

# castingJournal

Ausgabe November 2007

**Ich bin stolz, ein  
«vonRoll castler» zu sein**

Olivier Chèvre, Key Accounting

**Investitionen ins Engineering**

Anton Rechsteiner, Leiter Engineering Center

**vonRoll**casting

## In eigener Sache

Seit dem letzten castingJournal hat sich Einiges bewegt. Zum Einen hat die Kontrolle bei der an der Zürcher Börse gehandelten Von Roll Holding AG gewechselt. Wir haben im Vorfeld mit Informationsschreiben und persönlichen



Gesprächen darauf aufmerksam gemacht, dass die vonRoll infratec ag mit ihren Divisionen casting, hydro und itec mit der Von Roll Holding AG keinerlei Verbindungen hat: vonRoll ist nicht Von Roll! Als Geschäftspartner arbeiten die beiden Unternehmen aber auch in Zukunft zusammen.

Zur gleichen Zeit ist die Leitung vonRoll casting verjüngt worden. Danilo Fiato (Marketing/Verkauf/ Administration), Peter Krüger

(Produktion/Technik), Dr. Anton Rechsteiner (Engineering/Technologie) und die Werksleiter führen vonRoll casting seit dem 1. September 2007 operativ. Sie arbeiten eng mit dem Verwaltungsrat zusammen und setzen die gemeinsam definierte Entwicklungsstrategie um: Ausbau der Engineering- und Modellbau-Kapazitäten in der ganzen Gruppe, Konzentration auf Qualität und Produktionserweiterung in Abstimmung mit den Bedürfnissen unserer Kunden.

Keine Neuerung ohne Abschied. Franz Roth, welcher die vonRoll casting Gruppe seit 2003 erfolgreich geleitet hat, verlässt die Firma und wendet sich neuen Aufgaben zu. Im Namen von Verwaltungsrat und Gruppenleitung danke ich Franz Roth für sein grosses Engagement in den vergangenen Jahren.

Die neue casting-Leitung hat spannende und anspruchsvolle Aufgaben vor sich. Der Markt verlangt zunehmend höchste Zuverlässigkeit bei Qualität und Lieferterminen. Neben organisatorischen Massnahmen sind dazu gezielte Investitionen in die Werke Emmenbrücke, Rondez und Choindez vorgesehen. Geplant ist der Ausbau unserer Produktionskapazitäten in der Schweiz und im Ausland. Dabei sehen wir Möglichkeiten, unsere Kunden in jene Märkte zu begleiten, in welchen sie sich mit eigenen Produktionsstätten entwickeln. Auf diese Weise soll vonRoll casting-Qualität für unsere Kunden weltweit sichergestellt werden.

Wir freuen uns auf diese Herausforderungen – Ihre Zufriedenheit wird unser Massstab sein.

*Jürg Brand, Präsident des Verwaltungsrates*

*A chacun son nom! Bien des choses se sont passées depuis la parution du dernier numéro de notre castingJournal.*

*Tout d'abord, le contrôle de la société Von Roll Holding AG, cotée à la Bourse de Zurich, a changé de main. Au préalable, nous avons rendu attentifs les intéressés, par des lettres d'information et des entretiens personnalisés, au fait que l'entreprise vonRoll infratec ag, avec ses divisions casting, hydro et itec, n'a aucune relation avec Von Roll Holding AG: vonRoll n'est pas Von Roll! En tant que partenaires commerciaux, les deux entreprises collaboreront toutefois dans l'avenir.*

*Simultanément, la direction de vonRoll casting a été rajeunie. Danilo Fiato (marketing, vente, administration), Peter Krüger (production, technique), le Dr Anton Rechsteiner (engineering, technologie) et leurs chefs d'ateliers dirigent depuis le 1<sup>er</sup> septembre 2007 l'exploitation de vonRoll casting. Ils travaillent en collaboration étroite avec le Conseil d'administration et appliquent la stratégie de développement définie en commun: extension des capacités d'engineering et de construction de modèles dans l'ensemble du groupe, concentration sur la qualité et augmentation de la production, en accord avec les besoins de nos clients.*

