



## **50 Jahre Messtechnik von burster präzisionsmesstechnik Gernsbach, Murgtal Klein beginnen – groß werden – innovativ bleiben**

Nach den Maßstäben Präzision, Qualität und Flexibilität entwickelte sich das baden-württembergische Familienunternehmen burster in fünf Jahrzehnten zu einem der wichtigsten Anbieter von Präzisionsmessgeräten, Sensoren und Systemen zur Sensorsignalverarbeitung. Auf 5000 m<sup>2</sup> werden am Standort Gernsbach bei Baden-Baden unter höchsten qualitativen Anforderungen messtechnische Komponenten und Systeme nach Richtlinien der DIN EN ISO 9001:2008 produziert. Heute, 2011, ist burster nicht mehr von der Bildfläche der Messtechnik wegzudenken, aber wie hat eigentlich alles begonnen?

Klein angefangen hat „der burster“ – damals - 1961. Und „der burster“, das waren damals Zwei. Hubert und Irmgard Burster hatten Mut und Vision genug, um zu zweit etwas zu beginnen, was man heute mit Fug und Recht eine weltweit operierende High-Tech-Schmiede bezeichnen kann. Nach dem Studium der Feinwerktechnik war Hubert Burster als Entwicklungsingenieur und später als Vertriebsingenieur in verantwortlichen Positionen bei der Firma SIEMENS in Karlsruhe tätig. Mit dem mageren Startkapital der Karlsruher Mietwohnung, einem Pkw und einer Reiseschreibmaschine wagte das Gründer-Ehepaar den Sprung ins kalte Wasser und rief 1961 die Vertriebsfirma für elektrische Präzisionsmessgeräte ins Leben.

Platznot führte zum Standortwechsel über Ettlingen nach Gernsbach, wo sich das Unternehmen 1964 endgültig ansiedelte. Schon nach kurzer Zeit führte das kontinuierliche Wachstum erneut zu akuter Raumnot. Das vorhandene Wohngebäude musste mehrfach umgebaut, jeder Quadratmeter ausgenutzt und Arbeitsplätze in die Nachbarschaft ausgelagert werden. Gleichzeitig wurde in Rastatt ein Zweigwerk für die Fertigung von Präzisions-Widerständen installiert. 1978 war es so weit. Der Grundstein zum heutigen Betriebsgebäude wurde gelegt. Schon 1979 konnte in das gelungene, harmonisch in die Landschaft eingebettete Gebäude umgezogen werden. Da man aber auch im neuen Gebäude schnell an die Grenzen der Kapazität stieß, folgte 1988 ein weiterer Bau und damit die Inbetriebnahme des heutigen Produktionsgebäudes.

Mit Matthias Burster, dem heutigen Firmeninhaber, konnte ein befähigter Nachfolger aus der Familie für die Weiterführung der Geschäfte gewonnen werden. Matthias Burster, 52 Jahre, schuf die Voraussetzungen für seine heutige Position mit dem Studium der Physik in Würzburg und USA, bevor er im Anschluss daran Erfahrungen bei der Firma Robert Bosch in Deutschland und im Ausland sammeln konnte. 1990 tritt er als Marketing- und Vertriebsleiter ins Unternehmen ein. 1994 wird ihm zusätzlich die Verantwortung für die Fertigungs- und Entwicklungsbereiche übertragen.

Sukzessive und stetig gelingt es ihm, das Unternehmen behutsam dem starken Industriewandel der letzten 20 Jahre anzupassen, neue Zielmärkte zu definieren, erfolgreich zu erschließen und das Unternehmen fit über die Jahrtausendwende zu führen. Dem Trend der Automation folgend liegt bursters Fokus heute ganz klar auf der Messtechnik in der Produktion. Hieraus sind erfolgreiche Produkte wie z.B. das Prozessüberwachungsgerät DIGIFORCE® hervorgegangen, mit dem burster seinen Kunden komplette messtechnische Lösungskonzepte von der Projektierung bis zum weltweiten Service anbieten kann.

Deutschland- und weltweit betreut burster mit Niederlassungen in Italien, Japan, China und 50 Auslandsvertretungen in wichtigen Industrieländern mehr als 7500 Kunden, denen ein innovatives und routiniertes Team bereits im Vorfeld der Kaufentscheidung intensive Applikationsunterstützung anbietet. Die Umsetzung komplexer Messaufgaben und die Integration fertigungsnaher Mess- und Prüftechnik zur Produktionskontrolle, Qualitätssicherung und Prüfmittelüberwachung gehören zum fünfzigjährigen Alltag des mittelständischen Unternehmens.

Mit seinen messtechnischen Einzelkomponenten und System-Lösungen beliefert burster schwerpunktmäßig Anwender im Maschinen- und Anlagenbau, in der Automation, im Automobilbau mit Zulieferindustrie, in Elektrotechnik, Chemie- und Elektronikbranche, aber auch in vielen anderen Branchen und Zukunfts- oder Nischenmärkten wie z.B. Medizintechnik und Solartechnologie. Neben Lösungen mit Standardprodukten werden auch kundenspezifisch individuelle Konzepte realisiert. Die langjährige Erfahrung im Bau von messtechnischen Geräten und Sensoren garantiert hierbei optimale Lösungen. Damit steht burster national und international für kundenorientierte Innovation. Das beweist burster nicht zuletzt damit, dass just im Jubiläumsjahr 2011 zwei neu entwickelte Produkte für den Innovationspreis des Landes Baden-Württemberg vorgeschlagen sind.

