

# castingjournal

**vonRoll**casting

Ausgabe November 2009



## Kontinuität und Aufbau langfristiger Kundenbindung

Othmar Winiger, Key Accounting

## Mit der Masche zum Erfolg

Rundstrickmaschinen von Mayer & Cie. aus Albstadt  
sind weltweit Massstab für qualitativ hochwertige Textilien

# Licht am Ende des Tunnels

In den letzten Monaten scheinen sich die Börsen von den Folgen der Finanzkrise zu erholen und die US-amerikanische Wirtschaft zeigte im selben Zeitraum wieder eine Wachstumstendenz. Tatsächlich gibt es auch in der Industrie Anzeichen für eine Erholung: Insbesondere die Textilmaschinen-Branche, welche sich seit längerer Zeit in einer tiefen Krise befindet, scheint das Tal durchschritten zu haben.

Ist das jetzt tatsächlich das lang ersehnte Licht am Ende des Tunnels? – Nur die Zukunft wird diese Frage schlüssig beantworten können...

Die vonRoll casting setzt daher nach wie vor auf Kurzarbeit. Das primäre Ziel ist das Know-how beizubehalten und die gut ausgebildeten Mitarbeiter weiter zu beschäftigen, um damit die Möglichkeit eines Mehrschicht-Betriebes aufrechtzuerhalten. Dadurch können wir die in den letzten Jahren aufgebaute Produktionskapazität weiterhin unseren Kunden bieten. In Kombination mit dem erfolgten Ausbau des Engineering Centers und der Erweiterung unserer Modellbau-Abteilung können wir sehr schnell auf sich ändernde Bedingungen und steigende Nachfragen reagieren (siehe Bericht Seite 7). Flexibilität ist einer der Erfolgsfaktoren, um gestärkt aus der Krise hervorgehen zu können – davon bin ich überzeugt!

Aus- und Weiterbildung wird bei vonRoll casting grossgeschrieben – insbesondere in Krisenzeiten. Um wettbewerbsfähig zu bleiben, investieren wir nach wie vor viel in das Humankapital. Zentral ist dabei die Grundausbildung junger Nachwuchskräfte, die wir weiterhin forcieren (siehe Bericht Seite 3).

Ein Beispiel dafür ist Othmar Winiger (siehe Titelbild), welcher ursprünglich eine Ausbildung als Technischer Modellbauer absolviert hatte und während der letzten Jahre bzw. Jahrzehnte durch diverse Weiterbildungen von der vonRoll casting gefördert wurde.

Ich wünsche Ihnen viel Spass bei der Lektüre.



**Danilo Fiato,**  
Vorsitzender der  
Geschäftsleitung  
vonRoll casting Gruppe

*Durant ces derniers mois, les bourses semblent se remettre des conséquences de la crise financière et, durant la même période, l'économie américaine a présenté une tendance à nouveau croissante. On constate également des signes de reprise dans l'industrie: en particulier la branche des machines textiles, qui vit depuis longtemps une crise profonde, semble avoir passé le creux de la vague.*

*Est-ce que nous voyons vraiment la lumière au bout du tunnel? – Seul l'avenir pourra répondre à cette question.*

*vonRoll casting continue par conséquent de miser sur le chômage partiel. L'objectif premier est de préserver le savoir-faire et de continuer à occuper les collaborateurs si bien formés. Grâce au développement de l'Engineering Center et à l'extension de notre département modelage, nous pouvons réagir très rapidement aux conditions changeantes et à l'augmentation de la demande (voir rapport page 7).*

*Chez vonRoll casting, la formation de base et continue s'inscrit en majuscules – notamment en temps de crise (voir rapport page 3).*

*Un exemple en est Othmar Winiger (voir page de couverture); après une formation initiale de modelleur, il a fait carrière au sein de vonRoll casting en suivant diverses formations continues durant ces dernières années, respectivement décennies.*

*Je vous souhaite une agréable lecture.*

## Inhalt

- 3** Othmar Winiger steht ein für Kontinuität und den Aufbau langfristiger Kundenbindungen
- 3** Zahlreiche Lehrstellen auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten
- 4** Mayer & Cie. aus Albstadt (DE) ist weltweit renommiert für Rundstrickmaschinen
- 6** Georg Cornelsen von Mayer & Cie. im Gespräch mit Othmar Winiger
- 7** Tag der offenen Tür in der Modellbauabteilung war ein voller Erfolg
- 8** Investition in neue Kernschliessmaschinen
- 8** Kunst-Schachtdeckel gefertigt von Auszubildenden in Choindenz