*Pas de nouveautés sans séparations. Franz Roth, qui a dirigé avec succès le Groupe vonRoll casting depuis 2003, quitte l'entreprise pour se consacrer à de nouvelles tâches. Au nom du Conseil d'administration et de la Direction du Groupe, je remercie Franz Roth du très grand engagement dont il fait preuve ces dernières années.*

*Des tâches captivantes et exigeantes attendent la nouvelle direction de vonRoll casting. Le marché exige de plus en plus une fiabilité absolue sur les plans de la qualité et du respect des délais. Outre les mesures organisationnelles, des investissements sont prévus à cet effet dans les usines d'Emmenbrücke, Rondez et Choindez. Nous prévoyons d'augmenter nos capacités de production en Suisse et à l'étranger. Nous voyons ainsi des possibilités d'accompagner nos clients sur tous les marchés sur lesquels ils se développent avec leurs propres sites de production. De cette manière, la qualité de vonRoll casting devrait être assurée pour nos clients dans le monde entier. Nous nous réjouissons de ces défis – votre satisfaction deviendra notre étalon de mesure.*

### 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: Supersonix, Luzern  
Lithografie: KRT, Andy Jossi  
Druck: Brunner AG, Kriens

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

### Inhalt

- 4 Die deutsche AUMA-Gruppe** setzt auf das Giesserei-Know-how der vonRoll casting
- 5 Reaktionsgeschwindigkeit bei vonRoll casting hat überzeugt** – Martin Sängler, Strategischer Einkauf bei AUMA
- 7 Fabian Furrer fährt** als Schweizer Meister der Technischen Modellbauer an die **Berufs-Weltmeisterschaft nach Japan**
- 8 Investition Engineering Center** – Ausbau der Engineering-Kompetenz von strategischer Bedeutung
- 8 Prozesssicherheit und Kapazität der Strahlanlage** mittels RUTTEN-Strahltriebwerke deutlich erhöht



## «Ich bin stolz, ein «vonRoll castler» zu sein»

Bonjour, Grüezi. Mein Name ist **Olivier Chèvre**, ich bin 34 Jahre alt und glücklicher Vater von drei Kindern. Ich begrüße Sie auf Französisch und Deutsch, denn ich hatte das Glück, zweisprachig aufzuwachsen. Das hat mich geprägt. Neben meiner Arbeit, war ich immer gerne auf Reisen. Draussen in der Welt sammelte ich wichtige Erfahrungen. Nach meiner Lehre als Maschinenmechaniker besuchte ich die Ingenieurschule in Biel mit Schwerpunkt Mechanik. Nach dem Studienabschluss arbeitete ich als Projektleiter und Service-Manager im Bereich Wärmebehandlungsanlagen, wo ich Projekte von A bis Z, inklusive Verkaufsverhandlungen, betreuen durfte.

Nach über 10 Arbeitsjahren in diesem Sektor, suchte ich nach einer neuen Herausforderung. Darum nutzte ich die Gelegenheit, bei vonRoll casting einzusteigen. Hier bietet sich mir die Chance, andere Bereiche kennen zu lernen. Mein technisches Wissen kann ich nun im Verkaufsaussendienst den Kunden weitergeben. Seit dem 1. September übe ich meine neue Tätigkeit mit Freude aus. Ich fühle mich wohl und bin stolz, ein «vonRoll castler» zu sein. Schon jetzt freue ich mich auf die kommenden Kundenkontakte und eine erfolgreiche Zusammenarbeit.

