

castingJournal

Ausgabe November 2006

**«Langfristig
Zufriedenheit der
Kunden garantieren!»**

Pol-André Rais

**Ganzheitliche Betreuung
und moderne Auftragsabwicklung**

Interview mit Richard Giesinger,
ABB Turbo Systems AG

vonRollcasting

«Die Konjunktur im Hoch – die Wirtschaft wächst»

Was versteht man landläufig unter Wachstum? Es wird gleichgesetzt mit Grösserwerden, Produktion und Umsatz steigern oder Personalbestand erhöhen. Auch casting setzt auf Wachstum, allerdings fügen wir dem Begriff ein



weiteres Attribut an: Stärkung. Mit dem Grösserwerden nehmen Stärke und Widerstandsfähigkeit zu. Nur das Gleichgewicht dieser Eigenschaften garantiert ein gesundes Wachstum. Wachstum, das heisst Stärkung, hat bei casting viele Gesichter:

– **Wachstum im Markt.** Die gezielten Verkaufsaktivitäten haben den Zugang zu neuen Abnehmerbranchen und neuen geografischen Märkten geöffnet. Die Voraussetzungen sind geschaffen. Innerbetrieblich wurden Verkaufs- und Planungsprozesse optimiert, die EDV-Unterstützung verbessert und die Mitarbeiter geschult. Das Resultat: kürzere Reaktionszeit, messbar höhere Liefertreue.

– **Wachstum im Giess-Know-how.** Die gezielt durchgeführten Simulationen im Engineering Center zum Füll- und Erstarrungsvorgang brachten neue Erkenntnisse, die die Sicherheit des Giessprozesses erhöhen.

– **Wachstum bei der Werkstoffkompetenz.** Dank der intensivierten Zusammenarbeit zwischen dem Engineering Center und den Metallurgie-Ingenieuren der beiden Produktionsstandorte liegt ein umfassendes Werkstoffwissen vor. Dieses befähigt uns, den Einsatz der hochvergüteten ADI-Werkstoffe bei den Konstrukteuren anlässlich von Fachtagungen oder durch persönliche Beratung besser bekannt zu machen.

– **Wachstum im Modellbau.** Die Beschaffung der modernsten, CNC-gesteuerten Hochleistungs-5-Achsen-Fräsmaschine ermöglicht es, grössere Modelleinrichtungen präziser und schneller zu fräsen. Ein Beitrag zur Verkürzung des Time to Market.

vonRoll casting wird sich weiterentwickeln und alles daran setzen, die Kundenbedürfnisse optimal abzudecken. Fordern Sie unsere Fachleute.

Franz Roth, Leiter vonRoll casting

Qu'entend-t-on par croissance? Cela peut signifier grandir, augmenter ses ventes ou engager du personnel. casting aussi mise sur le croissance – et sur le renforcement. En grandissant, nous augmentons notre force et notre résistance. Seul leur équilibre garantit une croissance saine. La croissance présente chez nous plusieurs visages:

– **La croissance sur le marché.** Des activités de vente ciblées ont ouvert l'accès à des clients de nouvelles branches et à de nouveaux marchés. Les processus de vente et de planification ont été optimisés et des collaborateurs ont été formés. Le résultat: de plus courts temps de réaction, un respect des délais accru et mesurable.

– **La croissance dans le savoir-faire de la fonderie.** Des simulations du remplissage et de la solidification exécutées de manière ciblée ont fourni de nouvelles connaissances, qui augmentent la sécurité du processus de coulée.

– **La croissance dans la connaissance des matériaux.** Grâce à la collaboration intensifiée entre le centre d'ingénierie et les ingénieurs métallurgistes, une vaste connaissance des matériaux est assurée, ce qui nous permet de faire mieux connaître les matériaux ADI auprès des constructeurs.

– **La croissance dans la construction des modèles.** L'acquisition de fraiseuses modernes à 5 axes permet de fraiser de plus grands modèles plus rapidement et avec une meilleure précision.

vonRoll casting continuera de se développer et mettra tout en oeuvre afin de couvrir de manière optimale les besoins de ses clients. Mettez nos spécialistes au défi.