QS-Standards und verschärfte Bestimmungen zur Produkthaftung führen zu verstärkten Forderungen bei der dokumentierten Überwachung von Mess- und Prüfmitteln. Eine zyklische Überwachung von Mess- und Prüfmitteln schafft dabei die Voraussetzung für eine zuverlässige Qualitätssicherung. Das im Haus befindliche DAkkS-Kalibrierlabor D-K-15141-01-00 garantiert mit rückführbaren und stetig überprüften Kalibriernormalen optimale Sicherheit für den kontinuierlich wachsenden Kundenbedarf an die Einhaltung höchster Qualitätsanforderungen.

Neben seinem hohen Anspruch an die Produktqualität setzt burster auf ein sehr gutes und faires Betriebsklima, leistungsgerechte Bezahlung und Beteiligung der Mitarbeiter am Unternehmenserfolg. Technisch anspruchsvolle, eigenverantwortliche Aufgabengebiete mit Entscheidungsfreiraum und kurzen Entscheidungswegen fördern bei den Mitarbeitern Begeisterung und Spaß an der Arbeit. Seit 40 Jahren bietet burster jungen Menschen eine solide und innovative Ausbildung. 70 Auszubildende haben bislang davon profitiert und viele davon tragen seither weiterhin zum kontinuierlichen Unternehmenserfolg bei.

**Adresse:**

burster präzisionsmesstechnik gmbh & co kg  
Talstraße 1-5  
76593 Gernsbach  
DEUTSCHLAND  
Fon: (+49) 07224-6450  
Fax: (+49) 07224-645-88  
info@burster.de  
www.burster.de

Christina Strohm – 01.10.2011, Telefon 07224-645-85, email: christina.strohm@burster.de



## **burster-Fakten**

### **Standort**

Gernsbach, bei Baden-Baden im Nordschwarzwald

### **Geschäftsleitung**

Matthias Burster

### **Gesamtfläche**

5000 qm

### **Beschäftigte**

105

### **Kunden weltweit**

über 7.000

### **Auslandsniederlassung**

in Italien  
in Japan  
in China

### **Auslandsvertretungen**

50 weltweit

### **Zertifizierung: DIN EN ISO 9001:2008**

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Mess- und Prüfgeräten, Sensoren und Messsystemen sowie Kalibrierdienstleistungen für die Industrie, Forschung und Entwicklung

### **Hauseigene Kalibrierstelle**

Kalibrierstelle D-K-15070-01-00, akkreditiert durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) als Kalibrierlaboratorium im Deutschen Kalibrierdienst, Erst-Akkreditierung 1980

### **Gründungsjahr**

1961

### **Gründer**

Irmgard & Hubert Burster

**Firmensitz in Gernsbach seit**  
1964

**Beschäftigte aus Gernsbach und Vororten: 65 %**  
**Beschäftigte aus Murgtal: 20 %**  
**Beschäftigte von weiter weg: 15 %**

**Beschäftigte Produktion: 45**  
**Beschäftigte Entwicklung: 10**  
**Beschäftigte Kalibrierstelle/Service/Technik: 15**  
**Beschäftigte Vertrieb: 20**

**Produkte:**

**Präzisionsmessgeräte, Sensoren und Messsysteme  
für elektrische, thermische und mechanische Größen**

Deutschland- und weltweit liefert burster präzisionsmesstechnik Sensoren, Messgeräte und Messsysteme und bietet seinen Kunden Applikationsunterstützung und Service für die Umsetzung komplexer Messaufgaben und für die Integration fertigungsnaher Mess- und Prüftechnik zur Produktionskontrolle, Qualitätssicherung und Prüfmittelüberwachung.

**Zielbranchen**

Maschinen- und Anlagenbau, Automatisierungsindustrie, Automobilbau mit Zulieferern, Elektrotechnik und Chemie- und Elektronikbranche, aber auch viele andere Branchen und Nischenmärkte wie z.B. Medizintechnik und Solartechnologie.

**Produktion (aktuelle Jahresproduktion)**

5.500 Mess- und Kalibriergeräte  
10.000 Sensoren  
15.000 Widerstände

**Kunden-Referenzen**

u.a. Audi, ABB, AEG, BASF, Bayer, Behr, BMW, Boehringer Ingelheim, Braun, Brose, Degussa, Deutsche Bahn, Daimler, Dornier, Dunlop, Dynamit Nobel, EATON, E.ON, Ericsson, ESSO, Festo, FIAT, Ford, Forschungszentrum Karlsruhe, Fraunhofer, Fresenius Medical, Freudenberg, Grundig, Heraeus, Hilti, Hoechst, Infineon, John Deere, Keiper Recaro, Klöckner, Krupp, Leica, Liebherr, Linde, Lufthansa, LUK, MAN, Miele, Motorola, Opel, OSRAM, OTIS, Philips, Porsche, PREUSSAG, Rexroth, Robert Bosch, Schott, Shell, SIEMENS, Thyssen, Toyota, TÜV, Vaillant, VARTA, VDO, Vishay, Volkswagen, Webasto, Zeiss u.v.a.m.