*Bonjour, Grüezi. Je m'appelle **Olivier Chèvre**, j'ai 34 ans et je suis l'heureux père de trois enfants. Je vous salue en français et en allemand, car j'ai la chance d'avoir grandi dans une région bilingue. Je suis imprégné de cette double culture. En dehors de mon travail, je suis toujours parti volontiers en voyage. Dans le vaste monde, j'ai pu vivre des expériences importantes. Après mon apprentissage de mécanicien sur machines, j'ai fréquenté l'École d'ingénieurs de Bienne dans la division de mécanique. Après la fin de mes études, j'ai travaillé en qualité de chef de projet et de responsable du service dans le secteur des installations de traitement thermique, où j'ai pu suivre les projets de A à Z, y compris les négociations de vente.*

*Après plus de 10 ans d'activité dans ce domaine, je me suis mis à la recherche d'un nouveau défi. J'ai donc saisi l'opportunité de rejoindre vonRoll casting. Dans cette entreprise, j'ai la chance d'apprendre à connaître de nouveaux domaines et je peux maintenant étendre mes connaissances techniques au contact de la clientèle, au service de vente extérieur.*

*Depuis le 1<sup>er</sup> septembre, j'exerce mes nouvelles activités avec beaucoup de plaisir. Je m'y sens bien et je suis fier d'être chez vonRoll casting. Aujourd'hui déjà, je me réjouis vivement des contacts que je vais avoir avec la clientèle et d'une collaboration couronnée de succès.*

Vorschau Fachtagungen 2008

## Werkstoff-Workshop – ein voller Erfolg

**Zum Thema Werkstoff und Konstruktion bieten wir auch im kommenden Jahr wieder einen Workshop an, der beide Themen vertieft und praxisnah aufgreift.**

*L'an prochain, nous offrirons à nouveau un atelier sur les thèmes des matériaux et de la construction, au cours duquel ces deux sujets seront approfondis dans une optique proche de la pratique.*



Der am 29. November dieses Jahres erstmals stattfindende Werkstoff-Workshop scheint die Bedürfnisse unserer Kunden voll getroffen zu haben – der Anlass war innert kürzester Zeit ausgebucht. Am 20. September fand zudem bei vonRoll casting in Delémont eine Fachtagung für Konstrukteure unserer französisch

sprechenden Kunden statt.

Beide Anlässe werden wir auch im nächsten Jahr anbieten (siehe Termine links) und freuen uns auf zahlreiche Anmeldungen.

Werkstoff-Workshop: > **Emmenbrücke: Donnerstag, 27. Nov. 2008**

Fachtagungen: > **Emmenbrücke: Donnerstag, 29. Mai 2008**  
> **Delémont: Donnerstag, 18. Sept. 2008**

Anmeldung: Dr. Anton Rechsteiner, +41 41 269 34 08  
oder [anton.rechsteiner@vonroll-casting.ch](mailto:anton.rechsteiner@vonroll-casting.ch)

## AUMA setzt auf das Wissen der vonRoll casting

**Bewegung und Fluss sind die Triebfedern für das Funktionieren grosser und kleiner Anlagen. Die deutsche AUMA-Gruppe hat sich seit über vierzig Jahren erfolgreich auf diesen Bereich spezialisiert – dabei setzt sie auf das Giesserei-Know-how der vonRoll casting.**

*Le mouvement et le flux sont les moteurs du fonctionnement des installations, grandes ou petites. Depuis plus de quarante ans, le groupe allemand AUMA s'est spécialisé avec succès dans ce domaine – pour lequel il s'appuie sur le savoir-faire de vonRoll casting en matière de fonderie.*

AUMA ist ein weltweit führender Hersteller auf dem Gebiet der elektrischen Antriebe zur Steuerung und Regelung von Armaturen in industriellen Prozessen. Seit drei Jahren gehört die Gruppe zu den bedeutenden Kunden der vonRoll casting. Sie bezieht aus Emmenbrücke und Rondez jährlich rund 60 000 Gussteile, mit denen sie ihre Drehantriebe, Steuerungen und Getriebe ausrustet. Die AUMA-Gruppe hat ihren Hauptsitz in Müllheim/Baden. Der Konzern erzielt einen Umsatz von 120 Mio. Euro und beschäftigt weltweit rund 1500 Mitarbeiter, davon 780 in Deutschland. Die Produktpalette umfasst Antriebe, Steuerungen und Getriebe für die Kraftwerkstechnik, Wasser- und Abwasserindustrie, Petrochemie und Pipeline-Technik, sowie Produkte der allgemeinen Antriebstechnik.