Impressum

Herausgeber: vonRoll casting
Postadresse:
vonRoll casting (emmenbrücke) ag
rüeggisingerstrasse 2
ch-6020 emmenbrücke
tel. +41 (0)41 269 31 29
fax +41 (0)41 269 31 79
www.vonroll-casting.ch
info@vonroll-casting.ch

Titelbild: Georg Anderhub
Auflage: 2000 Exemplare
Verantwortung: Danilo Fiato
Konzept/Grafik: Supersonix, Luzern
Red. Mitarbeit: Ariella Dainesi
Lithografie: KRT, Andy Jossi
Druck: Brunner AG, Kriens

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

«Hohe Kundenzufriedenheit garantieren»



«Bonjour. Mein Name ist **Pol-André Rais**. Ich bin 35 Jahre alt und stolzer Vater von zwei Kindern. Seit dem 1. September 2006 bin ich bei der vonRoll casting (rondez) ag als Leiter Customer Services tätig. Nach meinem Studium an der höheren Handelsschule in Delémont war ich während zehn Jahren in diversen Funktionen in der Gebäudetechnik und im Anlagebau tätig.

Nach einer Zusatzausbildung im Bereich Einkauf und Logistik arbeitete ich in den vergangenen sechs Jahren in der Funktion Customer & Supply Chain Manager. Bei dieser Tätigkeit nahm ich auch Verkaufsfunktionen sowie direkten Kundenkontakt wahr. Dabei handelte es sich um anspruchsvolle Kunden im Exportbereich, die ich persönlich betreuen durfte. An meiner neuen Aufgabe als Leiter Customer Services gefällt mir die Komplexität und die hohe Qualität der produzierten Teile sowie das internationale Umfeld.

Ich freue mich, meine Erfahrungen in den Dienst der vonRoll casting stellen zu dürfen. Zusammen mit meinem motivierten Team, bestehend aus Verkaufsdienst, Produktionsplanung sowie Spedition, möchte ich nachhaltig an der positiven Entwicklung des Standortes Rondez mitwirken.

Mein Ziel ist es, die bestehende hohe Kundenzufriedenheit langfristig zu garantieren sowie den externen und internen Partnern eine kompetente und fachliche Unterstützung erbringen zu können.»

«Bonjour. Mon nom est **Pol-André Rais**. J'ai 35 ans et je suis le fier papa de deux enfants. Depuis le 1er septembre 2006, je dirige chez vonRoll casting (rondez) ag les Customer Services. Après mes études à l'école supérieure de commerce de Delémont, j'ai été actif pendant dix ans dans diverses fonctions dans les installations techniques du bâtiment et dans la construction d'installations.

Après une formation complémentaire dans le domaine des achats et de la logistique, j'ai travaillé au cours des six dernières années dans la fonction de Customer & Supply Chain Manager. Dans cette activité, j'ai aussi exercé des fonctions de vente ainsi que le contact direct avec les clients. Il s'agissait alors de clients exigeants dans le domaine de l'exportation que j'avais l'occasion de servir personnellement. Dans mes nouvelles tâches à la tête des Customer Services, la complexité et la haute qualité des pièces produites ainsi que l'environnement international me plaisent particulièrement.

Je me réjouis de pouvoir mettre mon expérience au service de vonRoll casting. Avec mon équipe motivée, comprenant le service interne de vente, la planification de la production ainsi que l'expédition, je tiens à collaborer durablement au développement positif de l'établissement de Rondez.

Mon objectif est de garantir à long terme la pleine satisfaction de nos clients ainsi que d'offrir à nos partenaires externes et internes un soutien compétent et professionnel.