## Impressum

Herausgeber: vonRoll casting  
Postadresse: vonRoll casting  
(emmenbrücke) ag  
rüeggisingerstrasse 2  
ch-6020 emmenbrücke  
tel. +41 41 269 31 29  
fax +41 41 269 31 79  
www.vonroll-casting.ch  
info@vonroll-casting.ch

Titelbild: Georg Anderhub  
Auflage: 2000 Exemplare  
Verantwortung: Danilo Fiato  
Konzept/Grafik: starfish and coffee gmbh  
Lithografie: KRT  
Druck: Brunner AG, Kriens

Alle Rechte vorbehalten, einschliesslich derjenigen des auszugsweisen Abdrucks und der elektronischen Wiedergabe.

# Im Dienste des Kunden

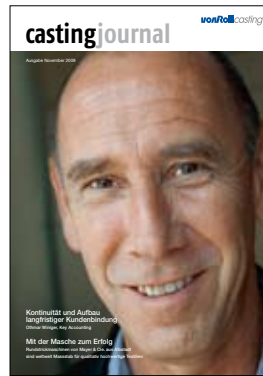
Mein Name ist Othmar Winiger und ich bin seit mehreren Jahren im Verkaufs-Aussendienst der vonRoll casting Gruppe tätig.

Trotz meiner gruppenweiten Funktion im Key Accounting und damit standortunabhängiger Aufgabenstellung befindet sich mein Büro am Standort der vonRoll casting in Delémont.

Seit 1970 durfte ich in vielen Aufgabenbereichen der vonRoll casting (damals noch Eisengiesserei Emmenbrücke Reinle, Sigg & Cie. AG) wertvolle Erfahrungen sammeln und laufend neue Verantwortung übernehmen.

Mit technischer Grundausbildung im Modellbau und einer langjährigen Giessereipraxis gerüstet, stehe ich seit über 20 Jahren unseren Kunden und Interessenten als verlässlicher Berater und Ansprechpartner zur Verfügung. Mein Werdegang wurde und wird laufend von einem weit-sichtigen Arbeitgeber geplant, mittels gezielter Weiterbildung gefördert und unterstützt.

Das Hinterfragen und Erfassen der Kundenbedürfnisse erachte ich als Voraussetzung, um eine tragfähige Kundenbeziehung aufzubauen. Die Kontinuität und der Aufbau langfristiger Kundenbindungen sind mir sehr wichtig und tragen wesentlich zur Auslastung unserer Giessereien bei. Die rasante technische Entwicklung im Modellbau und die Unterstützung durch unser Engi-



neering Center helfen uns im Verkauf, schnell auf die sich stetig verändernden Herausforderungen an der Verkaufsfond zu agieren.

Ich freue mich auf weitere Herausforderungen und bedanke mich bei meinem Arbeitgeber für die erhaltenen Chancen.

*Mon nom est Othmar Winiger et je travaille depuis plusieurs années au service commercial du groupe vonRoll casting.*

*Bien que ma fonction au sein du Key Accounting soit à l'échelle du groupe et que mon travail soit indépendant d'un lieu, mon bureau se trouve sur le site de vonRoll casting (rondez) sa à Delémont. Depuis 1970, j'ai pu acquérir de précieuses expériences dans maints secteurs*

*d'activité de vonRoll casting (à l'époque, Eisengiesserei Emmenbrücke Reinle, Sigg & Cie AG) et assumer régulièrement de nouvelles responsabilités.*

*Bénéficiant d'une formation de base technique en modelage et d'une longue pratique de la fonderie, je suis depuis plus de 20 ans à la disposition de nos clients en qualité de conseiller technico-commercial. Ma carrière a été planifiée, et l'est toujours, par un employeur prévoyant et soutenue par une formation continue sélective. Je considère qu'une relation solide avec le client doit reposer sur la compréhension des besoins du client. La continuité par la fidélisation à long terme des clients me tient à cœur et contribue grandement à l'occupation de nos fonderies.*

*L'évolution technique fulgurante dans la construction de modèles et le support de notre Engineering Center nous aident à agir rapidement face aux défis changeant constamment sur le front de la vente.*

*Je me réjouis de pouvoir relever de nouveaux défis et remercie mon employeur pour son soutien.*

## Beste Berufsperspektiven dank vonRoll casting

vonRoll casting nimmt ihre Verantwortung wahr und bietet auch in wirtschaftlich schwierigeren Zeiten zahlreiche Lehrstellen an.

