

# 75 Jahre Hirschvogel



# 75 Jahre Hirschvogel



**Hirschvogel  
Automotive Group**

1938 - 2013

75

JAHRE







Marc Hirschvogel,  
Mehrheitsgesellschafter der  
Hirschvogel Holding GmbH

# Vorwort

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,  
verehrte Geschäftspartner, liebe Freunde!

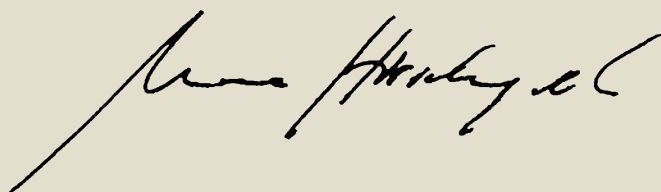
Mit Stolz darf ich die Chronik zum 75-jährigen Firmenjubiläum eröffnen und freue mich, Ihnen zusammen mit allen Beteiligten einen Einblick in unsere langjährige Firmengeschichte geben zu können.

75 Jahre Hirschvogel – das ist alles andere als eine Selbstverständlichkeit – das ist das Produkt unternehmerischer Weitsicht, Zielstrebigkeit und Verantwortung. Aber bei Weitem sind es nicht nur die Ideen, Ziele, Vorstellungen und vielleicht Ideale, die einen Unternehmer erfolgreich werden lassen, sondern auch die Fähigkeit, andere von eben diesen zu überzeugen. Genau darin, so meine ich, lagen die Stärken meiner Großeltern Emma und Willy Hirschvogel als Gründer und Vorreiter des Unternehmens sowie meines Vaters Manfred Hirschvogel, der das Unternehmen zu einem der führenden Automobilzulieferer in der Massivumformung ausstattete. Denn genau durch diese „Überzeugungskraft“ und den stets menschlichen und offenen Führungsstil wird unser wichtigstes Kapital gebunden: die Loyalität und das Engagement unserer zahlreichen Mitarbeiter, die durch ihr immenses Know-how entscheidend zur herausragenden Stellung von Hirschvogel als Arbeitgeber und Zulieferer beitragen.

Das Unternehmen Hirschvogel, das Lebenswerk meines Vaters, auf seinem weiteren Weg in die Zukunft begleiten zu dürfen, ist mir eine große Ehre und liegt mir sehr am Herzen. Dem Anliegen, Hirschvogel als unabhängiges Familienunternehmen zu bewahren, fühle ich mich zutiefst verpflichtet und freue mich, dass trotz der Ereignisse und Umgestaltungen der letzten drei Jahre weiterhin unbeirrt der Weg der Weiterentwicklung und des wirtschaftlichen Erfolgs beschritten wird.

Hierfür, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und Ihnen allen, ein herzliches Dankeschön!

Euer/Ihr  
Marc Hirschvogel







# Grußwort

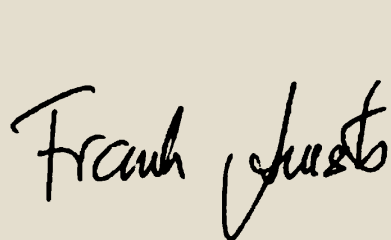
75 Jahre Hirschvogel - 75 Jahre Tradition und Fortschritt - sind eine passende Gelegenheit, allen Mitarbeitern und Geschäftspartnern, die Hirschvogel über all die Jahre begleitet und damit zum Erfolg des Unternehmens beigetragen haben, Danke zu sagen. Eine derartige Entwicklung von der Dorfschmiede zum globalen Partner der Automobilindustrie ist nur durch treue und langfristige Geschäftspartner sowie kompetente und loyale Mitarbeiter möglich.

Trotz vieler, teils gravierender Veränderungen über die Jahre, sowohl am Markt wie auch bei Hirschvogel, ist es immer gelungen, die Werte und die Kontinuität eines Familienunternehmens zu bewahren. Dies lag und liegt insbesondere auch an den Gesellschaftern der Hirschvogel Holding GmbH, die durch ihre enge Verbundenheit mit dem Unternehmen und das große Vertrauen in das Können ihrer Mitarbeiter ihren Beitrag zu dieser Entwicklung geleistet haben. Ihnen gilt unser ganz besonderer Dank!

Mit dieser Chronik durch die 75-jährige Geschichte möchten wir an die verschiedenen Entwicklungsschritte und Ereignisse erinnern, gleichzeitig aber auch den besonderen Charakter des Werks Denklingen, in dem alles begann, zum Ausdruck bringen. Mit der Konzentration auf unsere Wurzeln und Stärken schaffen wir eine gute und dauerhafte Ausgangsbasis, die Erfolgsgeschichte für viele weitere Jahre fortzuschreiben.

Wir wünschen der Hirschvogel Automotive Group und unseren Mitarbeitern alles Gute und allen Lesern dieser Chronik viel Spaß bei der Lektüre.

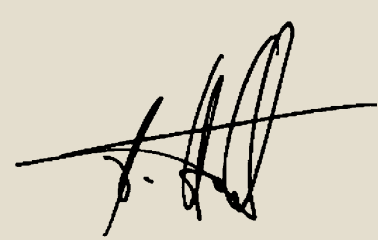
Die Geschäftsführung der Hirschvogel Holding GmbH



Frank M. Anisits



Dr. Thomas Brücher



Dr. Alfons Hätscher



1938 – 2013

# 75

JAHRE



1938  
Gründung der Industrieschmiede „Hammerwerk Hirschvogel OHG“ durch den Ingenieur Willy Hirschvogel zusammen mit seinen Brüdern Anton und Hans; erstes Umformaggregat ist ein gebrauchter Brettfallhammer; 5 Mitarbeiter erwirtschaften einen Umsatz von 26.000 Reichsmark.

1945 – 1950  
Teilweise Demontage des Werks nach dem Zweiten Weltkrieg; mühsamer Neuaufbau; es werden Teile für Landmaschinen geschmiedet sowie Maurer-Hämmer und -Meißel.

Bis



1954/1955  
Aufstellung von zwei Oberdruckhämmern



1963  
Hallen-Neubau außerhalb von Denklingen auf dem heutigen Gelände nahe der Bundesstraße 17 und Bezug der ersten Produktionshalle „auf der grünen Wiese“, um Lärmbelästigung zu vermeiden und Platz für Expansionsmöglichkeiten zu schaffen; Gründung der Unterstützungskasse durch Emma und Willy Hirschvogel als Einrichtung zur Altersvorsorge für die Mitarbeiter

1959  
Im November verstirbt der Mitbegründer Hans Hirschvogel.

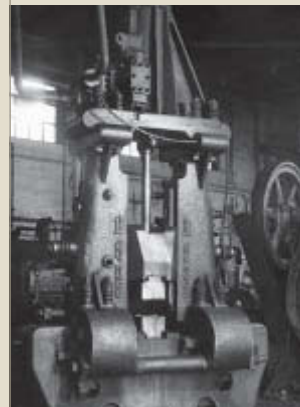
1938      1940      1945      1950      1952      1954      1955      1959      1963

1940  
Bau der ersten Halle in der Ortsmitte von Denklingen



Bis 1945  
Während des Zweiten Weltkriegs werden Teile für Flugzeug-Fahrgestelle geschmiedet.

1950 – 1952  
Mit Hurth und Getrag werden die ersten wichtigen Kunden im Getriebereich gewonnen.



1955  
Der Umsatz übersteigt erstmalig die Millionen-Grenze (DM).

1952  
Inbetriebnahme des ersten Oberdruckhammers; Beginn der Fertigung von Nockenwellen für Einspritzpumpen für Bosch



1972/1973  
In der „alten Halle“ in der Ortsmitte werden die ersten beiden gebrauchten Kaltpressen aufgestellt; Einführung der neuen Umformtechnologie des Kaltfließpressens und erste Schritte im Bereich Halbwarmumformung durch Dr. Manfred Hirschvogel und Peter Kettner



1991  
Gründung des Tochterunternehmens Hirschvogel Eisenach GmbH durch den Kauf der „Betriebsabteilung Schmiede“ der früheren Wartburg-Werke; Errichtung des Ausbildungszentrums in der Ortsmitte von Denklingen

1988/1989  
Bau einer neuen Halle für die Arbeitsgänge Sägen und Scheren

1989  
Inbetriebnahme einer 31.500 kN Maxi-Press

1971/1972  
Bau der Halle 2 (Warmpresswerk) und Halle 3 (Warmbehandlung und Qualitätssicherung) am neuen Standort außerhalb Denklingens; Verlagerung der Pressenschmiede von der Ortsmitte an den neuen Standort

1977  
Im Dezember verstirbt der Mitbegründer Anton Hirschvogel im Alter von 80 Jahren. Die Ultraschallprüftechnik kommt erstmals zur Anwendung.



1979  
Aufstellung der ersten hydraulischen Großpresse für die Kaltumformung. Karl Schuster (langjähriger Geschäftsführer Produktion): **„Man hatte eine Vision: So etwas Großes muss man einfach haben!“**



1988  
50-jähriges Jubiläum; der Umsatz steigt erstmals über die 100 Millionen-DM-Grenze; Beginn der Internationalisierung mit Gründung des ersten ausländischen Tochterunternehmens Hirschvogel Incorporated in Columbus/Ohio zur Produktion von Kaltfließpressenteilen für den amerikanischen Markt

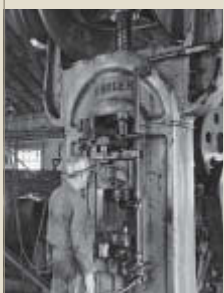
1986  
Einführung eines CAD-/CAM-Systems zur Werkzeug-Fertigung

1966  
Zur Fehlerfindung werden die Magnetpulver-Rissprüfung und Wirbelstrom-Prüfung eingeführt.

1974/1975  
Bau der Halle 4 für den Werkzeugbau

1965 1966 1969 1971 1972 1973 1974 1975 1977 1978 1979 1981 1982 1983 1984 1985 1986 1987 1988 1989 1990 1991

1965  
Entwicklung von der Hammer- zur Pressenschmiede und Aufstellung der ersten Spindelpressen in der Halle in der Ortsmitte



1969  
Aufstellung der ersten Gesenkschmiedepresse (10.000 kN Maxi-Press) und Umstellung auf elektrische Erwärmung; der Umsatz übersteigt erstmalig die 10 Millionen-DM-Grenze.

1971  
Umfirmung von der OHG zur Hirschvogel KG mit den persönlich haftenden Gesellschaftern Anton, Willy und Emma Hirschvogel

1978  
Bau der Hallen 5 und 6 für die Kaltumformung; erste konkrete Pläne zum Kaltpressen von langen Getriebewellen und erste Kontakte zu VW; Start der Wellenfertigung

1981  
Umfirmung der damaligen Hirschvogel KG in die Hirschvogel Umformtechnik GmbH mit den Geschäftsführern Willy und Dr. Manfred Hirschvogel; Einführung eines weiteren Umformverfahrens, der Halbwarmumformung. Dr. Manfred Hirschvogel: **„Als eine der wenigen Firmen haben wir damals das neue Verfahren Halbwarmfließpressen bereits im industriellen Maßstab in die Produktion aufgenommen.“**

1982/1983  
Verdoppelung des Gebäudes der Kaltpresserei und Erwerb einer 16.000 kN Hydraulikpresse

1987  
Aufstellung einer vollautomatisierten Kaltfließpresse (20.000 kN) zur Fertigung von schweren Getriebewellen und Installation einer vollautomatisierten Schmiedepresse (16.000 kN) für Radnaben

1985  
Aufstellung einer der weltweit größten Halbwarmfließpressen (16.000 kN und 5 Press-Stufen) zur Fertigung von Hinterachswellen mit Zentrum für BMW

1984  
Umzug der Verwaltung in das neue Bürogebäude außerhalb Denklingens und Aufgabe des Standorts in der Dorfmitte

1990  
Start des neuen Fertigungszweigs „Zerspanung“ in Denklingen mit der Endbearbeitung von Einspritzpumpen-Nockenwellen

1997  
Im Werk Denklingen werden die ersten Aluminium-Teile geschmiedet. Dr. Manfred Hirschvogel: **„Das Jahr 1997 hat für Hirschvogel eine besondere Bedeutung. Es ist ein Jahr der Rekordinvestitionen, ein Jahr eines neuen Umsatzrekords – die 200 Millionen-DM-Grenze wurde wesentlich überschritten – und das Jahr des höchsten Personalstands im Unternehmen, denn bis Jahresende werden wir im Werk Denklingen die 1.000 Mitarbeiter-Grenze durchbrechen.“**



1996  
Umzug der Hirschvogel Eisenach GmbH in ein neues Werk „auf der grünen Wiese“ nach Marksuhl; Inbetriebnahme der Halle 12 in Denklingen. Dr. Manfred Hirschvogel: **„In dieser Halle wurden erstmals neue Fertigungsabläufe geplant; in einem einzigen Gebäude sollten die Pressebauteile vom angelieferten Stabstahl bis zum versandfertigen Bauteil in einem Fluss produziert werden.“**

1995  
Eine vollautomatische Prüf-anlage mit Bildverarbeitung und Lasertechnik wird in Betrieb genommen.

2003  
Bei der Hirschvogel Komponenten GmbH wird die bis dahin anspruchsvollste Komponente, eine Exzenterwelle für eine Motoren-Neuentwicklung, hergestellt.



2002  
Reorganisation der Hirschvogel Umformtechnik GmbH durch die Einführung einer Profit-Center-Struktur und Bezug eines neuen Bürogebäudes; der Umsatz übersteigt erstmals die 250 Millionen-Euro-Grenze.

1998  
Am 27. Februar stirbt der Firmenmitgründer Willy Hirschvogel kurz vor seinem 90. Geburtstag.

1999  
Umzug der Abteilung „Zerspanung“ von Denklingen in ein neu gebautes Werk in Schongau und Gründung der eigenständigen Firma Hirschvogel Komponenten GmbH; Beteiligung an der drittgrößten Schmiede Brasiliens, der Forjas Brasileiras; Bau der Halle 13 in Denklingen

2004  
Erweiterung der Geschäftsführung der Hirschvogel Umformtechnik GmbH mit Josef X. Baumeister, Michael Dahme und Karl Schuster; Aufstellung der „Hatebur HM75“, der größten Mehrstufenpresse weltweit im Werk Denklingen; Inbetriebnahme einer vollautomatisierten 31.500 kN Presse bei der Hirschvogel Aluminium GmbH zur Fertigung von Aluminium-Fahrwerksteilen; mit ca. 2.400 Mitarbeitern wird ein Gesamtumsatz von 350 Millionen Euro erzielt.



2005  
Aufbau einer vollautomatisierten 25.000 kN Kaltfließpresse bei der Hirschvogel Umformtechnik GmbH; Lösung des Joint Ventures in China und Gründung des 100%-Tochterunternehmens Hirschvogel Automotive Components (Pinghu) Co. Ltd. mit einem Werksneubau; Bau einer neuen Halle bei Hirschvogel Incorporated für den Bereich Zerspanung; Einführung des Rundknetens im Werk Denklingen

2006  
Gründung der Hirschvogel Mitarbeiterbeteiligung GmbH



FRANK HIRSCHVOGEL STIFTUNG

2007  
Gründung der Frank Hirschvogel Stiftung zur langfristigen Sicherung des Familienunternehmens und Gesellschafter-Umstrukturierung; Erweiterung der Hirschvogel Eisenach GmbH mit dem Bau der Halle 4

2011  
Erweiterung der Holding-Geschäftsführung durch Frank M. Anisits; 20-jähriges Jubiläum der Hirschvogel Eisenach GmbH; Übernahme der Anteile des Joint-Venture-Partners in Polen und Neufirmierung des 100%-Tochterunternehmens als Hirschvogel Components Poland Sp. z o.o.; Erweiterung der Produktion in China mit Bau der dritten Halle; mit mehr als 3.500 Mitarbeitern erzielt die Hirschvogel Automotive Group einen Umsatz von rund 760 Millionen Euro.



2012  
Im Januar übernehmen Frank M. Anisits, Dr. Thomas Brücher und Dr. Alfons Hätscher die Holding-Geschäftsführung; Kauf der Anteile des Joint-Venture-Partners in Indien und Neufirmierung des 100%-Tochterunternehmens als Hirschvogel Components India Pvt. Ltd.



2013  
Hirschvogel kann stolz auf 75 Jahre Firmengeschichte zurückschauen und feiert mit Gästen und Mitarbeitern sowie der Öffentlichkeit bei einem Tag der offenen Tür; 25-jähriges Jubiläum der Hirschvogel Incorporated

1992 1993 1994 1995 1996 1997 1998 1999 2000 2001 2002 2003 2004 2005 2006 2007 2008 2009 2010 2011 2012 2013 >>>

1994  
Aufstellung einer der leistungsfähigsten Kaltfließpressen der Welt

1993  
Übernahme von Maschinen und Produktionen von VW nach Schließung der Kaltfließpress-Abteilung in Wolfsburg

2000  
Gründung der Hirschvogel Aluminium GmbH in Marksuhl, wo in einer neuen Werksanlage Aluminium-Bauteile gefertigt werden.



1992  
Bezug der Halle 10 in Denklingen für Qualitätssicherung und Versand

2001  
Gründung des Joint Ventures in China mit dem taiwanesischen Partner Chian Hsing Forging; Bau der Halle 15 in Denklingen zur Fertigung von Gleichlaufgelenkteilen mit einem optimierten, verketteten Materialflusssystem. Karl Schuster (langjähriger Geschäftsführer Produktion): **„Nach jedem Hallen-Neubau dachte man, man hätte für die nächsten Jahre vorgesorgt und würde nicht wieder noch eine größere Halle benötigen.“**

2008  
90. Geburtstag von Emma Hirschvogel; Bau eines neuen Ausbildungszentrums in Denklingen; Übernahme der Joint-Venture-Anteile von Forjas Brasileiras durch MAHLE und Hirschvogel und Gründung der MAHLE HIRSCHVOGEL FORJAS S.A.; Gründung des Joint Ventures Hirschvogel Kalyani India Pvt. Ltd. mit Kalyani Thermal Systems Ltd. in Indien



2009  
Gründung der Hirschvogel Holding GmbH als Muttergesellschaft aller Hirschvogel-Unternehmen; neues Standbein in Polen zusammen mit dem japanischen Joint-Venture-Partner Kotani unter dem Namen Hirschvogel Kotani Poland Sp. z o.o.

2010  
Am 3. Juli stirbt überraschend der Mehrheitsgesellschafter und Geschäftsführer Dr. Manfred Hirschvogel; Gründung eines Beirats; Übernahme der Holding-Geschäftsführung durch Josef X. Baumeister und Dr. Dirk Landgrebe; die Gruppe erzielt mit nahezu 3.000 Mitarbeitern einen Gesamtumsatz von rund 600 Millionen Euro.















Karl Schuster senior (links),  
der erste Mitarbeiter, mit  
seinen Arbeitskollegen im  
Jahr der Firmengründung

1938, als die drei Hirschvogel-Brüder unter der Führung von Ingenieur Willy das Unternehmen gründeten, war Denklingen ein kleiner Ort mit vielen Landwirtschaften und einigen Handwerksbetrieben, der größte davon ein Sägewerk. Zu den Handwerksbetrieben gehörten mehrere Dorfschmieden, unter anderem auch die Hirschvogel-Schmiede.

In der Ortsmitte von Denklingen, direkt neben der Molkerei, wurde der erste Hammer aufgestellt und in den 40er-Jahren die erste Produktionshalle gebaut. Während des Krieges konnten Teile für die Luftfahrtindustrie geschmiedet werden; der Ingenieur Willy Hirschvogel hatte hier gute Verbindungen zu der Firma MAHLE, die Flugzeug-Fahrgestelle herstellte.

In Denklingen gab es gegen Ende des Zweiten Weltkriegs zahlreiche Landwirte, Handwerker und viele Flüchtlinge, die ihre Familien nicht ausreichend ernähren konnten. Viele davon fuhren zum Beispiel nach Neugablonz und fanden Arbeit in den Schmuckfabriken. Nach teilweiser Demontage begann bei Hirschvogel nach dem Krieg der Neuaufbau; in der Schmiede wurden Teile für Landmaschinen gefertigt. Nur mühsam hatte das kleine Unternehmen den Neuanfang geschafft.

