

## Zukunft vorhersagen

Simulation lohnt sich! Wir zeigen Ihnen, wie wir mittels virtuellem Giessen die Qualität der Gussstücke zuverlässig vorhersagen können.

## PARTNERING

## Himmelsstürmer

Das High-Rise-Segment ist nicht nur für das Prestige bedeutsam! Mit Geschwindigkeiten bis 10 m/s stürmen die neuesten Aufzugsanlagen der Firma Schindler in den boomenden Märkten nach oben.



## FOKUS

## Der «Stoff» aus ...

... dem eine Partnerschaft entsteht! Die langjährige positive Geschäftsbeziehung war entscheidend, dass Sulzer Textil sich für Von Roll Casting entschied: Eine Erfolgsstory, bei der ALLE gewinnen!



# JOURNAL Casting



Virtuelles Giessen	3
Im Lift nach oben	5
Know-how Transfer	8

## Veränderungen als Chance?

Täglich lesen wir in den Medien über die immer wieder nach unten korrigierten Konjunkturaussichten. In der Schweiz und im übrigen Europa sind keine Anzeichen eines Aufschwunges in Sicht.



Max C. Diggelmann  
Produktlinienleiter  
Industrieguss

Damit bestätigt sich leider die in der Juli-Ausgabe des Casting Journals gemachte Befürchtung, dass wir uns auf eine längere Durststrecke einstellen müssen. Wir wollen den Kopf aber nicht in den Sand stecken.

Es ist anspruchsvoll, in der Zeit grosser Verunsicherung die Mit-

arbeiter zu bewegen mit Optimismus an der Zukunft zu bauen. Das sind einige der Projekte, die Von Roll Casting auf einen erfolgreichen Pfad führen:

- Erhöhung der Prozesssicherheit durch Reduktion der Komplexität in der Produktion, d.h. auch eine geringere Teilevielfalt.
- Etablierung des Engineering als integrierte Dienstleistung – keine Neuteile ohne Füll- und Erstarrungssimulation!
- Elimination von Verlustbringern durch die Aufgabe von Tätigkeiten mit ungenügender Bruttomarge.
- Stärkung der Partnerschaft dank einer noch intensiveren Kundenbetreuung mit dem standortübergreifenden «Key Accounting».

«Wenn der Wind des Wandels weht, bauen die einen Mauern und die anderen Windmühlen!»

«Lorsque souffle le vent du changement, certains construisent des murs et les autres des moulins à vent!»

Jörg A. Pfander

In Zeiten stürmischer Veränderungen ist es nicht zu verhindern, dass viel über die Zukunft spekuliert wird. Dies hält uns nicht davon ab, aktiv an einer Verstärkung der Marktstellung der Von Roll Casting zu arbeiten. Ziel ist in jedem Fall die Schlüsselkunden in den von uns

fokussierten Marktsegmenten auch in Zukunft mit hochwertigen Guss- oder Maschinenteilen zu beliefern. Dass dies nur Bestand haben kann, wenn wir wieder nachhaltig profitabel werden, versteht sich von selbst.

Wir nehmen die Herausforderung an!

Von Roll Casting baut keine Mauern, wenn es darum geht, die Chance des Wandels zu erkennen! Im Frühjahr/Sommer wurden ausgewählte Kunden durch ein externes Marktforschungsinstitut zur Zufriedenheit, zu Qualität und Preis, zu Administrativem und zum Image der Von Roll Casting befragt. Auf 69 Fragen erhielten wir offene und ehrliche Meinungen. Viele positive, aber auch einige kritische Antworten waren darunter, die uns klare Verbesserungsmöglichkeiten aufzeigen. Die Befragung wurde analysiert und Sofortmassnahmen eingeleitet. Bis in einem halben Jahr wollen wir Ergebnisse sehen. Dann werden wir erneut stichprobenmässige Befragungen durchführen.

Vertrauen ist eine wichtige Voraussetzung für dauerhaften Erfolg. Wir danken Ihnen dafür herzlich.