Inhalt

- 4 Interview mit ABB-Einkäufer **Richard Giesinger** über die langjährige Zusammenarbeit und den erfolgreichen Informationsaustausch
- 6 **vonRoll casting als Entwicklungs-Partner** – das Verbesserungsprojekt mit ABB entwickelt sich nachhaltig
- 7 Dank der neuen **Fräsmaschine FZ30** behaupten wir uns auch in Zukunft im Bereich Modellbau auf dem Markt
- 8 **Versorgungssicherheit** – für unsere Kunden ein wichtiger Aspekt in der Auswahl ihrer Lieferanten.
- 8 **www.vonroll-casting.ch** – ein Besuch lohnt sich!

Vorschau Fachtagungen 2006/2007

Know-how für Konstrukteure

Mit den nächsten Fachtagungen bietet vonRoll casting wiederum Konstrukteuren ihr Wissen an. Im Zentrum steht das Thema «Die Giesserei als Entwicklungspartner». *Avec ses prochaines journées techniques, vonRoll casting offrira de nouveaux ses connaissances aux constructeurs. Le thème central sera «La fonderie en tant que partenaire de développement».*



Die nächsten Termine für die Fachtagungen:

> **Donnerstag, 30. November 2006**

> **Donnerstag, 24. Mai 2007**

Anmeldung: Dr. Anton Rechsteiner, +41 (0)41 269 34 08

«Die Reaktionszeit der vonRoll casting ist einwandfrei»

ABB Turbo Systems AG ist der Weltmarktführer für die Aufladung von Diesel- und Gasmotoren und einer der bedeutendsten Partner der vonRoll casting. Im Interview spricht ABB-Einkäufer Richard Giesinger über die langjährige Zusammenarbeit, den erfolgreichen Informationsaustausch im Auftragswesen und die partnerschaftlichen Entwicklungsmöglichkeiten.

ABB Turbo Systems AG est le leader mondial pour la turbo compression des moteurs diesel et à gaz et un des partenaires les plus importants de vonRoll casting. Dans l'interview, le responsable des achats d'ABB Richard Giesinger parle de la longue collaboration, de l'échange fructueux d'informations dans le domaine des commandes et des possibilités de développement du partenariat.



Richard Giesinger, geboren am 2. April 1950, arbeitet seit 1973 bei ABB, damals noch BBC Kraftwerke. Seit 1989 ist er für ABB Turbo Systems AG tätig. Der Elektromaschinenbauer und Einkäufer ist verheiratet und Vater von drei Söhnen.

Richard Giesinger, né le 2 avril 1950, travaille depuis 1973 chez ABB, autrefois encore BBC centrales électriques. Depuis 1989, il est actif pour ABB Turbo Systems AG. Le constructeur de machines électrique et acheteur est marié et père de trois fils.

Richard Giesinger, welche Aufgabe erfüllen Sie bei ABB Turbo Systems AG und wie viele Lieferanten betreuen Sie?

Ich bin als Einkäufer verantwortlich für die ganzheitliche Betreuung von insgesamt drei Giessereien.

Ist ein Ausbau auf EDI (B2B) geplant?

Ja, das Fernziel ist eine vollständige Integration der Prozesse im B2B-Bereich.

Welches ist der Nutzen der Vorschauaufträge für ABB?

Mit Hilfe der monatlichen Prognose für die nächsten zwölf Monate stellt ABB in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten die Versorgung unserer Komponenten sicher.

Woher nehmen Sie die Basisdaten für die Vorschauaufträge?

Bei uns liegen den Bedarfsprognosen die Verkaufsprognosen zu Grunde. Unser Verkauf überprüft regelmässig die Offertbestände und in diesem Zusammenhang die Auftragswahrscheinlichkeit.

«Das Fernziel ist eine vollständige Integration der Prozesse im B2B-Bereich.»

Nehmen die «Echtaufträge» Rücksicht auf die bereits eingeplanten Vorschauaufträge?

Nein, die echten Aufträge werden ohne Berücksichtigung der bereits bekannten Prognosemengen ins System gestellt.

Wie gehen Sie mit Unter- respektive Überlieferungen um?