*vonRoll casting assume sa responsabilité et offre de nombreuses places d'apprentissage, même en des temps économiquement difficiles.*

Zwei Drittel der Jugendlichen in der Schweiz erhalten durch die berufliche Grundbildung eine solide Grundlage. Sie bildet die Basis für lebenslanges Lernen und öffnet eine Vielzahl von Berufsperspektiven. Die angebotene Palette bei vonRoll casting ist vielfältig: Anlagen- und Apparatebauer, Automatiker, Gussformer, Kaufmann/Kauffrau, Laborant, Logistiker, Polymechaniker und Technischer Modellbauer. Insge-

samt 34 Lernende, davon 8 mit Beginn August 2009. Der Beruf des Technischen Modellbauers wurde übrigens kürzlich überarbeitet und wird bald neben der 4-jährigen Lehre Formenbauer EFZ (eidgenössisches Fähigkeitszeugnis) auch eine 2-jährige Lehre Formenpraktiker EBA (eidgenössisches Berufsattest) beinhalten. Erstmals wurde mit dem Formenpraktiker speziell eine praxisorientierte Ausbildung für Schüler aus Real- und Kleinklassen geschaffen. Bei beiden Ausbildungen handelt es sich jedoch um eidgenössische Abschlüsse. Immer wieder haben unsere Lernenden auch die Möglichkeit, bei der Herstellung von interessanten Einzelanfertigungen dabei zu sein. So liess der Künstler François Bucher kürzlich eine Tafel in Gedenken an Lew N. Tolstoi anfertigen, die nach der Erstellung des Negativs durch unseren Modellbau in der Lehrwerkstatt der Gussformer unter Einbezug aller



Unsere Lernenden haben auch die Möglichkeit, bei der Herstellung von interessanten Einzelanfertigungen dabei zu sein. Hier ein Negativ für eine Gedenktafel zu Ehren Lew N. Tolstoi – nach den Vorgaben von François Bucher, Künstler aus Luzern.

*Nos apprentis ont également la possibilité de participer à la fabrication d'intéressantes pièces exclusives. Ici, un négatif pour une plaque commémorative en l'honneur de Lew N. Tolstoi – selon les prescriptions de l'artiste lucernois François Bucher.*

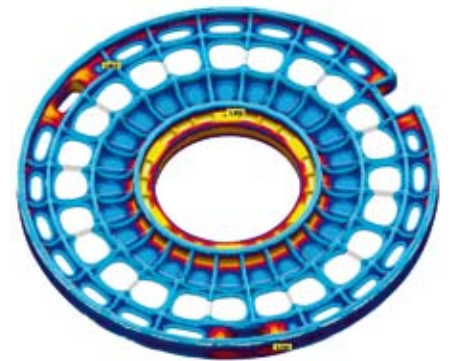
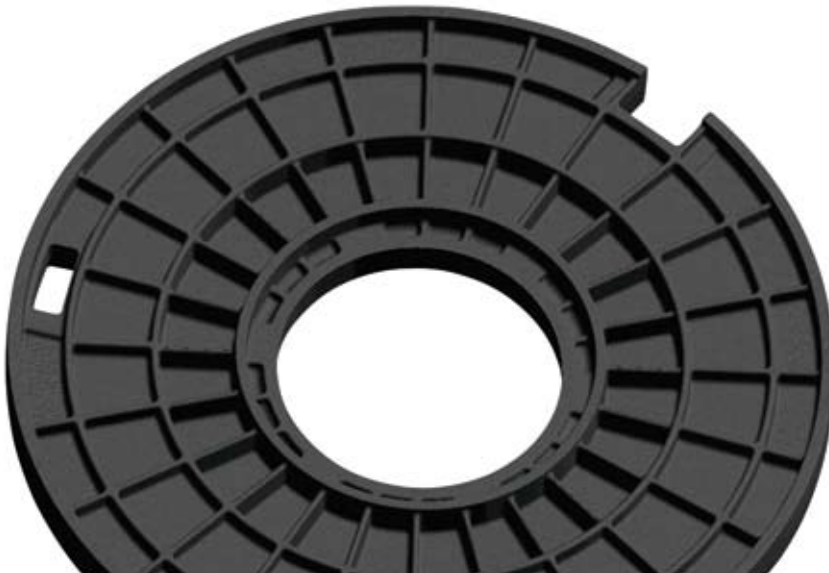
Lernenden mit Erfolg gegossen wurde. vonRoll casting bietet auch im 2010 wieder interessante Lehrstellen an. Der jeweils aktuelle Stand der offenen Lehrstellen findet man auf der Internetseite [www.berufsberatung.ch](http://www.berufsberatung.ch).