*En Europe, il n'y a pas de signes d'un nouvel essor conjoncturel en vue. Nous devons sans doute nous préparer à une période difficile d'une certaine durée. Mais ce n'est pas pour autant que nous allons enfourir notre tête dans le sable. C'est un challenge que de construire l'avenir avec optimisme et à travers les projets les plus divers, afin d'opérer sur le marché avec une rentabilité soutenue.*

*Ce défi, nous le relevons volontiers!*

*La confiance est une condition essentielle pour un succès durable. Nous vous remercions vivement de celle que vous nous témoignez!*



Unser Titelbild:

**Egon Kesenheimer** absolvierte die Lehre als Former. Er ist seit 1988 bei der Von Roll Casting tätig. Als Meister in der Grossformerei trägt Herr Kesenheimer die Verantwortung für die Formherstellung und das Giessen in unserem Werk Heidenheim (DE). Gewichtige und grosse Stücke entstehen unter seiner Leitung – Teile von bis zu 100 Tonnen Gesamtgewicht – nicht immer eine «leichte» Sache.

**Egon Kesenheimer** est mouleur de formation. Il travaille chez Von Roll Casting depuis 1988. En tant que contremaître de l'atelier de moulage, M. Kesenheimer dirige la fabrication de moules et le coulage dans notre usine de Heidenheim (Allemagne). Sous sa direction naissent de lourdes pièces de grande taille – pouvant peser au total jusqu'à 100 tonnes – une responsabilité «de poids»!

Herausgeber:

**vonRoll** CASTING

Giesserei Emmenbrücke AG  
Rüeggisingerstrasse 2  
CH-6021 Emmenbrücke, Schweiz

Titelbild: Georg Anderhub

Auflage: 3200 Expl.

Redaktion: Klaus Rüttschi, Marketing Services Von Roll Casting

Konzept/Grafik: Supersonix, Luzern

Druck: Brunner AG, Druck und Medien, Kriens

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

# Schneller am Markt durch virtuelles Giessen

Von Hélène Smaghe  
Leiterin CAD im Engineering Center  
der Von Roll Casting

Die numerische Simulation im Giessereibereich hat sich in den letzten zehn Jahren zu einem bedeutenden Werkzeug entwickelt. Gef uhlm assige Entscheidungen sind damit verifizierbar geworden. Am Simulationsbeispiel der Formfüllung und der Erstarrung des Gussstückes sowie der Bildung von Spannungen und Verformungen beweist diese Technologie, dass sie zu einem leistungsfähigen Werkzeug für die Optimierung und Qualitätssicherung geworden ist. Sie erlaubt uns, die Gussst uckqualit at vorherzusehen. Damit wird die Wettbewerbsfähigkeit nachhaltig gesteigert.

**Dans le domaine de la fonderie, la simulation numérique est devenue au cours des dix dernières années un outil important. Gr ace   elle, on peut désormais vérifier les décisions intuitives. A l'exemple de simulation du remplissage du moule, du durcissement de la pièce coulée, de l'apparition des contraintes et des déformations, cette technologie s'affirme comme outil performant pour l'optimisation et l'assurance de la qualité. Elle nous permet de prévoir la qualité de la pièce moulée. Et d'accroitre ainsi sensiblement notre compétitivité.**

CAD-Daten erweisen sich in den Giessereien der Von Roll Casting nicht nur nützlich für die Erstellung von Zeichnungen, die Herstellung von Modellen und Werkzeugen oder für die maschinelle Bearbeitung. Sie helfen ausserdem bei den Anwendungsbereichen der numerischen Simulation, wie Simulationen der Formfüllung und des Erstarrungsvorgangs, Simulationen von Eigenspannungen und Verformungen sowie Finite-Elemente-Berechnungen. Die numerische Simulation zählt heute bei Von Roll Casting ebenso wie CAD und CAM zu den Standardwerkzeugen der Giesstechnologie.

## Studienmodell einer virtuellen Giesserei

Um höhere Stückzahlen eines Abgaskrümmers zu erreichen, wurden statt ursprünglich zwei, neu drei Krümmer in einen Kasten integriert. Die neue, giesstechnisch anspruchsvollere Kastenkonfiguration führte dazu, dass die Symmetrie des Formf ullungs- und Nachspeisungssystems mit diesem dritten, «angehängten» Krümmer durchbrochen wird (Abbildung 1). Dort traten aufgrund unterschiedlicher Schwindungen verschiedener Bereiche des Gussstückes bei der Abkühlung hohe thermische Eigenspannungen auf.

