

Zeitschrift: Fotointern : digital imaging
Herausgeber: Urs Tillmanns
Band: 10 (2003)
Heft: 15

Artikel: Was Lino für seinen Job und die Berufsfotografie getan hat
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-979036>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 30.12.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

manfrotto **Was Lino für seinen Job und die Berufsfotografie getan hat.**

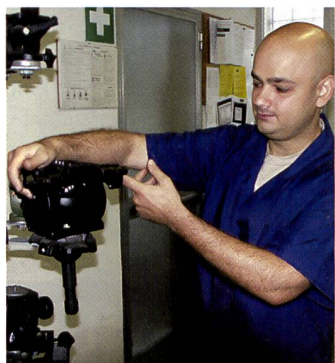
Die Geschichte ist schnell erzählt: Lino Manfrotto sah als Berufsfotograf den Mangel an gutem Studio Equipment. Es gab Leuchten auf wackeligen Stativen, und der Rest war der persönlichen Improvisationsgabe des Fotografen überlassen. Was fehlte, war ein Studiosystem, dessen Teile vielseitig kombinierbar waren. 1968 konstruierte Lino Manfrotto sein erstes Lampenstativ, und präsentierte ein Jahr später seine innovativen Ideen einer Gruppe von Berufsfotografen –

Die Geschichte von Manfrotto ist typisch für einen Praktiker, der eigene Ideen entwickelte, um seine Arbeit einfacher und besser ausführen zu können. Meistens wird daraus etwas geniales.

Heute ist Manfrotto eine Firmengruppe, die weltweit besten Ruf genießt.

Euro) verbuchen, was rund 40 Prozent des Umsatzes der Vintec-Gruppe ausmacht.

Gitzo, ein renommierter französischer Stativhersteller, gehört wohl der Vintec – nicht aber der Manfrotto-Gruppe an und stellt keine Konkurrenz im eigenen Hause dar. «Weil Gitzo die Märkte anders bearbeitet und Produkte vertreibt, die zwi-



Montage von Kugelköpfen.



«Manfrotto Nord» ist die grösste von insgesamt 13 Produktionsanlagen von Manfrotto.

Automatisches Ablängen der Rohrprofile.



Kugelköpfe warten auf ihre Endmontage.



übrigens bei der Firma Bron in der Schweiz. Danach kehrte er nach Bassano zurück und belegte die Garage seines Vaters ... 1970 zeigte Lino Manfrotto die ersten Produkte auf der Photokina in Köln, und 1972 lernte Lino Manfrotto Gilberto Battacchio kennen, einen genialen mechanischen Konstrukteur, zu dem sich nicht nur eine enge persönliche Freundschaft entwickelte, sondern mit dem auch der Grundstein für ein erfolgreiches Unternehmen gelegt wurde.

Vom Lampenstativbastler zum Weltunternehmen

Heute ist die italienische Manfrotto ein weltbekanntes Unternehmen, das jedem Fotografen ein Begriff ist; «kaum ein Studio weltweit, in dem nicht mindestens ein Produkt von Manfrotto im Einsatz ist» meint Marketing- und Verkaufsdirektor Francesco Bernardi.

Mehr noch: Manfrotto ist eine Unternehmensgruppe der britischen Vitec-Gruppe, zu der weitere bekannte Marken gehören, wie Gitzo, IFF, Vinten,

Avenger, Sachtler, Bogen, Litec und Alu-Multitube. Die Vitec-Gruppe ist mit rund 20 Firmen in rund 100 Ländern eine bedeutende Lieferantin für Studioausrüstungen für den professionellen Foto-, Video- und Broadcasting-Bereich, die im Jahr 2002 einen Umsatz von rund 182'200'000 £ (ca. 250 Mio. Euro) erwirtschaftete.

Die Manfrotto-Gruppe (zu der die Marken Manfrotto, Avenger, IFF und ALU gehören), konnte im gleichen Jahr einen Umsatz von rund 75 Mio. £ (103 Mio.

schen 50 und 300 Prozent teurer sind als unsere» erklärt Francesco Bernardi. «Aber es ist eine Tatsache, dass insofern Synergien genutzt werden, als wir gewisse Teile für Gitzo herstellen, weil wir für gewisse Bearbeitungsverfahren die entsprechenden Maschinen besitzen».

Besuch in «Manfrotto-City»

Mit 13 Fabriken und rund 600 Mitarbeitern in und um Bassano, ist Manfrotto in dieser Region einer der grössten Arbeitgeber. Hinzu kommt ein dichtes

Netzwerk von Zulieferfirmen, die praktisch alle in Italien produzieren. Fünf dieser Fabriken konnten wir besichtigen, die alle einen sehr grosszügigen und modernen Eindruck machen. Es wird grundsätzlich in Einzelarbeitsplätzen an runden Montagetischen gearbeitet. Das gilt zum Beispiel für die Montage der über 60 verschiedenen Kugelköpfe und Kameraneiger ebenso, wie für die unzähligen Arten und Modelle von Stativen. Die Arbeit an Montagetischen ist für diese Art von Produkten, die vorgeschriebene Präzision und die geplanten Stückzahlen eine sehr lohnende und effiziente Produktionsmethode, die zudem nicht sehr investitions-

Schwenk wie auf Samt drehen lassen, und mit einer kraftlosen Knopfdrehung muss sie bombenfest und stabil dastehen. Die Ansprüche und die Einsatzzwecke von stativen und Zubehören sind sehr unterschiedlich, deshalb bietet Manfrotto so viel verschiedenartige Modelle an». Ein unverändert grosses Geschäft für Manfrotto, werden doch pro Jahr rund 365'000 Stativköpfe und Kameraneiger sowie 500'000 Kameraplatten produziert.