1

2

3



4



**1** Moderne Rundstrickmaschine von Mayer & Cie., Albstadt. Der hohe Gussanteil von 75% bezogen auf das Maschinengewicht sorgt für ein gutes Eigenschwingverhalten. **2** Teilansicht Tragkreuz aus EN-GJL-250 (Grauguss). Dieses Teil gehört zur Antriebseinheit der Strickmaschine und sorgt für einen synchronen Lauf der Rippscheibe. **3** Darstellung des thermischen Moduls. Damit lassen sich die Wärmezentren lokalisieren und somit die genaue Lage möglicher Porositäten, die es zu vermeiden gilt. **4** Modelleinrichtung zur Fertigung der Tragkreuze an der Formanlage Alpha II.

**1** Métier à tricoter circulaire moderne de Mayer & Cie, Albstadt. Avec 75% de part fonte dans le poids de la machine, une bonne absorption des fréquences propres est assurée. **2** Disque support en EN-GJL-250 (fonte grise). Cette pièce fait partie de l'unité d'entraînement des métiers à tricoter et veille à un fonctionnement synchrone du plateau. **3** Représentation du module thermique. Il est ainsi possible de localiser les zones de dernière solidification et, partant, la position exacte des porosités qu'il faut éviter. **4** Mise en place du modèle pour la fabrication des disques support sur l'installation de moulage Alpha II.

# Rundstrickmaschinen aus Albstadt (DE) haben Weltbedeutung

65 000 Rundstrickmaschinen hat Mayer & Cie. bis heute ausgeliefert. Rundstricken ist die rationellste Möglichkeit, Flächenstoffe herzustellen. Maschenware ist aufgrund ihrer Elastizität und ihrem Tragkomfort weltweit ein Renner. Mit innovativen High-Tech-Maschinen gibt Mayer & Cie. den Strickereien weltweit eine Vielzahl von Möglichkeiten, auf aktuelle Marktentwicklungen zu reagieren.

*Mayer & Cie. a livré à ce jour 65 000 métiers à tricoter circulaires. Le tricotage circulaire est le moyen le plus rationnel pour fabriquer des tissus tricotés. En raison de leur élasticité et de leur confort, les tissus maillés ont un succès mondial. Grâce à des machines high tech novatrices, Mayer & Cie. offre au monde du tricot d'innombrables possibilités pour réagir à l'évolution actuelle des marchés.*

Im Jahre 1905 wurde der Rundstrickmaschinenhersteller Mayer & Cie. gegründet. Heute ist das Unternehmen – nunmehr seit vier Generationen in Familienbesitz – Marktführer und mit innovativer Technologie weltweit der Massstab für qualitativ hochwertige Textilien. Fast 65 000 Rundstrickmaschinen (Bild 1) haben bis heute Albstadt in alle Welt verlassen und man schätzt bei Mayer & Cie., dass gut 60 % davon nach wie vor im Einsatz sind.

Rundstricken ist die rationellste Möglichkeit, Flächenstoffe herzustellen, und Maschenware ist aufgrund ihrer Elastizität und ihrem Tragkomfort weltweit ein Renner. Doch die Liberalisierung der Textilmärkte wie auch die rasch wachsende Wirtschaftsregion Südostasien – an ihrer Spitze China – wird die Textilmärkte weltweit stark verändern. Auf diese Veränderungen reagiert Mayer & Cie. mit speziell an die neuen Märkte angepassten Maschinentypen und mit verkürzten Lieferzeiten – ohne dabei den Fokus auf Qualität und Innovation zu verlieren.

## **Erschliessung von neuen Märkten**

Mit innovativen High-Tech-Maschinen gibt Mayer & Cie. den Strickereien eine Vielzahl von Möglichkeiten, auf aktuelle Marktentwicklungen zu reagieren. Vollelektronische Maschinen mit einer grossen Vielseitigkeit eröffnen modisch geprägte Nischenmärkte. Mit gezielter Entwicklungsarbeit werden mit speziellen Maschinen sogar völlig neue Märkte für technische Textilien erschlossen.

Ein weiteres Gebiet ist die Verarbeitung «technischer» Garne und Fäden, wie z. B. Stahl-, Kupfer- oder Silberdrähte, Kevlar, Para Aramide und vieles mehr – auch in Verbindung mit Baumwolle. Diese werden in Schutzbekleidungen sowie in der Bauindustrie, in der Medizin-

und Geotechnik und vor allem auch im Fahrzeugbau einschliesslich Schienenfahrzeugen und Flugzeugen eingesetzt.