Karl Schuster senior (links)  
mit seinem Bruder und  
Kollegen Hias im Jahr 1940



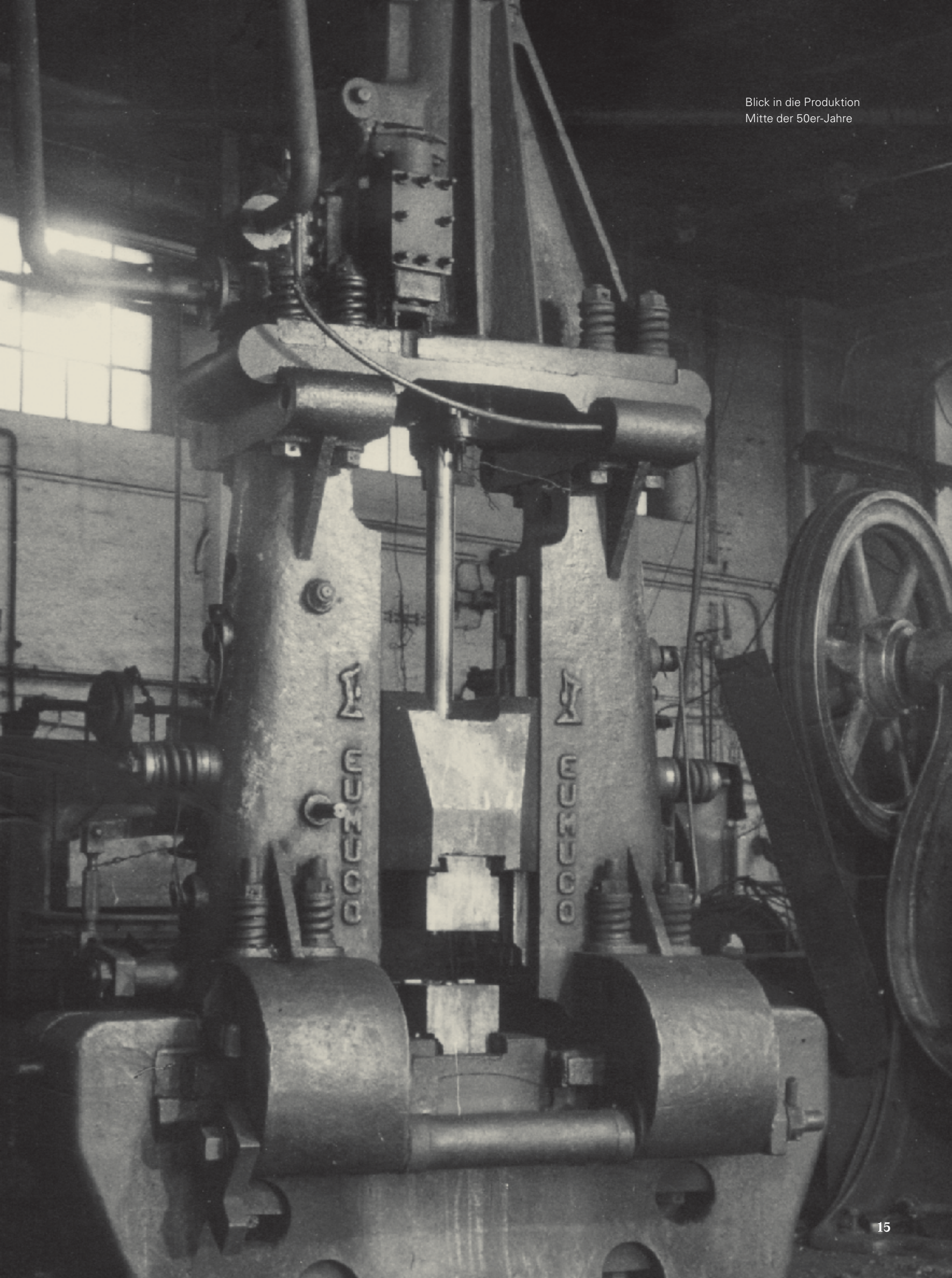
## Von der Dorfschmiede zum Global Player

Anfang der 50er-Jahre konnten dann die ersten großen Kunden Getrag, Bosch und Hurth gewonnen werden. Die Hirschvogel-Schmiede entwickelte sich zu dieser Zeit zu einem kleinen Industriebetrieb. Dieses Wachstum trug dazu bei, dass die Bevölkerung aus Denklingen und Umgebung nun Arbeit am Ort fand.

Die Firma Hirschvogel  
1959 in der Ortsmitte von  
Denklingen: im Erdgeschoss  
Werkzeugbau, im 1. Stock  
Büroräume und eine Woh-  
nung sowie im Hintergrund  
die Produktionshalle



Blick in die Produktion  
Mitte der 50er-Jahre





Die Halle 1 im Bau 1962

Anfang der 60er-Jahre entschloss sich die Familie dann aufgrund des enormen Produktionslärms zu einem Werksneubau „auf der grünen Wiese“ außerhalb von Denklingen. Was damals eine Rieseninvestition war und mit vielen Sorgen gestartet wurde, hat sich später als die einzig richtige Entscheidung dargestellt. Während nämlich viele Wettbewerbsfirmen in Wohngebiete eingekesselt waren, hatte Hirschvogel stets die Möglichkeit zu expandieren.

Und so wurden in den folgenden Jahren immer wieder neue Hallen gebaut, in neue Maschinen investiert, neue Produktionsverfahren eingeführt und weitere Kunden gewonnen.

Das Werksgelände  
in Denklingen 1972/1973





Das Stammwerk im  
Jahr 1985

In den 80er-Jahren trat dann der Sohn des Firmenmitgründers Willy - Manfred Hirschvogel - in die Geschäftsführung mit ein, und die Umsätze sprangen zum ersten Mal über die 100 Millionen-DM-Grenze. 1988 wurde das erste Tochterunternehmen mit einem Werk in den USA gegründet, was gleichzeitig den Start des internationalen Engagements bedeutete.

Es folgten weitere Tochterunternehmen, Maschinen-Investitionen, Produktionsverfahren und neue Kunden. Durch den Arbeitgeber Hirschvogel kam Wohlstand in die Familien, die Gemeinden und Landkreise. In und um Denklingen fand ein großer Wandel statt. Heute ist es sogar so, dass viele Mitarbeiter aus den umliegenden Städten viele Kilometer nach Denklingen zur Arbeit bei Hirschvogel, einem der größten Arbeitgeber im Landkreis Landsberg, fahren.

## Von der Dorfschmiede zum Global Player

Im Jubiläumsjahr 2013 zählt die Hirschvogel Automotive Group zu den erfolgreichsten Herstellern von massiv umgeformten Bauteilen aus Stahl und Aluminium. Nahezu 4.000 Mitarbeiter stellen weltweit Umformteile und Komponenten für die Automobilindustrie und ihre Systemlieferanten her. Der konsolidierte Umsatz 2012 der Gruppe lag bei rund 780 Mio. Euro bei einem Ausstoß von 268.000 Tonnen Umformteilen.

Die Hirschvogel Holding GmbH ist die Muttergesellschaft der acht Automobilzulieferunternehmen der Hirschvogel Automotive Group. Das Stammwerk, die Hirschvogel Umformtechnik GmbH in Denklingen, fertigt mit rund 1.800 Mitarbeitern jährlich etwa 208.000 Tonnen Schmiede- und Fließpresserteile aus Stahl. In Deutschland gibt es drei weitere Werke: in Marksuhl bei Eisenach die Hirschvogel Aluminium GmbH, die anspruchs-

volle Fahrwerkskomponenten aus hochwertigen Aluminium-Werkstoffen herstellt. In Marksuhl produziert auch eine weitere Stahlschmiede, die Hirschvogel Eisenach GmbH.



**Hirschvogel  
Aluminium**

Marksuhl, Deutschland



**Hirschvogel  
Holding**



**Hirschvogel  
Umformtechnik**

Denklingen, Deutschland



**Hirschvogel  
Incorporated**

Columbus/Ohio, USA



**Hirschvogel  
Eisenach**

Marksuhl, Deutschland



**MAHLE  
HIRSCHVOGEL  
FORJAS**

Queimados, Brasilien





In Schongau verarbeitet die Hirschvogel Komponenten GmbH mit rund 700 Mitarbeitern die Stahl- und Aluminium-Umformteile zu einbaufertigen Komponenten.

Daneben ist die Gruppe in den USA aktiv: In Columbus/Ohio fertigt die Hirschvogel Incorporated Warm- und Kaltfließpressteile sowie einbaufertige Komponenten für den amerikanischen Markt. In China werden bei der Hirschvogel Automotive Components in Pinghu in der Nähe von Shanghai neben Umformteilen Fertigteile für die in China ansässige Automobilindustrie hergestellt. Im Werk Gliwice in Polen produziert die Hirschvogel Components Poland halbwarm und halbwarm/kalt umgeformte Produkte. Hirschvogel Components India fertigt in Ranjangaon in der Nähe von Pune massiv umgeformte und zerspannte Bauteile für den indischen Automobilmarkt. Darüber hinaus hält die Hirschvogel Holding GmbH eine Beteiligung von 49% an dem brasilianischen Umformtechnik-Unternehmen MAHLE HIRSCHVOGEL FORJAS S.A., um das Hirschvogel-Know-how für den südamerikanischen Markt einzusetzen.



**Hirschvogel  
Components Poland**

Gliwice, Polen



**Hirschvogel  
Komponenten**

Schongau, Deutschland



**Hirschvogel  
Automotive Components**  
德西福格 汽车配件

Pinghu, China



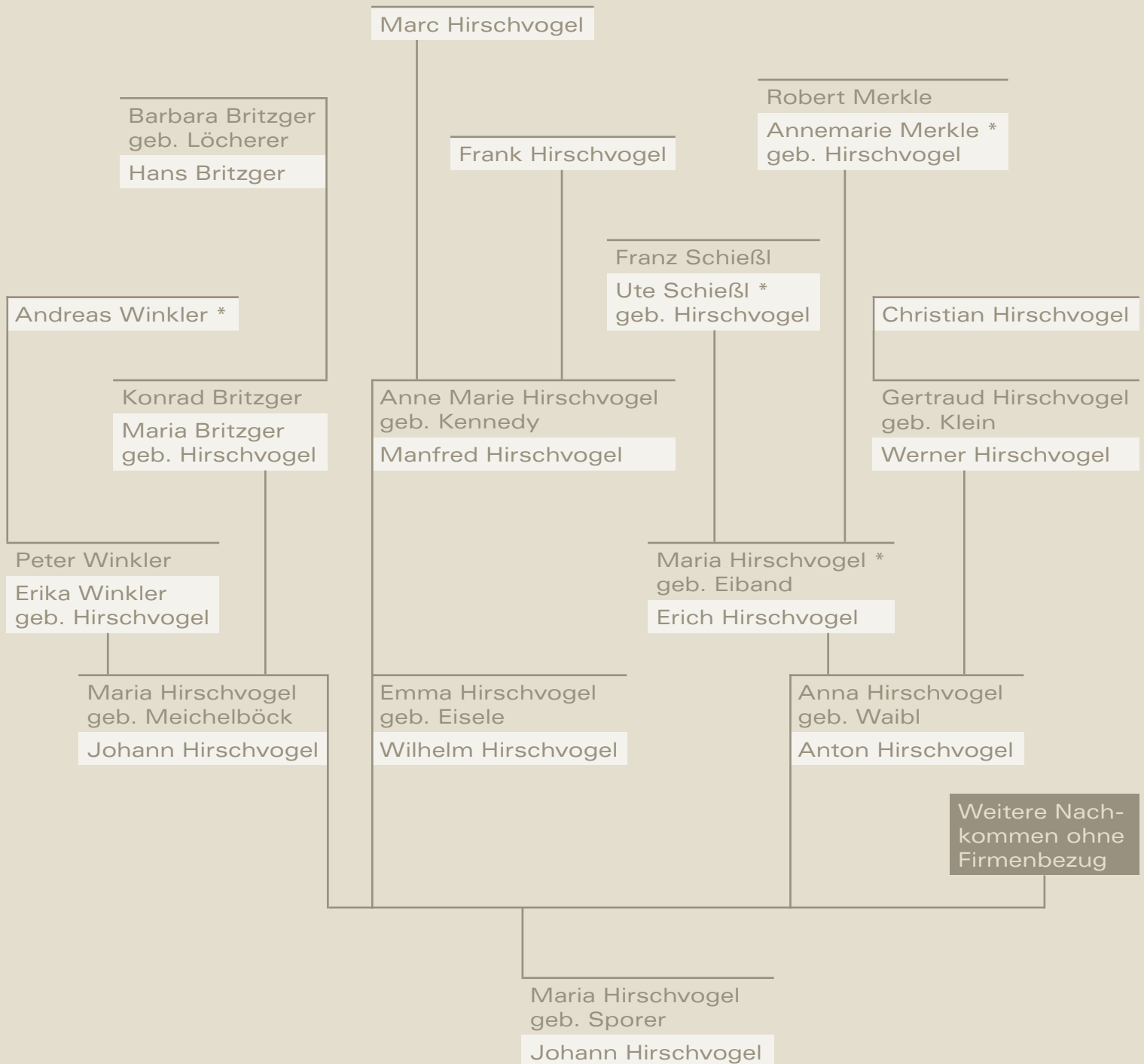
**Hirschvogel  
Components India**

Ranjangaon, Indien





## Der Stammbaum



Ehepartner

direkter Nachkomme

\* als Gesellschafter ausgeschieden



Die Gesellschafter der Hirschvogel Holding GmbH im Jahr 2013; von links Hans Britzger, Marc Hirschvogel, Emma Hirschvogel (sitzend), Christian Hirschvogel und Werner Hirschvogel

Familienfoto von 1992; von links Erich Hirschvogel (Sohn von Anton Hirschvogel) mit seiner Tochter Annemarie Merkle sowie Dr. Manfred, Emma und Willy Hirschvogel



Die Familiengesellschafter heute

## Erinnerungen von Emma Hirschvogel – „die Frau der ersten Stunde“

### Wie kam es zur Firmengründung im Jahr 1938?

Es waren die drei Brüder Willy, Anton und Hans Hirschvogel – und es gab eine Idee: Als Willy Hirschvogel eines Tages mit seinem Freund Helmut Bühle aus Metzingen bei einer Bergtour war, sagte Helmut Bühle zu ihm: „Wilhelm, eine Gesenkschmiede müsste man haben.“ Helmut Bühle war seinerzeit als Ferienarbeiter bei der Firma Henning in Metzingen angestellt und ein guter Bekannter der Familie Henning, die eine Schmiede betrieben.

Anton Hirschvogel (vorn links) und Hans Hirschvogel (vorn rechts) bei einem Betriebsausflug Ende der 50er-Jahre





Seitdem ging Willy Hirschvogel diese Idee der Gesenkschmiede nicht mehr aus dem Kopf, sodass er seine Überlegungen mit seinem Bruder Anton und auch seiner Mutter besprach. Anton Hirschvogel hatte von den Eltern die Dorfschmiede in Denklingen geerbt, die sich direkt an der Hauptstraße beim heutigen Kriegerdenkmal befand, und zudem hatte er etwas Kapital zur Verfügung. Der andere Bruder Hans, der ein Grundstück in die Firma einbrachte, arbeitete bei Anton in der Schmiede.

Anton Hirschvogel (rechts), wurde von allen nur „Chef“ genannt.



Willy Hirschvogel  
im Jahr 1973

### **Willy Hirschvogel und sein Werdegang**

Willy Hirschvogel wurde am 5. April 1908 in Denklingen geboren und erlernte in der elterlichen Dorfschmiede das Schmiedehandwerk. 1926 ging er als Geselle nach Augsburg und war von 1928 bis 1929 bei der Firma Eberhardt in Ulm als Schmied und Schlosser angestellt. Parallel dazu bildete er sich an der Gewerbeschule Ulm weiter und besuchte nach erfolgreicher Aufnahmeprüfung die Maschinenbauschule Esslingen, wo er 1933 das Ingenieurstudium erfolgreich abschloss. Nach kurzer Tätigkeit bei der Firma Bosch in Stuttgart als Jungingenieur kam er Ende 1933 zur Firma Elektron, ebenfalls in Stuttgart. Zunächst war er als Konstrukteur für Flugzeug-Fahrgestelle angestellt, übernahm aber bald die Leitung der Fertigung dieses Bereichs.



Er war dort bis 1945 tätig, zuletzt als handlungsbevollmächtigter Betriebsleiter für die Flugzeugfahrgestell-Fertigung und erkannte den Bedarf an Gesenkschmiedeteilen im Flugzeug- und Fahrzeugbau.

In späteren Aufzeichnungen wird Willy Hirschvogel als Vollblut-Techniker mit betriebswirtschaftlichem Sachverstand beschrieben. Die Aufgeschlossenheit für neue Technik, die Begeisterung für die Umformtechnologie und eine immer positive Kundenorientierung waren

das Geheimnis seines Erfolgs. Seine Menschlichkeit gegenüber Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten, aber auch Wettbewerbern brachte ihm ein hohes Ansehen in der Branche. Für die Kunden war er der Ansprechpartner in allen technischen und kaufmännischen Fragen – er war für sie die Firma Hirschvogel, und die Firma Hirschvogel war sein Lebenswerk.

Willy Hirschvogel starb am 27. Februar 1998 kurz vor seinem 90. Geburtstag.



1993 – 85. Geburtstag von Willy Hirschvogel

### **Willy Hirschvogel lernt Emma Eisele kennen – und eine Idee wird Wirklichkeit**

Emma Eisele, geboren am 26. November 1918, arbeitete bei der Firma Baluff, einer mechanischen Werkstätte mit etwa 20 Mitarbeitern und war dort für die Buchhaltung und Finanzen zuständig. Hier hat sie 1935 zum ersten Mal Willy Hirschvogel getroffen. Herr Baluff senior wollte für seine Tochter einen Ehemann finden und sagte: „Mädle, jetzt lade me die Herren Ingenieur ei.“ (Mädchen, jetzt laden wir die Herren Ingenieure ein.) Es war Faschingszeit, und er sagte: „Mädle, machet Euch sche.“ (Mädchen, macht Euch hübsch.) Emma Hirschvogels Mutter war von Beruf Schneiderin und machte wunderschöne Kostüme.

Nach mehreren Treffen erzählte ihr Willy Hirschvogel von seinen Plänen, und Emma Eisele sollte unbedingt mit nach Denklingen kommen, um sich dort alles anzusehen. Und so kam die junge Frau, die damals in Neuhausen nahe Stuttgart lebte, 1938 zum ersten Mal mit nach Denklingen und dachte sich: „Da komm i gwies nimmer rei.“ (Hier komme ich sicher nicht mehr her.)

### **Aus einer Idee wird das „Hammerwerk Hirschvogel“ geboren**

Aber es kam ganz anders, und Emma Eisele wohnte bald mit ihrem späteren Mann Willy in der Dorfschmiede. Im Jahr 1938 wurde das „Hammerwerk Hirschvogel“ von den Brüdern Willy (35%), Anton (35%) und Hans

(30%) gegründet. Zu dieser Zeit haben Bauern, Bekannte, Verwandte und Hilfsarbeiter dort alle mitgeholfen. Emma Eisele war von Anfang an für die Buchhaltung und bis in die 70er-Jahre auch für den Stahl-Einkauf und stets für all die guten Geschäftskontakte zuständig. Sie war es, die die erste Bilanz im Gründungsjahr 1938 eigenhändig erstellt hat.

Und so startete das „junge Unternehmen“ im Gründungsjahr 1938 mit dem Kauf einer gebrauchten Hammergruppe. Schon ein Jahr später war Krieg in Deutschland, und es war



nicht leicht, die Schmiede weiter zu betreiben. So wurde zum Beispiel für das Beheizen der Schmiedeöfen gute Kohle benötigt, und es gelang Emma Eisele während dieser schwierigen Zeit, genügend Kohle beim Kohlenkontor Weyhenmeyer in Mannheim zu besorgen. Damals und auch in den Folgejahren schaffte man es nur mit guten Kontakten weiter zu kommen. Sie sorgte für das wirtschaftliche Wohlergehen des jungen Betriebs und vor allem dafür, dass der Techniker Willy nicht nur an die Maschinen dachte, sondern auch an die damit zu erwirtschaftenden Ergebnisse.

In der Schmiede wurden Flugzeugteile gefertigt. Von Anfang an war auch Karl Schuster senior dabei, der Vater des langjährigen Geschäftsführers Produktion, Karl Schuster junior. Als „Mann der ersten Stunde“ setzte Karl Schuster senior viele der Ideen in die Praxis um und führte diese zum Erfolg.

### **Hochzeit und Nachwuchs inmitten des Krieges**

Im April 1940, mitten im Krieg, heirateten Emma und Willy Hirschvogel mit einer Sondergenehmigung im Kloster Reutberg, in dem Willy Hirschvogels Schwester Michaela als Ordensschwester und später als Oberin lebte. Zu dieser Zeit waren Hochzeiten in einem Frauenkloster nicht erlaubt. Außerdem wurde es während des Dritten Reiches sehr kritisch beäugt, in einem Kloster zu heiraten, was von den jungen Eheleuten damals sehr mutig war. 1944 wurde Emma und Willy Hirschvogels Sohn Manfred geboren, den die Oma in Neuhausen immer gut versorgte, wenn seine Eltern unterwegs waren.



### „Doppelbelastung“

Willy Hirschvogel hatte in den 50er-Jahren zwei Arbeitsstellen: Zum einen war er bei der Firma Rüschi in Rommelshausen angestellt und zum anderen in der Hirschvogel-Schmiede in Denklingen tätig. Von Mittwoch bis Samstag war er in Denklingen, und danach ging es wieder nach Neuhausen – immer mit dem eigenen Auto, „einem blauen Adler“. Anfang der 60er-Jahre konzentrierte er sich dann völlig auf den Ausbau des Denklinger Werks und leitete damit die eigentliche Blüte des Unternehmens ein.

### **Emma Hirschvogel – eine angesehene Frau in der damaligen „Männerbranche“ – und die ersten großen Kunden**

Die Geschäftsbeziehungen waren in den Anfangsjahren der Firma Hirschvogel eher eine Art von Tauschgeschäften. So kaufte man zum Beispiel bei der Firma Brüggemann in Oberstdorf Stahl ein, und die Firma Brüggemann bekam dafür im Gegenzug von der Hirschvogel-Schmiede Maurer-Hämmer und -Meißel. Als man für die Bautätigkeit in Denklingen Zement benötigte, besorgte Emma Hirschvogel diesen in der damals schwierigen Zeit und beschaffte im Gegenzug für den Zement-Verkäufer einen Modulfräser. So kam Emma Hirschvogel zum

ersten Mal mit der Firma Getrag in Kontakt, denn sie brauchte jemanden, der Verzahnungen herstellen konnte. Sie machte die Firma Getrag in Ludwigsburg ausfindig, fragte ohne Termin nach jemandem, der für Verzahnungen zuständig war, und lernte dabei Herrn Jaumann kennen, der für Einkauf und Verkauf verantwortlich war. Als sie wieder zu Hause war, sagte sie zu ihrem Mann Willy: „Die Firma Getrag braucht doch sicher Schmiedeteile. Wir müssen ein Angebot machen.“ So wurden die ersten wichtigen Kunden wie Getrag, Hurth und Bosch gewonnen. 1954 fand der erste offizielle Kundenbesuch bei der Firma Hirschvogel in Denklingen statt. Eberhard Ziegler, Einkaufschef von Bosch, kam mit seiner Frau zur Betriebsbesichtigung mit anschließendem Jagdessen bei Familie Hirschvogel. Emma Hirschvogel war im Bereich Verkauf nicht wegzudenken. Sie kannte alle Geschäftspartner und unterstützte ihren Mann Willy bei allen wichtigen Kunden: ob es darum ging, bei Preisverhandlungen mit weiblichem Charme vermittelnd einzugreifen oder vielleicht am Telefon die auch damals in den 70er-Jahren schon vorhandenen Terminalschwierigkeiten zu erklären und um Verständnis für verspätete Lieferungen nachzusuchen oder als hervorragende Gastgeberin zu glänzen. Emma Hirschvogel war sehr schnell bekannt in der Branche.