### Gemeinsame Ziele

Die AUMA-Gruppe und vonRoll casting arbeiten seit 2005 gemeinsam an Zielen wie Innovation, hohe Kundenzufriedenheit und Erhöhung der Marktanteile. In der Vergangenheit haben sich ihre Wege schon einmal gekreuzt, doch 2001 wurde die Geschäftsbeziehung eingestellt. AUMA hatte sich damals entschlossen, die Zahl ihrer Lieferanten zu reduzieren. Als sie sich vier Jahre später in einer Notfallsituation befand, gelang es vonRoll casting, den Konzern durch eine äusserst flexible Auftragsabwicklung als Kunden



Elektrische Drehantriebe von AUMA werden z.B. für die Automatisierung von Schiebern oder Ventilen eingesetzt. Sie sind die flexibelsten Produkte in der AUMA Familie.

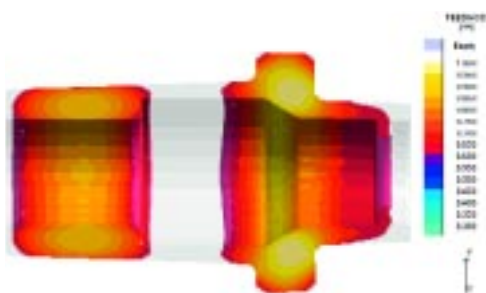
*Les servomoteurs électriques d'AUMA sont utilisés par exemple pour l'automatisation de coulisseaux et de vannes. Ce sont les produits les plus souples de la gamme AUMA.*

zurückzugewinnen. Die Haupteinrichtung aus dieser Erfahrung zeigt, dass die positive Zusammenarbeit zweier Unternehmen auch einen Unterbruch wegstecken kann.

### Kundenfreundliche Lösung

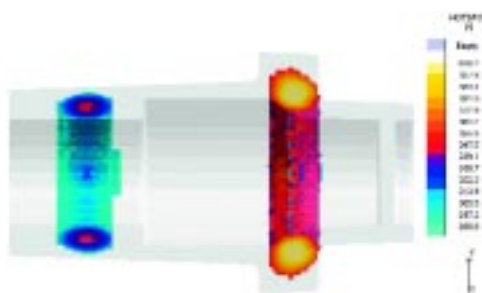
Gleich zu Beginn der erneuerten Geschäftsbeziehung wurde vonRoll casting mit verschiedenen, geometrisch «einfachen» Gussteilen konfrontiert, die jedoch einen sehr hohen Anspruch an die Metallurgie, Dichtigkeit des Gefüges und die Masshaltigkeit aufweisen. Unserem Engineering Center in Emmenbrücke gelang es eine wirtschaftliche und kundenfreundliche Lösung zu erarbeiten. Heute werden für AUMA verschiedene Teile hergestellt, die in Serien von jährlich bis zu 25 000 Stück nach Deutschland geliefert werden. Bevor ein solcher Auftrag ausgeführt werden kann, sind zahlreiche Gespräche zwischen den Ingenieuren der beiden Unternehmen notwendig. Wie soll das gewünschte Gussteil aussehen, was sind die Anforderungen an Festigkeit, Härte oder Gewicht? Dabei setzt vonRoll casting auf moderne Technologien. Während früher zahlreiche Prototypen gegossen werden mussten, bis ein Werkstück seine endgültige Form fand, kann dieser Prozess heute am Computer simuliert werden. «Wir haben in Emmenbrücke modernste Werkzeuge und betreiben damit eine virtuelle Giesserei.