## **Erfolgsfaktor Lieferantenbeziehungen**

Mayer & Cie. sieht die Innovationskraft des Unternehmens, welche die Kunden in ihrer Wettbewerbsfähigkeit wesentlich stärkt, zum einen in der Erfahrung aus über einhundert Jahren Maschentechnik und zum anderen in der hohen Qualifikation ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Ein nicht zu vernachlässigender Erfolgsfaktor sind die langjährigen Lieferantenbeziehungen, die massgeblich zu der gleichbleibenden hohen Qualität beitragen, welche von einem deutschen Maschinenbau-Unternehmen weltweit erwartet wird – und somit zum «Made in Germany» führen. Einige der Komponenten dieser Rundstrickmaschinen sind «Made in Switzerland».

Mit der vonRoll casting hat Mayer & Cie. einen Schweizer Partner zur Seite, der qualitativ hochstehende Gussteile zu wettbewerbsfähigen Preisen liefert. Aufgrund der Grösse dieser Teile (Durchmesser bis 1500 mm und Gewichte bis 300 kg) werden sie ausschliesslich im Werk Delémont gefertigt. Dort kann mit der Formanlage Alpha II maschinengeformter Guss bis 700 kg gefertigt werden.

## **Engineered von A bis Z**

Die ersten Konzeptideen für eine neue Rundstrickmaschine werden in der Konstruktionsabteilung bei Mayer & Cie. entworfen. In enger Zusammenarbeit mit den Fachleuten der vonRoll casting werden die Rohteilgeometrien der verschiedenen Gussteile festgelegt. Darin sind sowohl die giesstechnischen Fertigungsvorgaben als auch die Bearbeitungszugaben berücksichtigt. Wichtigstes Werkzeug, um

möglichst schnell die optimale Rohteilgeometrie zu finden, ist auch hier die Giesssimulation. Damit lokalisiert man bereits in der Konzeptphase kritische Zonen, welche in der Folge gezielt eliminiert werden können. Geometrieänderungen in dieser frühen Entwicklungsphase sind noch nicht kostenrelevant.

## **Sensible Gussteile im Textilbereich**

Am Beispiel eines Tragkreuzes aus EN-GJL-250 (Bild 2) mit einem Rohteilgewicht von ca. 300 kg zeigt Bild 3 den thermischen Modul, also die Verteilung und Grösse der Wärmesentren innerhalb des Gussteiles. Damit ist es möglich, innert kürzester Zeit ein optimiertes Speisungskonzept für ein lunkerfreies Gussteil zu finden. In weiteren Simulationen wird das Gussteil inkl. Giess- und Speisungssystem mittels Formfüll- und Erstarrungssimulation überprüft und falls nötig weiter optimiert. Gussteile im Textilbereich haben oft eine Geometrie mit grossen Flächen. Sie neigen während der Erstarrung dazu, sich aufgrund von Eigenspannungen zu verformen. Dieser Eigenspannungszustand kann im Vorfeld berechnet und für das Ausarbeiten von Gegenmassnahmen eingesetzt werden.

Sobald mit Hilfe der Giesssimulation die gewünschte Gussqualität erreicht wurde, kann die Geometrie für die Modellfertigung (Bild 4) freigegeben werden. Diese erfolgt je nach Modellanforderungen mittels Direkt-Fräsen (5-Achsen-Fräsmaschinen) oder Fräsen und Laminieren.

Die Wahl des Gusswerkstoffes ist mit der zu erfüllenden Funktion des Bauteils verknüpft. 80 % der Gussteile, die Mayer & Cie. bei vonRoll casting bezieht, sind aus Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss). Dies ist ein für Textilmaschinen typischer Werkstoff, weil

# Fragen an Georg Cornelisen der Mayer & Cie.

Georg Cornelisen, Materialwirtschaft-Bereichsleiter Rohmaterial, Fuhrpark der Mayer & Cie., im Gespräch mit Othmar Winiger, Key Accounting von Roll casting.

*Georg Cornelisen, responsable approvisionnement matières et parc véhicule, Mayer & Cie., en entretien avec Othmar Winiger, Key Accounting de vonRoll casting.*

Grauguss einige besonders optimale Eigenschaften – beispielsweise ein ausgezeichnetes Dämpfungsverhalten – bietet. Rundstrickmaschinen sind nicht auf Bauteile angewiesen, welche eine sehr hohe Bruchdehnung aufweisen müssen. Typische Gussteile für Textilmaschinen sind gross, schwer und müssen vor allem die beweglichen Teile «tragen». Da Grauguss wegen des enthaltenen Lamellengraphits und des tiefen E-Moduls mechanische Schwingungen 5-mal schneller abbaut als Stahlguss, wird es bevorzugt für grosse Textil-, Fräs- oder Messmaschinen eingesetzt.