Sicherheitsbestände an Rohguss bei ABB dämpfen die Auswirkung dieser Differenzen. Die mechanische Bearbeitung der rohen Gussteile erfolgt erst nach Vorliegen des Kundenauftrages. So fällt die eigentliche Wertschöpfung auch erst dann an.

Haben Sie die vereinbarten Durchlaufzeiten in Ihrem System hinterlegt?

Ja, und weil unser ganzes Plansystem letztlich auf die Beschaffungszeiten abstellt, sollen diese möglichst reell sein.

Was machen Sie, wenn Sie auf kürzere Lieferfristen angewiesen sind?

In Absprache mit den Verantwortlichen der vonRoll casting ist sehr vieles möglich.

Hat die Vorschauauftragsorganisation einen Einfluss auf die Liefertreue?

Wir meinen ja, denn durch die Prognosen kann vonRoll casting die Kapazitäten besser planen.

Sie sind auch verantwortlich für die Abwicklung von Q-Abweichungen. Wie beurteilen Sie vonRoll casting bezüglich Qualität?

casting liefert viele komplexe Teile und ABB stellt an diese sehr hohe Ansprüche. casting stellt sich der Herausforderung und liefert in sehr guter Qualität.

Wenn doch eine Abweichung festgestellt wird, wie reagiert vonRoll casting?

Die Reaktionszeit ist einwandfrei. Allerdings muss aufgrund des komplexen Prozesses (Werkzeug ändern, Muster herstellen, Be-

mustern usw.) die längere Lieferzeit berücksichtigt werden.

Welche Massnahmen erwarten Sie von Ihren Lieferanten?

ABB erwartet, dass ihre Lieferanten ein aktives Q-System haben, Abweichungen erkennen und die nötigen Anpassungen vornehmen. vonRoll casting entscheidet selber nach klar definierten Kriterien, ob die Teile die Anforderungen von ABB erfüllen. In kritischen Fällen sind wir auf eine schnelle Korrektur angewiesen, um die Versorgung nicht abreißen zu lassen. Hier erwartet ABB einen G8D-Report, um zu wissen, welche Massnahmen ergriffen werden, damit Abweichungen künftig verhindert werden. Die Fehlerarten,

«In Absprache mit den Verantwortlichen der vonRoll casting ist sehr vieles möglich.»

die durch uns regelmässig ausgewertet werden, geben auch den Anstoss dazu, ein Gussteil im gemeinsam geführten Verbesserungsprojekt ABB-vonRoll casting zu analysieren.

Liefertreue und Lieferqualität sind wesentliche Bausteine unserer Zusammenarbeit. Gemäss Vereinbarung führen Sie zweimal jährlich eine Bewertung durch. Welche Bedeutung hat für ABB diese Standortbestimmung?

Diese Bewertung ist die Basis für konzerninterne strategische Entscheide über die Zusammenarbeit mit unseren wichtigen Lieferanten.



Gegossene Turbinengehäuse nach erfolgter mechanischer Bearbeitung und bei der Montage.

Bâti de turbine moulé après l'usinage mécanique et au montage.

Ganzheitliche Kundenbetreuung und hohe Versorgungssicherheit

Bereits heute nutzt vonRoll casting voll integrierte, SAP-kompatible Lösungen im B2B-Bereich für eine vereinfachte Zusammenarbeit mit Kunden. So werden beispielsweise aus den Prognoseaufträgen von ABB Fertigungsaufträge erstellt und auf diesem Weg Kapazitäten reserviert. Die entstehenden Differenzen zwischen «Echtaufträgen» und bereits geplanten Vorschauaufträgen können gut gesteuert werden. Oft sind Mengen und Termine verschiedener Artikel unterschiedlich. Gesamthaft betrachtet stimmen die geplanten Belastungen sehr gut mit den effektiven Abrufmengen überein.