Nach dem Abguss der ersten Prototypen wies der isolierte Krümmer Nr. 3 nach dem Auspacken eine maximale Verformung von 3,5 mm in Y-Richtung (Abbildung 2) auf. Man entschied sich also, eine Simulation durchzuführen, um in dieser ersten Variante die Spannun-

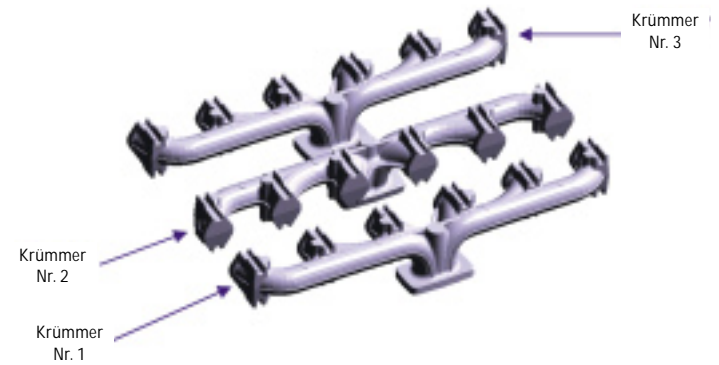


Abb. 1: Anordnung der Abgaskrümmer im Kasten.

Figure 1: agencement des collecteurs de gaz d'échappement dans le ch assis.

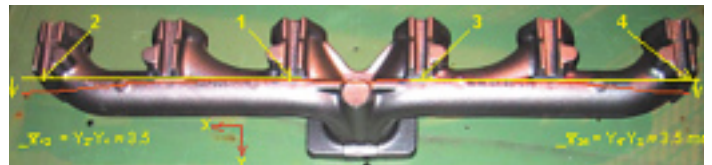


Abb. 2: Deformation des ersten Prototypen nach dem Abguss.

Figure 2: déformation du premier prototype après le moulage.

gen zu beobachten (Zug und Druck). Ziel war es, die Grössenordnungen abzuschätzen und die Verformungen zu minimieren. Die Abbildung 3 zeigt den Verzug in Y-Richtung beim Krümmer Nr. 3, nach Abkühlung auf Raumtemperatur. Die Simulationsergebnisse ergaben ebenfalls Verformungen  $_Y12$  und  $_Y34$  von 2,6 mm im mittleren Bereich des Krümmers.

## Optimierungen mittels Simulation

Um die grosse Verformung des Krümmers Nr. 3 zu reduzieren, wurden die beiden mittleren Speiser miteinander verbunden (zweite Variante). Eine weitere Simulation wurde mit gleichbleibenden Simulationsparametern durchgeführt. Das Simulationsergebnis zeigte, dass die Verformungen  $_Y12$  und  $_Y34$  von MAGMASOFT® mit 0,85 mm

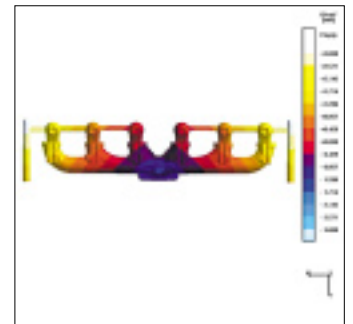


Abb. 3: Deformation in Y-Richtung als Simulation der 1. Konfiguration.

Figure 3: déformation dans le sens Y comme simulation de la 1re configuration.

(vor dem Abtrennen) ermittelt wurden (Abbildung 4). Der Verzug in der Simulation wurde wesentlich unterdrückt und zeigt weiteres Optimierungspotenzial auf. Der Lauf, der den äusseren Speiser mit dem Ein-

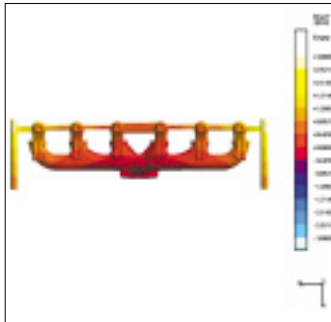


Abb. 4: Deformation in Y-Richtung als Simulation der 2. Konfiguration.  
Figure 4: déformation dans le sens Y comme simulation de la 2e configuration.