Emma Hirschvogel  
1952 vor der ersten  
Produktionshalle

In den 50er-Jahren besuchte Emma Hirschvogel auch verschiedenste Stahlwerke, um für das junge Werk die Rohmaterial-Versorgung aufrecht zu erhalten - und dank ihrem Charme gelang es ihr auch, die Stahlverkäufer davon zu überzeugen, dass auch so ein kleines Unternehmen wie eine Dorfschmiede einmal ein größerer Verbraucher werden kann.

In Norddeutschland gab es schon immer sehr viele Schmieden, und so war es auch Emma Hirschvogels Idee, dem Schmiedeverband in Hagen beizutreten. Sie war zu dieser Zeit dort die einzige Frau, bei allen Treffen dabei und vertrat meist ihren Mann Willy. Preisab-sprachen waren natürlich auch damals nicht erlaubt, aber man meldete an den Verband Daten für Statistiken und bekam dafür anonyme Auswertungen zur Preis- und Markt-orientierung.



Emma Hirschvogel 1962  
vor dem ersten Hydraulik-  
hammer in Halle 1



Emma und Willy Hirschvogel vor der  
ersten Produktionshalle in der Ortsmitte  
von Denklingen im Jahr 1961



**Das Ehepaar Hirschvogel –  
viel beschäftigt und viel unterwegs**

Emma und Willy Hirschvogel waren über die Jahre viel unterwegs, haben aber nie eine Weltreise gemacht. Die meiste Zeit verbrachten sie in der Firma, pendelten zwischen zwei Wohnsitzen in Neuhausen und Denklingen hin und her, empfingen Besucher, nahmen Essenseinladungen wahr, waren auf Geschäftsreisen oder besuchten Schmiedetagungen auf der ganzen Welt. In ihrer knappen Freizeit fuhren sie im Sommer gern nach Tramin zum Wandern und im Winter nach Riezlern oder Mittelberg zum Skifahren. Für Hobbys wie Theater- oder Opern-Besuche sowie sonstige Freizeitaktivitäten blieb nicht viel Zeit. Emma Hirschvogel war bis zu ihrem 85. Geburtstag regelmäßig und meist von morgens bis spät in die Nacht im Büro.



1983 – 75. Geburtstag von  
Willy Hirschvogel

### „Senior-Chefin“ und einzig überlebende Zeitzeugin

Dr. Manfred Hirschvogel schrieb im November 2008 in einer Sonderausgabe der Mitarbeiterzeitschrift anlässlich des 90. Geburtstags seiner Mutter:

„... Aber eine Zusammenfassung lässt sich doch ziehen: nämlich, dass ohne sie, als die treibende Kraft, das Unternehmen Hirschvogel so nicht existieren würde. Denn in den 50er-Jahren stand doch die Frage im Raum, ob das kleine Familienunternehmen überlebensfähig wäre – und hier war es doch meine Mutter, die manche Familienquerelen mit den Mitgesellschaftern ausstehen musste und die letztendlich auch ihren Ehemann Willy Hirschvogel

unterstützte und überzeugte, das junge Unternehmen am Leben zu erhalten und weiter zu entwickeln.

...

Sie war in jeder Beziehung der entscheidende Mittelpunkt des Unternehmens: Ob bei Kunden, Lieferanten und auch Banken – sie war bei allen Geschäftspartnern geachtet und beliebt, und mit ihrem kaufmännischen Können sowie mit ihrem natürlichen Charme erreichte sie alle Unternehmensziele.

...

Eine weitere wichtige Lebensaufgabe war für sie die betriebliche Altersvorsorge. Die von ihr ins Leben gerufene Unterstützungskasse der Firma Hirschvogel betreut heute eine Vielzahl ehemaliger Mitarbeiter und zahlt ihnen eine entsprechende Firmenrente.

...



Emma Hirschvogel bei der Einweihung der Hirschvogel Komponenten GmbH 1999



2003 – Emma Hirschvogel an ihrem 85. Geburtstag

Aber es muss eines festgehalten werden: Ohne Emma Hirschvogel würde die Hirschvogel Automotive Group in der heutigen Form und Größe nicht existieren – und dafür sowie für alle ihre Leistungen in den letzten 70 Jahren zugunsten der Firma gilt unser Dank an sie – an meine Mutter Emma Hirschvogel!“

Emma Hirschvogel im  
Jubiläumsjahr 2013







Von der Universität Stuttgart (Technische Hochschule)  
zur Erlangung der Würde eines  
Doktors der Ingenieurwissenschaften (Dr. Ing.)  
genehmigte Abhandlung

vorgelegt von  
Manfred Hirschvogel  
geboren in Neuhausen

Hauptberichter: Prof. Dr. phil. Dr. Ing. e.h. U. Wegner  
Mitberichter: Prof. Dr. Ing. habil. E. Gebhardt  
Tag der Einreichung: 31. Oktober 1974  
Tag der mündlichen Prüfung: 13. Februar 1975

1975

Auszug aus Manfred Hirschvogels Doktorarbeit von 1975:  
Beitrag zur Plastizitätstheorie poröser, kompressibler  
Materialien mit Anwendungen in der Pulvermetallurgie

#### 4.4.5. Sonstige Einflußgrößen

Unter diesem Punkt werden noch einige Veränderliche angesprochen, die zwar keinen direkten Einfluß auf die Fließbedingung haben, die aber zumindest auf die Fließspannung einwirken.

Zunächst zur Umformtemperatur: Diese geht in jedem Fall in die Fließkonstante  $k$  ein. Es zeigt sich dabei, daß bei porösen Stahl dasselbe Abhängigkeit besteht wie beim gewalzten Material gleicher Zusammensetzung (siehe auch experimenteller Teil). Ein prinzipieller Temperatureinfluß bei dem Verhältnis zwischen Verformung und Verdichtung existiert insofern, als daß bei höheren Temperaturen das Material in allgemeiner duktiler wird. Dies bewirkt wiederum, wie Untersuchungen von Sockatiegel und Olsen<sup>(17)</sup> zeigen, daß der Sinterkörper bei der Umformung nicht so leicht aufreißt.

Ähnliches gilt auch für den Sinterzustand (wobei dieser durch Sinter Temperatur und Sinterdauer charakterisiert wird) eines Pulverkörpers: Auch hier wird der Einfluß zum einen in der Größe der Fließkonstanten spürbar, während zum anderen wiederum ungesinterte Hohlräume eher zum Aufreißen neigen als vorge sinterte.

Weitere Veränderliche, wie Pulverteilchenform (die in ihrer Wirkung auf die spätere Form schon erwähnt wurde), Pulvergröße, Korngröße, Verunreinigungen und ähnliches scheinen für das Umformverhalten von untergeordneter Bedeutung, als daß eine Plastizitätstheorie poröser Materialien ihnen Rechnung tragen müßte. Dies soll aber nicht ausschließen, daß für eine technische Anwendung des Sinterschmelzens dies wichtige Prozeßparameter sein können, und daß ihr Einfluß beim einzelnen Verfahren jeweils genau untersucht werden muß.

#### FLIEßGESETZE

##### 1.1. Ableitung der Fließgesetze aus der Fließbedingung

Bereits in einem früheren Kapitel wurde der Zusammenhang zwischen Fließbedingung und Fließgesetz angesprochen: Nach der von Mises'schen Theorie des plastischen Potentials gehen die Fließgesetze aus dem Fließkriterium durch Gradientenbildung hervor. Diese gegenseitige Abhängigkeit wird auch in den neueren Arbeiten von Wegner<sup>(20)</sup>,<sup>(21)</sup> und Leibholz<sup>(24)</sup> bestätigt. Mit der Wahl einer Fließbedingung ist damit auch das entsprechende Fließgesetz festgelegt.

Im Kapitel 4 wurde als neue Fließbedingung für poröse, kompressible Materialien folgende Form abgeleitet:

$$\phi(\sigma_{ij}) = \sqrt{\frac{1}{2}} + \frac{(1-3\nu_p - 2\nu_p^2)^2}{3(1+\nu_p)} \sqrt{\frac{1}{2}} \sqrt{J_2} = k^2 (1-3\nu_p + 2\nu_p^2)^2 \quad (1)$$

Nach dem Prinzip des plastischen Potentials gilt nun für die Beziehungen zwischen den Spannungen und den Verzerrungsinkrementen:

$$d\epsilon_{ij} = d\lambda \frac{\partial \phi}{\partial \sigma_{ij}} \quad (2)$$

Setzt man (1) in (2) ein, so erhält man:

$$d\epsilon_{ij} = d\lambda \left( \frac{\partial \phi}{\partial \sigma_{ij}} + \frac{1}{3} f(\nu_p) \frac{\partial \phi}{\partial \sigma_{ij}} \right) \quad (3)$$

wobei zur Abkürzung

$$\left( \frac{1-3\nu_p + 2\nu_p^2}{1+\nu_p} \right)^2 = f(\nu_p) \quad (4)$$

gesetzt wurde.

(3) ausdifferenziert ergibt:

$$d\epsilon_{ij} = d\lambda \left( \delta_{ij} + \frac{1}{3} f(\nu_p) \delta_{ij} S_{ij} \right) \quad (5)$$



### **Sein Werdegang**

Der Sohn von Firmenmitgründer Willy und Emma Hirschvogel wurde am 14. Dezember 1944 in Neuhausen/Filder geboren. Nach dem Besuch des Gymnasiums begann er 1964 sein Physikstudium an der Technischen Universität Stuttgart. 1971 erwarb er sein Diplom im Fach Physik. Danach zog es ihn mehr zu den angewandten Wissenschaften hin: Am Pulvermetallurgischen Labor des Max-Planck-Instituts für Metallkunde in Stuttgart begann er 1971 eine Doktorarbeit über das Sinterschmieden von pulvermetallurgisch hergestellten Rohlingen. Da hierzu auch eine theoretische Beschreibung notwendig war, wurde die Untersuchung auf die Plastizitätstheorie poröser Materialien ausgedehnt. Mit diesem Thema promovierte er dann am Institut für Technische Mechanik bei Professor Wegner. In der Firma war Manfred Hirschvogel ab 1972 zunächst nebenberuflich tätig und startete

1973 zusammen mit Peter Kettner die Kaltumformung. Ende 1974 heiratete er Anne Marie (geb. Kennedy), mit der er später die beiden Söhne Marc und Frank bekam. Seine Frau Anne Marie Hirschvogel unterstützte ihn tatkräftig beim Aufbau der damals noch kleinen Firma und arbeitete mehr als 35 Jahre in den Bereichen Einkauf und Öffentlichkeitsarbeit. 1975 begann er offiziell seine Arbeit bei der Hirschvogel KG in Denklingen. Ab 1981 trat er neben seinem Vater Willy in die Geschäftsführung der Hirschvogel Umformtechnik GmbH ein. 2007 gründete Dr. Manfred Hirschvogel die Frank Hirschvogel Stiftung zur Erinnerung an seinen tödlich verunglückten Sohn Frank und 2009 die Hirschvogel Holding GmbH als Muttergesellschaft aller Hirschvogel-Werke.

Am 3. Juli 2010 verstarb er unerwartet im Alter von 65 Jahren.

Dr. Manfred Hirschvogel





**Physiker, Forscher, Technik-Liebhaber,  
Autor und Visionär**

Dr. Manfred Hirschvogel war nicht nur eine herausragende Persönlichkeit, sondern auch ein Branchen-Kenner mit fachlicher Tiefe in der Umform-, Werkstoff- und Fertigungstechnik sowie ein Mensch, der mit einer faszinierenden visionären Kraft das Unternehmen Hirschvogel viele Jahre sehr erfolgreich geführt hat.

Von Dr. Manfred Hirschvogel gibt es zahlreiche Veröffentlichungen. Daneben war er ein gefragter Redner auf Tagungen sowie in verschiedenen Ausschüssen und Verbänden aktiv, unter anderem auch einige Jahre als Vorstandsvorsitzender des heutigen Industrieverbands Massivumformung.

Schon als 27-Jähriger beschrieb er in seinem Manuskript zur Rede anlässlich des 75. Geburtstags seines Onkels Anton Hirschvogel faszinierend die zukünftige Entwicklung des Unternehmens.

## Auszug aus Manfred Hirschvogels Rede zum 75. Geburtstag von Anton Hirschvogel

**Rede zu Antons 75. Geburtstag**

**12.02.1972**

„Mein lieber Onkel Anton, liebe Mitarbeiter und Freunde!

Nachdem sich mein Vater für befangen erklärt, bleibt es diesmal der zweiten Generation vorbehalten, Euer Werk und damit auch Deine Arbeit, lieber Onkel Anton, zu würdigen.

Wie schon erwähnt wurde, möchte ich aber nicht nur einen würdigenden Rückblick halten – solche Lobeshymnen allein haben wir nicht nötig, da wir wohl alle wissen, was wir an unserem verehrten Seniorchef haben – ich will auch versuchen, eine zukünftige Entwicklung, die nicht unbedingt so zutreffen muß, für unser Werk hier aufzuzeigen.

Sicher werden sich manche fragen, warum das gerade der Manfred macht, der sich ja sowieso nur alle 3 Wochen hier in Denklingen sehen läßt – nun, dies soll eben ein Vorgriff auf die zukünftige Entwicklung sein.

...

Vielleicht werden sich manche jetzt fragen, ob ein Ausblick auf die technische Weiterentwicklung unserer Firma hier in diesem Rahmen einer Geburtstagsfeier überhaupt herein paßt. Ich möchte dies bejahen, und zwar schon deshalb, weil ein Vertreter der zweiten Generation spricht, die sich Gedanken machen sollte, in welche Richtung das Werk weitergeführt werden muß. Daher, lieber Onkel Anton, nimm, nach der Würdigung Eures Werkes, den folgenden Ausblick als einen Versuch, darauf weiter aufzubauen. Ich glaube nämlich, das schönste Geschenk, das wir Dir heute hier machen können, wäre eine auch in der Zukunft starke und erfolgreiche Firma.

Nun, fragen wir uns zunächst, was sich für Möglichkeiten der Weiterentwicklung in unserer Produktion bieten. Stellen wir also zuerst die verschiedenen Möglichkeiten schlagwortartig zusammen:

1. Beibehaltung des heutigen Produktionsprogramms unter ständiger Modernisierung und eventuell Vergrößerung
2. Vergrößerung des Teilespektrums durch
  - a) Ausweitung auf schwierige Spezialteile, wie z. B. Achsschenkel und Turbinenschaufeln
  - b) Ausweitung auf andere schmiedbare Materialien, wie z. B. Titan oder Leichtmetalle

3. Aufziehen neuer Verfahren der Warmumformung, wie z.B. Sinterschmieden, Präzisionsschmieden und Halbwarmumformen
4. Beginn mit der Kaltumformung

Daß diese vier Punkte natürlich nicht unabhängig voneinander sind und kombiniert werden können, ist selbstverständlich.

...

Zieht man aus diesen Betrachtungen jetzt die Summe, so könnte die technische Weiterentwicklung in unserem Betrieb wie folgt skizziert werden:

1. Absichern und Erhöhen der Leistungsfähigkeit der Gesenkschmiede durch eine weitere Maxipresse
2. Aufstellen einer zunächst kleineren, universell einsetzbaren hydraulischen Presse
3. Kaltfließpressen zur Herstellung von Schmiederohlingen sowie Pulverpressen für Sinterschmiederversuche
4. Je nach den gewonnenen Erfahrungen die Kaltumformtechnik oder die Sintertechnik weiterentwickeln durch Anschaffung einer Fließpresse oder einer Pulverpresse

Ich habe hier jetzt einige neue Verfahren der Umformtechnik diskutiert und daraus einen möglichen, nicht den beabsichtigten Weg der Weiterentwicklung abgeleitet.

Lieber Onkel Anton, betrachte daher diese Gedanken nur sozusagen als das Geburtstagsgeschenk der nächsten Generation, die einerseits voll Bewunderung vor Eurem Werk steht, andererseits aber auch an die Zukunft denkt.

Ich möchte schließen mit einem Geburtstagswunsch: Daß Du auch in Zukunft, wie in der Vergangenheit, Deine Kraft der Firma beisteuerst und daß Du von den Entwicklungen, die ich hier besprochen habe, noch viel miterleben und vor allem selbst mit gestalten kannst.“



Zum Jahrtausend-Wechsel blickte er auf 62 Jahre Firmengeschichte zurück: „Für die Zukunft werden wir sicher die Internationalisierung und Globalisierung unseres Unternehmens entsprechend unseren Kundenwünschen weiterentwickeln. Unser technisches Know-how, unsere Entwicklungskompetenz und die Qualität unserer Produkte führen dazu, dass wir heute als internationaler Anbieter von Präzisionsumformteilen einen renommierten Namen besitzen. Aber auch im

Stammwerk in Denklingen werden weitere Weichen gestellt werden. Die Produktionsweisen, wie sie in Halle 12 angedacht wurden, werden bei zukünftigen Produktionen noch weiterentwickelt und perfektioniert werden. Aus diesen kurzen Ausführungen geht bereits hervor, dass wir für die nächsten Jahre im neuen Jahrtausend noch einiges vorhaben und dass die Geschichte Hirschvogel hoffentlich erfolgreich geschrieben werden kann – wir werden konsequent daran weiterarbeiten.“

## Unser Leitbild

**Wir sind in unseren Märkten weltspitze.  
Wir sind eine Unternehmensgruppe.**



Unsere Grundsätze	Unsere Werte	Vision und Ziele
<p><b>1. Wir sind und bleiben ein finanziell und wirtschaftlich unabhängiges Familienunternehmen:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mit unserer Umsatzrendite tragen wir die hohen Aufwendungen für Forschung und Entwicklung sowie die Investitionen aus eigener Kraft.</li> <li>Damit wachsen wir mit der notwendigen Profitabilität weiter.</li> </ul> <p><b>2. Das Gruppeninteresse steht immer an erster Stelle:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Entscheidungen der Gesellschafter/Holding werden loyal mitgetragen.</li> <li>Einheitliche Prozesse und Standards sind für uns selbstverständlich.</li> </ul>	<p><b>1. Hirschvogel steht für eine menschliche Leistungskultur. Das heißt konkret:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Leistung und Erfolg sind wirtschaftlich notwendig und sorgen für hohe Motivation. Diese sichert wiederum den Erfolg.</li> <li>Wir leben eine Kultur des hohen Respekts vor jedem Individuum und der Umwelt.</li> <li>Wir stellen uns in den Dienst unserer Aufgabe.</li> </ul> <p><b>2. Alle Mitarbeiter richten sich nach den Unternehmenswerten aus:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Teamarbeit:</b> Nur durch engagierte Kooperation und wertschätzendes Miteinander sind wir erfolgreich.</li> <li><b>Integrationskraft:</b> Wir leisten unseren Beitrag zum gemeinsamen Ziel der Gruppe und können Unterschiedlichkeiten integrieren.</li> <li><b>Entwicklungsfähigkeit:</b> Wir sind offen für persönliche Entwicklung und treiben die technologische und organisatorische Entwicklung voran.</li> </ul> <p><b>3. Die Führungskräfte leben diese Werte konsequent vor, die für alle Mitarbeiter verbindlich sind.</b></p>	<p><b>1. Wir liefern unseren Kunden anspruchsvolle Massivumformteile, Komponenten und Systeme weltweit in höchster Qualität.</b></p> <p><b>2. Wir stellen uns aktiv den sich ändernden Markt- und Produktanforderungen.</b></p> <p><b>3. Wir streben an, zunehmend Produkte mit Alleinstellungsmerkmalen zu generieren.</b></p>



2010 entstand das Leitbild der Hirschvogel Automotive Group, initiiert von Dr. Manfred Hirschvogel.

### **Erinnerungen an einen Unternehmer und Chef mit Herz**

Auch heute haben wir in allen Hirschvogel-Werken noch viel Sichtbares, was an Dr. Manfred Hirschvogel erinnert, wie zum Beispiel Skulpturen - „der Herzträger“ genannt, die Straßennamen an allen deutschen Standorten „Dr.-Manfred-Hirschvogel-Straße“ oder zahlreiche Fotos von ihm. Für viele war er nicht nur der „Chef“, sondern auch guter Freund und geschätzter Kollege. Manche nannten ihn einfach nur „Doc“.





