolle bei Hilti sowie die Herausforderungen und Chancen bei der Ausarbeitung eines globalen Trainings.

Was waren heute deine ersten Schritte?

Gleich nach dem Aufstehen ging ich für 20 Minuten auf mein Trampolin. Lange Zeit dachte ich, das sei etwas für Kinder, bis mich meine Frau davon überzeugte, dass es ein effizientes Training ist, bei dem man in 15 Minuten gleich viel erreicht als mit anderen sportlichen Aktivitäten in einer Stunde. Und man geht gleichzeitig entspannter in den Tag. Anschließend habe ich einige Achtsamkeitsübungen gemacht und zum Abschluss einen Cappuccino zubereitet und meine Frau aufgeweckt.

Wie waren deine ersten Schritte bei Hilti?

Ach du meine Güte, das ist schon fast 33 Jahre her. Damals war Hilti ein ganz anderes Unternehmen, der Umgang war wesentlich formeller und auch etwas steifer. Wir haben alle Anzug und Krawatte getragen, und das Team war noch nicht sehr vielfältig. Es gab nur wenige Frauen im Team, zwei Amerikanerinnen und eine Französin, wenn ich mich richtig erinnere. Im Vergleich zu heute mit Mitarbeitenden aus 66 Nationalitäten an unserem Hauptsitz klingt das geradezu exotisch. Was aber schon damals galt, war das Prinzip der offenen Türen, wann immer jemand Unterstützung benötigte.

Seither hat sich dennoch einiges geändert. Wie gehst du mit den Veränderungen in unserem Geschäftsumfeld um?

Im Wesentlichen konzentriere ich mich auf drei Dinge: Ich nutze mein Hilti-Netzwerk, um von unseren Führungskräften in aller Welt zu erfahren, was ihre wesentlichen Herausforderungen und Bedürfnisse sind. Extern arbeite ich mit zwei internationalen Unternehmen zusammen, einem in Europa und einem in den USA. Das hilft mir dabei, meinen Blick über Hilti hinaus zu öffnen und die Dinge von aussen zu betrachten, Trends zu verstehen und aktuellen Entwicklungen einen Schritt voraus zu sein. Und ich kann gleichzeitig einen besseren Vergleich ziehen zu dem, was wir bei Hilti tun. Ausserdem höre ich mir einige ausgewählte Podcasts an und lese viel.

Unser heutiges Format nennt sich «First Steps», zu Deutsch «erste Schritte». Auch unser Unternehmen macht gerade die ersten Schritte in Richtung der Umsetzung einer neuen Strategie. Was war deine Rolle in der Entwicklung des Strategietrainings?

Ich war Teil des Teams, das die Kommunikations- und Trainingsinhalte erarbeitet und verantwortet hat. Gemeinsam mit dem Leiter der BU Installation, Oemer Cagiran, und Mario Siewert,



«Alle Teammitglieder sollen sich mit dieser Strategie identifizieren und sie mit Leidenschaft umsetzen können.

Eivind Slaaen
Head of People &
Culture Development



dem Leiter der Unternehmensentwicklung, haben wir das Format «Ignite Lead 2030» entwickelt.

Welche Hürden musstet ihr während der Entwicklungsphase überwinden?

5

Wie bei der Entwicklung aller Trainings gab es auch bei diesem einige Hürden. Am Anfang steht immer die Frage: Was wollen wir erreichen und wie messen wir Erfolg? Wir haben unser Ziel so definiert, dass wir möchten, dass jeder Mitarbeitende die Strategie versteht. Alle Teammitglieder sollen sich mit dieser Strategie identifizieren und sie mit Leidenschaft umsetzen können. Eine weitere Herausforderung ist: Wenn man etwas weiss, erscheint es einem einfach. Da das Training aber für Kolleg:innen entwickelt wurde, die gerade die ersten Erfahrungen mit unserer Strategie machen und noch nicht alles wissen, müssen wir die Inhalte auf die grundlegende Botschaft reduzieren, die an allen unseren Standorten gleichermassen verstanden wird. Dabei mussten wir uns auch bewusst machen, dass das Training sowohl das bestehende Team als auch alle

künftigen Mitarbeitenden ansprechen soll. Und im Idealfall schaffen wir dann aus der Kombination der richtigen Botschaften mit interaktiven Elementen eine Lernerfahrung, die auch Spass macht. /

Schaut euch das Interview an



AUS DEM ARCHIV

Anlässlich des Campus Openings im September in Schaan werfen wir einen Blick zurück in die Geschichte von Hilti und heben die wichtigsten Meilensteine hervor, die den Hauptsitz in Liechtenstein zu dem gemacht haben, was er heute ist.