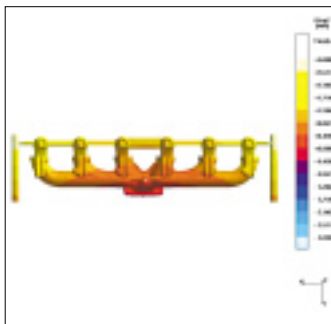


Abb. 5: Deformation in Y-Richtung als Simulation der 3. Konfiguration.  
Figure 5: déformation dans le sens Y comme simulation de la 3e configuration.

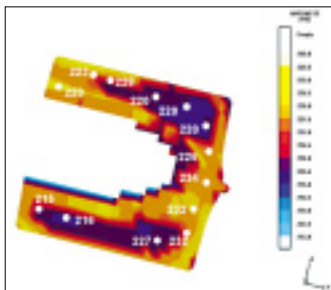


Abb. 6: Simulation der Brinellhärte (Farbdarstellung) inklusive tatsächliche Messwerte (Zahlen).  
Figure 6: simulation de la dureté Brinell (visualisation couleur) avec les valeurs effectivement mesurées (chiffres).

## Vergleich der gemessenen und der berechneten Brinellhärte

Brinellhärte gemessen*	220	223	228	220	220	220	226	234	232	232	227	216	215
Brinellhärte berechnet*	229	228	227	226	226	226	228	228	228	228	225	225	225

\* alle Angaben in HB

Engineering Center der Von Roll Casting

Tab. 1: Vergleich der gemessenen und der berechneten Brinellhärten bei einem Prototypen der Konfig. Nr. 3.  
Tableau 1: comparaison des valeurs mesurées et calculées de la dureté Brinell pour un prototype de la configuration 3.

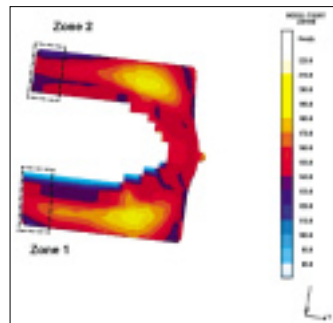


Abb. 7a: Anzahl Graphitkugeln als Simulation der 3. Konfiguration.  
Figure 7a: nombre de nœuds de graphite comme simulation de la 3e configuration.

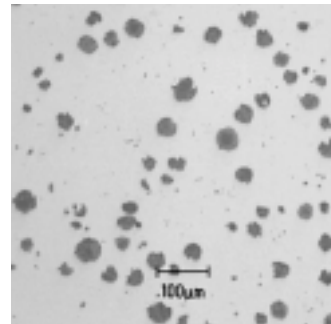


Abb. 7b: Schlibbild von der Zone 1 im Abgaskrümmer.  
Figure 7b: micrographie de la zone 1 du collecteur.

Abbildung 7b zeigt ein Schlibbild aus dem Bereich 1 desselben Schnittes. Die Anzahl der im Prototyp vorhandenen Graphitkugeln wurde an Proben aus den Bereichen 1 und 2 gemessen und mit 130 bis 180 pro  $\text{mm}^3$  bestimmt. Dieses Ergebnis bestätigt ausserdem die hervorragende Qualität der Simulation.

### Simulation lohnt sich

Der Vergleich der von der Simulation gelieferten Ergebnisse (Formfüllung, Erstarrung und Bildung von Spannungen und Verformungen), der Analysen der Mikrostruktur und der mechanischen Eigenschaften mit den an Prototypen real durchgeführten Messungen sind beeindruckend ausgefallen.

Diese Studie zeigt, dass sich die Simulation lohnt, nicht nur aus wirtschaftlichen Gesichtspunkten (weil die Anzahl der hergestellten Prototypen sinkt, Zeitfaktor usw.), sondern auch, weil sie uns erlaubt, die Qualität des Gussstückes vorherzusagen.

guss verband, wurde um  $90^\circ$  um die X-Achse gedreht (dritte Variante).

Abbildung 5 stellt das Verformungsergebnis dar. Die Verformungen  $_Y12$  und  $_Y34$  wurden mit 0,7 mm (vor dem Abtrennen) ermittelt. Die bei den hergestellten Prototypen beobachtete Verformung beträgt 1,5 mm.