**Ausbildung bei burster seit 1972**

**Berufsbilder aktuell:** Fachinformatiker für Systemintegration, Elektroniker für Geräte und Systeme, Industriekaufmann, Bürokaufmann

**Berufsbilder bereits ausgebildet:** Elektromechaniker Fachrichtung Elektronik, Feingeräteelektroniker, Diplom-Ingenieure Elektrotechnik, Fachinformatiker für Anwendungsentwicklung

70 Auszubildende seit 1972

**Adresse:**

burster präzisionsmesstechnik gmbh & co kg  
Talstraße 1-5  
76593 Gernsbach  
DEUTSCHLAND  
Fon: (+49) 07224-6450  
Fax: (+49) 07224-645-88  
info@burster.de  
www.burster.de

**Das neue DIGIFORCE® 9307 – schnell, präzise, vielseitig –  
Prozessüberwachung der nächsten Generation**

**Zusätzliche Anwendungen, neue Bewertungsverfahren,  
innovative Menütools und zuverlässig wie gewohnt**

DIGIFORCE® von burster ist bekannt, wenn es um lückenlose Überwachung von Einpress-, Füge-, Niet- und Verstemmvorgängen oder Drehmomentverläufen geht. In unzähligen Applikationen weltweit arbeiten DIGIFORCE® 9306 und 9310 erfolgreich als Einzelkontrollsystem oder Mehrkanalüberwachungsanlagen.

Ab sofort legt burster die Messlatte für die Prozessüberwachung und Produktionskontrolle mit DIGIFORCE® noch mal höher. Im neuen DIGIFORCE® 9307 wurden bisherige Applikationserfahrungen konsequent umgesetzt und somit neue Maßstäbe definiert. Mit dem neuen DIGIFORCE® 9307 hat burster auf Basis einer leistungsfähigeren Hard- und Softwarearchitektur einen High-End-Universal-Controller entwickelt, der die Stärken des DIGIFORCE® 9306 mit noch flexibleren Auswerterroutinen und neuen Messroutinen verknüpft. Eine intuitive Bedienung durch klare und grafikbasierende Menütools führt den Anwender schnell zum Ziel. Die präzise Kontrolle von Füge-, Niet- und Verstemmprozessen oder Verlaufsüberwachungen gehört nach wie vor zu seinen Kernkompetenzen, neue Einsatzmöglichkeiten in den Bereichen Drehmoment- und Haptikprüfung, universelles Signaltesting, Leckagekontrolle u.v.a.m. erweitern das Anwendungsspektrum enorm.

Auswertung wird groß geschrieben beim neuen DIGIFORCE® 9307. Mit einem Blick erhält der Anwender nicht nur eine globale, sondern auch eine detaillierte IO/NIO-Aussage zum Prozessstatus. Dank neuer grafischer Bewertungselemente wie Schwellen, Trapeze, Fenster, Hüllkurven und zusätzlichen frei parametrierbaren mathematischen Verknüpfungen können Prozessverläufe präzise überwacht werden. Aussagefähige und vielseitige Diagnoseseiten unterstützen eine differenzierte Prozessbetrachtung.

DIGIFORCE® 9307 passt sich optimal an jede Prozessumgebung an. Programmierbare E/As, unabhängige Start/Stop-Mechanismen für die Messung sowie eine leistungsfähige Feldbusanbindung via Profibus oder Ethernetbasierende Feldbusprotokolle ermöglichen eine schnelle und verlässliche Implementierung.

Der Prozess-Controller erreicht eine Genauigkeitsklasse von 0,05 für DMS und analoge Prozesssignale. DIGIFORCE® 9307 kann auch zwei synchrone Prozesse mit einer intelligenten, kombinierbaren Abtastung aus  $\Delta t$ ,  $\Delta X$  und  $\Delta Y$  aufzeichnen und bewerten. Auch Fertigungsprozesse mit hoher Bauteilvarianz bedient DIGIFORCE® 9307 mühelos und zuverlässig wie gehabt. Bis zu 128 Messprogramme sind anwählbar und lassen sich komfortabel verwalten. Ein interner Speicher erlaubt das Ablegen diverser Messkurven zu Referenzierungszwecken. Analoge Sensorschnittstellen wie DMS, Potis, Piezosignale und Ausführungen mit DC-Prozesssignalen werden ebenso unterstützt wie hochauflösende inkrementelle Systeme und Absolutwertgeber mit SSI- oder EnDAT 2.2-Ausgangssignalen.

**Adresse:**

burster präzisionsmesstechnik gmbh & co kg  
Talstraße 1-5  
76593 Gernsbach  
DEUTSCHLAND  
Fon: (+49) 07224-6450  
Fax: (+49) 07224-645-88  
info@burster.de  
www.burster.de

**Ansprechpartner für die Presse:**

Christina Strohm  
Ltr. Marketing Services  
Telefon 07224-645-85  
email: [christina.strohm@burster.de](mailto:christina.strohm@burster.de)



### **burster-Sensor liefert Dreh-Momente, die man nicht vergisst**

Mit der neuen kompakten Drehmoment-Sensorreihe 8661 erweitert burster sein Produktportfolio für die Erfassung statischer und rotierender Drehmomente in den Messbereichen 0,05 Nm bis 200 Nm. Die äußerst leistungsfähige Entwicklung bietet neben einer hohen Messqualität von bis zu 0,05 % v.E. ein großes Maß an Zuverlässigkeit und Sicherheit. Das gilt auch für die Version mit optionaler Drehwinkel- und Drehzahlmessung, bei der der Drehmomentsensor mit einer Auflösung von bis zu 0,09 ° brilliert. Ein wahlweise integrierbares USB-Interface erlaubt auch reiselustigen Anwendern im mobilen Betrieb eine problemlose Visualisierung und Dokumentation der ermittelten Messwerte. Und das hervorragende Preis-/Leistungsverhältnis eröffnet vielfältige Anwendungsmöglichkeiten in der industriellen Automation oder im Labor.