Anlässlich seines 60. Geburtstags schrieb Dr. Manfred Hirschvogel in der Mitarbeiterzeitschrift Folgendes: „Werde ich schon 60?! ... Aber vielleicht doch noch ein kurzer Blick zurück: Der Unternehmenserfolg der letzten 10 Jahre – denn hier haben wir unseren Umsatz verfünffacht – ist in erster Linie auf eine hervorragende Teamarbeit zurückzuführen. Der Einzelne kann sicher Impulse geben; doch in der Liga, in der wir heute spielen, muss das Ensemble zusammenpassen. Und das ist, wenn ich eine persönliche Leistung

herausstellen möchte, für mich mit die wichtigste: nämlich ein Team geformt zu haben, das trotz laufender Vergrößerung zusammenpasst und an einem Strang zieht. Ein Team, das aus einer gesunden Mischung aus hausgewachsenen Leistungsträgern und aus jungen Spitzen-Umformtechnikern besteht, das sich gegenseitig respektiert und durch einen wechselseitigen Input zu Höchstleistungen anspornt – ich freue mich, an der Spitze einer derart leistungsfähigen Truppe zu stehen! ...“

### **Persönliche Erinnerungen an Dr. Manfred Hirschvogel**

Viele Mitarbeiter, Geschäftspartner und Freunde haben sehr schöne Erinnerungen an Dr. Manfred Hirschvogel. Da war zum Beispiel seine Vorliebe für schnelle Autos, den VfB Stuttgart oder sehr guten Wein. Auch seine Art, auf Fragen zu antworten, die man besser nicht gestellt hätte, war etwas ganz Besonderes. Er hat dann einfach über seinen Brillenrand geblickt und nur gelächelt. Er mochte es gern, wenn man ihn fragte, ob er einen Kaffee möchte und hat dies meist mit

„Das ist eine gute Idee“ beantwortet. Seine Tür stand immer allen offen, und wer es schaffte, sich am Vorzimmer vorbeizuschleichen, der bekam stets einen spontanen Termin. Dadurch kam sein gut geplanter Tagesablauf auch regelmäßig komplett durcheinander. Wenn er bei einem Kundenbesuch dabei war, konnte er selbst strittige Themen mit seiner ruhigen Art und seiner Fachkompetenz in gegenseitigem Einverständnis zum Abschluss bringen. Aufgrund seiner Menschlichkeit und Bescheidenheit war er bei allen Mitarbeitern und Geschäftspartnern sehr beliebt und als erfolgreicher Unternehmer und Mensch angesehen.







Dr. Manfred Hirschvogel

Eine Stimme, die uns vertraut war,  
schweigt.

Ein Mensch, der uns lieb war, ging.

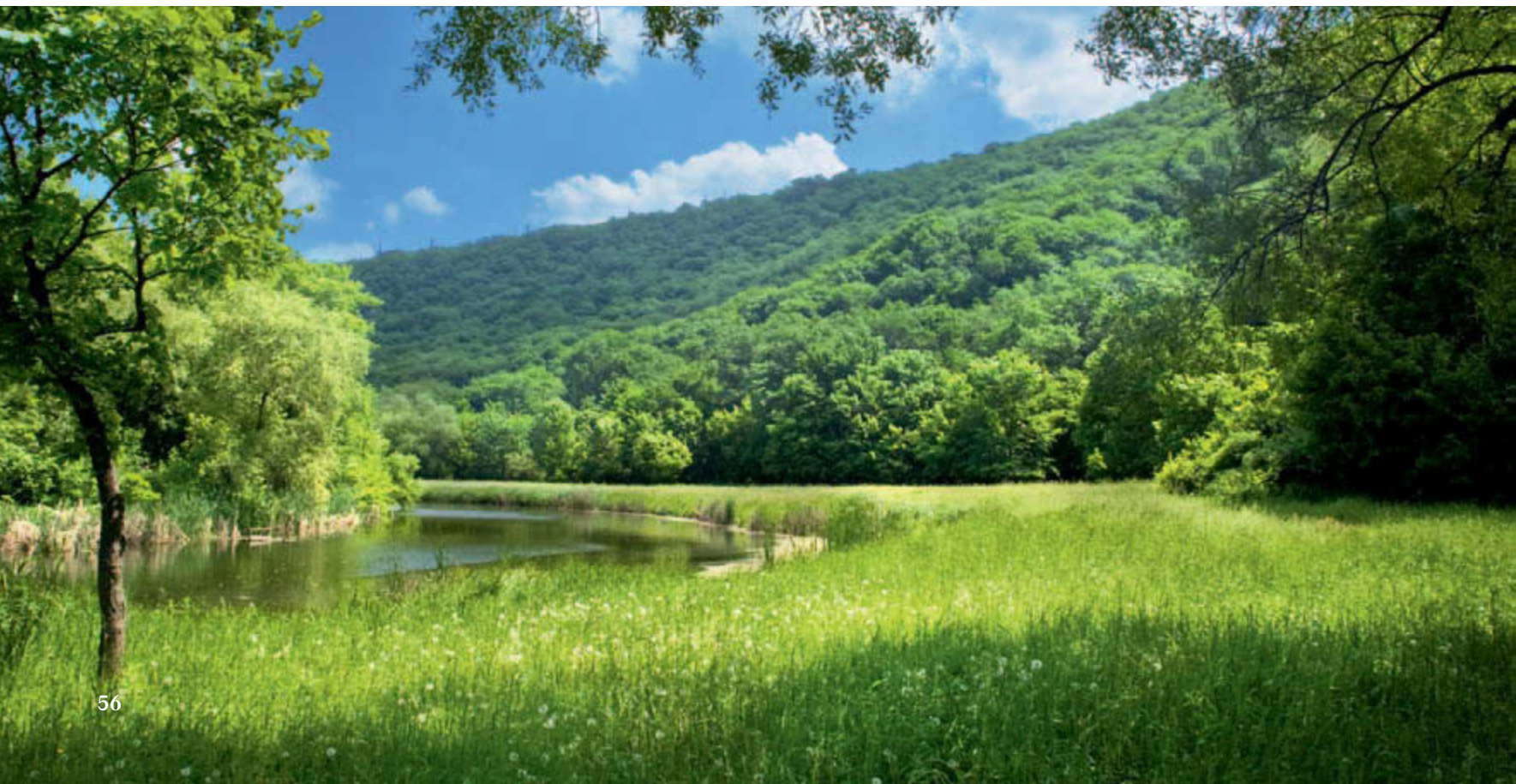
Was uns bleibt sind Liebe, Dank  
und Erinnerung.







# FRANK HIRSCHVOGEL STIFTUNG



Im Jahr 2007 wurde von Dr. Manfred Hirschvogel und den weiteren Familiengesellschaftern die Frank Hirschvogel Stiftung gegründet. Die Namensgebung erfolgte in Erinnerung an Frank Hirschvogel, den Sohn von Dr. Manfred und Anne Marie Hirschvogel (geb. Kennedy), der 2006 im Alter von nur 18 Jahren tödlich verunglückte.

Mit der Übertragung von Geschäftsanteilen von der Hirschvogel Holding GmbH durch die Familiengesellschafter wurde die Stiftung zur Mitgesellschafterin. Nach Gründung als rechtsfähige, gemeinnützige und öffentliche Stiftung des bürgerlichen Rechts wurde eine Satzung erstellt, in der die Ziele und Aufgaben der Stiftung detailliert aufgelistet und beschrieben sind. Ebenso wurde eine Geschäftsordnung verfasst, in der Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten innerhalb der Stiftung geregelt sind. Die Einhaltung der Vorgaben in Bezug auf Gemeinnützigkeit und rechtliche Anforderungen wird durch die Regierung von Oberbayern als Stiftungsaufsichtsbehörde überwacht.



## Die Frank Hirschvogel Stiftung



Neben der Wahrnehmung der Interessen als Gesellschafterin der Hirschvogel Holding GmbH hat die Frank Hirschvogel Stiftung die Aufgabe, Schüler und Jugendliche in Bildung und Beruf zu unterstützen sowie Projekte und Aktivitäten in Wissenschaft und Forschung im Hochschul- und Universitätsbereich zu fördern.



Schulen und Fördereinrichtungen in den Regionen um die deutschen Hirschvogel-Standorte sind dabei die Partner für die verschiedenen Maßnahmen und Projekte der Stiftung. Im Bereich Forschung und Wissenschaft ist die Stiftung im gesamten Bundesgebiet aktiv.



Die Frank Hirschvogel Stiftung wird auch in Zukunft unter Beibehaltung bzw. Intensivierung der Aktivitäten und Maßnahmen versuchen, ihren Beitrag zur Förderung der Jugend in Forschung und Wissenschaft und nach den Vorgaben der Stiftungssatzung zu leisten.





Mit der Gründung der Frank Hirschvogel Stiftung wurde ein klares, lebensbejahendes Zeichen für die Zukunft gesetzt, das zeigt, dass sich die Gründer ihrer sozialen Verantwortung in der Gesellschaft bewusst waren bzw. sind und sich dieser auch gestellt haben bzw. stellen. Leider kann der zu früh verstorbene Dr. Manfred Hirschvogel den Ausdruck der Freude und der Dankbarkeit der Förderer und derer, die gefördert wurden oder noch gefördert werden, nicht mehr persönlich entgegen nehmen.

Kuratorium und Vorstand der Frank Hirschvogel Stiftung – von unten, beginnend jeweils von links: Stephanie Klotz (Stiftungsmanagerin), Anne Marie Kennedy (Kuratorium), Dr. Christoph Scholz (Kuratorium), Walter Pischel (Vorstand), Marc Hirschvogel (Vorsitzender des Kuratoriums), Prof. Dr. Fritz Aldinger (Kuratorium), Armin Maudrich (Vorstand), Werner Hirschvogel (Stellvertreter des Vorsitzenden des Kuratoriums) und Thomas Eckhardt (Kuratorium)



# Produktion, Technik und Entwicklung

5

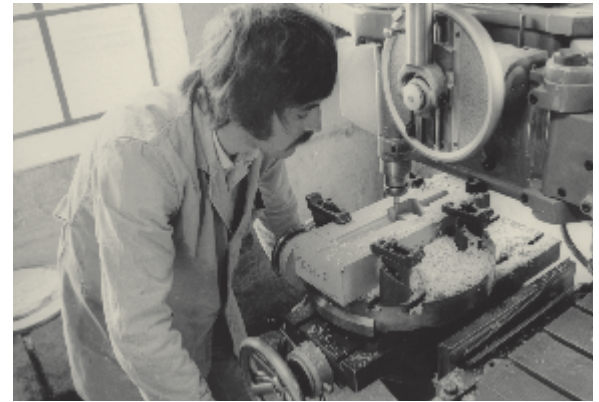
### **Massivumformung**

Unter Massivumformung versteht man die Umformung eines Abschnitts aus gewalztem Stabstahl (runder Querschnitt), Knüppel (rechteckiger Querschnitt) oder stranggepresstem Profil (Aluminium), beim Freiformschmieden auch direkt aus dem gegossenen Block. Zur Massivumformung zählt eine Vielzahl von Verfahren, die warm, halbwarm oder kalt durchgeführt werden. Dabei müssen Werkstoff, Bauteilgestalt und Umformtemperaturen gut aufeinander abgestimmt werden, um die optimalen Bauteil-Eigenschaften zu erzielen und eine wirtschaftliche Fertigung zu gewährleisten. Allgemein gilt bei der Auswahl des Verfahrens für einen Werkstoff: Je kälter man arbeitet, desto eingeschränkter ist man bei der Auswahl des Werkstoffs, doch desto genauer wird das Ergebnis. Massivumformteile aus Stahl und Aluminium sind uneingeschränkt recyclingfähig.





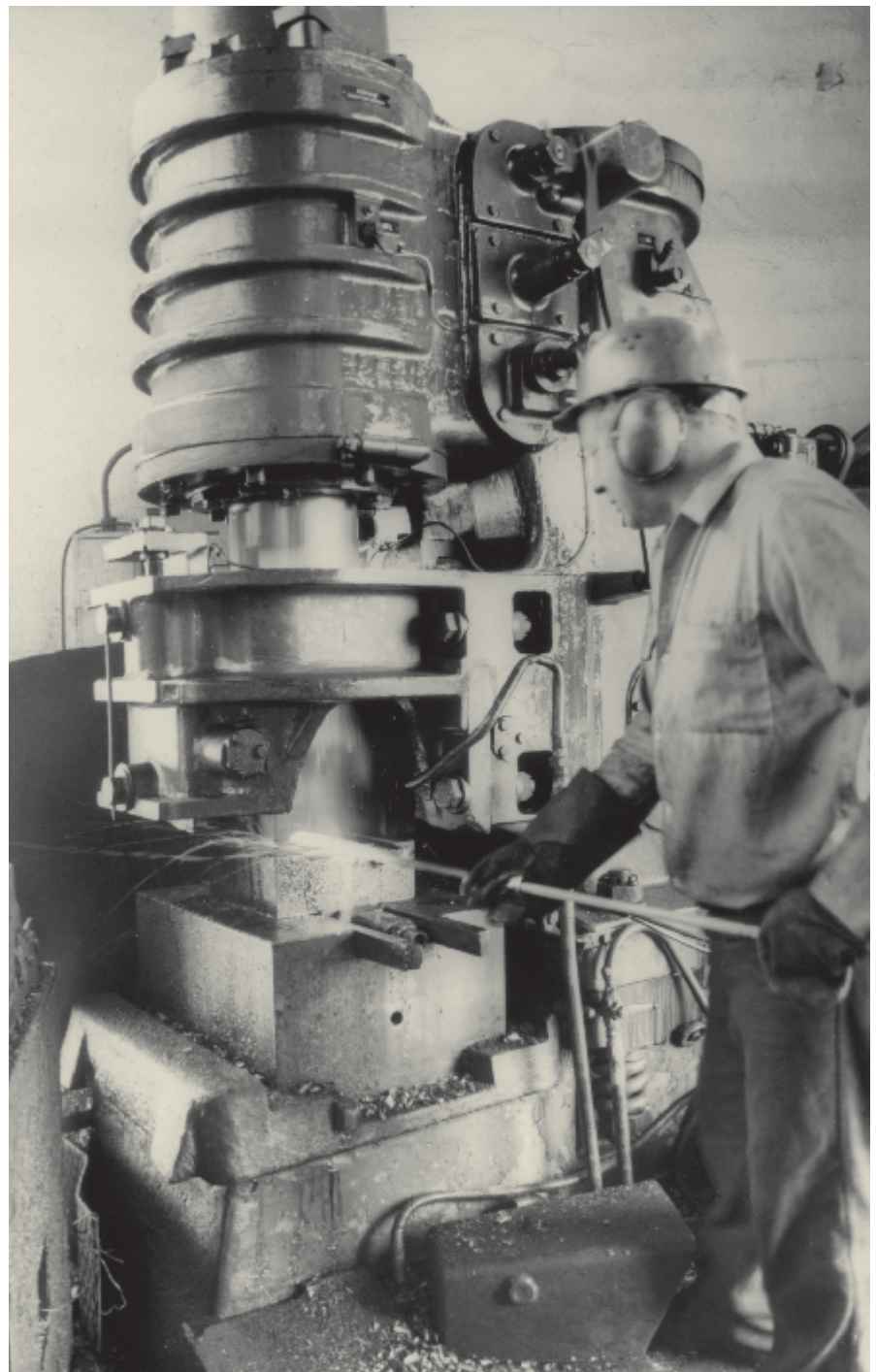
Kaltumformung 1976 in der Ortsmitte von Denklingen



Fräsen eines Kunststoffmodells im Werkzeugbau 1976



1979 – die erste Großpresse für die Kaltumformung



Schmieden von der Stange in den 70er-Jahren



5-stufige vollautomatische Kaltpresse



4-stufige vollautomatisierte Warmumformpresse



Große Aluminium-Umformanlage

## Warmumformung von Stahl

Das Warmumformen (Schmieden) wird bei einer Temperatur von ca. 1.050 - 1.250 °C durchgeführt. Durch die dabei kontinuierlich stattfindende Rekristallisation besteht ein fast unbegrenzter Umformgrad. Mit einer gesteuerten Abkühlung der Schmiedestücke nach dem Umformen können die mecha-

nischen Eigenschaften (Härte und Gefüge) des Werkstoffs gezielt eingestellt werden. Warmumformteile zeichnen sich dadurch aus, dass sehr komplexe Geometrien möglich sind, eine fast unbegrenzte Werkstoff-Auswahl erfolgen kann und hohe Festigkeiten eingestellt werden können.



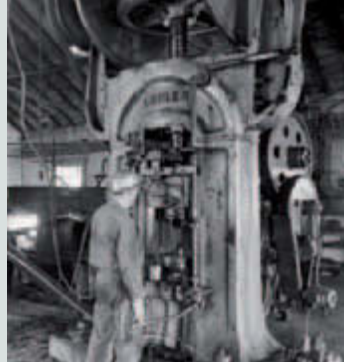
Komplexität

1938



Riemenfallhammer  
Taktzeit 30 – 60 Sek.

1954/1955



Friktionsspindelpresse  
Taktzeit 20 – 30 Sek.

1963



Kurbelpresse handbedient  
Taktzeit 10 – 20 Sek.





1984/1985



Kurbelpresse vollautomatisiert  
Taktzeit 2,5 – 6 Sek.

2005



Liegende, mechanische Mehrstufenpresse  
Taktzeit 0,8 – 1 Sek.

2013

## Warmumformung von Aluminium

Bei Hirschvogel kommt die Warmumformung von Aluminium bei einer Umformtemperatur von ca. 480 – 530 °C zum Einsatz. Nach Stahl ist Aluminium das am häufigsten verwendete Metall für Massivumformbauteile. Es vereint optimal die Eigenschaften Festigkeit, geringe Dichte und fertigungstechnische Verarbeitbarkeit. Aluminium findet zunehmend mehr und mehr Verwendung im Automobilbau in

den Bereichen Fahrwerk und Karosserie. Die geschmiedeten Bauteile für das Fahrwerk bieten einen deutlichen Gewichtsvorteil gegenüber vergleichbaren Stahl- oder Gussbauteilen. Aluminium-Umformteile haben bei den Maßnahmen zur Kraftstoffreduzierung aufgrund ihres geringen Gewichts einen entscheidenden Beitrag geleistet.



Komplexität bei den Bauteilen und der Anlagentechnik:  
vom einfachen Rohteil nach Kundenzeichnung zur  
komplett entwickelten, geprüften und einbaufertigen  
Komponente



2009

2013



Vollautomatisierte Aluminium-Umformpresse

## Kaltumformung

Werden die Abschnitte für einen Umformvorgang vorher nicht erwärmt, sondern erfolgt die Umformung bei Raumtemperatur, so spricht man von Kaltumformung. Da keine Schwindung oder Verzunderung auftritt, sind Form- und Maßhaltigkeit von kalt umgeformten Bauteilen besser als bei vergleichbaren Schmiedestücken. Die Gestaltungsfreiheit der Pressteile beim Kaltumformen ist im Vergleich zur Warm- oder Halbwarmumformung eingeschränkt. Voraussetzung für das Kaltumformen von Stahl ist daher eine geeignete

Werkstoffauswahl, eine spezielle Vorbehandlung der Bauteile, um das Gefüge und die Oberfläche für die nachfolgende Umformung zu optimieren sowie eine spezielle Werkzeug-Technologie. In Kombination mit anderen Verfahren der Massivumformung können mit dem zur Kaltumformtechnik zählenden Kalibrierverfahren beispielsweise Verzahnungen oder Kugellaufbahnen mit sehr geringen Bearbeitungszugaben oder sogar einbaufertig hergestellt werden.



Komplexität

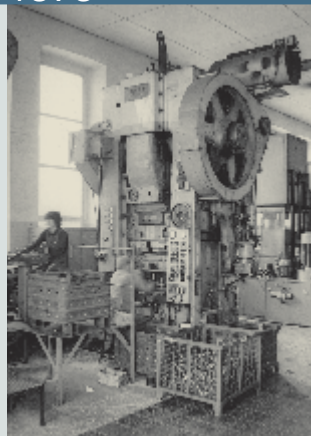
1973

1976

1979

1983

1-stufige Kaltpresse  
manuell  
Taktzeit 8 – 10 Sek.  
Presskraft 400 t



3-stufige Kaltpresse  
manuell  
Taktzeit 8 – 10 Sek.  
Presskraft 1.000 t



1993

2000

2003

2010

2013

4-stufige Kaltpresse  
vollautomatisch  
Taktzeit 8 – 10 Sek.  
Presskraft 2.500 t



5-stufige Kaltpresse  
vollautomatisch  
Taktzeit 2 Sek.  
Presskraft 2.000 t



## Halbwarmumformung

Bei der Halbwarmumformung von Stahl liegen die Temperaturen zwischen 700 °C und 950 °C. Ziel der Halbwarmumformung ist es, die Vorteile des Kaltfließpressens mit denen des Warm Schmiedens zu verbinden. Im Vergleich zur Kaltumformung erlaubt die Halbwarmumformung größere Formgebungsmöglichkeiten, und im Vergleich zur Warmumformung lassen sich höhere Genauigkeiten realisieren.

### Rundkneten

Das Rundkneten von Stahl erfolgt auf speziellen Werkzeugmaschinen und zählt zum partiellen Schmieden, da das Werkstück beim

Umformen nicht komplett von einem Werkzeug umschlossen ist. Bei Hirschvogel wird dieses Verfahren in Kombination mit den Massivumformverfahren eingesetzt. Dabei wird ein Bauteil erst herkömmlich, zum Beispiel durch Halbwarmumformung, hergestellt und dann im nächsten Schritt mit Rundkneten in einem bestimmten Bereich weiter umgeformt. Hierbei lassen sich zum Beispiel an Schäften Verjüngungen (Hinterschnitte) herstellen, die sonst nur durch Zerspanung des Bauteils möglich wären. Dadurch wird beim verwendeten Material Einsatzgewicht eingespart, was wiederum zu einer Kostenreduzierung führt.