Wie geht vonRoll casting mit Unter- respektive Überlieferung um? Jede «Eisengiesserei» lebt mit Mengenabweichungen. Dank der Sicherheitsbestände von ABB kann vonRoll casting unterlieferte Aufträge meistens abschliessen und auf diesem Weg die administrativen Aufwendungen klein halten. Die Durchlaufzeiten werden gemeinsam vereinbart. Sie sind das Ergebnis einer genauen Artikelanalyse und spiegeln die reale Lieferzeit.

Wie kann vonRoll casting kürzere Lieferfristen erfüllen?

Durch die Prognose und gegenseitige Absprache ist die Gieserei fast immer in der Lage, die Wünsche zu erfüllen. Dass zu wenig Kapazität für ABB-Aufträge vorhanden ist, kommt dank diesem ausgeklügelten System und einer flexiblen Produktionsplanung kaum vor.

Im «Verbesserungsprojekt ABB-vonRoll casting», an welchem acht Mitarbeiter beider Unternehmen beteiligt sind, wird nach gemeinsamen Lösungen gesucht.

Alle Teilnehmer haben die Möglichkeit, Änderungswünsche und Vorschläge einzubringen. Die gemeinsam erarbeiteten Kriterien stellen eine wesentliche Erfolgsvoraussetzung dar und ermöglichen eine hohe Versorgungssicherheit.

Mehr dazu auf Seite 6.

Das Verbesserungsprojekt zwischen ABB und vonRoll casting entwickelt sich nachhaltig

Die seit Herbst 2004 bestehende Projektgruppe sucht für beide Unternehmen die beste und kostengünstigste Lösung. Durch die gemeinsame Anstrengung können die Wertschöpfungskosten nachhaltig reduziert werden – ein Beitrag Richtung Wachstum. *Le groupe de projet existant depuis l'automne 2004 cherche pour les deux entreprises la solution la meilleure et la plus économique. Grâce aux efforts communs, les frais de développement et de production ont pu être réduits durablement – une contribution en direction de la croissance.*

Durch nicht anforderungsgerechte Gussteile gehen Wertschöpfungskosten verloren. Diesem Missstand tritt das «Verbesserungsprojekt ABB-vonRoll casting» entgegen. Die Projektgruppe besteht aus acht Mitarbeitern der Bereiche Qualitätsmanagement, Giess-technologie und Supply-Management der zwei Giessereistandorte Rondez und Emmenbrücke sowie der Firma ABB Turbo Systems AG. Die Mitglieder treffen sich zweimal jährlich abwechselnd in den verschiedenen Werken. Abweichungen werden offen besprochen und die für das Teil beste und kostengünstigste Lösung gesucht.

Abweichungsanalyse und Beurteilung

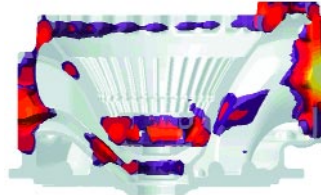
Auf der Qualitätsseite werden Themen behandelt wie z.B. Fehleranalyse und deren Beurteilung. Das Team hat festgestellt, dass zwar die Qualitätsanforderungen definiert sind, die Fehlerbeurteilung jedoch nicht einheitlich ist. Die Aufgabe besteht darin, anhand von aktuellen Abweichungen die Normen anzupassen und alle beteiligten Personen zu schulen. So wird vermieden, dass Teile unterschiedlich beurteilt werden, was zu Verunsicherungen und Verzögerungen führt. Auf diese Weise wurde die Anzahl der Abweichungen gesenkt.

Ermitteln der Ursachen

Auf der technischen Seite werden die Ursachen der Abweichungen ermittelt, Lösungen gesucht und Gegenmassnahmen eingeleitet. Da viele Abweichungen an komplexen Rohgussteilen nur schwer zu finden sind, ist es wichtig, dass diese Teile schnell bearbeitet und ausgewertet werden. Es hat sich gezeigt, dass die Qualitätskosten von zehn untersuchten Gussstücken nach-

haltig reduziert werden können. Die Arbeit der Projektgruppe ergänzt die tägliche Anstrengung im Bereich der Qualität perfekt.