Vor allem in Bereichen wie z.B. Fein- und Mikromechanik, Prüfstandstechnik von Elektromotoren oder bei der Überprüfung von Rastmomenten in der Automobilindustrie, wo Drehmoment, dazugehörige Drehwinkel und Drehzahl wichtige Prozessgrößen darstellen, kann dieser Drehmomentsensor seine Stärken voll entfalten. Auch laborartige Forschungs- und Entwicklungsprojekte in Medizintechnik oder Chemie-Industrie sowie in der Qualitätskontrolle bewältigt er problemlos.

Das bereits auf der Messwelle digitalisierte DMS-Vollbrückensignal wird mittels eines auf dem Stator befindlichen 16 bit-D/A-Wandlers in ein 0 bis  $\pm 10$  VDC-Signal gewandelt. Angesichts der Notwendigkeit, Wartungszyklen zu minimieren, erfolgen Einspeisung und Übertragung der Messsignale induktiv bzw. optisch, so dass verschleißfreie Messsignalaufbereitung und hohe Störsicherheit gewährleistet sind. Der wartungsfreie Betrieb und die erhöhte Drehzahlfestigkeit prädestinieren diese Sensorreihe für einen effizienten Einsatz in der industriellen Fertigungs- und Montagetechnik, wo Betätigungs-, Haft-, Losbrech- oder Anzugsmomente gemessen werden.

Dauerbetriebsauslastung sowie eine hohe Dynamik bis 25000 min<sup>-1</sup> werden durch die optimierte mechanische Auslegung problemlos unterstützt. Ein hochauflösendes TTL-Ausgangssignal für die optional erhältliche Drehwinkel- und Drehzahlmessung wird durch optisches Abtasten einer inkrementalen Codierscheibe sowie zwei versetzt angeordneten Spuren und einer Vierfachflankenabfrage erreicht. Eine Betriebszustandsanzeige (Grün/Gelb/Rot LED) stellt dem Anwender auch aus der Distanz eine Vielzahl von Statusinformationen zur Verfügung. Das vereinfacht Inbetriebnahme, Funktionsüberwachung und auch die Fehlersuche erheblich.

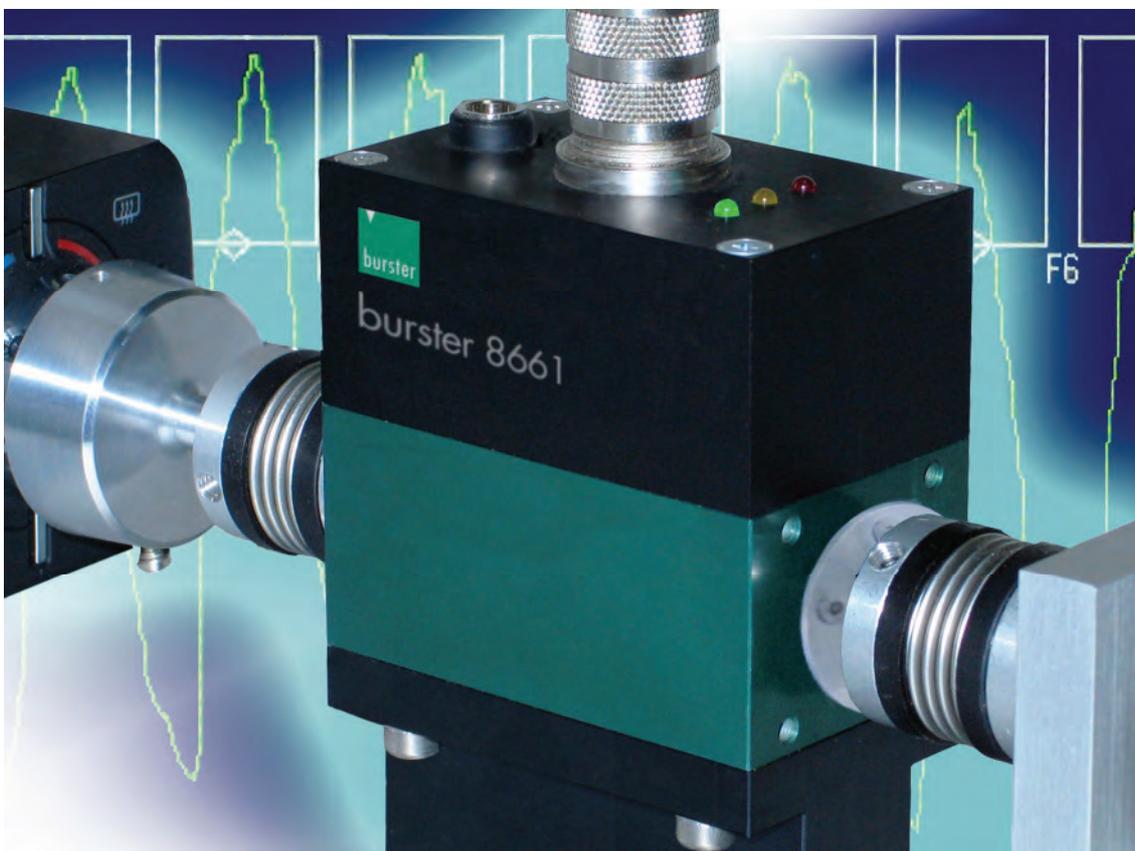
USB-Interface und PC-Basis-Software ermöglichen den komfortablen netzunabhängigen und mobilen Einsatz bei Vor-Ort-Messungen inklusive visueller Darstellung, Archivierung und Protokollierung der Messwerte plus kostenloses Treiber-Paket für die Einbindung in eigene Programme. Die Redundanz der Versorgungsmöglichkeiten und die eindeutige Kennzeichnung der Mess- und Abtriebsseite sind neben zahlreichen Optionen und einer Fülle an Zubehör entscheidende Meilensteine der erweiterten Benutzerfreundlichkeit. Abgerundet wird dieser leistungsstarke Drehmomentsensor durch die Möglichkeit, für den Sensor oder die Messkette rückführbare Werks- oder DKD-Kalibrierscheine zu erstellen – das alles bei sehr kurzen Lieferzeiten!