1 /

Es war 1941 als Martin und Eugen Hilti ihr Unternehmen Hilti Maschinenbau OHG im Haus Nummer 70 in der Dorfmitte von Schaan gegründet haben. Eugen hatte das Gebäude acht Jahre zuvor gekauft, weil er wusste, dass er irgendwann seine eigene Firma eröffnen wollte. Die Brüder begannen unter anderem damit, Zündkerzenkörper und Motorenteile für andere Unternehmen zu bauen. Während die Werkstatt im hinteren Teil des Hauses in der Garage untergebracht war, befanden sich die Büros vorne.

2 /

Da das Geschäft von Hilti schnell expandierte, war es bald notwendig, die Produktionskapazität zu erhöhen. Deshalb beschlossen die Hilti Brüder 1954, ausserhalb des Schaaner Zentrums eine neue Produktionsstätte und Büros für ihre inzwischen 120 Mitarbeitenden zu errichten, das Werk 1. Eugen Hilti war besonders stark in den Planungs- und Bauprozess involviert. So ist es ihm zu verdanken, dass die Gebäude mit Wasser versorgt werden konnten. Als alle Hoffnung, für Wasser in der Nähe, fast verloren war, fand er es mit seiner Wünschelrute in 30 Meter Tiefe.

3 /

Ein weiterer grosser Meilenstein für die Konzernzentrale war der Bau des grossen Hauptverwaltungsgebäudes 1973. Damals überzeugte es unter anderem mit einer bemerkenswerten Glasfassade. Das Gebäude bot Platz für 300 Mitarbeitende und war für damalige Verhältnisse sehr modern mit einer Aktenförderungseinrichtung für eine vereinfachte Kommunikation. 42 Jahre später, im Jahr 2015, wurde das Hauptgebäude renoviert und erhielt eine neue Fassade sowie einen neuen einladenden Eingangsbereich.

4 /

Offiziell begann die Modernisierung des Hilti Campus schon drei Jahre eher, 2012, als der Grundstein für das Innovationszentrum gegenüber der Strasse vom Hauptgebäude gelegt wurde. Anfang 2015 konnten 400 Mitarbeitende auf 30 000 km² in ihre neuen Büros, Testungsräume, Labore und Werkstätten einziehen. Bis heute ist das multifunktionale Innovationszentrum die grösste Investition in der Geschichte des Unternehmens. Darauf folgten die Hilti Kita – eine Kindertagesstätte –, ein neues Parkhaus, das Bürogebäude Mitte und das renovierte Bürogebäude Nord, welche den neuen Hilti Campus vervollständigen.



Impressum

«team» ist das Magazin für die Mitarbeitenden der Hilti Gruppe. Im «team» veröffentlichte Meinungen stimmen nicht unbedingt mit denen des Herausgebers oder des Vorstands überein. Beiträge im «team» stellen nur dann offizielle Aussagen des Vorstands dar, wenn sie ausdrücklich als solche gekennzeichnet sind. Der Herausgeber ist für die Auswahl der Inhalte verantwortlich und wird vom Redaktionsausschuss beraten. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, zur Veröffentlichung eingereichte Artikel zu kürzen. Durch die Übersetzung können unterschiedliche Bedeutungsnuancen entstehen. Bei abweichender Auslegung gilt der Originaltext als gültig.

Herausgeber
Hilti Corporation
Global Corporate Communications
Feldkircherstrasse 100
9494 Schaan
Liechtenstein

media@hilti.com

Redaktion
Loveleen Arora
Hannah Färber
Sabrina Felü
Lukas Gruber
Chris Larson
Manuela Mylonas
Lena-Sophia Nachbaur
Kristina Rancic
Judith Sparr
Raphaella Wallner

Chefredaktorin
Sabrina Felü

Kreative Leitung
Benno K. Erhardt

Layout und Design
Benno K. Erhardt