### Werte bestätigen Simulation

Die dritte, optimierte Variante wurde bezüglich Formfüllung und Erstarrung analysiert. Das Resultat zeigt im Gussstück Mikrolunker, mit Porositätsanteilen zwischen 0,1 und 0,3%. Bei der Erstarrungssimulation waren an den identischen Bereichen bei den Prototypen kleine Mikrolunker zu sehen und

bestätigten die errechneten Werte.

Am Guss-Prototypen wurden an einer Schnittfläche Messungen der Brinellhärte vorgenommen. Diese Werte wurden mit der Simulation verglichen (Abbildung 6). Tabelle 1 stellt die am Prototyp ermittelten Messergebnisse und die von der Simulation berechneten Werte (an der gleichen Stelle) zusammen. Die Werte stimmen ausserordentlich gut überein. Die Maximalabweichung zwischen gemessenen und berechneten Werten beträgt lediglich 4%.

Abbildung 7a zeigt die Anzahl der im gleichen Schnitt vorhandenen Graphitkugeln im Krümmer. Sie liegt zwischen 120 und 170 Kugeln pro  $\text{mm}^3$  in den Bereichen 1 und 2.

## Schindler-Konzern: Mit dem Aufzug hoch hinaus

Von Detlef Windisch  
Segmentleiter Maschinenbau

Immer mehr zieht es die Menschen in die grossen Metropolen. Hier findet die wirtschaftliche, politische und kulturelle Entwicklung statt. Der Platz in den Städten wird eng, Geschäftshäuser wachsen in Schwindel erregende Höhen. Im Lift nach oben fährt auch der Aufzug- und Fahrtreppenhersteller Schindler: In den nächsten Jahren will der Konzern seinen Marktanteil im High-Rise-Markt (Aufzüge für Hochhäuser) verstärkt ausbauen.

*Les grandes métropoles attirent une population de plus en plus nombreuse. Elles sont le lieu du développement économique, politique et culturel. La place dans les villes se fait rare, les immeubles de bureau s'élèvent à des hauteurs vertigineuses. Le producteur d'ascenseurs et d'escaliers roulants Schindler en fait autant: au cours des années à venir, le groupe entend renforcer davantage encore sa part de marché dans le secteur High Rise (ascenseurs pour gratte-ciel).*

*Avec sa stratégie et sa gamme de produits, le groupe Schindler vise plus haut que jamais. Et Von Roll Casting est un partenaire fiable à ses côtés!*

Aufzüge und Fahrtreppen sind aus dem heutigen Leben kaum wegzudenken: In mehrstöckigen öffentlichen Gebäuden, in Ein-

kaufszentren, Flughäfen, Altersheimen, Spitälern und vor allem in modernen Hochhäusern befördern sie Passagiere schnell

und zuverlässig nach oben. Der Schindler-Konzern mit Sitz in Ebikon (Luzern) hat sich auf die Entwicklung, Herstellung und Wartung von Aufzügen spezialisiert.

Im Jahr 1874 von Robert Schindler als kleine mechanische Werkstatt in Luzern gegründet, hat sich das Unternehmen in den letzten Jahrzehnten zu einem Weltkonzern mit einem Umsatz von über 8 Milliarden Franken entwickelt. Geführt wird der Schindler-Konzern von Alfred N. Schindler, in der Funktion des Verwaltungsratspräsidenten bereits in der vierten Generation. Heute gehören zur Schindler Holding 97 Ländergesellschaften und Produktionswerke auf allen Kontinenten. Der Weltkonzern beschäftigt 40 000 Mitarbeitende.

### Attraktives Segment

Das so genannte High-Rise-Segment macht nur etwa zwei Prozent des gesamten Umsatzes des Schindler-Konzerns aus. Das Segment umfasst Aufzüge für Hochhäuser mit mehr als zwanzig Stockwerken, Aufzüge mit oder ohne Getriebe und Geschwindigkeiten von 2,5 bis 10 m/s. Auch im Wohnhaussegment ist Schindler führend. Das Unternehmen verkaufte in Europa in den Jahren 1999, 2000 und 2001 kumuliert über 32 400 maschinenraumlose Aufzüge des Typs «SchindlerSmart» und liegt damit in Europa zurzeit an der Spitze dieses wichtigen Marktsegments.