**Adresse:**

burster präzisionsmesstechnik gmbh & co kg  
Talstraße 1-5  
76593 Gernsbach  
DEUTSCHLAND  
Fon: (+49) 07224-6450  
Fax: (+49) 07224-645-88  
info@burster.de  
www.burster.de

**Ansprechpartner für die Presse:**

Christina Strohm  
Ltr. Marketing Services  
Telefon 07224-645-85  
email: [christina.strohm@burster.de](mailto:christina.strohm@burster.de)



burster\_Ettingen\_vor\_1964.jpg



burster\_10-jähriges Firmenjubiläum\_01.10.1971.jpg



burster\_Messtechnik-Infobil\_Start\_1977.jpg



burster\_Widerstandsfertigung\_Ottersdorf\_70er-Jahre.jpg



buster\_Firmengründer\_Hubert+Irmgard\_Burster\_1980.jpg



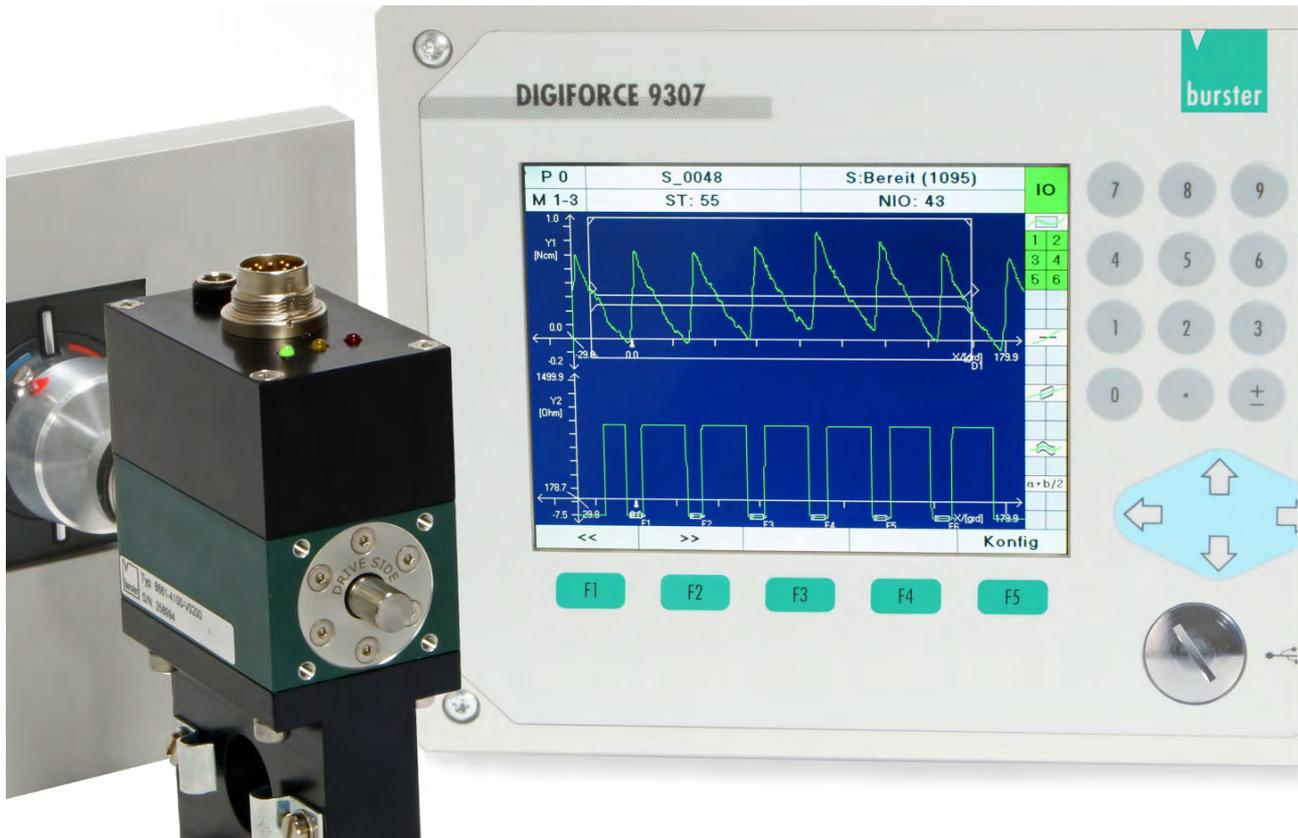
burster\_logo\_20\_20cm\_300dpi.jpg



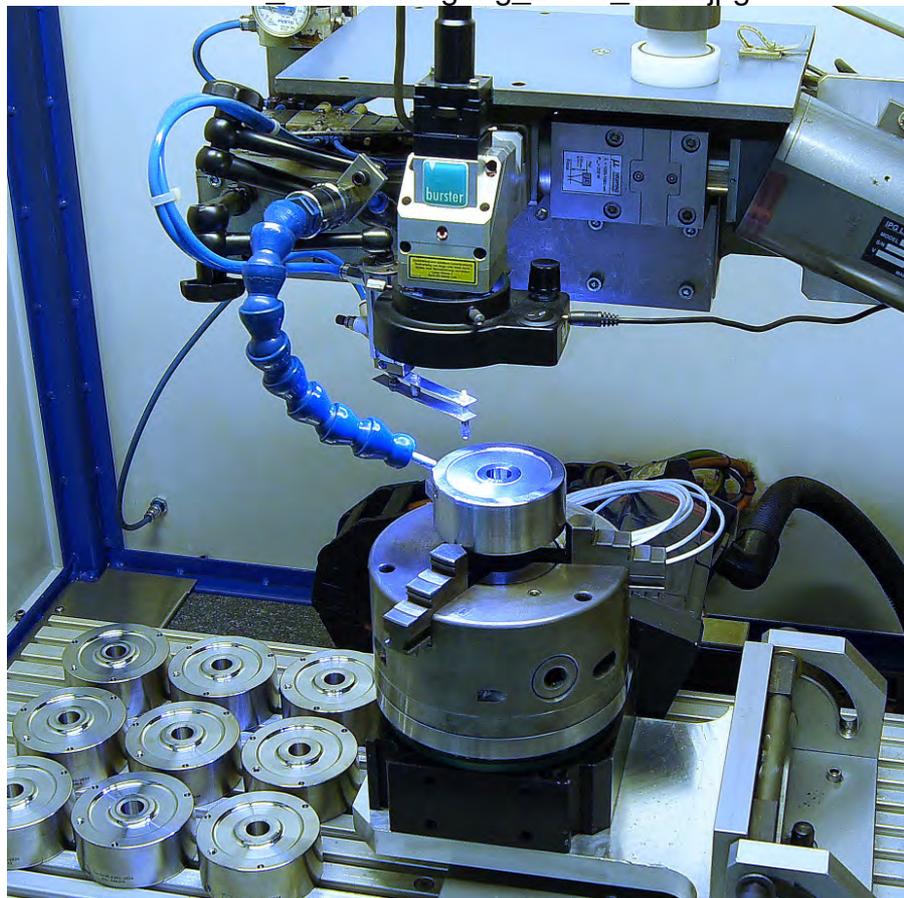
burster\_Firmengebäude\_2011.jpg



burster\_9307\_8661\_vorgeschlagen\_Innovationspreis\_2011.jpg



burster\_Sensorfertigung\_Laser\_2011.jpg



burster\_Reinraum\_Sensor-Applikation\_2011.jpg



burster\_Sensorfertigung\_09\_2011.jpg



01\_Matthias\_und\_Hubert\_Burster.jpg



02\_Matthias\_Burster\_erklärt\_Sensorproduktion.jpg



03\_Matthias\_Burster\_erklärt\_Sensorproduktion.jpg



04\_Matthias\_Burster\_erklärt\_Sensorproduktion.jpg



05\_Matthias\_Burster\_erklärt\_Sensorproduktion.jpg