## Alpha II – eine dominante Formanlage

Die bevorzugte Fertigung von Komponenten für Textilmaschinen auf dieser Anlage für maschinengeformten Guss hat ihren Grund vor allem in der Serienfertigung mit einer Leistung von 32 Kasten pro Schicht sowie der hohen Wiederholgenauigkeit der grossen Gussteile. Dies zeichnet diese Formanlage insbesondere gegenüber dem Handformverfahren aus. Das Ergebnis sind kürzere Lieferfristen und niedrigere Kosten sowie eine höhere Gussqualität mit geringerer Nachbearbeitung aufgrund kleinerer Bearbeitungszugaben. Im Vergleich mit nationalen und internationalen Wettbewerbern im Kastenformat der Formanlage Alpha II (1900 x 1600 x 350/350 mm) wird ein bis zu 15 % günstigerer Gusspreis erreicht. Damit ist es Mayer & Cie. möglich, im hart umkämpften Wettbewerb der Textilbranche erfolgreich zu bestehen.

## Othmar Winiger: Seit wie vielen Jahren beschaffen Sie für Mayer & Cie. unter anderem Gussprodukte und wie viele davon bei vonRoll casting?

Georg Cornelisen: Seit 1967 bin ich im Haus Mayer für die Bereiche Rohmaterial und Fuhrpark zuständig. In Fortsetzung der Beschaffung bei der ehemaligen Giesserei Rieter, Winterthur, nun seit 10 Jahren bei von Roll casting.



**Georg Cornelisen**  
Materialwirtschaft-Bereichsleiter Rohmaterial, Fuhrpark der Mayer & Cie.

*Georg Cornelisen*  
*Responsable approvisionnement matières et parc véhicule, Mayer & Cie.*

## Was schätzen Sie an der Zusammenarbeit mit vonRoll casting?

Zuverlässigkeit, klare Absprachen, Einhaltung von schwierigen strategischen Abläufen sowie die Hilfsbereitschaft bei terminlichen Engpässen. All dies unterstützt mich sehr in meinem Aufgabenbereich.

## Wie beurteilen Sie die momentane Situation der gesamten Textilmaschinenbau-Branche und der Firma Mayer & Cie.?

Verschiedene Unternehmen in der Branche haben Einbrüche im Auftragseingang von bis zu 90 % verglichen mit dem Vorjahr. Mayer & Cie. ist in dieser Krise in die Insolvenz geraten und befindet sich derzeit in der Restrukturierung. In einer solchen Phase ist es wichtig star-

ke Partner wie vonRoll casting zu haben, um die Produktion aufrechterhalten zu können.

## Welchen Nutzen sieht Mayer & Cie. im Engineering Center der vonRoll casting?

Fachkompetenz bei allen Fragen, Beherrschung der Giesssimulation sowie Unterstützung und aktive Mitgestaltung bei unseren diffizilen Gussteilen. Damit sind wir in der Lage, eine optimale Gusslösung für den vorgegebenen Anwendungsbereich zu erreichen.

## Was bewog Sie, handgeformte Gussteile auf unsere Formanlage Alpha II zu verlagern?

Flexiblere Termine beim Maschinenform-Guss und hohe Wiederholgenauigkeit sowie gesteuerte, der Produkthanforderung entsprechende Gussqualität. Und nicht zu vergessen: wettbewerbsfähigere Preise.

## Welche Vorteile stehen durch diese Verlagerung bei Mayer & Cie. im Vordergrund?

Die hohe Wiederholgenauigkeit erlaubt es vonRoll casting mit geringeren Bearbeitungszugaben zu fertigen. Dadurch konnten wir unsere Aufwendungen in der mechanischen Fertigung erheblich reduzieren.

## Wie schätzen Sie die Logistikdienstleistung der vonRoll casting?

Alle Mitarbeiter sind hoch motiviert und die Aufgaben werden miteinander in «Team-Arbeit» gelöst. Dies führt zu beidseitiger Arbeitsentlastung, zu kompromisslosen Abläufen und letztlich zu gutem Einvernehmen.

## Wo hat vonRoll casting aus Ihrer Sicht noch Verbesserungspotenzial?

Im Bereich der Alpha II sehen wir Optimierungspotenzial zur Leistungssteigerung des Kastenausstosses.