### Beträchtliches Wachstumspotential

Für das Image und die Technologieorientierung von Schindler ist der High-

Bild: fabrisstudios



Schindler will seine Aktivitäten im High-Rise-Geschäft (Aufzüge für Hochhäuser) verstärken. Im Bild der Time-Square in New York, wo Schindler Aufzüge lieferte.

*Schindler entend renforcer ses activités dans le secteur High Rise (ascenseurs pour gratte-ciel). Sur la photo, le Time Square à New York, où Schindler a fourni des ascenseurs.*



Montage in Ebikon von Hochleistungs-Antrieben für Aufzüge (oben). Das System Schindler E-Vision. Flachbildschirme mit Informationen zum Aufzug, zur Fahrt und zum Gebäude verkürzen die Fahrzeiten (unten).  
 Montage d'entraînements haute performance pour ascenseurs à Ebikon (en haut). Le système E-Vision de Schindler. Des écrans plats renseignant sur l'ascenseur, le trajet et l'immeuble réduisent les temps de déplacement (en bas).



Schindler ist auch bekannt für den Bau von formschönen Panorama-Aufzügen. Im Bild der Business-Tower-Aufzug in Frauenfeld (CH).  
 Schindler est également réputé pour la construction d'ascenseurs panoramiques attrayants. Sur la photo, l'ascenseur de la Business Tower à Frauenfeld (CH).

Rise-Markt jedoch von Ausschlag gebender Bedeutung. Das Wachstumspotential ist beträchtlich: in den letzten zehn Jahren wurden allein in Europa 1200 Hochhäuser gebaut, in Asien 2800. Dieser Wachstumstrend wird sich in den nächsten Jahren noch verstärken.

Aus diesem Grund will Schindler in diesem Markt-bereich aktiver werden. Das Ziel ist es, innerhalb von drei bis fünf Jahren den Marktanteil im

High-Rise-Segment markant zu steigern.

#### Märkte und Innovation

Mit einer gezielten Strategie soll der Erfolg im High-Rise-Segment erreicht werden. Schindler richtet den Fokus auf die Märkte mit den grössten Potenzialen. In Nordamerika verfolgt Schindler eine Markteintrittsstrategie. Dort trifft der Konzern auf seinen Hauptkonkurrenten, die amerikanische Otis-Gruppe. Für China und

Europa verfügt Schindler ebenfalls über Wachstumspläne.

Innovation ist einer der Erfolgsfaktoren von Schindler. Laufend wird in neue Produkte investiert. Der Hochleistungsaufzug für Hochhäuser «Schindler 700» wird im November mit einem grossen «Event» in Frankfurt lanciert und soll Mitte 2003 auf allen Märkten eingeführt werden. Der «Schindler 700» wird im Werk Ebikon produziert werden.

Schliesslich ist das Kundenbeziehungsmanagement im High-Rise-Geschäft ein Schlüsselement. Hochhäuser sind Millioneninvestitionen, entsprechend hoch sind die Anforderungen an die Lieferanten bezüglich der Produkte und Dienstleistungen.

#### Schwindel erregende Höhen

Der Schindler-Konzern ist als langjähriger Kunde der Von Roll Casting eng mit dieser verbunden. Am Schindler-Haupt-

## Top-Ten-Hochhaus-Städte



## Die höchsten Wolkenkratzer

Rang	Gebäude	Stadt	Höhe in m
1	Petronas Tower I+II	Kuala Lumpur	452
2	Sears Tower	Chicago	442
3	Jin Mao Tower	Shanghai	421
4	Citic Plaza	Guangzhou	391
5	Shun Hing Square	Shenzhen	384
6	Empire State Building	New York City	381
7	Tuntex&Chien-Tai Tower	Koahsiung	378
8	Central Plaza	Hong Kong	374
9	Bank of China Tower	Hong Kong	369
10	Emirates Office Tower	Dubai	355