06\_Matthias\_Burster\_erklärt\_Sensorproduktion.jpg



07\_Matthias\_Burster\_Edzard\_und\_Helga\_Reuter\_Gerätefertigung.jpg



08\_Ehregast\_Edzard\_Reuter.jpg



09\_burster\_Festgala-Saal.jpg



10\_Matthias\_Burster\_erläutert\_Firmenhistorie.jpg



11\_Ehrengast\_Edartz\_Reuter\_zu\_burster.jpg



12\_Firmengründer\_Hubert\_Burster\_im\_Interview.jpg



13\_Firmengründer\_Hubert\_Burster\_im\_Interview.jpg



14\_Ehrengast\_Edzeit\_Reuter\_zu\_badischem\_Wein.jpg



15\_burster\_Belegschaft\_überreicht\_Kunstwerke.jpg



16\_burster\_Spende\_Ärzte\_für\_dritte\_Welt.jpg



17\_burster\_Tag\_der\_offenen\_Tür.jpg



18\_Firmengründer\_Hubert\_Burster\_im\_Gespräch.jpg



19\_burster\_Tag\_der\_offenen\_Tür.jpg



20\_burster\_Tag\_der\_offenen\_Tür.jpg.jpg



21\_burster\_Tag\_der\_offenen\_Tür.jpg.jpg



22\_burster\_Tag\_der\_offenen\_Tür.jpg.jpg



23\_burster\_Tag\_der\_offenen\_Tür.jpg



24\_burster\_Tag\_der\_offenen\_Tür.jpg







UBER DEN FIRMENBEGINN aus beschiedenen Anfängen erzählte Senorchef Hubert Burster (auf dem linken Bild rechts) im Gespräch mit Martin Wacker, Moderator der Gala zum 50. Geburtstag der Firma Burster. Festredner Edzard Reuter (rechts) pries auch die Vorzüge badischen Weins. Fotos: (2) Lorenz