**Vielen Dank für das Interview. Wir wünschen Ihnen weiterhin viel Erfolg.**



1 Ein moderner 3D-Laserscanner im Einsatz. Damit können ganze Geometrien vollflächig erfasst und für Massprotokolle oder die Erzeugung von CAD-Daten genutzt werden. 2 Interessierte Besucher lassen sich die Funktion eines 3D-Druckers erklären. 3 Die Kontaktpflege bei «Speis und Trank» darf nicht fehlen.

1 Un scanner laser 3D moderne à l'œuvre. Il permet de mesurer des pièces complètes en volume et peut générer des protocoles de mesures ou des données CAD. 2 Des visiteurs intéressés se font expliquer le fonctionnement d'une imprimante 3D. 3 La collation, indispensable si l'on veut soigner les contacts.

## Tag der offenen Tür im Modellbau der vonRoll casting (emmenbrücke) ag

Am 25. September 2009 fand in der «Giessi» ein Tag der offenen Tür statt, wo sich der Modellbau mit Engineering vorstellte. Dieser Anlass, entstanden und gewachsen in einigen Köpfen unserer Mitarbeiter, hat seit Anfang 2009 immer mehr konkrete Gestalt angenommen. Die grosse Besucherzahl hat uns für unsere Bemühungen belohnt.

*Une journée «portes ouvertes» organisée le 25 septembre 2009 à la «Giessi», a permis au département modelage et à l'engineering de se présenter. Cette manifestation, fruit des efforts constants de quelques-uns de nos collaborateurs, a pris un contenu toujours plus concret depuis le début 2009. Le nombre important de visiteurs nous a récompensés de nos efforts.*

Die Idee ist aus dem Wunsch entstanden, freie Kapazitäten im Modellbau mit Fremdaufträgen zu füllen. Dazu sollten Unternehmen in der Region um Luzern gewonnen werden, welche nicht einen unmittelbaren Bezug mit Giessereimodellen haben. So durften wir in der Vergangenheit immer wieder Modelle oder Negative für lokale Künstler, wie beispielsweise François Bucher, oder kleine spezialisierte Betriebe fertigen. Diesen Zweig wollten wir gezielt ausbauen.

### Lieferanten präsentierten sich

Um den Tag möglichst vielseitig und interessant zu gestalten, sind wir schnell auf die Idee gekommen, mit Partnern und Sponsoren zusammenzuarbeiten. Unsere Lieferanten für Werkzeuge und Rohmaterialien sowie Dienstleister für Messtechnik, CAD/CAM und 3D-Drucken konnten wir sofort begeistern und für diesen Anlass gewinnen. Der Tag wurde zu einem runden Anlass geformt, mit verschiedenen Ausstellern im 3. und 5. Stock des Hochbaus, einer kleinen Modellbauausstellung, einem Wettbewerb und vielem mehr. Die Auszubildenden nutzten

ebenfalls die Gelegenheit, ihre Ausbildung und ihren Beruf vorzustellen. Gleichzeitig konnte man uns bei der täglichen Arbeit beobachten – im 3. Stock im Bereich CAD und Fräsen und im 5. Stock bei der konventionellen Modellbauarbeit mit ihren verschiedenen Arbeitsschritten. Zum Abschluss des Rundganges trafen sich alle Besucher an der grossen Bar, welche verschiedene Verpflegungsmöglichkeiten bot.

### 200 interessierte Besucher

Aufgrund der 80 Anmeldungen durften wir auf eine schöne Besucherzahl hoffen. Der tatsächliche Besucherandrang übertraf jedoch alle unsere Erwartungen. So war in der Zeit um 15.30 Uhr im 3. und 5. Stock kaum ein Durchkommen, weil so viele interessierte Besucher die verschiedenen Aussteller und ihre Exponate belagerten. Interne Schätzungen gehen von 150 bis 200 Besuchern aus.

Aufgrund der zahlreichen positiven Reaktionen dürfen wir von einem rundum gelungenen Anlass sprechen – für unsere Besucher, für die Aussteller und natürlich auch für uns. Ein wichtiger

Faktor für das Gelingen eines solchen Anlasses sind eine gute und professionelle Vorbereitung und natürlich viele Helfer, die im Vorfeld und am Tag selber im Hintergrund und an der Front wirken. Allen diesen gilt ein besonderer Dank für ihren grossen Einsatz.

### Fachtagung in Delémont

Die Fachtagung in Delémont vom 24. September dieses Jahres war wiederum ein voller Erfolg. 19 Interessierte besuchten den Anlass am Giessereistandort in Rondez und erhielten einen Einblick in moderne Entwicklungswerkzeuge des Eisengusses.