*(Fortsetzung Seite 6)*



Darstellung des thermischen Moduls der Hohlwelle zum Drehantrieb. Damit kann die Lage und Grösse der einzelnen Speiser des Giesssystems exakt ermittelt werden.

*Visualisation du module thermique (arbre creux pour servomoteur). La position et la taille des différentes masselottes du système d'alimentation peuvent ainsi être déterminées avec précision.*



Darstellung der Restschmelze-Bereiche im Gussteil. Die Skala gibt an, zu welchem Zeitpunkt der Erstarrung sich ein Wärmezentrum bildet. Damit lassen sich die Stellen mit Porositäten visualisieren.

*Visualisation des zones de dernière solidification dans la pièce en fonte (arbre creux pour servomoteur). L'échelle indique où se trouvent les points chauds. Il est ainsi possible de visualiser les zones de porosité.*

## «vonRoll casting besticht durch Reaktionsgeschwindigkeit und Kompetenz»

**David Marty, Key Accounting vonRoll casting: In welcher Tätigkeit sind Sie bei der AUMA Riester GmbH & Co. KG und was gefällt Ihnen an Ihrer Arbeit?**

Martin Sänger: Ich bin für den strategischen Einkauf verantwortlich und es gibt vieles was mir an dieser Arbeit gefällt. Der Kontakt zu den Lieferanten und Mitarbeitern, die verschiedenen Problemstellungen und dass kein Tag wie der vorherige ist.

**Was sind Ihre beruflichen Herausforderungen?**

Es geht darum, die Ziele der Geschäftsleitung zu erreichen. Um dies umzusetzen, müssen alle am gleichen Strick ziehen.

**Nach fast 4-jährigem Unterbruch haben Sie bei der vonRoll casting in einer Notsituation den Kontakt wieder aufgenommen. Wie haben Sie den Service der vonRoll casting in dieser für AUMA schwierigen Situation erlebt?**

Die Verantwortlichen waren sehr schnell bei uns und haben kompetent geholfen. Dadurch konnte ein Unterbruch unserer Produktion vermieden werden.

**Was fällt Ihnen beim Stichwort Schweiz ein?**

Präzision, Genauigkeit und gute Organisation. Schöne Berge und tolle Skigebiete.

**....und in der Zusammenarbeit mit vonRoll casting?**

Aufgeschlossene Menschen, die in einer innovativen Gieserei arbeiten, welche sehr gute Serviceleistungen zu einem fairen Preis anbietet.

**Noch im gleichen Jahr der neuen Geschäftsbeziehung zwischen AUMA Riester GmbH & Co. und vonRoll casting wurde diese durch das Jahrhundert-Unwetter auf die Probe gestellt. Was war Ihr erster Gedanke, als Sie von diesem Ereignis erfahren haben?**

Das darf doch nicht wahr sein! Nicht schon wieder ein Ausfall mit einer Gieserei!

**Wie haben Sie das Katastrophenmanagement und die Sofortmassnahmen erlebt?**

Das Management hat entschlossen und professionell reagiert. Besonders aufgefallen ist mir die schnelle und umfassende Informationspolitik.

**Wurde die Rohlingsversorgung der AUMA Riester GmbH & Co. gewährleistet?**

Jederzeit und zu 100 Prozent. Wir sind sehr zufrieden und werden gerne weiter mit der vonRoll casting zusammenarbeiten.



Martin Sänger, verantwortlich für den strategischen Einkauf bei AUMA Riester GmbH & Co. KG.

*Martin Sänger, responsable des achats stratégiques chez AUMA Riester GmbH & Co. KG.*

Damit simulieren wir die Produktion bis zum Rohgussteil», erklärt Anton Rechsteiner, Leiter Engineering Center. Die Vorteile dieser Methode sind für beide Seiten gross. «Dieses Vorgehen hilft uns Zeit und Kosten zu sparen», betont Anton Rechsteiner.