## „Bei Burster wird das Leitbild gelebt“ Der Gernsbacher Imageträger feiert sein Jubiläum mit einem Gala-Festakt

Von unserem Redaktionsmitglied  
Thomas Dorscheid

**Gernsbach.** Es ist nicht selbstverständlich, dass bei einem Firmenjubiläum neben der unternehmerischen Leistung die der Belegschaft genauso im Mittelpunkt steht. Bei Burster Präzisionsmesstechnik schon. Die Ideen schmeckte hoch über Gernsbach feierte am Wochenende ihr 50-jähriges Bestehen, und beim Gala-Festakt vor 220 Gästen stellten fast alle Redner die Gemeinschaftsleistung von Firmenspitze und Firmenmitarbeitern, in einem guten Geist“ (Landrat Jürgen Bäuerle) heraus.

Und die Mitarbeiter waren es, die in großer Zahl auf die Bühne gingen und das „gelebte Wertesystem, in dem wir uns bewegen und handeln“, vorstellten. Diese Ansprache an sich selbst und an den Umgang miteinander fanden sich in Schlaglichtern auf zwei Leinwänden künstlerisch festgehalten, es war ihr Präsent an die Unternehmensleitung.

Die Festrede hielt Edzard Reuter, der frühere Vorstandsvorsitzende der Daimler-Benz AG, wie sie da noch hieß, und Ehrenbürger von Berlin. Er sprach von einem „abehelbten unternehmerischen Erfolg“ der Firma Burster und davon, dass bei einem solchen Familienunternehmen, die unternehmerischen Entscheidungen anderen Maßstäben unterliegen; da war Reuter, inzwischen auch Buchautor, ganz in seinem Element: Mit deutlichen Worten warnte er vor einem „Irrglauben an die Allmacht der Finanzindustrie und ihres Steuerungsinstruments, der Börse“. Dem kurzfristigen Renditesuchen setzte er die Überlegenheit der langfristigen Strategie und der Sozialpartnerschaft entgegen – so wie bei Burster praktiziert. Helge und Edzard Reuter dürfen für ihre gleichnamige Stiftung aus den Händen von Firmenchef Matthias Burster

einen Spendenscheck über 10 000 Euro entgegennehmen.

Matthias Burster war es zuvor auch, der beim Festakt im übrigen von KSC-Stadion-sprecher Martin Wacker charmant und auflockernd moderiert, die Firmenentwicklung der letzten zwei Jahrzehnte skizzierte: Er strich die „heute Welt“ der 80-er-Jahre, ging auf die Rezession 1993 ebenso ein wie auf die kontinuierliche Umsatzsteigerung in der Folge. Die weltweite Krise 2009 habe Burster „dank Kurzarbeit und Restrukturierungen gemeistert“. Inzwischen mache der Export 50 Prozent des Umsatzes aus, Burster spi „in über 50

### Zitat

„Wir stehen vor einem Rekordjahr bei Umsatz und Ertrag – wie gemacht für unser Jubiläum.“

Geschäftsführer Matthias Burster beim Gala-Festakt zum 50-jährigen Bestehen von Burster Präzisionsmesstechnik

Ländern aktiv und man sei „gut aufgestellt für die Aufgaben vor uns“. Die Internationalität des Unternehmens wurde auch beim Festakt deutlich: Gäste aus 16 Ländern waren gekommen, und sämtliche Programmbeiträge wurden simultan ins Englische übersetzt. Die Grundideen hatte vor 50 Jahren der heutige Senorchef Hubert Burster (80) gelegt: Laing wusste er auf der Bühne zu erzählen, wie er als damaliger Siemens-Ingenieur den Spinnung in die Selbstständigkeit wagte („kein

Geld, aber ein Auto und eine Reiseschneidemaschine“). Der Firmengründer durfte sich bei der Gala über stehende Ovationen freuen.

Die Reihe der Redner und Grußwortsprecher war lang. Vom baden-württembergischen Wirtschaftsministerium würdigte Ministerialdirektor Daniel Rosta Burster als eines der Unternehmen, die zum Ruf des Landes als High-Tech-Standort beigetragen haben. Auf der Kundendisse der Firma stünden so bekannte Namen wie Audi, VW, Bosch, BASF, Krupp, Siemens oder Metz. Landrat Jürgen Bäuerle nannte als Erfolgsfaktoren „erstklassige Produkte, eine motivierte Belegschaft und das Wohlklima“. Bäuerle: „Bei Burster wird das Leitbild gelebt.“

SPD-Bundestagsabgeordnete Nicolette Kressl führte aus, dass Burster nicht umsonst vor sieben Jahren von der Wirtschaftszeitung „Capital“ in die Liste der Top 50-Arbeitsgeber aufgenommen worden sei. Der Gernsbacher Bürgermeister Dieter Knittel würdigte die Firma („Einen besseren Imageträger können wir uns nicht wünschen“) als faires Unternehmen. Fair zu den Kunden, zu den Mitarbeitern, fair zur Stadt und zur Umwelt. Für die HK Karlsruhe war der stellvertretende Hauptgeschäftsführer Gerald Adler gekommen: Er sang das hohe Lied auf die Vorzüge des Mittelstands („innovativ, standorttreu“) und stellte fest, dass Burster „Spitzentechnologie aus dem Murgal in alle Kontinente trägt“.