In dieser Gruppe können, losgelöst vom Tagesgeschäft, Probleme ganzheitlich beleuchtet und zum Teil unkonventionelle Lösungen angestrebt werden. Der offene Umgang im Team und der Wille, das gemeinsame Ziel zu erreichen, ist eine persönliche Bereicherung und motiviert das Team dazu, neue Aufgaben anzupacken.



So liegt das Gussteil heute im Kasten. Das Bild zeigt die verschiedenen Wärmehotspots im Gussteil. Module kleiner 0.7 sind ausgeblendet.

Voici la pièce en fonte aujourd'hui dans le châssis. La figure présente les divers centres chauds dans la pièce en fonte. Les modules inférieurs à 0.7 sont supprimés.

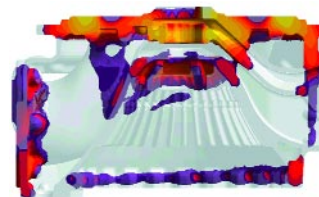
Paralleles Vorgehen: Ein Beispiel

Gehäuse einer älteren Turboladergeneration verursachten einen enormen Aufwand zur Sicherstellung der geforderten Qualität. Alle Bemühungen seitens der Produktion brachten nicht den gewünschten Erfolg. Der Ansatz der Projektgruppe war wie folgt:

1. Kurzfristig wurden aufgrund von Simulationen kosteneinflussende Prozessparameter geändert. Weil die zerstörungsfreie Prüfung der Gussteile zu wenig aussagefähig war, wurden die Verbesserungen in der Bearbeitungsphase überprüft. In kurzer Zeit konnte die Wirksamkeit der Veränderungen bestätigt werden.

2. Parallel zeigte die Erstarrungssimulation weitere Optimierungsmöglichkeiten auf. Durch Veränderung der Giesslage im Kasten konnten bessere Resultate erzielt werden. Die Kosten für den Umbau wurden mit dem Einsparpotenzial verglichen.

Mit diesem parallelen Vorgehen hat die Projektgruppe eine schnelle Entscheidungsgrundlage zur Kostenoptimierung und zur Erhöhung der Kundenzufriedenheit erarbeitet (siehe Bilder).



Lage des Gussteils nach der Simulation. Der wärmste Punkt ist nun im Oberteil und kann mittels Speiser porenfrei gefertigt werden. Durch Kokillen werden im Unterteil diejenigen Stellen gekühlt, welche bearbeitet werden.

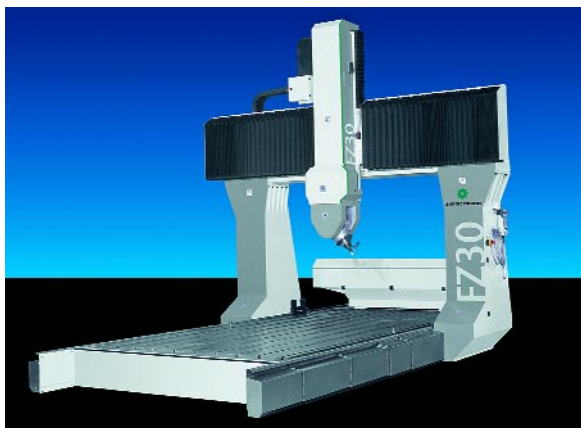
Situation de la pièce de fonte après la simulation. Le point le plus chaud est maintenant dans la partie supérieure et il peut être fabriqué sans pores au moyen de masselottes. Certains endroits de la partie inférieure qui doivent être usinés sont refroidis par des coquilles.

Modernste Fräsmaschine FZ30 im Modellbau

Ziel der vonRoll casting ist es, sich im Bereich Giessereimodellbau auf dem Markt zu behaupten. Mit dem Kauf der Fräsmaschine FZ30 der Firma Zimmermann besitzt das Unternehmen die besten Chancen dazu.

L'objectif de vonRoll casting est de s'imposer dans le domaine de la construction de modèles de fonderie. Par l'achat de la fraiseuse FZ30 de la firme Zimmermann, l'entreprise possède les meilleures chances d'atteindre ce but.