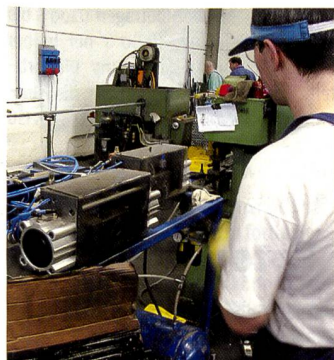
Übrigens: die Kugelteile fertigt Manfrotto nicht selbst. Es sei

bis hin zum schweren Avenger-Filmatelierstativ sind die Ausführungen ebenso vielfältig wie die Ansprüche und Wünsche der Kundschaft.

Die Aluminiumprofile von 6 bis 50 mm Durchmesser sind entweder rund oder weisen einen speziellen, von den Manfrotto-Ingenieuren entworfenen Querschnitt auf. Sie werden in einem externen Aluwerk gezogen und fertig eloxiert angeliefert. Dann werden sie auf die benötigte Länge im Werk «Manfrotto Nord» zugeschnitten und gelangen in die Fertigung. Wie

gehören Stativschulter mit der Beinbefestigung, Schnellspannflügel für die Beinarrretierung, der Stativteller mit der Fixierschraube des Kugelkopfes, der Mechanismus der Mittelsäule und Stativfüsse dazu, um nur die wichtigsten Einzelteile zu nennen. Ein grosser Anteil dieser Kleinteile werden in den Manfrotto-Werken hergestellt, spezielle Teile werden, wie zum Beispiel die Gussteile, von spezialisierten Zulieferfirmen gefertigt.

So sind es schnell 40 bis 50 Einzelteile, die bei der Montage eines einzigen Statives zusammen kommen. Dabei ist eine interessante Liste von verarbeiteten Werkstoffen zu erwähnen: Aluminium, Magnesium,



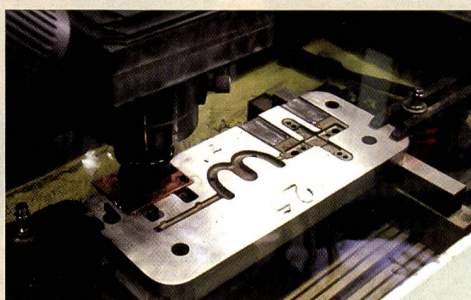
Die Stativmontage ist reine Handarbeit.



Rohre aller Formen und Durchmesser in einem gigantischen Lager.



Endkontrolle und Spedition.



Werkzeuge werden bei Manfrotto gefertigt.



intensiv ist und jederzeit einfach auf ein anderes Produkt umgestellt werden kann.

«Kugelköpfe und Kameraneiger sind anspruchsvollere Produkte als man sich vorstellt», erklärt Produktmanager Fabio Prada. «Ihre Konstruktion, Materialwahl und Grösse sind nicht nur auf die Grösse und das Gewicht der Kamera ausgelegt, sondern sie sollen auch den verschiedenen Bedienungsarten Rechnung tragen, die die Benutzer bevorzugen. Die Kamera muss sich für einen gekonnten

ein ausserordentlich kritisches Teil, das bei spezialisierten Firmen, die auch Billardkugeln herstellen, mit höchster Präzision und engsten Toleranzen produziert werden. Dabei lassen sich diese Produkte noch immer weiter entwickeln: Die neuesten Modelle von Manfrotto sind mit elektrisch beleuchtbaren Wasserwaagen ausgestattet.

Die Vielfalt an Stativen ist nicht geringer, im Gegenteil. Vom kleinen Taschenstativ über das ultraleichte Carbonfaserstativ

viele Rohre es sind? Eine unglaubliche Menge, wenn man davon ausgeht, dass Manfrotto pro Jahr rund 300'000 Stative produziert und jedes Stativ durchschnittlich aus zwölf Rohren in verschiedenen Durchmessern besteht ... Übrigens verlassen pro Tag 1'400 Stative das Werk und werden in über 60 Länder des Weltmarktes verschifft.

Wir haben nur von Rohren gesprochen, dabei ist dies wahrscheinlich der anspruchloseste Teil eines Statives. Es

Stahl, Kunststoff, Carbonfaser, Gummi, ja sogar hochisoliertes Neopren, aus dem auch Tauchanzüge bestehen, damit es beim Anfassen der Griffe keine kalten Finger gibt.

Das ist noch nicht alles, denn es kommen noch Leuchtenstative, Deckensysteme und jede Menge Zubehör dazu – alles in allem ein stolzer Katalog von genau 1667 Artikeln, die den Manfrotto-Schriftzug tragen. Und bald werden es noch mehr sein, denn Manfrotto entwickelt laufend neue Produkte ...