Komplexität

1981



Hydraulik-Pressen  
Taktzeit 7 Sek.  
Presskraft 400 t

1985



Exzenterpresse  
Taktzeit 2,5 Sek.  
Presskraft 1.600 t

1997



2002

2013



Exzenterpresse  
Taktzeit 2,5 Sek.  
Presskraft 2.000 t

## Verfahren der Weiter- und Fertigbearbeitung

Umgeformte Bauteile können je nach Anforderungen insgesamt oder an Teilflächen einbaufertige Konturen besitzen. In vielen Fällen folgen der Umformung weitere, meist zerspanende Fertigungsverfahren. Oft werden auch die finalen Werkstoff-Eigenschaften noch durch eine Wärmebehandlung eingestellt. Bei der Entwicklung von Prozessen

arbeitet Hirschvogel mit Standardmaschinenkonzepten, um flexibel auf Kundenwünsche reagieren zu können. Außerdem unterscheiden wir zwischen Weich- und Hartbearbeitung. Das breite Leistungsspektrum geht von einfachen Abläng- und Zentrierarbeitsgängen bis hin zu einbaufertigen Komponenten mit Montage.



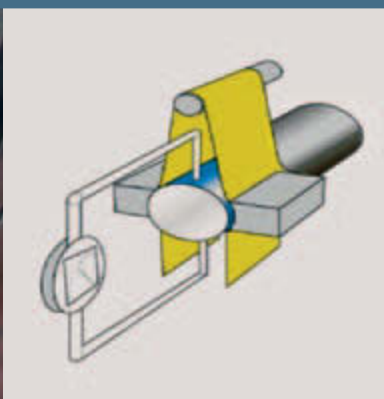
Komplexität

1999

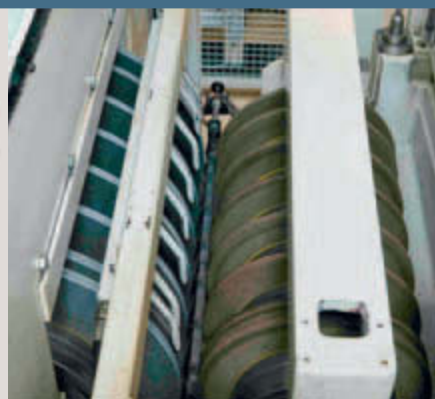
2001



Außenrundscheifen



Finishen von Oberflächen



Spitzenlos Schleifen



Abwalzfräsen von Laufverzahnungen

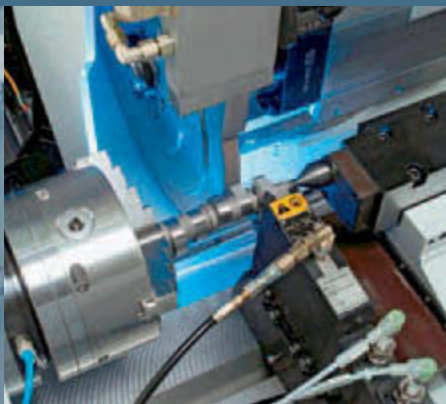




Plasmanitrieren



Pressen von Innenverzahnungen



Schleifen Nockenform



Dichtheitsprüfung

2013

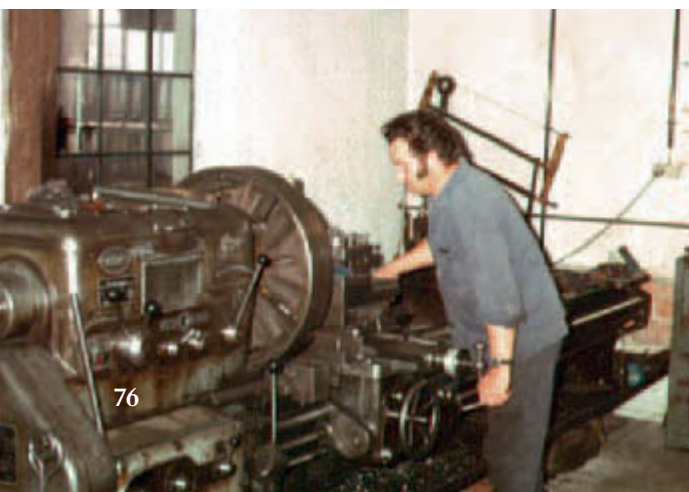
### Der Werkzeugbau

Von Beginn an stellte die Fertigung von Schmiedegesenken im eigenen Werkzeugbau für Hirschvogel einen wesentlichen Erfolgsfaktor dar. Generationen an Werkzeugmachern stellten nicht nur Werkzeuge und Vorrichtungen nach Zeichnung her, sondern lieferten mit ihrem umformtechnischen Know-how in enger Abstimmung mit Entwicklung und Produktion optimal ausgelegte, beanspruchungsgerechte Gesenke.

Um ab 1938 Schmiedegravuren in Gesenkblöcken herzustellen, wurden auf einem weich geglühten Gesenkblock die Umrisse der Teileform mit einer Reißnadel aufgezeichnet. Die Form wurde vorgefräst, teilweise wurde mit Meißel und Schleifer die Gravur ausgearbeitet. Die Genauigkeit konnte nur mit Blechlehren kontrolliert werden. Für eine komplizierte Nockenwellenform wurden zwei bis drei Tage benötigt. Der bearbeitete Gesenkblock wurde vergütet und konnte dann der Schmiede zur Verfügung gestellt werden.

Der erste wesentliche Fortschritt war 1962 der Kauf einer Deckel-Nachform-Fräsmaschine. Zuerst wurde in einem Kunststoff-Grundkörper die Form eingefräst. Jeder gewünschte Durchmesser wurde an der Vorrichtung exakt eingestellt; somit war eine sehr genaue, maßhaltige Form herstellbar. Das Kunststoffmodell wurde mit Gips aufgefüllt, die Ober- und Untergravur zusammengeklebt und dem Kunden zur Freigabe vorgestellt. Nach der Freigabe konnte dann die Gesenkfertigung beginnen. Hierzu mussten der Gesenkblock und das Kunststoffmodell in genauer Ausrichtung auf dem Frästisch aufgespannt werden. Mit der Kopiervorrichtung wurde das Modell abgetastet und auf dem Gesenk die Gravur maßgenau ausgefräst.

Für tiefe feingliedrige Gravuren kam 1972 die erste Funkenerosionsanlage. Die Herstellung der Gravuren mit CNC-Maschinen fand ihren Einzug ab 1986. Nur mit diesen Fräsmaschinen konnten dann die hochgenauen Gravuren und





Stempel für Kalt- und Halbwarm-Werkzeuge hergestellt werden. Mit dem Einzug der ersten 5-Achs-CNC-Fräsmaschinen und 3-Achs-HSC-Fräsmaschinen Ende der 90er-Jahre konnten dann alle Gesenkgravuren mit hoher Genauigkeit und sehr guter Oberflächengüte gefräst werden.

Rundgravuren wurden ab 1938 auf einer Drehbank mit viel Feingefühl angefertigt, auf Auszugsschrägen und Radienübergänge musste genau geachtet werden, mit Schablonen wurde die Gravur nachkontrolliert, damit bei der Serie kein Wiederholungsfehler auftritt. 1973 wurde die erste Kopierdrehmaschine in Betrieb genommen. 1981 wurde die erste NC-gesteuerte Drehmaschine eingesetzt, und die vollautomatische CNC-Drehmaschine mit automatischen Werkzeugwechselsystemen fand 1985 ihren Einzug.

Ein großer Schritt für den Denklinger Werkzeugbau war der Umzug an den heutigen Standort, die Halle 4, im Frühjahr 1977 und über die weiteren Jahre die Expansion in Halle 7.

So hat sich der Werkzeugbau über die Jahrzehnte von einer Manufaktur hin zu einem industriellen Werkzeugbau entwickelt, der durch einen modernen Maschinenpark mit hohem Automatisierungsgrad, eine zentrale NC-Programmierung, eine SAP-gestützte Auftragsplanung und -steuerung und die globale Vernetzung mit den Werkzeugbau-Abteilungen der anderen Hirschvogel-Standorte gekennzeichnet ist.

Im Jahr 2010 wurde das Hirschvogel-Werkzeugbau-Netzwerk in einem bundesweiten Benchmark-Wettbewerb als „Werkzeugbau des Jahres“ ausgezeichnet.

### **Fertigteilprüfung**

Alle Umformteile werden auf Vollständigkeit und Ausprägung durch Sichtprüfung und teilweise mit Riss-Wirbelstrom- oder Ultraschall-Prüfung auf Fehlerhaftigkeit überprüft.

### **Qualitätsmanagement**

Die Grundvoraussetzung für die Lieferung von Bauteilen an die Automobilindustrie ist das Arbeiten gemäß den Vorgaben des installierten Qualitätsmanagementsystems. Das System gewährleistet, dass alle organisatorischen, kaufmännischen und technischen Tätigkeiten geplant, gesteuert, überwacht und deren vertraglich vereinbarte Anforderungen eingehalten werden. Die Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem sind in übergreifenden Normen, die teilweise weltweite Gültigkeit haben, beschrieben.





### **Entwicklungscompetenz**

Wo früher eine reine Fertigung von Bauteilen nach Zeichnungsvorgabe vom Kunden Standard war, hat sich die letzten Jahre immer mehr der Simultaneous-Engineering-Prozess durchgesetzt. Der Vorteil hierbei ist, dass der Lieferant als Fachmann die Bauteil-Auslegung gezielt auf das jeweilige Herstellverfahren auslegen kann und damit eine wirtschaftliche Herstellung ermöglicht wird. Zum Einsatz kommen hier verschiedenste rechnergestützte Systeme auf Basis der Finite-Elemente-Methode (FEM). Dabei können Bauteile auf Grundlagen von Kraft- und Lastvorgaben berechnet, aus-

gelegt und optimiert werden. Nachdem das Bauteil fertig konstruiert ist und die Umformschritte definiert sind, kann dann mit speziellen Computer-Programmen der Umformprozess (Materialfluss) simuliert werden und damit deutlich Entwicklungszeit für Versuche auf der Presse eingespart werden. Ein optimaler Entwicklungsprozess gewährleistet eine hohe Ausführungsqualität, eine wirtschaftliche Herstellung und kürzeste Lieferzeiten und bildet damit eine Basis für hohe Kundenzufriedenheit.





## Globale Präsenz

Im Jubiläumsjahr 2013 ist Hirschvogel weltweit präsent. Internationalisierung bedeutet bei Hirschvogel, dem Kunden zu folgen, um ihn vor Ort im jeweiligen Land beliefern zu können. Es war und ist auch heute nicht geplant, aus dem Ausland nach Deutschland zurückzuliefern aufgrund von niedrigeren Produktions- oder Lohnkosten in einem anderen Land.

Als die Internationalisierungsgedanken die Mitarbeiter beunruhigten, schrieb Dr. Manfred Hirschvogel 1994 in der Mitarbeiter-Zeitschrift: „... Trotzdem sehe ich aber immer noch das Stammwerk in Denklingen als „Herz“ unserer Unternehmensgruppe - bei unserem mehr und mehr spezialisierten Programm und der kapitalintensiven Fertigung wird das Werk Denklingen bei bestimmten Teilen „Weltmarktpreisführer“ bleiben - wir müssen daher in kein Billiglohnland gehen, um unsere Teile von dort nach Deutschland zu liefern, wie es einige unserer Wettbewerber zurzeit machen. Ich setze auf die Leistungsfähigkeit unserer guten Mitarbeiter hier.“

Zum Ausbau der Internationalisierung wurden im Lauf der Jahre zahlreiche Firmen auf der ganzen Welt besucht und „unter die Lupe



genommen“. Da gab es zum Beispiel eine Schweizer Firma, die Webstühle herstellte und eine Abteilung für Kaltumformung betrieb, oder ein paar österreichische Schmieden, die zum Verkauf oder zur Versteigerung anstanden. Weiter erwägte man den Kauf einer Aluminium-Fertigung zur Ergänzung des Werks in Marksuhl, die Übernahme von Wettbewerbern in Deutschland, Spanien, England, Schweden oder beispielsweise eines Werks mit Hatebur-Pressen in Italien, schön gelegen nahe des Lago Maggiore. Regelmäßig bekam die Firma Hirschvogel Angebote zum Kauf von Unternehmen aus der Umform- und Bearbeitungsbranche, was in einigen Fällen gründlich untersucht und verfolgt wurde.

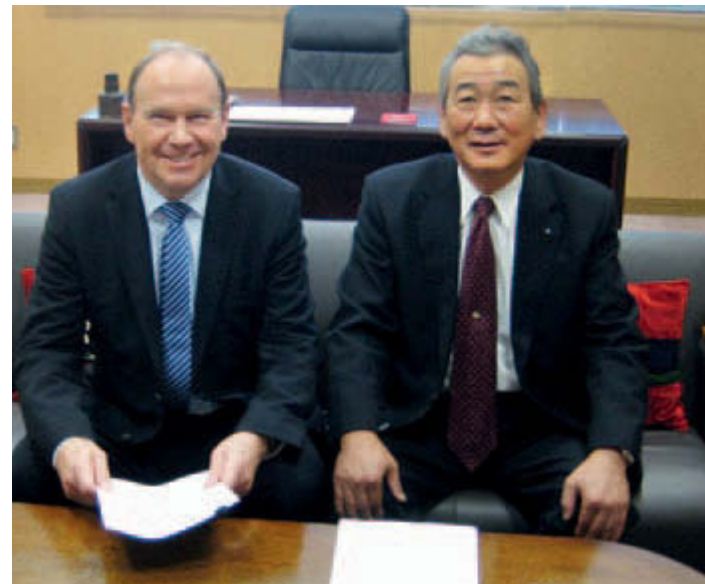




### **Kooperationen**

Zudem gab es aber auch Kooperationsabkommen, wie zum Beispiel 1998 mit dem Schweizer Umformunternehmen SM, später RUAG, das eine Zusammenarbeit auf Vertriebsebene beinhaltete und Hirschvogel eine Fertigungsmöglichkeit für schwere kaltfließgepresste Wellen mit einem Gewicht von über 20 kg bot. Als die Kooperation beendet wurde übernahm Hirschvogel von RUAG eine Presse zur Fertigung von schweren Wellen.

Im Jahr 2000 wurde mit der japanischen Firma Gohsyu ein Kooperationsabkommen zum technischen Informationsaustausch eingegangen. Hier fanden einige gegenseitige Besuche von Technikern der beiden Firmen statt, um in bestimmten Bereichen voneinander zu lernen.



### **Technischer Support weltweit**

Hirschvogel leistete als Technologieführer auch immer wieder technischen Support für namhafte Firmen im Ausland und unterstützte zum Beispiel 1988 die Firma Hyundai sowie 1991 die Firma Krupp Metalúrgica in Campo Limpo in Brasilien jeweils beim Aufbau ihrer Kaltumformung.

## Hirschvogel-Standorte weltweit:

### Deutschland

#### **Denklingen**

#### **Hirschvogel Umformtechnik GmbH**

1938 als Hammerwerk Hirschvogel OHG gegründet, 1971 in die Hirschvogel KG und 1981 in die Hirschvogel Umformtechnik GmbH umfirmiert ist die Produktionsstätte in Denklingen das älteste und größte Werk und gleichzeitig Ursprung der heutigen Firmengruppe.





### **Hirschvogel Holding GmbH**

Im Zuge einer Reorganisation wurde 2009 mit der Hirschvogel Holding GmbH die Muttergesellschaft aller Hirschvogel-Unternehmen gegründet. Hier sind heute sämtliche Zentralbereiche angesiedelt, die die Tochterwerke von Denklingen aus unterstützen.

## Marksuhl

### Hirschvogel Eisenach GmbH

Nach dem Mauerfall in Deutschland bestand ein starkes Interesse, mit einer Schmiede in den neuen Bundesländern zu kooperieren. Durch den Kauf der „Betriebsabteilung Schmiede“ der früheren Wartburg-Werke konnte 1991 das erste Tochterunternehmen in Deutschland, die Hirschvogel Eisenach GmbH, gegründet werden.

Dr. Manfred Hirschvogel schrieb dazu 1991 in der Mitarbeiter-Zeitschrift folgende Erklärung: „... Wir alle können zurzeit in den Medien von der desolaten Lage in den neuen Bundesländern lesen und hören. Dabei wird sehr viel auf die augenblickliche Bundesregierung geschimpft - sicher sind einige Vorwürfe gerechtfertigt, vor allem der, dass die Probleme unterschätzt worden sind. Trotzdem kann aber eine Regierung immer nur gewisse Rahmenbedingungen für einen wirtschaftlichen Aufschwung schaffen. Danach ist der Unternehmer gefragt, der hier mit Investitionen eine wirtschaftliche Entwicklung ankurbeln kann. Genau an dieser Stelle befinden wir uns; wenn potente westdeutsche Firmen jetzt nicht mit Investitionen und mit einem Angebot an Arbeitsplätzen in den neuen Bundesländern aktiv werden, kann es dort zu einem Kollaps kommen. ... Für unser Haus stellt sich laufend das Problem, dass wir an Kapazitäts-



mangel leiden - die Schmiede der früheren Wartburg-Werke bietet mit fünf Maxi-Pressen in der Größenordnung zwischen 1.000 und 1.600 Tonnen genau diese Zusatzkapazität an, die die Firma Hirschvogel zurzeit benötigt. ... Weiter ist aber auch ein zukünftiger Bedarf, der in den neuen Bundesländern durch die Investitionen der Automobilindustrie zweifellos entstehen wird, von einem Produktionsort, der in der Nähe liegt, besser zu befriedigen als von Denklingen aus ...“

### **Hirschvogel Aluminium GmbH**

Im Jahr 2000 wurde ein neues Tochterunternehmen zur Fertigung von Aluminium-Bauteilen gegründet, die Hirschvogel Aluminium GmbH, die sich in einer eigenen Werksanlage direkt neben der Hirschvogel Eisenach GmbH befindet.



## **Schongau**

### **Hirschvogel Komponenten GmbH**

1999 zog die Abteilung „Zerspanung“ vom Stammwerk in ein neu gebautes Werk nach Schongau, da der Platz in Denklingen für die damals ca. 40 Maschinen in drei verschiedenen Hallenbereichen nicht mehr ausreichte, um weitere Anlagen aufzustellen und neue Projekte anzunehmen. So entstand das eigenständige Unternehmen Hirschvogel Komponenten GmbH.



## USA



### **Columbus/Ohio**

#### **Hirschvogel Incorporated**

Hier fiel 1988 der Startschuss zur Internationalisierung mit Gründung des ersten ausländischen Tochterunternehmens zur Produktion von Kaltfließpressteilen für den amerikanischen Markt. Zunächst war es ein Gemeinschaftsunternehmen mit dem deutschen Pressenhersteller Schuler. In den Folgejahren wurden die Anteile von Schuler übernommen, und seitdem ist das Werk in USA ebenfalls ein 100%-Tochterunternehmen.

## Brasilien

### **Queimados (nahe Rio de Janeiro)**

#### **MAHLE HIRSCHVOGEL FORJAS S.A.**

Dieses Unternehmen startete 1999 zunächst zusammen mit dem Schmiedespezialisten Brockhaus & Söhne GmbH & Co. KG als gemeinsame Beteiligung an der drittgrößten Schmiede Brasiliens, der Forjas Brasileiras, und wurde 2008 mit Übernahme dieser Joint-Venture-Anteile von MAHLE und Hirschvogel als Gemeinschaftsunternehmen übernommen.

Uwe Rautzenberg, damaliger Leiter Strategie und Internationalisierung, erklärte 1999 das Brasilien-Vorhaben wie folgt: „... Die Strategie von Hirschvogel, das Stammwerk in

Denklingen als Kompetenzzentrum für alle Hirschvogel-Produktionsstätten aufzubauen (Entwicklung zentral, Produktion lokal), wird somit Stück für Stück vorangebracht: Die Entwicklung der benötigten Bauteile läuft bereits auf vollen Touren. Die zur Herstellung dieser Hightech-Teile benötigten Fertigungstechnologien werden im Stammwerk geschult und mit unserer Unterstützung vor Ort eingeführt. Ziel ist, unseren Kunden die gewohnt hohe Fertigungsqualität auch in Brasilien anzubieten, und dies nicht nur im Bereich Umformen, sondern auch in der Weiterbearbeitung. Das, was gerade in Brasilien begonnen wird, soll sich auch für andere Regionen fortsetzen. Als nächster Zielmarkt steht bereits China auf dem Programm ...“





## China



### **Pinghu (nahe Shanghai)**

#### **Hirschvogel Automotive Components (Pinghu) Co. Ltd.**

Erstes Standbein in China war 2001 ein Joint Venture mit dem taiwanesischen Partner Chian Hsing Forging in Taicang, wo Stanz- und Kaltfließpressteile hauptsächlich für die Zweiradindustrie produziert wurden. 2005 wurde die Beteiligung gelöst, und mit einem Werksneubau entstand am Standort Pinghu ein 100%-Tochterunternehmen.

Im Dezember 2005 schrieb Dr. Dirk Landgrebe, heute Leiter Corporate Engineering und damaliger Geschäftsführer des Werks in China, anlässlich des Spatenstichs dort: „... Dabei verfolgen wir die Strategie, sowohl

unsere deutschen und europäischen Automobilkunden und deren Zulieferer in China zu beliefern als auch den chinesischen Automobilmarkt. Viele unserer internationalen Automobilkunden sind in der Vergangenheit mit der Bitte an uns herangetreten, Bauteile für den lokalen Markt an Ort und Stelle herzustellen. ... Durch dieses Vorgehen gefährden wir nicht etwa Arbeitsplätze in unseren bestehenden Werken, sondern helfen, diese zu sichern. Bekommen nämlich lokale chinesische Unternehmen die Chance, das Produktions-Know-how und die erforderlichen Kapazitäten aufzubauen, werden diese, nachdem sie die Technologie beherrschen, von China aus auf jeden Fall auch den Sprung nach Europa wagen. Diese Gefahr müssen wir so weit wie möglich eindämmen und den ersten Schritt tun ...“

## Indien



### **Ranjangaon (nahe Pune)**

#### **Hirschvogel Components India Pvt. Ltd.**

2008 wurde mit dem indischen Partner Kalyani Thermal Systems Ltd. ein Joint Venture, die Hirschvogel Kalyani India Pvt. Ltd., eingegangen und 2012 dessen Anteile übernommen und ein 100%-Tochterunternehmen gegründet.