## Die «aktivsten» Hochhaus-Regionen

Rang	Region	Anzahl Gebäude	in Prozent
1	Nordamerika	20 025	43,22
2	Asien	10 704	23,10
3	Europa	7 875	17
4	Mittlerer Osten	3 420	7,38
5	Sudamerika	2 673	5,77
6	Ozeanien	1 386	2,99
7	Afrika	252	0,54

## Bauwerke weltweit

Anzahl Gebäude	Status
40 684	vollendet
2 276	im Bau
1 177	angekündigt
814	genehmigt
770	abgerissen
438	nie errichtet
127	unterbrochen

sitz befindet sich das Kompetenzzentrum «Top Range Center», das einen wichtigen Stellenwert innerhalb der «Schindler Aufzüge AG» in Ebikon einnimmt. Von Roll Casting liefert von den Giessereien in Frankreich und der Schweiz aus verschiedene Komponenten. Dazu gehören spezifische Produkte für den Antrieb von Aufzügen, wie zum Beispiel Seilrollen und Fahrtriebskomponenten. Zudem bietet das Engineering Center der Von Roll Casting

unterschiedliche Dienstleistungen an, um den Innovationsprozess der Schindler-Gruppe zu unterstützen.

### Gemeinsam nach oben

Heute transportieren Schindler-Aufzüge und Fahrtreppen weltweit täglich über 700 Millionen Passagiere. Schindler sorgt dafür, dass alle Personen immer sicher und komfortabel ans Ziel kommen.

Mit seiner Strategie und seinem Angebot will der Schind-

ler-Konzern Schwindel erregende Höhen erklimmen. Von Roll Casting ist als zuverlässiger Partner mit dabei!

## Herbst-/Winter-Fachtagungen

Innert kürzester Zeit waren sämtliche Plätze unserer Fachtagungen ausgebucht. Das grosse Interesse verpflichtet uns zu einer Fortsetzung dieser Konstrukteurentagungen. Neu werden wir Ihnen dieses Seminar in französischer Sprache anbieten können.

**Le vif intérêt suscité nous engage à poursuivre ce cycle de conférences spécialisées. Une nouveauté: le 20 novembre 2002, ce séminaire sera proposé en français. Tous les détails sur [www.fachtagung.ch](http://www.fachtagung.ch)!**



Wir zeigen die monetären und zeitlichen Vorteile einer Entwicklungspartnerschaft auf und vermitteln unseren Kunden das Verständnis für Prozesse und Abläufe in der Giesserei und geben Konstrukteuren das Handwerkszeug, Ihr Bauteil noch optimaler auf die giesstechnischen Bedürfnisse auszurichten.

Weitere Infos können unter [www.fachtagung.ch](http://www.fachtagung.ch) abgerufen werden, wo Sie auch die entsprechenden Anmeldeformulare finden. Weil die Teilnehmerzahl beschränkt ist, lohnt sich eine schnelle Anmeldung!

### Die nächsten Termine:

20.11.02	franz.	Delémont
04.12.02	deutsch	Emmenbrücke

## Sulzer Textil vertraut auf Von Roll Casting

Interview von Detlef Windisch  
Segmentleiter Maschinenbau

**Im Frühjahr 2002 kündigte Bülachguss an, ihre Produktion bis Ende Juni einzustellen, und verunsicherte damit ihre bestehenden Kunden. Davon war unter anderem auch die Firma Sulzer Textil betroffen. Sie hat sich nun für eine Verlagerung ihrer wichtigsten Modelle zu Von Roll Casting entschieden!**

**Au printemps 2002, Bülachguss avait annoncé un arrêt de sa production pour la fin juin, insécurisant ainsi sa clientèle. Parmi les entreprises concernées se trouvait également Sulzer Textil. La société a à présent décidé de confier ses principaux modèles à Von Roll Casting!**

**Was waren die Gründe, dass sich Sulzer Textil für die Verlagerung der Modelle zu Von Roll Casting entschieden hat?**

Ein wichtiger Grund für uns war die langjährige positive Geschäftsbeziehung zu Von Roll Casting, insbesondere zur Giesserei Emmenbrücke AG. Emmenbrücke ist unser Hauptlieferant, wenn es qualitativ hoch-



Hansueli Tschanz  
Strategischer  
Einkauf  
Sulzer Textil

wertige und komplexe Gussteile betrifft. Als zweiter Grund ist die qualitative und kommerzielle Seite zu nennen, bei der die Von Roll Casting im Gegensatz zum Wettbewerb positiv abschneidet.