Die Simulation der Hohlwelle von AUMA (Bilder Seite 5) hatte schnell gezeigt, dass sich das Gussteil in der von AUMA gewünschten Geometrie nicht fehlerfrei herstellen lässt. Es wurden verschiedene Schwachstellen lokalisiert, wo Lunker (Poren und Hohlräume) zu erwarten sind. Zahlreiche Simulationen und Gespräche mit AUMA waren nötig, bis eine optimale Form gefunden wurde, welche heute eine gleichbleibende, hohe Qualität gewährleistet.

Der nächste Schritt war die Herstellung des Gussteils. Dabei wurden die Vorschläge des Engineering Centers bei der Herstellung des Modells berücksichtigt. Mit Hilfe des Modells entstand eine Sandform, in die schliesslich das flüssige Eisen gegossen wurde. Die Produktionsparameter mussten dabei so abgestimmt sein, dass das Endprodukt den Anforderungen des Kunden entspricht. Die fertigen Gussteile wurden sandgestrahlt, verputzt,

geprüft und danach ohne weitere Bearbeitung nach Deutschland geliefert.

### **Erfolgreiche Zusammenarbeit**

Als Folge dieser erfolgreichen Zusammenarbeit mit AUMA wurde die Tür zur Tochterunternehmung GFC AntriebsSysteme GmbH geöffnet, die für hohe Qualität und Innovation im Getriebebau bekannt ist. Neben der Herstellung von Getrieben, für die vonRoll casting Gehäuse liefert, bilden auch Antriebssysteme für zahlreiche Anwendungen wie z.B. Aufzugstechnik, einen Schwerpunkt im Fertigungsprogramm der GFC. Für die AUMA produziert vonRoll casting insgesamt sieben verschiedene Gussteile. Es handelt sich hierbei um zwei Gehäuse, zwei Hohlwellen, zwei Abtriebswellen und eine Zentrierung. Pro Jahr sind dies 60 000 Teile, die rund 180 Tonnen wiegen. Seit der Wiederaufnahme der Geschäftsbeziehung konnte vonRoll casting den Umsatz mit AUMA und ihren verschiedenen Töchtern stetig steigern. Dies hat zur Folge, dass die AUMA-Gruppe innerhalb von drei Jahren zu einem wichtigen A-Kunden aufgestiegen ist und an beiden Standorten Rondez und Emmenbrücke einkauft.

## «Das Preis-Leistungs-Verhältnis der vonRoll casting hat uns überzeugt»

**David Marty, Key Accounting, vonRoll casting: In welchem Verhältnis steht GFC AntriebsSysteme GmbH zu AUMA Riester GmbH & Co. KG?**

Torsten Mey, Leiter Materialwirtschaft bei GFC: Die GFC ist eine hundertprozentige Tochter, daher besteht eine sehr enge Zusammenarbeit.

**Aus welchem Grund haben Sie sich für die Zusammenarbeit mit uns entschieden?**

Das Preis-Leistungs-Verhältnis der vonRoll casting hat uns überzeugt.

**Wie haben Sie Ihren Besuch bei vonRoll erlebt?**

Ausgezeichnet. Ich wurde sehr freundlich aufgenommen.

**... und die Mentalität der vonRoll casting Mitarbeiter?**

Die Ansprechpartner bei vonRoll casting sind aufgeschlossen, kompetent und sehr freundlich.

**2006 mussten Sie einen Versorgungsengpass eines grossen Gehäu-**



Torsten Mey, Leiter Materialwirtschaft bei GFC AntriebsSysteme GmbH.  
*Torsten Mey, responsable approvisionnement chez GFC AntriebsSysteme GmbH.*

**ses lösen. Wie empfanden Sie die vonRoll casting-Performance?**

Innerhalb kürzester Zeit wurden meine Erwartungen erfüllt.