Frank M. Anisits, heute Geschäftsführer Produktion der Hirschvogel Holding GmbH und zur damaligen Zeit Leiter Strategie und Internationalisierung, schrieb im Dezember 2008 in der Mitarbeiter-Zeitschrift: „... Wie bei allen Auslandsengagements von Hirschvogel ist auch hier das primäre Ziel, den lokalen indischen Markt zu beliefern und nicht nach Europa oder Nordamerika zurückzuliefern. Bei dem in Indien bereits bestehenden Fahrzeug-Produktionsvolumen und der zweistelligen Wachstumsrate des indischen Automobilmarkts bietet sich hierfür bereits heute ausreichend Geschäftspotenzial ...“

## Polen

### Gliwice

#### **Hirschvogel Components Poland Sp. z o.o.**

Hirschvogel startete im Jahr 2009 in Polen zusammen mit dem japanischen Joint-Venture-Partner Kotani Corporation mit dem Gemeinschaftsunternehmen Hirschvogel Kotani Poland Sp. z o.o. 2011 wurden die Anteile des Joint-Venture-Partners übernommen und ein 100%-Hirschvogel-Tochterunternehmen gegründet.

Witold Salandyk, Werkleiter in Gliwice, schrieb im September 2011 in der Mitarbeiter-Zeitung Folgendes: „... Wir sind ein gut organisiertes und modernes Werk, das potenzielle Kunden anzieht. Schon jetzt erhalten wir Anfragen von einigen Kunden aus der Tschechischen Republik, aus Slowenien und Polen, die gern mit uns zusammenarbeiten möchten. Natürlich ist hier unsere geografische Lage von Vorteil ...“







## Zeitzeugen

### **Peter Kettner – 50 Jahre Hirschvogel**

Mit nicht einmal 14 Jahren begann Peter Kettner im August 1963 eine Lehre als Werkzeugmacher bei Hirschvogel. Ab 1972 baute er zusammen mit Dr. Manfred Hirschvogel die Kaltumformung auf und war 1981 mit an der Entwicklung für die Halbwarmumformung beteiligt. Während seiner 30 Jahre als Produktionsleiter der Kalt- und Halbwarmumformung war Peter Kettner zusätzlich weltweit für Hirschvogel unterwegs und unterstützte unter anderem den Aufbau der Joint Ventures und Tochterwerke. Von 2003 bis 2008 leitete er die Produktentwicklung für die Bereiche Kalt- und Halbwarmumformung. Seit ein paar Jahren ist Peter Kettner als Senior Engineer International für die Produktentwicklung und Projekte weltweit tätig.

Wenn man Peter Kettner zu seinen 50 Jahren bei Hirschvogel befragt, sind für ihn diese vielen Jahre wie im Flug vergangen. Er arbeitete mit vielen verschiedenen Persönlichkeiten zusammen – sowohl im Inland als auch im Ausland. Er empfand es stets als positive Erfahrung, fremde Kulturen und Mentalitäten kennenzulernen.

Bis Ende 2014 befindet sich Peter Kettner in der passiven Altersteilzeit und ist ab Januar 2015 offiziell in Rente. Dann war er insgesamt 51 Jahre und 4 Monate bei Hirschvogel angestellt. Damit ist Peter Kettner ein Teil der Hirschvogel-Geschichte und der bis dahin dienstälteste Mitarbeiter.

Der „junge“ Peter Kettner mit seinen Kollegen – von rechts: Peter Kettner, Peter Schleich, Hans Hefele und Karl Sporer



Peter Kettner heute

### **Georg Volk – langjähriger Meister in der Produktion**

Georg Volk hat im Juli 1967 bei Hirschvogel in der Produktionshalle in der Dorfmitte zu arbeiten begonnen. Er kam aus einer Bauernfamilie und hatte keinen Beruf erlernt. Josef Schöttl aus Epfach, ein Bekannter von ihm, schlug ihm aufgrund einer Stellenausschreibung vor, einfach mal bei Hirschvogel vorbei zu kommen. Beim ersten Anblick der Produktion dachte Georg Volk: Um Gottes Willen, wo bin ich denn hier gelandet? Josef Schöttl schickte ihn mit folgendem Satz in die Produktion: „Gehsch a mal a Runde und schaugst Dir alles an.“ In zehn Minuten hatte Georg Volk dann bereits alles gesehen. Es war ein ungeheurer Lärm, und im Nachbarort Epfach hieß es: Wenn man die Hämmer von Halle 1 vom Hirschvogel hört, dann kommt schlechtes Wetter.

So begann Georg Volk als Hilfsarbeiter an einer Presse in der Produktionshalle in Denklingen. Seine ersten Tätigkeiten waren kalt abgraten und zwicken (heute scheren), ein sehr einfaches Scherbild im Vergleich zu heute. Nach einiger Zeit lernte ihn Erich Kettner an der Presse an; die ersten Teile waren einfache Wellen. Georg Volk musste dann zum Wehrdienst und kam 1971 wieder zu Hirschvogel. In diesem Jahr baute man bereits die Halle 2. Einige Jahre nach seiner Rückkehr sagte Josef Schöttl: „Du, mir brauchn an Capo.“ Und

Manfred Hirschvogel fragte ihn: „Würdest Du das machen?“ Georg Volk stimmte zu.

Als Josef Schöttl in Rente ging, bekam er das Angebot, dessen Nachfolge anzutreten. Damit verbunden war jedoch die Bedingung, die Meisterschule zu besuchen. Problematisch war, dass er keine Berufsausbildung hatte, aber bei mehr als acht Jahren einschlägiger Tätigkeit konnte man eine Ausbildung zum Industriemeister beginnen. In Kempten war dann auch noch ein Platz in der Meisterschule für ihn frei. Am 1. Oktober 1989 hat Georg Volk von Josef Schöttl die Abteilung übernommen und startete im Januar 1990 mit der Meisterschule, die zweieinhalb Jahre dauerte. So ging er Freitagabend und Samstag bis zu den Prüfungen neben seinem Beruf bei Hirschvogel zur Schule. Georg Volk war somit einer der ersten Meister in der Produktion bei Hirschvogel mit „offizieller“ Meister-Ausbildung. Sein Bereich waren die Spindelpressen mit zunächst 40 und später 60 Mitarbeitern.

Georg Volk hat die Firmenentwicklung über all die Jahre aktiv miterlebt und gestaltet, und so startete in seinem Bereich auch eine der ersten Gruppen mit Gruppenarbeit vom Akkord in den Prämienlohn. Georg Volk ist seit 1. Dezember 2012 im offiziellen Ruhestand.





Georg Volk (vorn rechts)  
1989 bei der Übernahme  
der Abteilung von Josef  
Schöttl (vorn links)

Georg Volk heute



### **Erika Stiegeler – die zweite Mitarbeiterin im Büro**

Mit gerade mal 18 Jahren begann Erika Stiegeler 1961 als zweite Mitarbeiterin im Büro bei Hirschvogel. Zu dieser Zeit gab es nur ein Gebäude in der Ortsmitte; im Erdgeschoss war der Werkzeugbau und im ersten Stock zwei Büroräume und Wohnräume. Die Hauptarbeitsmittel zur damaligen Zeit waren eine Schreibmaschine, Kohlepapier für Durchschläge, ein Diktiergerät, zwei Telefone und ein Fernschreiber mit Lochstreifen. Botengänge zur Bank und zur Post erledigte Erika Stiegeler zu Fuß. Das Büromaterial holte man mit dem Fahrrad bei einem Buchmacher in Denklingen. Die Lohnabrechnungen wurden per Hand geschrieben, der Lohn selbst in Tüten bar ausbezahlt. 1963 kamen die ersten Gastarbeiter – Griechen – zur Firma Hirschvogel. Die Verständigung war kaum möglich, doch die Daten für die Mitarbeiter mussten dennoch irgendwie erfasst werden.

Als dritte Mitarbeiterin im Büro kam drei Jahre später Erika Winkler dazu. Fast 40 Jahre haben die beiden „Erikas“ gemeinsam den Büroalltag gemeistert. In den Anfängen der Firma war alles sehr familiär.

## Zeitzeugen und Anekdoten



Die beiden „Erikas“ aus dem Büro – Erika Stiegeler (links) und Erika Winkler (rechts)



Erika Stiegeler bei einem Botengang



Erika Stiegeler heute

## Anekdoten

### **T**onne ist nicht gleich Tonne

Zur Werkzeug-Herstellung wurden für die Kunden Modelle benötigt, von denen man Gipsabdrücke erstellte. Pro Monat wurden ca. 10 Kilogramm Gips benötigt. Dieser wurde in einer runden Papiertonne bevorratet. Johann Huemer, damals Leiter des Werkzeugbaus, bestellte wie üblich bei der damaligen Sekretärin eine „Tonne“ Gips. Diese Bestellung wurde mündlich formuliert, und sie ging von einer Tonne, also 1.000 Kilogramm, aus. Der geordnete Gips wurde aus Niederbayern mit einem Lastwagen angeliefert: 1.000 Kilogramm, verpackt in einzelnen Säcken; also das 100-fache von dem, was eigentlich benötigt wurde. Glücklicherweise konnte der Gips zurückgegeben werden, und als Folge wurden Bestellformulare eingeführt.

### **V**iel Lärm um Hirschvogel

Wenn Seniorchef Willy Hirschvogel einen Anruf bekam und es von der Produktion her sehr laut war, erklärte er seinen Gesprächspartnern den Firmennamen immer wie folgt: Hirschvogel – wie der Hirsch im Wald und der Vogel in der Luft.

### **F**lammender Ausflug und ein verlorener Mitarbeiter

Mit einem Ausflug der Meister und Vorarbeiter zusammen mit ihrem Chef Karl Schuster in die romantische Eng sollte die Harmonie und die Zusammenarbeit weiter verbessert werden. Nach dem gemeinsamen Abendessen wurde zur Begeisterung aller der vorhandene Kamin angezündet und auf Höchstleistung geheizt. Damit war der sonst eher auf Sparflamme brennende Kamin überfordert, und der alte Ruß im Kamin wurde heiß und fing Feuer. Auf einmal brannte der ganze Kamin. Durch beherztes Eingreifen konnte ein größerer Schaden im Hotel vermieden werden. Nach überstandener Schreckensnacht machte man in der Früh einen Spaziergang auf eine Alm. Gegen Mittag war die Abfahrt in Richtung Heimat geplant. Wie immer wurde im Bus nicht abgezählt, sondern gefragt, ob jeder seinen Partner neben sich sitzen habe. Nachdem dies bejaht wurde, ging es los. Beim Aussteigen am Firmengelände blieb ein Rucksack übrig. Da erst bemerkten die Ausflügler, dass einer von ihnen fehlte. Über Umwege kam der fehlende Kollege zum Glück am nächsten Tag nach Hause.

## **P**apierfabrik oder Hammerschmiede

Nachdem die Eingangsprüfung bei vielen Kunden abgeschafft wurde, musste man bei Hirschvogel eine eigene Abteilung für die Ausgangsprüfung aufbauen. Dies führte in einer Zeit ohne Computer zu viel ungeliebter Schreibarbeit und beachtlichen Papierbergen. Eines Tages sagte der Versandmeister: „Ein Archäologe, der uns mal ausgräbt, kann wohl nicht mehr zwischen einer Papierfabrik und einem Hammerwerk unterscheiden.“

## **G**eht nicht, Gibt's nicht

In der Anfragebesprechung wurde auf dem Projektor eine Zeichnung aufgelegt, bei der sich alle Beteiligten rasch einig waren, dass das Teil nicht umformbar ist. Während sich die Meinung diesbezüglich verfestigte und bereits das nächste Teil aufgelegt wurde, war zu beobachten, wie Dr. Manfred Hirschvogel und Karl Schuster die Köpfe zusammensteckten, sich angeregt unterhielten und auf einem Blatt Papier herumzeichneten. Auf die Frage des Moderators, ob man nun mit dem nächsten Teil fortfahren könne, zumal das soeben aufgelegte Teil ja nicht herstellbar sei, meinte Dr. Hirschvogel: „Lasst Euch nicht stören, wir legen das Teil gerade aus.“

## **K**eine Zeit für die erste Welle

Bei einem Firmenrundgang 1992 traf Seniorchef Willy Hirschvogel Herrn Jahn und Herrn Hupfeld vom Hirschvogel-Werk Eisenach. Bei der Begrüßung fragte er die beiden: „Soll man kondolieren oder gratulieren zu der vielen Arbeit, die auf Euch zukommt?“ „Sie dürfen tun, was Sie wollen, wir freuen uns, machen wir doch mit der modernsten Presse, die es zurzeit gibt, die ersten kalt gepressten Wellen in dieser Größenordnung in den neuen Bundesländern. Aber Sie sollten Ihr Versprechen einlösen und bei der Abpressung der ersten Welle dabei sein.“ Willy Hirschvogel dachte sich: Die jungen Leute wissen wohl nicht, dass Rentner keine Zeit haben.





### **Mitarbeiter-Entwicklung**

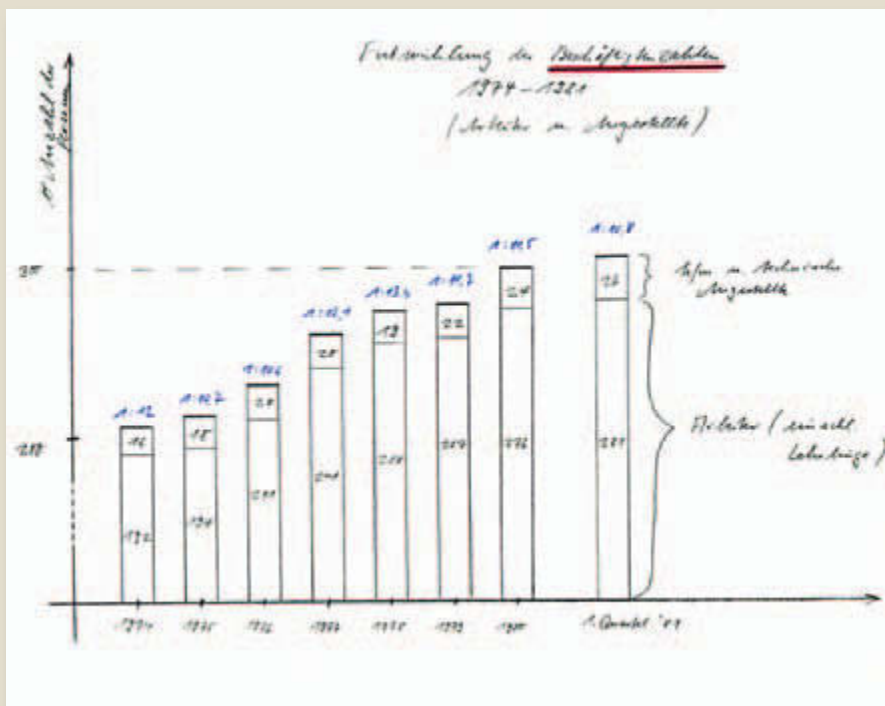
Im Jubiläumsjahr 2013 sind bei der Hirschvogel Automotive Group nahezu 4.000 Mitarbeiter weltweit beschäftigt.

Die Entwicklung der Mitarbeiterzahlen spricht für sich: waren es 1938 gerade mal 5 Mitarbeiter, so wurde Ende 1997 die Grenze von 1.000 Mitarbeitern überschritten.





Entwicklung der Beschäftigten-  
tanzahlen von 1974 bis 1981



Die ersten Mitarbeiter



Gruppenbild von 1964



Unsere Mitarbeiter







## Jubilare

Viele Mitarbeiter sind bereits lange Jahre bei Hirschvogel angestellt, manche davon mehr als 40 oder sogar bis zu 50 Jahren. Mehrmals jährlich werden in allen Werken zahlreiche Jubilare geehrt.





# UNSERE "PRESSE"

Nr. 191 • DIE HAUSZEITUNG DER HIRSCHVOGEL UMFORMTECHNIK GmbH

## Hirschvogel Eisenach

### Start am 1. Juli

(MH) In unserer letzten Betriebsversammlung haben wir bereits angekündigt, daß wir die Betriebsleitung der früheren Wartburgwerke in Eisenach erwerben und diese Abteilung als eigenständige Firma führen werden. In der Zwischenzeit haben wir die Verträge unterschrieben und möchten daher dieses zukünftige Unternehmen etwas näher vorstellen.

Sicher taucht zuerst die Frage auf, warum dieses Engagement in Eisenach - dafür gibt es eine Reihe von Überlegungen. Sowohl aus volkswirtschaftlicher als auch aus unternehmerischer Sicht, die wir gerne an dieser Stelle etwas deutlicher darlegen möchten.

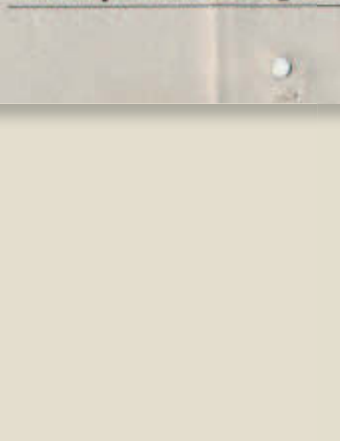
Wir alle können zur Zeit in den Medienveröffentlichungen von der desolaten Lage in den neuen Bundesländern wissen, was das heißt. Leider wird viel auf die augenscheinliche Bundesregierung geschöpft - sicher sind einige Vorwürfe gerechtfertigt, v.a. der Vorwurf, daß die Probleme unterschätzt worden sind. Trotzdem kann aber eine Regierung immer nur gewisse Rahmenbedingungen für einen wirtschaftlichen Aufschwung schaffen. Durch die der Unternehmer gefragt, der hier mit Investitionen eine wirtschaftliche Entwicklung erreichen kann. Genau

an dieser Stelle befinden wir uns, wenn positive wirtschaftliche Firmen jetzt nicht mit Investitionen und mit einem Angebot an Arbeitsplätzen in den neuen Bundesländern aktiv werden, kann es dort nicht anders sein. Was ist also relevant in diesem Zusammenhang? Ich möchte hier nur zwei Punkte hervorheben: Sicher taucht zuerst die Frage auf, warum dieses Engagement in Eisenach - dafür gibt es eine Reihe von Überlegungen. Sowohl aus volkswirtschaftlicher als auch aus unternehmerischer Sicht, die wir gerne an dieser Stelle etwas deutlicher darlegen möchten.

Über 1.800 Aussteller aus 40 Ländern präsentieren ihre Produkte in 10 Hallen, wobei die Anzahl der Zulieferer ständig wächst. Wir zeigen auf 20 in Warschau, Halle, Wien, Köln/Flughafen und Köln/Innenstadt. Große Interesse finden unsere Altschneidemaschinen, bearbeitete Teile und vollständige Funktionsflächen und kundenspezifische Wälzlager.

Die Reaktion auf unsere Einladungen war positiv, und es wurden bereits erste Bestellungen in den ersten Tagen des Jahres. Wir können einige neue und interessante Kontakte knüpfen und hoffen, daß sich dies in weiteren Monaten abspielen wird. Die Geschäftsreisen sind ein wichtiger Bestandteil der Arbeit. Wir haben für diese Arbeit ein eigenes Team in Eisenach und ein eigenes Team in Halle, da wir in der Zeit schwieriger Situation eindeutig "Tatort kennen".

Christoph Enzensberger in



# UNSERE "PRESSE"

Nr. 10 • DIE HAUSZEITUNG DER HIRSCHVOGEL UMFORMTECHNIK GmbH

## MOBILITÄT - VIELFALT

Dieser Motto geht auf der 86. Internationalen Automobil-Ausstellung (IAA) vom 09. - 19. September 1995 in Frankfurt. Wir stellen mit unseren drei Werken, Denklingen, Columbus und Eisenach, auf dieser größten Automobilschau zum ersten Mal selber aus.

Über 1.800 Aussteller aus 40 Ländern präsentieren ihre Produkte in 10 Hallen, wobei die Anzahl der Zulieferer ständig wächst. Wir zeigen auf 20 in Warschau, Halle, Wien, Köln/Flughafen und Köln/Innenstadt. Große Interesse finden unsere Altschneidemaschinen, bearbeitete Teile und vollständige Funktionsflächen und kundenspezifische Wälzlager.

Die Reaktion auf unsere Einladungen war positiv, und es wurden bereits erste Bestellungen in den ersten Tagen des Jahres. Wir können einige neue und interessante Kontakte knüpfen und hoffen, daß sich dies in weiteren Monaten abspielen wird. Die Geschäftsreisen sind ein wichtiger Bestandteil der Arbeit. Wir haben für diese Arbeit ein eigenes Team in Eisenach und ein eigenes Team in Halle, da wir in der Zeit schwieriger Situation eindeutig "Tatort kennen".



Der Hirschvogel Standort auf der IAA in Frankfurt, fast eine Woche

Der Platz von Herrn Schöler, was zunächst bedauert, daß wir persönliche Aufzeichnungen kenne erhalten, um die Hauptstadt einer Weltstadt zu sein.

Einmal bedeutet Dank für die wichtige Unterstützung von Herrn Schöler unter der Leitung von Herrn Hagenbach und Werner Beck. Herr Schöler hat uns sehr interessiert und auch sehr interessiert zu Tage in Frankfurt, und wir sind sehr dankbar für die Unterstützung, daß wir auf der IAA 1995 wieder präsent sein werden.

Die nächste Ausstellung mit unserer Beteiligung findet vom 29.11.95 bis 03.12.95 auf der Motor in Paris statt.