**Wie ist das Projekt der Verlagerung bis jetzt verlaufen?**

Ich habe eine sehr gute Unterstützung seitens Von Roll Casting, durch den Projektleiter Othmar Winiger und David Marty, erfahren. Das Projekt ist bis anhin «rund» gelaufen und meine Vorgaben wurden weitestgehend berücksichtigt. Unsere Bedarfsdeckung bis Ende 2002 konnten wir Dank der Vorpro-



Die Sulzer-Textil-Webmaschine der neuesten Generation läuft mit Teilen der Von Roll Casting.

**Le métier à tisser Sulzer Textil de la dernière génération travaille avec des éléments produits par Von Roll Casting.**

duktion von Bülachguss absichern. Erfreulicherweise ist unser Bedarf für 2002 leicht gestiegen, so dass Von Roll Casting bereits im 4. Quartal 02 erste Serienlieferungen an uns realisieren muss.

Der bisherige Verlauf des Projektes lässt bei uns keinen Zweifel aufkommen, dass dies Von Roll Casting zuverlässig erfüllen wird.

**Sind die Zusagen seitens Von Roll Casting an Sulzer Textil bisher eingehalten worden?**

Ja, es wurden alle gemachten Zusagen eingehalten. Leicht überrascht waren wir von den Modell-Umbaukosten. Diese waren höher ausgefallen als von uns erwartet – obwohl Von Roll Casting die Modelle vorher besichtigen konnte. Aber im Grossen und Ganzen sind die Kosten im Rahmen geblieben.

**Welche Erwartungen hat Sulzer Textil generell an Von Roll Casting?**

Meine Erwartung ist klar: Die bisherige sehr gute Zusammenarbeit wollen wir fortführen. Bis jetzt hat uns die offene Kommunikation genutzt, wobei auch Problemsituationen ehrlich diskutiert worden sind. Mit einem Teil der Modellverlagerung in die Giesserei Rondez erwartete ich, dass unsere Qualitäts- und Termin-Anforderungen eingehalten werden. Hier muss die Giesserei Rondez die Chance nutzen, ein ebenso zuverlässiger Partner von uns zu werden, wie es die Giesserei Emmenbrücke ist.

**Wie sind die Aussichten bei Webmaschinen aus Sicht Sulzer Textil für das nächste Jahr?**

Wir haben für 2003 vorgesehen, 1000 Maschinen zu verkaufen. Aus unserer Sicht ist die derzeitige Marktsituation stabil; wir sollten das gesteckte Ziel erreichen. Sulzer Textil bewegt sich in einem resistenten Markt, wobei einerseits die

### news

#### Führungswechsel

**Am 28. Oktober 2002 trat Herr Rolf Hilfiker als Segmentleiter und designierter Nachfolger von Fabio Cirrincione in die PL IC ein.**



Herr Hilfiker absolvierte 1981 die naturwissenschaftliche Maturität am «Liceo Scientifico G. Segrè»

in Turin. 1987 erwarb er sich das Diplom Nationalökonom mit Schwerpunkt Betriebswirtschaftslehre an der Universität Basel.

Seine praktischen Berufserfahrungen erwarb sich Herr Hilfiker in verschiedenen Funktionen bei der familieneigenen F.G.R. Fonderie Ghisa Rosat S.p.A. Grau- und Sphäroguss und Pneumofore.

**Fabio Cirrincione wird Herrn Hilfiker bis Ende Jahr in die PL IC einführen, bevor er per 1. Januar 2003 eine neue berufliche Herausforderung ausserhalb des Von-Roll-Konzerns übernehmen wird.**

Maschinen immer besser und schneller werden. Andererseits existiert eine sehr grosse Anzahl von Webmaschinenherstellern. Dadurch stehen alle Produzenten unter einem enormen Preisdruck, werden doch insgesamt 40 000 Webmaschinen weltweit verkauft. Obwohl wir unsere Maschinen preislich höher positionieren, liegt unsere Chance in der deutlich besseren Textilqualität, die mit unseren Maschinen erreicht wird.