**Wie beurteilen Sie rückwirkend diese doch sehr kritische und intensive Zeit?**

Es hat sich für uns dank der professionellen Abwicklung durch vonRoll casting alles sehr positiv entwickelt.

**Stimmt es, dass Sie auch den Ablauf des Neubaus in Coswig organisieren und überwachen?**

Es geschieht in Zusammenarbeit mit Fachplanern. Meine Aufgabe ist vor allem die kommerzielle Seite des Baus.

**Welche Zukunft und welches Entwicklungspotenzial sehen Sie für die weitere Zusammenarbeit unserer beiden Unternehmen?**

Grundsätzlich sehe ich ein grosses Potenzial. Wichtig ist für uns das gute Preis-Leistungs-Verhältnis, welches vonRoll casting bietet.

## Meisterliche Ausbildung bei vonRoll casting

**Fabian Furrer holte sich den Schweizer-Meister-Titel der Technischen Modellbauer. Das sichert ihm die Fahrkarte zur Berufsweltmeisterschaft, die im November in Japan stattfinden wird.**

*Fabian Furrer a conquis le titre de champion suisse de modelage. Il s'assure ainsi son billet pour les championnats du monde des professions, qui se dérouleront en novembre au Japon.*



Fabian Furrer, Technischer Modellbauer bei vonRoll casting beweist es: Gut ausgebildete und motivierte Lehrlinge sind die Basis für eine erfolgreiche Zukunft.

*Fabian Furrer, modeleur chez vonRoll casting, en témoigne: des apprentis bien formés et motivés constituent la base d'un avenir couronné de succès.*

**Wie sind Sie eigentlich zu Ihrem jetzigen Beruf gekommen?**

Fabian Furrer: Ich wollte unbedingt einen handwerklichen Beruf erlernen. Da mein Vater diesen Beruf kannte, habe ich mich für eine Schnupperlehre bei vonRoll casting in Emmenbrücke entschieden. Bald darauf erhielt ich die Zusage für die Lehrstelle.

**Wie sind Sie auf die Schweizer Meisterschaft aufmerksam geworden?**

In der Gewerbeschule wurde dafür Werbung gemacht. Letztes Jahr fiel die Schweizer Meisterschaft leider aus. 2007 klappte es dann wieder. Das Interesse war entsprechend besonders gross. Man musste daher einen Qualifikationswettkampf durchführen. **War es von Anfang an klar, dass Sie mitmachen würden?**

Nein, überhaupt nicht. Aufgrund der bevorstehenden Lehrabschlussprüfungen, der hohen Arbeitsauslastung und des anschliessenden Militärdienstes war meine Beteiligung fraglich. Ich habe mich jedoch durchgesetzt und zudem die Rekrutenschule verschoben.

**Wie haben Sie sich auf den Wettkampf vorbereitet?** Ich habe für die Vor- und Endausscheidung je mit einem Bauteil geübt. Dabei handelte es sich um ein ehemaliges Schweizer-Meisterschafts-Teil, das zum Üben freigegeben wurde.

**Worin bestand die Final-Aufgabe und war sie schwierig?**

Nein, das Teil war an und für sich nicht unbedingt schwierig. Ich glaube aber, dass dadurch verstärkt auf Details geschaut wurde. Die Aufgabe bestand aus einer aus Einzelteilen bestehenden Baugruppe und der Herstellung eines Ur-Modells mit Schnellgiessharzabguss in Form eines Schweizerkreuzes.

**Sie dürfen nun im kommenden November in Japan an der Berufs-Weltmeisterschaft teilnehmen. Was bedeutet Ihnen dieser Erfolg?**

Ich habe mich riesig gefreut. Einerseits wegen der Reise in ein entferntes Land an sich, andererseits weil es eine Lebensschule in geraffter Form ist.

**Wie bereiten Sie sich auf die Weltmeisterschaft in Japan vor?**

Ich werde noch einige Übungsstücke machen und erhalte zusätzlich von einem Experten Unterstützung.