Zur viel gelobten Spitzentechnologie gesellte sich an diesem Abend auch Spitzen gastronomie: Bernd Werner von Schloss Eberstein mit seinem Team wusste die abendlichen Gala-Festakt mit kulinarischen Köstlichkeiten zu bereichern; für den ansprechenden musikalischen Rahmen sorgten Werner Roth, Ulrike Metz und Klaus-Martin Kühn.

## Messtechnik bis Mitternacht

### 3 500 Besucher kamen zum Tag der offenen Tür bei Burster

**Gernsbach (schl).** Auch ein Tag der offenen Tür am Samstag gehörte zu den Jubiläumserhellungen der Firma Burster Präzisionsmesstechnik. Von 13 bis 24 Uhr öffnete das baden-württembergische Familienunternehmen in der zweiten Generation seine Hallen und präsentierte innerhalb eines bunten Familienprogrammums sein gesamtes Spektrum der Messtechnik.

Bei Kaiserwetter zog sich die aktionsreiche Festmahl quer durchs Firmenareal. Für gute Laune und Volksfeststimmung sorgten nicht nur die zahlreichen Mitmach- und Gewinnspiele für Groß und Klein, sondern auch ein umfangreiches Bewirtungsangebot im zum Festzelt umgestalteten Parkdeck der Firma. Die breit gefächerte musikalische Begleitung boten Orchester und Big-Band der Musikschule Gernsbach, die Stadtkapelle Gernsbach und die Musiker von „Landjatz“.

Matthias Burster nutzte die Gelegenheit zur vorweihnachtlichen Spendenübergabe von überreiche Hans-Joachim Schenk von „Ärzte für die dritte Welt“ einen Scheck in Höhe von knapp 10 600 Euro, der auch den Erlös des Waffelverkaufs am Info-Stand beim Altstadtfest (Anfang 600 Euro) beinhaltet. Doch auch Fachinformationen rund um die Messtechnik wurden beim Fachprogramm bis 18 Uhr anschaulich, spannend und fundiert vermittelt. Die Fertigungsgruppe Messtechnik (FMS) stellte flexible Lösungen und Anpassungen von sensorgetriebenen Auswertungs-systemen exemplarisch anhand der Vorführung einer Fügeeinrichtung zur Messung der Materialdicke vor. Beim Fertigungsrundgang über 21 festgelegte Stationen konnten die Besucher den Mitarbeitern über die Schulter schauen und einen Eindruck vom H-

ligranen manuellen Werdegang eines Sensors in der Baugruppenmontage bis hin zur Tauglichkeits-Prüfung beim Geräte-Stresstest im Temperaturofen gewinnen.

Praktische thematische, mechanische oder elektronische Messverfahren persönlich erleben und ausprobieren konnten die Besucher hingegen beim sportlichen Messtechnik-Parcours. Auf reges Interesse stießen die neun Versuchstationen, die den Forschergeist weckten und bei manchem die Erinnerung an die physikalischen Größen aus der Schulzeit wachriefen. Wer genau wissen wollte wie viel Newton in seinem

10 600-Euro-Spende für  
„Ärzte für die dritte Welt“

Biopops steckt, der konnte seine Kraft an einem unüberwindbaren mechanischen Gegner messen lassen. Eine Versuch-

station der Messtechniker aus Scheuern zeigte anschaulich ihre neueste – für den Innovationspreis des Landes Baden-Württemberg eingereichte – Entwicklung: einen universellen Prozesscontroller mit Drehschaltprüfung zur Überprüfung eines fein rastenden Drehschalters für eine Klimaanlage in einer Auto-Armatur. In Kombination mit dem neuen Drehmomentsensor 8661 kann eine Qualitätsprüfung des Schalters gleichzeitig mit einer Haptikprüfung vollzogen werden, erklärte Vertriebsleiter Bernd Ziegler die Konstruktion.

Der regionalen Presse und Fachmedien stellte sich Juniorchef Burster im Gespräch und diskutierte die neuesten Entwicklungen und Trends im stark wachsenden Exportmarkt der Firma. Pressesprecherin Christina Strohm freute sich über die etwa 3 500 Besucher auf dem Festgelände und der regen Teilnahme während der offiziellen Rundgänge auf dem Betriebsgelände bei denen es „Party pur“ bis Mitternacht zu Musik von „The Hockeng Fyre“ und „The moonlights“ gab.



KAMPF GEGEN DIE MASCHINE: Beim Armrücken konnten die Besucher nicht nur ihre Fitness testen, sondern auch erleben, wofür Messtechnik genutzt werden kann. Foto: Dirk