Für die steigenden Anforderungen an die Gussqualität braucht die Giesserei präzisere Modelleinrichtungen. Um kurze Durchlaufzeiten zu erreichen, werden an die Werkstoffe und an die Bearbeitungsmaschinen hohe Erwartungen gestellt. Mit der Portalfräsmaschine FZ30 der Firma Zimmermann, Denkendorf (DE) bekommt vonRoll casting eine 5-Achsen-Bearbeitungsmaschine, die diese Erwartungen vollumfänglich erfüllt. vonRoll casting hat sich für diese Maschine entschie-



den, weil sie die Bearbeitungsmöglichkeiten von Holz, Kunststoff, Aluminium und das Schlichtfräsen von Stahl und Guss bietet. Dies sind die Modellbaumaterialien von heute und morgen. Mit dem Arbeitsbereich von 3000×2360×800 mm und der Werkzeugaufnahme HSK 63A können grosse und komplexe Formen aus einem Stück gefertigt werden. Die Firma Zimmermann ist weltweit führend im Bereich der Frästechnologie. Sie stellt spezifische Maschinen für Anwendungen im Werkzeug-, Formen- und Modellbau in der Automobil- oder Flugzeugindustrie her.

Die seit über zehn Jahren entwickelten Portalfräsmaschinen werden heute an Kunden aus der ganzen Welt geliefert.

vonRoll casting ist stolz darauf, die neue Fräsmaschine in den Modellbauprozess integriert zu haben. Für weitere Informationen wenden Sie sich an Peter Stocker, Leiter Modellbau: (Telefon +41 (0)41 269 32 05).

Mit der Portalfräsmaschine FZ30 kann eine hohe Qualität bei kurzen Durchlaufzeiten erzielt werden.

Avec la fraiseuse à portique FZ30, on peut atteindre une haute qualité pour de courts temps de parcours.

Investition in die Kernmacherei

Delémont investiert: Der Erwerb einer AHB-Kernschliessmaschine bietet beste Erfolgchancen.

Delémont investit: l'acquisition d'une noyauteuse AHB offre les meilleures chances de succès.

Die Produktpalette der vonRoll casting (rondez) ag im grösseren Teilespektrum ist gewachsen. Immer mehr zeichnete sich ein Engpass bei den entsprechenden Kernen ab, die auf einer Röper-65-Liter-Maschine und einer 100-Liter-GF-Suter-Maschine produziert werden. Der Bedarf an grösseren Gussteilen und damit an grösseren Kernen scheint künftig wei-



ter zu steigen. Deshalb investiert vonRoll casting in eine neue 100-Liter-Kernschliessmaschine.

Im Vordergrund steht die Absicherung der Liefertreue und die Kapazitätserweiterung. Mit der vollautomatischen Maschine können Kerne bis über 100 Liter effizient geschossen werden. Die maximale Kernkastengrösse beträgt 1300×1400×495 mm. Der in die Anlage integrierte Sandmischer kann das Harz, den Härter und die verschiedenen Additive noch präziser mischen.

Die Firma AHB ist spezialisiert auf Kernschliessmaschinen und konnte die Anlage entsprechend den Bedürfnissen der vonRoll casting anbieten.

La firme AHB est spécialisée dans les noyauteuses et elle a été en mesure d'offrir l'installation en fonction des besoins de vonRoll casting.

vonRoll casting setzt auf Versorgungssicherheit

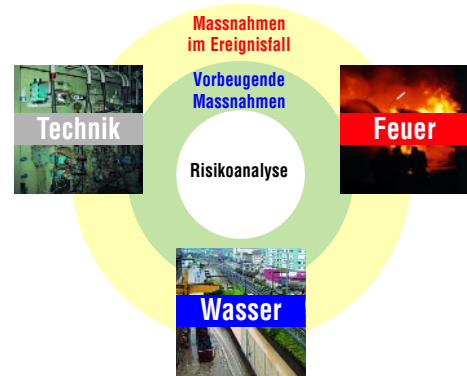
Die Versorgungssicherheit ist für unsere Kunden ein wichtiger Aspekt in der Auswahl ihrer Lieferanten.