# UNSERE PRESSE

DIE ZEITUNG FÜR MITARBEITER-INNEN UND FREUNDE DER HIRSCHVOGEL AUTOMOTIVE GROUP

## Führungswechsel bei Hirschvogel Incorporated und in den Hirschvogel-Firmen in Marksuhl

Als im Ende 1999 Dr. Felix Schneider, unseren Geschäftsführer der Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) und der Hirschvogel Aluminium GmbH (HAG) ersetzten, ob er neu zu besetzende Stelle des "President" von Hirschvogel Incorporated (HVI) in Columbus übernommen würde, hatte er sich bereits erklärt, sich dieser nicht einfachen Aufgabe für zwei Jahre zu stellen - und er hat in Columbus in diesem beiden Jahren Grundlagensarbeit geleistet und hat entscheidende Weichen für eine erfolgsversprechende Weiterentwicklung des amerikanischen Werks gestellt. Ich möchte Dr. Schneider an dieser Stelle nochmals danken für seinen unermüdlichen Einsatz, er hat die Basis geschaffen, dass sich dieses Werk in die Hirschvogel Automotive Group besser integriert und in absehbarer Zeit geschäftserfolgreich arbeitet.

Während dieser beiden Jahre übernahm die Geschäftsführung der Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) in Marksuhl unter der Leitung von Dr. Schneider. Dr. Schneider hat in diesem Zeitraum die Verantwortung für die Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen und hat die Verantwortung für die Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen. Dr. Schneider hat in diesem Zeitraum die Verantwortung für die Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen und hat die Verantwortung für die Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen.



Das "Geschäftsführungsteam" von Hirschvogel Incorporated. Von links nach rechts: Charles Beitz, Dr. M. Hagenbach, Mark Hagenbach und Peter Kottner. Rechts auf dem Bild: Uwe Rautenbergl

Charles Beitz, aus unserem COO (Chief Operating Officer) Mark Hagenbach, aus unserem zukünftigen PE Leiter, Peter Kottner, sowie aus unserem Leiter Uwe Rautenbergl. Zusammen mit der neuen Mannschaft und mit der Unterstützung durch die HVG haben wir gute Chancen für die IAA, auf dem amerikanischen Markt endlich zu etablieren!

Während dieser beiden Jahre übernahm die Geschäftsführung der Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) in Marksuhl unter der Leitung von Dr. Schneider. Dr. Schneider hat in diesem Zeitraum die Verantwortung für die Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen und hat die Verantwortung für die Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen.

Und damit komme ich zu den oben erwähnten Führungsänderungen. Nachdem der Wechsel von Dr. Nägele zu einem Wettbewerber unserer Hirsche, nämlich zu der Gruppe der Geschäftsführerpflichten vorzeitig erloschen; um aber einen kontinuierlichen Übergang zu einem zurückzuführen. Dr. Schneider ist geschäftserfolgreich, hat den Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen und hat die Verantwortung für die Hirschvogel Eisenach GmbH (HEG) übernommen.

## Christmas as a happy New Year 1994 in Columbus



Ich muß diesen Jahr für Hirschvogel arbeiten.

## Aktuelles über Hirschvogel • Aktuelles über Hirschvogel

Ein schwieriges Jahr neigt sich zum Ende - und der internationale Wettbewerb zeigt, daß es auch 1994 schwierig bleibt! ... Wie geht es den Mitarbeitern in diesem Jahr? ...

Teil, die der Beratung schenken, können von unseren Kunden helfen aus den unterschiedlichen Ländern kommen werden! ... An anderer Stelle dieser Zeitung wird über die HVGs sowie über die betriebliche Vermögenssituation berichtet. Hier schäme ich mich, wenn ich etwas über die HVGs schreiben darf. ...

Teil, die der Beratung schenken, können von unseren Kunden helfen aus den unterschiedlichen Ländern kommen werden! ... An anderer Stelle dieser Zeitung wird über die HVGs sowie über die betriebliche Vermögenssituation berichtet. Hier schäme ich mich, wenn ich etwas über die HVGs schreiben darf. ...



### Mitarbeiter-Zeitung

1991 erschien im Werk Denklingen die erste Mitarbeiter-Zeitung mit dem Namen „Unsere Presse“. Im Zuge der Globalisierung kamen später noch Mitarbeiter-Zeitungen in den Werken in USA und China hinzu. Seit 2011 erscheint die Mitarbeiter-Zeitung unter dem Namen „One“ für alle Hirschvogel-Mitarbeiter weltweit in den Sprachversionen Deutsch, Englisch und Chinesisch.

### **Ausbildung**

Im Jahr 1952 wurden bei Hirschvogel die ersten Lehrverträge zum Werkzeugmacher unterzeichnet. Für die Ausbildung verantwortlich waren damals die Senior-Chefs Anton und Willy Hirschvogel sowie Karl Schuster senior und Erich Hirschvogel. 1961 übernahm Johann Huemer die Ausbildungsleitung für die Werkzeugmacher-Lehrlinge. Ihm folgte 1971 Gerhard Hagenbusch. 1991 konnte ein eigenes Ausbildungszentrum in der Ortsmitte von Denklingen bezogen werden, in dem zu dieser Zeit 40 Jugendliche ausgebildet wurden.

Seit 2007 leitet Johann Reisacher das Hirschvogel Ausbildungszentrum in Denklingen, und im gleichen Jahr erfolgte der Spatenstich für ein neues, größeres und moderneres Ausbildungszentrum mit Baukosten in Höhe von rund drei Millionen Euro.

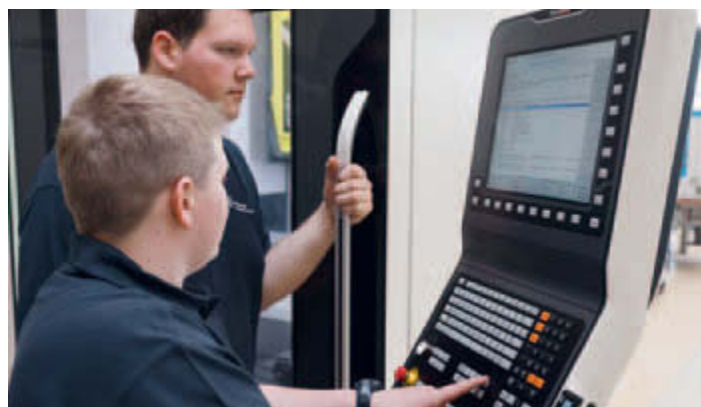




Dr. Manfred Hirschvogel sagte anlässlich des Spatenstichs 2007: „Das ist es uns wert. Die Ausbildung junger Menschen in insgesamt 11 Berufen ist und bleibt für uns etwas ganz Wichtiges ... Gerade die Facharbeiter-Ausbildung ist etwas ganz Wesentliches, mit der sich Deutschland gegenüber anderen Ländern deutlich positiv abhebt. Gut ausgebildete Fachkräfte brauchen wir für unser zukünftiges Wachstum ... Wir glauben an den Standort Denklingen und damit auch an den Standort Deutschland und wollen hier weiter aktiv bleiben.“

Aktuell bildet Hirschvogel rund 170 Jugendliche in 10 verschiedenen Berufen aus.

Ziel von Hirschvogel ist die Ausbildung für den Eigenbedarf und die Übernahme aller Azubis in ein festes Arbeitsverhältnis.



### **Der Betriebsrat als Vertreter der Mitarbeiter am Beispiel des Werks Denklingen**

Bis 1985 sah man bei Hirschvogel keine Notwendigkeit, eine Mitarbeiter-Vertretung zu gründen, da das Betriebsklima familiär und sehr gut war. Die Beschäftigten haben im Verhältnis zu den umliegenden Arbeitgebern sehr gut verdient und waren stolz und zufrieden mit ihrer Arbeitsstelle.

Da von Seiten der Katholischen Arbeitnehmer-Bewegung (KAB) in regelmäßigen Abständen immer wieder eine Mitarbeiter-Vertretung gefordert wurde, wählten die Arbeitnehmer 1985 ein Gremium von elf Vertrauensleuten, um die Wahl eines Betriebsrats zu umgehen. Zwischen diesen Vertrauensleuten und der Geschäftsleitung wurden die ersten Vereinbarungen, wie zum Beispiel zur Regelarbeitszeit oder zum Weihnachtsgeld, ausgearbeitet.

Da das Gremium der Vertrauensleute jedoch rechtlich keine Mitbestimmung ausüben konnte, wurde 1988 bei Hirschvogel in Denklingen der erste Betriebsrat mit sieben Mitgliedern gewählt. Bei den Betriebsratswahlen 1990 und 1994 waren es bereits elf Mitglieder, und in den Folgejahren stieg die Zahl der Mitarbeiter-Vertreter entsprechend der Betriebsgröße.

Aktuell besteht das Betriebsratsgremium im Stammwerk in Denklingen aus 17 Mitgliedern.

Im November 2000 wurde aus Vertretern der deutschen Hirschvogel-Werke ein Konzernbetriebsrat gegründet. Dieser ist für die Angelegenheiten zuständig, die den Konzern oder mehrere Konzernunternehmen betreffen und nicht durch die einzelnen Betriebsräte innerhalb der Unternehmen geregelt werden können.





## Hirschvogel Mitarbeiterbeteiligung

### Vom Mitarbeiter zum Mitunternehmer

Ende 2006 wurde ein weiterer Meilenstein bei Hirschvogel gesetzt: Die Mitarbeiter bekamen mit Gründung der Hirschvogel Mitarbeiterbeteiligung GmbH die Möglichkeit, sich finanziell an der Hirschvogel Automotive Group zu beteiligen und damit am wirtschaftlichen Erfolg von Hirschvogel mit einer „indirekten Kapitalbeteiligung“ teilzuhaben. Ziel des Beteiligungsmodells ist es, mehr Raum für Mitverantwortung und Unternehmertum zu schaffen.

Seit 2007 gibt es jährlich ein Beteiligungsangebot für alle Mitarbeiter, die zum Stichtag mindestens sechs Monate im Unternehmen beschäftigt sind und in einem unbefristeten und ungekündigten Arbeitsverhältnis stehen.

Seit Gründung der Hirschvogel Mitarbeiterbeteiligung GmbH ist die Entwicklung konstant positiv, sowohl was die Anzahl der beteiligten Mitarbeiter angeht als auch die Höhe der durchschnittlichen Beteiligung.

Dr. Peter Wiebe, damals Leiter Profit Center 1 und heute Leiter Corporate Engineering Forging, sagte 2008 in einer Befragung für die Mitarbeiter-Zeitschrift: „Durch die Möglichkeit, sich am Unternehmen zu beteiligen, erhalten die Mitarbeiter die Chance, über das Arbeitsentgelt hinaus, vom Erfolg des Unternehmens zu profitieren ... Die finanzielle Beteiligung führt zu einer stärkeren Verbundenheit und Identifikation der Mitarbeiter mit dem Unternehmen. Aus „der“ Firma wird „unsere“ Firma. Die stärkere Verbundenheit der Mitarbeiter mit „ihrem“ Unternehmen führt zu mehr Motivation, mehr Mitdenken und zu weniger Fluktuation. Es ist zu erwarten, dass sich damit auch die Einstellung der Mitarbeiter zu ihrer Arbeit, zur Arbeit ihrer Kollegen und zum Umgang mit Ressourcen positiv entwickelt.“



### Die Unterstützungskasse

Mit Gründung der Unterstützungskasse im Jahr 1963 durch die sehr sozial engagierte Unternehmerin Emma Hirschvogel und deren Mann Willy Hirschvogel wurde der Grundstein für die Hirschvogel finanzierte Altersvorsorge gelegt.

Damals war das Unternehmen gerade 25 Jahre alt und zählte 126 Mitarbeiter. Eine Altersversorgung für die Mitarbeiter war zu dieser Zeit in Bayern nicht bekannt. Anfang 1964 wurde die Unterstützungskasse beim Amtsgericht Buchloe zur Eintragung angemeldet und Ende des Jahres die Satzung vom Vereinsregister endgültig genehmigt.

Dem Gründungsvorstand der Hirschvogel Unterstützungskasse e. V. gehörte als treibende Kraft Emma Hirschvogel als Vorsitzende an. Anton Hirschvogel sowie die beiden Meister Josef Schöttl und Heinrich Keller ergänzten den Vorstand.

Die erste Zuwendung an die Unterstützungskasse konnte noch rückwirkend für das Jahr 1962 getätigt werden. Seit Gründung der Hirschvogel Unterstützungskasse e. V. hat das Unternehmen stets den maximal steuerlich zulässigen Betrag zugewiesen. Ziel und Zweck der Unterstützungskasse ist, die Mitglieder (Betriebsangehörige) und ehemalige Mitglieder sowie deren Angehörige bei Hilfsbedürftigkeit, Berufsunfähigkeit und im Alter finanziell zu unterstützen. Die Aufgaben des Vereins sind in der Satzung und in der Versorgungsordnung festgelegt.

Änderungen in der Steuergesetzgebung hatten zur Konsequenz, dass im Jahr 1992 für neu eingetretene Mitarbeiter ein Folgesystem etabliert werden musste. Die Hirschvogel finanzierte Altersversorgung läuft – seit 1998 in neuer Form – bis heute weiter.

Emma Hirschvogel, die Initiatorin der Unterstützungskasse, hat sich zusammen mit den Vorständen und Vertretern über Jahrzehnte für die Mitarbeiter und Mitarbeiter im Ruhestand eingesetzt und die Unterstützungskasse geführt.

Die Geschäfte der Hirschvogel Unterstützungskasse e. V. werden heute von einem Vorstand geleitet, der aus Vertretern von Gesellschaftern, der Geschäftsleitung, von Führungskräften, der Mitarbeiter und einer Beratungsfirma besteht.

Die Hirschvogel finanzierte Altersversorgung ist eine Ergänzung zur gesetzlichen Rente. Gerade heute zeigt sich, mit welchem unternehmerischem Weitblick Emma Hirschvogel zur Gründungszeit gehandelt hat.



Emma Hirschvogel  
im Jahr 2000

Unsere Mitarbeiter





### Mehr als nur Arbeit

Auch außerhalb des Produktions- und Büroalltags gibt es bei Hirschvogel viele gemeinsame Aktivitäten wie zum Beispiel den Sauberkeitstag/Frühjahrsputz, den „Hivo-Cup“ – ein gemeinsames Ski-Rennen, den „Hivo Summer-Cup“ – ein Fußballturnier oder auch gemeinsame Ausflüge.

Immer wieder gibt es auch Grund zu feiern wie beispielsweise an Weihnachten oder anlässlich von Jubiläen.



## Unsere Mitarbeiter



## Gedenken an verstorbene Mitarbeiter

An dieser Stelle möchten wir all unseren verstorbenen Mitarbeitern gedenken, vor allem jenen, die durch einen Arbeitsunfall ums Leben kamen.

Hierfür sei exemplarisch Alexander Kaufmann genannt, ein Auszubildender, der durch das Zusammenspiel unglücklicher Umstände bei Arbeiten im Stahlager verstarb. Zu seinem Gedenken wird jedes Jahr ein Preis für den besten Vorschlag in der Kategorie Arbeitssicherheit verliehen – der Alexander-Kaufmann-Preis.





### **Unsere Kunden – ihre Zufriedenheit ist unser Antrieb**

Auf Basis einer vertrauensvollen und meist langjährigen Zusammenarbeit beliefern wir heute alle namhaften Automobil-Hersteller und -Zulieferer weltweit.

In nahezu jedem Automobil in Deutschland und in einem Drittel aller Automobile weltweit sind ein oder mehrere Hirschvogel-Bauteile zu finden.

Wir geben unseren Kunden Sicherheit – mit Produkten und Service-Leistungen, die wir schnell und effizient bereitstellen, mit der Verlässlichkeit eines finanziell und wirtschaftlich unabhängigen Familienunternehmens und mit der Überzeugung, dass bei allem, was wir tun, menschliche Werte den Vorrang haben.

Wir sind da, wo unsere Kunden uns brauchen und folgen ihren Anforderungen mit einer ständig steigenden Vielfalt an Produkten und Prozessen.





# Kunden und Auszeichnungen



### Ausgezeichnet

Die Hirschvogel Automotive Group hat im Lauf der Jahre zahlreiche Auszeichnungen erhalten, bei denen unter anderem Qualität, Liefertreue, technische Kompetenz, Preiswürdigkeit, Produktivität oder Entwicklungskompetenz als Kriterien bewertet wurden.

Von Kundenseite gab es unter anderem mehrere Lieferantenauszeichnungen von Bosch, den Q1 Award von Ford, das „Diplôme Qualité“ von Renault oder beispielsweise den „Volkswagen Group Award“ – um nur einige davon zu nennen.

Hirschvogel hat in den letzten Jahren auch zahlreiche andere Auszeichnungen erhalten wie beispielsweise „Top Arbeitgeber Automotive 2010/11 und 2012/13“ für besonders attraktive Arbeitgeber in der Automobil-Branche, den „Stahl-Innovationspreis 2009“ in Zusammenarbeit mit der Firma Schaeffler, die „Beste Finanz-Kommunikation im Mittelstand“, „Werkzeugbau des Jahres“ 2005 und 2010 sowie unter anderem 2005 „Bayerns Best 50“, als die 50 wachstumsstärksten Unternehmen hinsichtlich Umsatz- und Personalwachstum prämiert wurden.







In der Öffentlichkeit

10

### Messeauftritte weltweit

Seit 1993 ist die Internationale Automobil-Ausstellung (IAA) in Frankfurt der bedeutendste Messeauftritt der Hirschvogel Automotive Group.

Zur Wichtigkeit dieser Messe schrieb Dr. Manfred Hirschvogel in der Mitarbeiter-Zeitung 2007: „Warum ist die Hirschvogel Automotive Group auf der IAA? Diese Frage wird immer wieder gestellt – lohnt sich nämlich der doch verhältnismäßig große Aufwand, um in Frankfurt alle zwei Jahre Präsenz zu

zeigen? Nun, meine Antwort ist ein uneingeschränktes ‚Ja‘ – wir können uns mit unserer Philosophie und unserer Vision auf keiner anderen Messe entsprechend darstellen, und wir können bei keiner anderen Veranstaltung so viele Kundenkontakte realisieren wie auf der Internationalen Automobil-Ausstellung in Frankfurt.“

Weiter nimmt Hirschvogel regelmäßig an zahlreichen Messen weltweit, wie zum Beispiel der Hannover Messe, Auto Shanghai, Tokyo Motor Show, Aluminium Messe und verschiedenen Personalmessen, teil.

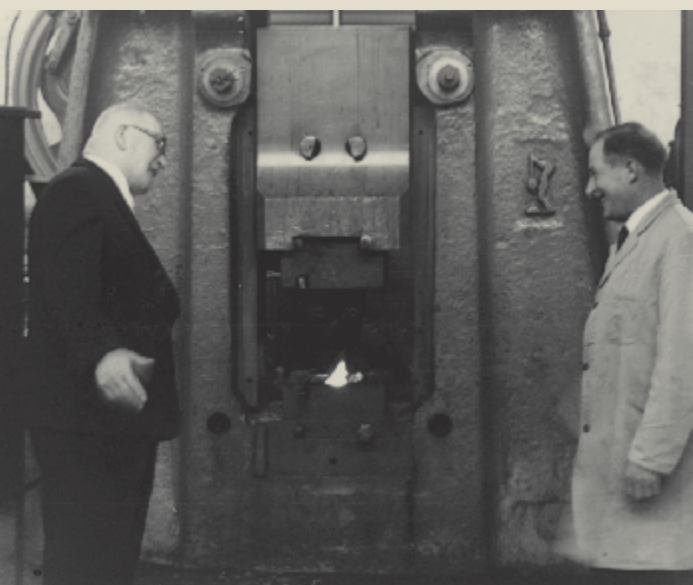


**Hirschvogel**  
**Umformtechnik GmbH**  
8911 Denklingen



## Veranstaltungen

Im Lauf der Jahre fanden zahlreiche Veranstaltungen bei Hirschvogel weltweit statt wie zum Beispiel Jubiläumsfeiern, Kundentage, Spatenstiche oder Einweihungen.



1973 – Firmenbesichtigung  
anlässlich des 35-jährigen  
Jubiläums, rechts im Bild  
Matthias Schuster senior



1963 – 25-jähriges Firmen-  
jubiläum in Denkingen

1997 – Einweihung des  
neuen Werks in Marksuhl





### Erscheinungsbild

In den letzten 75 Jahren hat sich das Erscheinungsbild von Hirschvogel immer wieder verändert, sei es das Logo, die Anzeigen, die Firmenfarben etc.



**Hirschvogel  
Umformtechnik GmbH  
8911 Denklingen**

Logo 1989

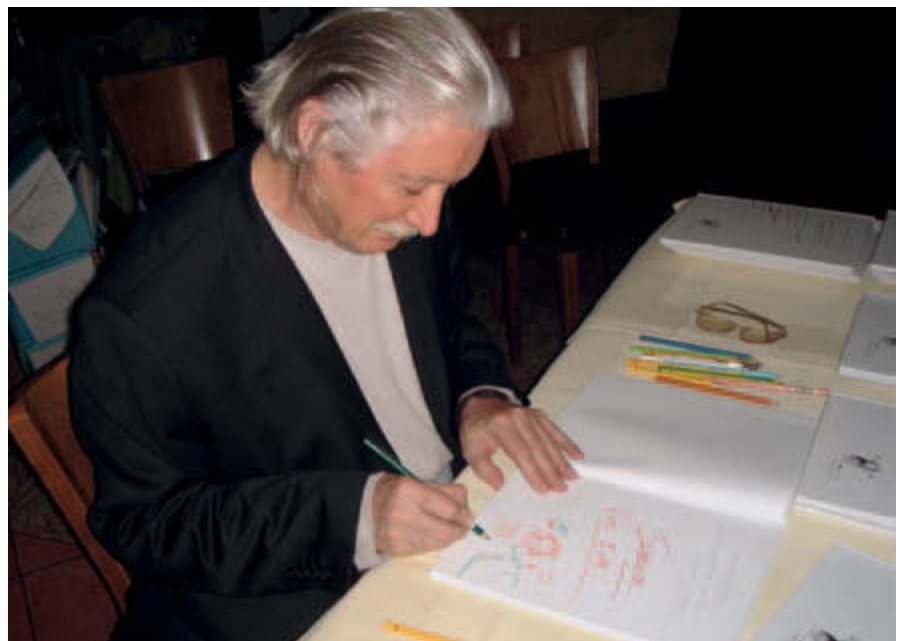


**Hirschvogel  
Automotive Group**

Aktuelles Logo der Hirschvogel Automotive Group



Ein mutiger Schritt in diesem Bereich war 1993 als erstmalig ein Künstler - Wilhelm Schlote - die Gestaltung eines Messeposters für die IAA übernahm. Er zeichnete die Hirschvogel-Welt mit bunten Farben und Strichmännchen, was zweifelsohne die Aufmerksamkeit auf sich zog und auch heute noch etwas Besonderes ist und damit den Hauptzweck einer Werbeaktion erfüllt.