### Termine 2010

- Emmenbrücke: Mi., 19. Mai 2010
  - Delémont: Do., 23. September 2010 (in franz. Sprache)
  - Emmenbrücke: Do., 25. November 2010
- Anmeldung: Dr. Anton Rechsteiner  
Telefon +41 41 269 34 08 oder E-mail  
anton.rechsteiner@vonroll-casting.ch

# Inbetriebnahme von zwei neuen Kernschiessanlagen

Um auch zukünftig eine prozesssichere Fertigung von Key-Teilen zu gewährleisten, wurde im Segment der Kernschiessanlagen mit 30 Liter Schussvolumen in zwei hochmoderne Anlagen investiert und damit die Kapazität erweitert.

*Afin de fiabiliser le processus de fabrication de nos pièces clé, nous avons investi dans notre parc de noyauteuses 30 litres en achetant deux installations ultramodernes, augmentant du même coup nos capacités.*

Der italienische Hersteller Foundry Automation besitzt fundierte Erfahrung im Umfeld der Automobilbranche und damit im Grossserienbereich. Zusammen mit diesem Basis-Know-how wurden die Anlagen für unsere Bedürfnisse konfiguriert. Reduziert aufs Maximum – die beiden Anlagen bieten einen hohen Ausstoss bei gleichzeitig optimierten Investitionskosten. Die Anlagen sind zwar für vertikal geteilte Kernkasten konzipiert, könnten aber im Bedarfsfall problemlos mit seitlichen Spannelementen nachgerüstet werden. Des Weiteren bieten die Anlagen die Möglichkeit, den Automatisierungsgrad durch einen Roboter zu erhöhen, sollten die Seriengrößen zunehmen. Der Arbeitsplatzergonomie wurde spezielle Beachtung geschenkt. So können zum Beispiel die Anlagen auch durch Vorort-Bedieninseln betrieben werden, welche es dem Mitarbeiter



erlauben, je nach zu produzierenden Kernen die kürzesten Laufwege zu erzielen. Im Zuge der Anlagenbeschaffung wurde gleichzeitig der Materialfluss innerhalb der Kernmacherei gestrafft, so dass die Kerne heute mit weniger Tot- und Transportzeit durch die Abteilung geschleust werden.

Die beiden neuen Kernschiessanlagen der Marke «Foundry Automation» bieten einen hohen Ausstoss bei gleichzeitig optimierten Investitionskosten.

*Les deux nouvelles noyauteuses de la marque «Foundry Automation» offrent un débit élevé tout en optimisant les coûts d'investissement.*

## Kunst-Schachtdeckel gefertigt von Auszubildenden



Im Rahmen eines Projektes unter der Leitung von Michele Cordasco, einem Basler Künstler und Mitglied des Kollektivs «allwäg», konnten kürzlich unsere Lehrlinge in Choindez ihre künstlerischen Fähigkeiten unter Beweis stellen und einen Ablaufrost nach einem von Herrn Cordasco entworfenen Modell herstellen. Dieser Rost stellt eine Ansammlung von Bestecken dar und ist der Schlusspunkt des Sozialprojektes «Mosaikscherbe» im Quartier Matthäuskirche in Basel. Der Rost wurde mitten in ein Mosaik zerbrochenen Geschirrs eingebracht, das vom Kollektiv «allwäg» unter Mithilfe von Kindern des Quartiers realisiert wurde.

*C'est dans le cadre d'un projet dirigé par Michele Cordasco, artiste bâlois associé au collectif «allwäg», que nos apprentis de Choindez ont pu exprimer leur talent en réalisant une grille d'égoût coulée d'après un modèle imaginé par M. Cordasco.*

*Cette grille figurant un mélange de couverts est le point final apporté au projet social «Mosaikscherbe» dans le quartier Matthäuskirche à Bâle. La grille a été déposée au milieu d'une mosaïque de vaisselle cassée réalisée par le collectif «allwäg» avec des enfants du quartier.*



**1** Stive Michel, Auszubildender in Choindez, präsentiert stolz den fast fertiggestellten Kunst-Schachtdeckel. **2** Einweihung der «Mosaikscherbe» im Quartier Matthäuskirche in Basel.

*1 Stive Michel, apprenti de Choindez, présente fièrement la grille d'art presque terminée. 2 Scène de l'inauguration du projet «Mosaikscherbe» dans le quartier de Matthäuskirche à Bâle.*