La sécurité de l'approvisionnement est pour nos clients un aspect important dans le choix des fournisseurs.

vonRoll casting ist sich bewusst, welche Umtriebe und Kosten ein Belieferungsunterbruch für den Gussabnehmer bedeuten kann. Die katastrophale Unwettersituation im vergangenen Jahr in Emmenbrücke war der Auslöser, die relevanten Risiken wie Technik, Feuer und Wasser an den beiden Produktionsstandorten neu zu analysieren und zu beurteilen. Sehr grossen Wert wurde auf vorbeugende Massnahmen gelegt. Überwachungs- und Notfallkonzept, Betriebsfeuerwehr, Mitarbeiterschulung, präventive Wartungspläne, technische Überkapazität in verschiedenen Produktionsbereichen und neu beschaffte mobile Wasserschutzdämme reduzieren wirksam die Risiken einer längeren Ausfallzeit. Für den Ereignisfall sind Vorgehen und Massnahmen definiert, um die Produktions- und Lieferbereitschaft schnellstens wieder herzustellen.

Für die Qualität der Endprodukte ist die Beherrschung des Produktionsprozesses mit zuverlässigen, integrierten Kontrollen ein absolutes Muss. In der Planungsphase hilft die Simulation am Computer, Produkt und Prozess zu optimieren. Die relevanten Details der Produktionsabläufe und die Pro-

zessparameter sind in den produktspezifischen Arbeitsplänen bzw. im Qualitätssystem hinterlegt. Diese Massnahmen garantieren eine hohe Produktqualität.



Die relevanten Risiken wie Technik, Feuer und Wasser wurden für die beiden Produktionsstandorte neu analysiert und beurteilt.

Une nouvelle évaluation des risques importants (technique, eau, feu) a été réalisée pour les deux sites de production.

- Wir kennen die Ansprüche unserer Kunden bezüglich Qualität und Versorgungssicherheit.
- Wir kennen die möglichen Bedrohungen und Risiken und sind darauf vorbereitet.
- Wir überprüfen die Risiken regelmässig und passen unsere Massnahmen stetig an.

www.vonroll-casting.ch – erweitert und überarbeitet

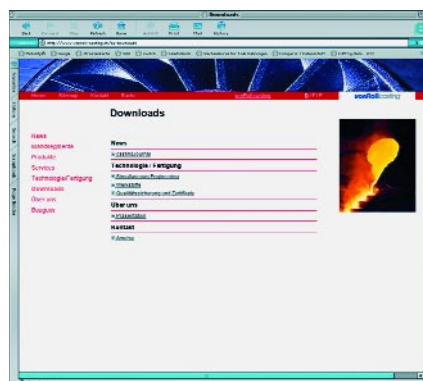
Unsere Website präsentiert sich in neuer und überarbeiteter Form. Dem Besucher wird einiges an Mehrinformationen geboten.

Notre site web se présente sous une forme remaniée. Le visiteur bénéficiera de davantage d'informations.

Neben den Ergänzungen bei den Texten wurde vor allem der Download-Bereich erweitert. Sämtliche casting Journale der letzten Jahre sowie alle unsere Prospekte können als pdf-Dateien heruntergeladen werden. Zudem findet der Besucher viele wertvolle Informationen über Werkstoff-

fe, moderne Giesstechnologie und Simultaneous Engineering aus unserem Engineering Center. Selbstverständlich sind alle Informationen in drei Sprachen verfügbar. Zum

Thema Qualitätssicherung sind sämtliche Zertifikate wie ISO 9001, ISO 14001, VDA 6.1 usw. zu finden.



Schauen Sie rein – es lohnt sich:
www.vonroll-casting.ch

Regardez – cela en vaut la peine:
www.vonroll-casting.ch