Wilhelm Schlote als Gast auf der IAA 2007



### Engagement in vielen Bereichen

An allen unseren Standorten unterstützen wir seit vielen Jahren lokale Projekte in den Bereichen Sport, Kunst & Kultur, Schule & Bildung sowie unsere Mitarbeiter bei besonderen Freizeitaktivitäten.

Daneben werden zum Beispiel mit Spenden aus Benefizkonzerten oder dem Verzicht auf Weihnachtsgeschenke für Geschäftspartner zahlreiche Einrichtungen vor Ort gefördert.









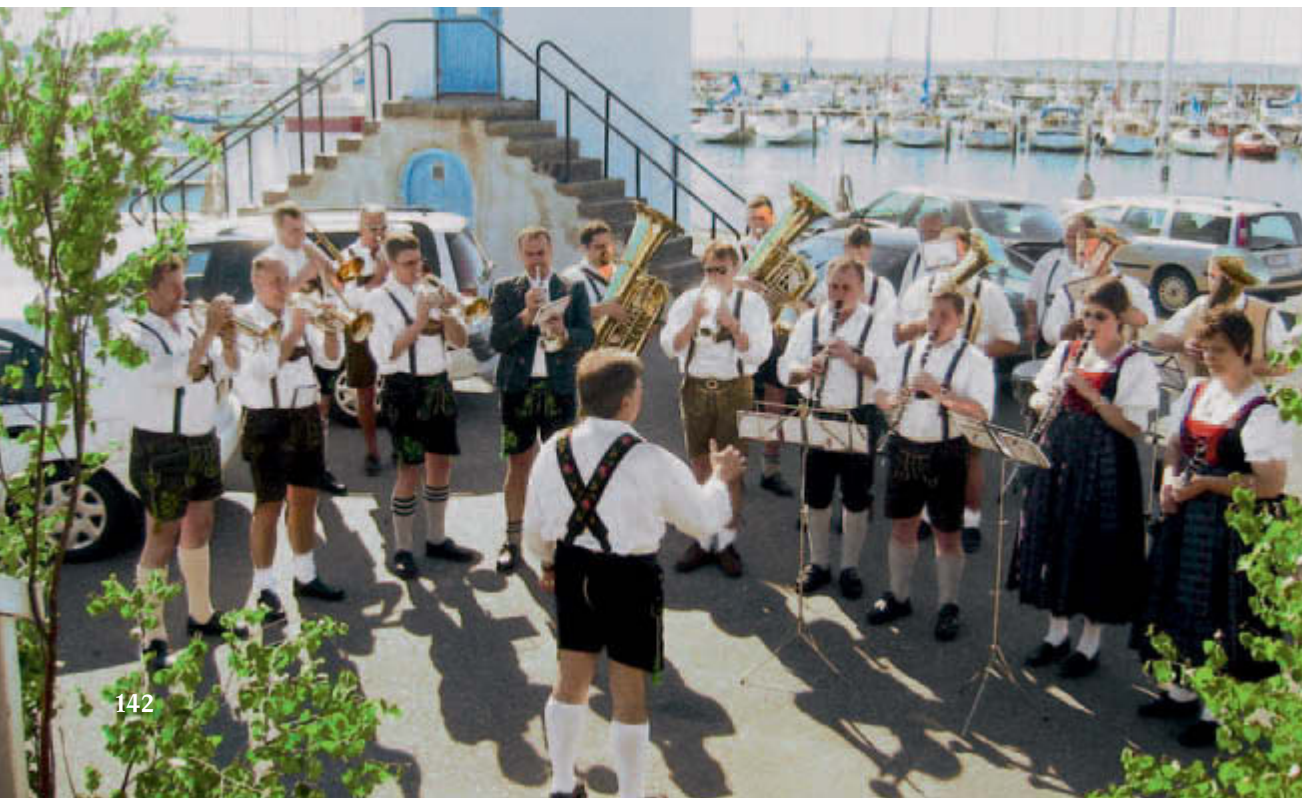


## Die Hirschvogel Musikkapelle

Im Jahr 1990 wurde die Hirschvogel Musikkapelle von Erika Winkler (verstorbene Gesellschafterin) und den Mitarbeitern Johannes Hafenmayr (musikalischer Leiter), Horst Raabe und Ulrich Riedel gegründet. Ziel war zunächst die musikalische Umrahmung bei Firmen-Veranstaltungen.

Den ersten großen Auftritt hatte die Hirschvogel Musikkapelle bei der Einweihung des Ausbildungszentrums 1991 in Denklingen. 1992 durften die Musiker bei BMW in Eisenach beim Mitarbeiter- und Familientag sowie bei BMW in Dingolfing beim Tag der offenen Tür ihr Können unter Beweis stellen.

Das stetige Wachstum der Firma Hirschvogel brachte der Musikkapelle immer wieder neue Auftritte, sei es bei Einweihungen, Geburtstagsfeiern, Festen, Tag der offenen Tür und vieles mehr.



Die Hirschvogel  
Musikkapelle in Schweden



2001

Musik hat keine Grenzen - und so wurde die Hirschvogel Musikkapelle im Jahr 1995 von unserem Kunden Volvo nach Göteborg eingeladen. 1996 folgte ein Auftritt beim Richtfest im neuen Hirschvogel-Werk Marksuhl sowie 1997 bei der Einweihung der Hirschvogel Eisenach GmbH. Nach einigen Darbietungen in den Folgejahren stand 1999 wieder eine Auslandsreise für die Musiker zu unserem Kunden Getrag nach Bari sowie die musikalische Umrahmung der Einweihung der Hirschvogel Komponenten GmbH in Schongau an.

20-jähriges Jubiläum der  
Hirschvogel Eisenach GmbH





Benefizkonzert 2011

2002 lud Dr. Manfred Hirschvogel die Musikkapelle zu einer zweiwöchigen Reise zur Hirschvogel Incorporated nach USA ein. Zahlreiche musikalische Auftritte, unter anderem beim Oktoberfest im German Village und im Chicago Brauhaus, prägten diese unvergessliche Reise. 2005 fand ein großes Benefizkonzert in der Fuchstalhalle statt; Ausschnitte aus diesem Konzert wurden sogar auf der ersten CD der Hirschvogel Musikkapelle verewigt. 2006 ging die Reise der Musikkapelle noch weiter - zur Einweihung der Hirschvogel Automotive Components nach China.



Stefanie Bachlehner



Der musikalische Leiter  
Johannes Hafenmayr

2011 wurde die Mitarbeiterin Stefanie Bachlehner als Gesangstalent entdeckt und glänzt seitdem bei allen Auftritten der Hirschvogel Musikkapelle mit ihren Solo-Darbietungen. Ein musikalischer Höhepunkt war im gleichen Jahr zweifelsohne ein außergewöhnliches Benefizkonzert zur Erinnerung an Dr. Manfred Hirschvogel in der ausverkauften Fuchstalhalle. Ebenso für wohltätige Zwecke fanden

sich 2012 die Musikkapellen der drei größten Arbeitgeber im Landkreis Landsberg – Hilti, Hirschvogel und Rational – zu einem gemeinsamen Konzert in Landsberg zusammen.

Die Hirschvogel Musikkapelle freut sich, die Jubiläumsfeierlichkeiten 2013 musikalisch begleiten zu dürfen.



Die Hirschvogel  
Musikkapelle 2012

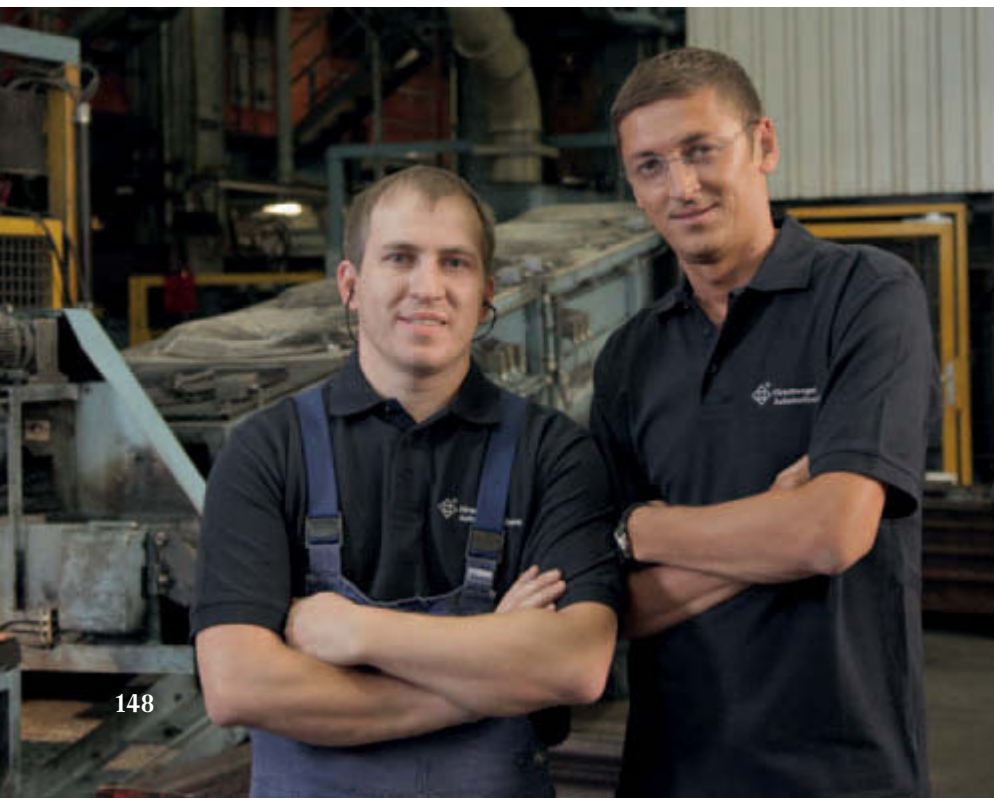




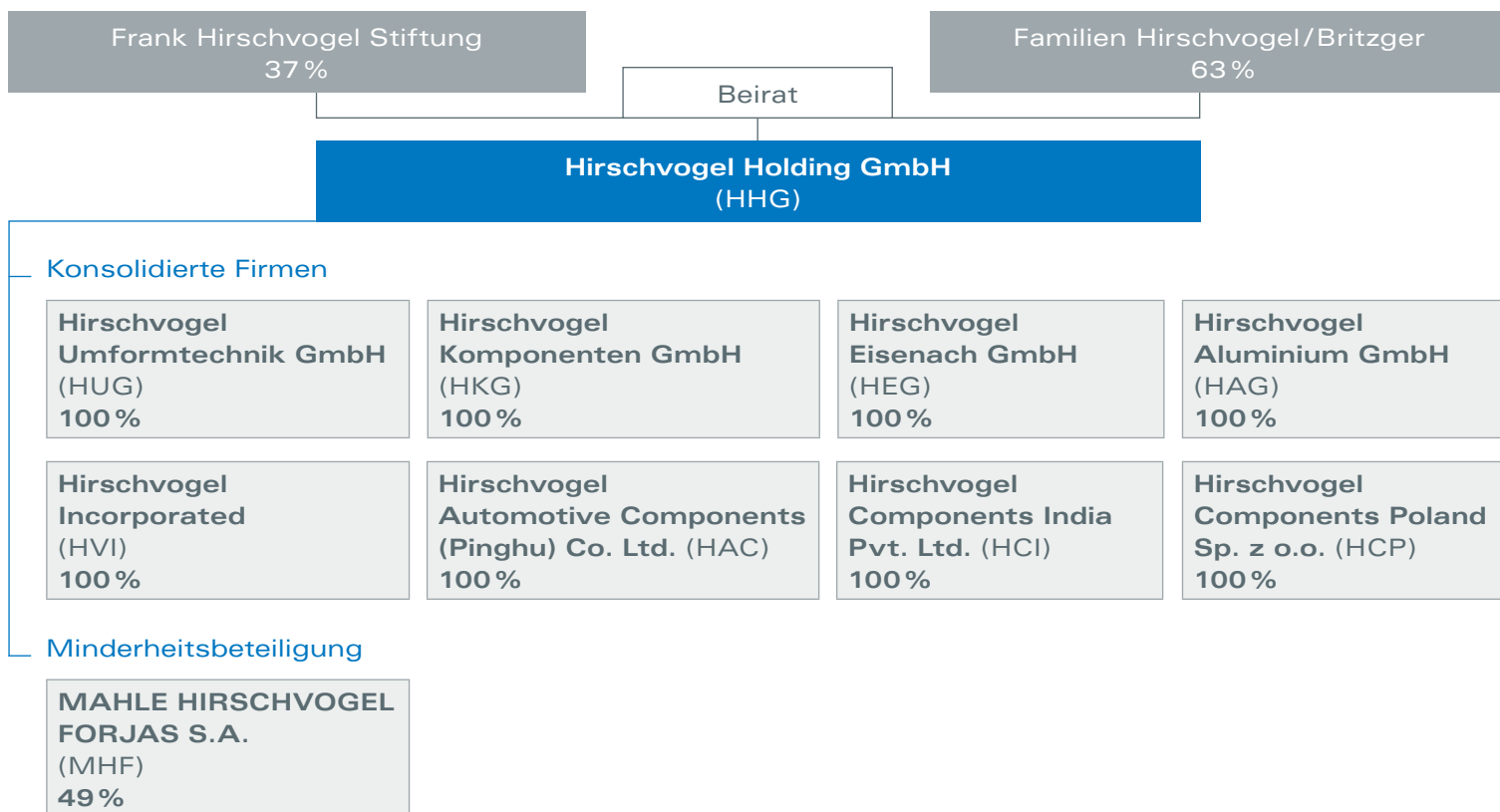


### **Ausblick**

Hirschvogel blickt auf 75 Jahre erfolgreiche Firmengeschichte zurück, die von Tradition, Fortschritt und stetigem Wachstum geprägt ist. Heute ist die Hirschvogel Automotive Group mit zukunftsweisenden Technologien und Anwendungsbereichen, innovativen, ressourcenschonenden Prozessen sowie mit einer soliden Finanzierung und Gesellschafterstruktur sehr gut für die nächsten Jahre aufgestellt. Mit Standorten in Europa, Amerika und Asien ist die Hirschvogel-Gruppe ein global agierender und verlässlicher Partner der Automobilindustrie.







Das von Dr. Manfred Hirschvogel kurz vor seinem Tod definierte Leitbild formuliert die Grundsätze, Visionen, Ziele und Werte des Unternehmens und ist ein bedeutendes Vermächtnis, das für uns die Basis der Weiterentwicklung der Hirschvogel Automotive Group darstellt.

So wurde Ende letzten Jahres die Hirschvogel Unternehmensstrategie 2020 verabschiedet, die eine langfristige Ausrichtung des Unternehmens festlegt und die Grundlage unseres internen Handelns darstellt. Auch für die Zukunft stellen wir uns auf weiteres Wachstum ein - und zwar in allen Regionen und an allen Standorten. Voraussetzung dafür sind weiter-

hin hohe Investitionen in Maschinen und Gebäude, vor allem jedoch in unser wertvollstes Kapital, unsere Mitarbeiter. Sie bilden den Schlüssel jeglichen Erfolgs und stehen somit im Zentrum der strategischen Ausrichtung des Unternehmens.

Die Weichen für eine weiterhin erfolgreiche Zukunft von Hirschvogel sind gestellt, und der Ausblick für die Zukunft ist positiv. Wir freuen uns darauf, gemeinsam mit allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, unseren geschätzten Geschäftspartnern sowie Beirat und Gesellschaftern die 75-jährige Erfolgsgeschichte von Hirschvogel fortzuschreiben.







### **Das Jakob-Brucker-Gymnasium Kaufbeuren**

Die Frank Hirschvogel Stiftung hat sich zum Ziel gesetzt, Schüler und Jugendliche in den Regionen um die Standorte der deutschen Hirschvogel-Werke zu fördern. Mit der jährlichen Auszeichnung des besten Abiturs gehört auch das Jakob-Brucker-Gymnasium in Kaufbeuren zu den Partnern der Frank Hirschvogel Stiftung.

Aus dieser Zusammenarbeit entstand die Idee, für die Firma Hirschvogel eine Chronik zum 75-jährigen Firmenjubiläum zu schreiben. Doch zunächst war nicht klar, was hier alles an Arbeit zu leisten ist. Zwei Gymnasial-Lehrerinnen für Biologie und Chemie bzw. Deutsch und Sport hatten bis zu diesem Zeit-

punkt nur vage Vorstellungen, was eine Firma wie Hirschvogel alles produziert und wie deren weltweites Agieren funktioniert.

Nach einem vorbereitenden Besuch mit einer ausführlichen Führung durch das Stammwerk in Denklingen im April 2012 wurde der „Grundstein“ für die Entstehung der Firmenchronik gelegt. Die Schüler, die an diesem Projekt teilnahmen, bekamen einen intensiven Einblick in die Produktionshallen mit ihren unterschiedlichen Herstellungsprozessen, den Vertrieb, die Ausbildungsstätten und vieles mehr. Für die Chronikarbeit mussten dann die Archive gesichtet, Fotos ausgesucht und alte Chroniken und Firmenzeitungen gewälzt werden. Außerdem gab es zahlreiche Gespräche mit Mitarbeitern und Ehemaligen.

Das „Projektteam Chronik“ des Jakob-Brucker-Gymnasiums von links: Jakob Ringler, Abdullah Gül, Michael Knauer, Michaela Dullak, Sebastian Frank, Aylin Yildirim, Michael Elstner, Dr. Claudia Kalbas, Daniel Lukas und Maximilian Neumann





Unterstützt wurden wir immer von Claudia Bieberstein und Michaela Simon, die unermüdlich den Kontakt zwischen unserer Schule und ihren Mitarbeitern hielten, das umfangreiche Material vorgesichtet haben, Aufgaben delegierten, einen Shuttle-Service zwischen Kaufbeuren und Denklingen einrichteten und uns immer aufs Beste verköstigt haben. Unsere „Hirschvogel-Crew“ traf sich an vielen Nachmittagen und sogar Wochenenden, um alle Ideen umzusetzen und die Beiträge für die Chronik zusammenzufassen.

Hier gilt ein großer Dank unseren Schülern, die neben ihrer schulischen Tätigkeit Zeit und Motivation gefunden haben, solch eine Arbeit zu bewerkstelligen.

*Dr. Claudia Kalbas und Michaela Dullak, Lehrerinnen am Jakob-Brucker-Gymnasium Kaufbeuren*



Michaela Dullak (links) und Dr. Claudia Kalbas (rechts) betreuen das Chronik-Projekt von Seiten des Jakob-Brucker-Gymnasiums.



Das „Hirschvogel-Projektteam Chronik“ von links: Walter Pischel, Karl Schuster, Michaela Simon, Otto Prinzing, Andrea Helmschrott, Adalbert Vogt, Claudia Bieberstein, Peter Kettner und Johann Huemer

### Hirschvogel Holding GmbH, Denklingen

Als wir uns entschlossen, zu unserem 75-jährigen Firmenjubiläum eine Chronik herauszugeben, stand für uns schnell fest, dass wir kein trockenes Geschichtsbuch und keine Auflistung von Jahreszahlen dafür vorsehen möchten, sondern ein „lebendiges“ Buch mit interessanten „Geschichten“ der letzten 75 Jahre eines Unternehmens, das eine rasante Entwicklung von der Dorfschmiede zu einer weltweit agierenden Firmengruppe „erlebt“ hat.

Aus diesem Grund haben wir den Vorschlag des Jakob-Brucker-Gymnasiums nach einem ersten Kennenlernen spontan angenommen und fanden die Idee ganz charmant, jemanden „Außenstehenden“ an dieser Chronik zu beteiligen, um auch eine andere Art der Sichtweise zu berücksichtigen. Und so bildeten wir unser „Projektteam Chronik“ aus acht Schülern des Jakob-Brucker-Gymnasiums, zwei Lehrerinnen, sechs „Ruheständlern“, die die meiste Zeit ihres Lebens bei der Firma Hirschvogel verbracht haben, und den drei Damen vom Organisationsteam der Jubiläumsfeierlichkeiten 2013 aus dem Bereich Corporate Public Relations.





### **Herzlichen Dank!**

Wir möchten uns bei den hier Genannten sowie bei allen anderen, die uns bei der Recherche zu dieser Chronik geholfen haben, auf das Herzlichste bedanken. Es hat uns riesigen Spaß gemacht, mit Euch allen die letzten 75 Jahre zu „durchstöbern“, in alten Kartons und Akten zu wühlen und so vieles über das Unternehmen Hirschvogel, die Familie und vor

allem auch die Mitarbeiter, die dieses erfolgreiche Unternehmen über all die Jahre begleitet und „geformt“ haben, zu erfahren.

*Claudia Bieberstein, Andrea Helmschrott und Michaela Simon, Corporate Public Relations, Hirschvogel Holding GmbH*