**Sind Sie zuversichtlich, eine gute Platzierung zu erreichen?**

Als Schweizer haben wir aufgrund der fundierten Ausbildung sicher gute Chancen. Ich lasse mich überraschen!

**vonRoll casting beschäftigt insgesamt 29 Lernende in neun verschiedenen Berufen. Im Sommer**

2007 schlossen sechs von ihnen in den Berufen Gussformer, Kauffrau, Logistikassistent und Technischer Modellbauer ihre Ausbildung erfolgreich ab. Mit Beginn des Schuljahres 2007/2008 starteten acht junge Leute eine Lehre als Anlage- und Apparatebauer, Gussformer, Kauffrau, Logistiker, Polymechaniker und Technischer Modellbauer.



## Investitionen ins Engineering sind eine Investition in die Zukunft

vonRoll casting ist in ihrem Marktsegment eine erfolgreiche Giessereigruppe und nimmt damit unter den Schweizer Giesereien klar einen Spitzenplatz ein. Damit das mittel- und langfristig so bleibt, analysieren wir den Markt und entwickeln uns permanent weiter.

*Dans son secteur de marché, vonRoll casting est un groupe de fonderies à succès qui occupe sans conteste la première place parmi les fonderies suisses. Pour qu'il en demeure ainsi à moyen et à long terme, nous analysons le marché et poursuivons constamment notre développement.*

Die aktuelle Strategie – nicht nur Gussteillieferant zu sein, sondern als Entwicklungspartner unseren Kunden ein Dienstleistungspaket anzubieten – zielt genau in diese Richtung.

Diese Dienstleistung besteht aus zwei Phasen: dem Engineering, welches in Partnerschaft mit dem Kunden zur Entwicklung des optimalen Gussteils führt sowie der eigentlichen Produktion des Rohgussteils. Die Produktion von komplexen Gussteilen wird aufgrund der heute zur Verfügung stehenden Simulationswerkzeuge in Zukunft vermehrt auch von Giesereien in Billiglohnländern im nahen und fernen Osten übernommen werden. Um unseren technologischen Vorsprung zu halten, investieren wir in die Zukunft. Dazu gehören Investitionen in die Mitarbeiter samt deren Aus- und Weiterbildung sowie in Werkzeuge, Maschinen und Anlagen.

### Entwicklungspartnerschaft stärken

Zudem gilt es die Kundennähe und die damit verbundene direkte Entwicklungspartnerschaft zwischen Kunde und Engineeringabteilung der Giesserei zu nutzen. Dies ist ein



Engineering-Team v.l.n.r.: Dieter Bayer (Giesssimulation), Anton Rechsteiner (Leiter Engineering Center), Julius Kovatsch (FE-Berechnungen).

*Le groupe d'engineering, d.g.à.d.: Dieter Bayer (simulation), Anton Rechsteiner (responsable du centre d'engineering), Julius Kovatsch (calculations FE).*

weiteres Plus, mit dem wir uns langfristig von unserer Konkurrenz aus dem Osten abheben werden.

### Investition in unsere Engineering-Kompetenz

Für vonRoll casting ist der Ausbau der Engineering-Kompetenz von zentraler strategischer Bedeutung. Im Frühjahr 2007 wurden für die nächsten drei Jahre ein Investitionsvolumen von CHF 300 000 gesprochen. Das erste Drittel wurde bis Ende August 2007 investiert und beinhaltet den Ersatz aller CAD-, NC- und Simulationsarbeitsstationen, insgesamt sieben neue «Workstations». Hinzu kommen zusätzliche CAD-Programme und die Schulung von neuen Mitarbeiter.

Bis Ende 2007 wird zudem der bestehende Cluster durch einen doppelt so grossen mit einer vier bis sieben Mal grösseren Rechenleistung ersetzt. Bis im Sommer 2008 werden wir schliesslich über ein Simulationsprogramm für die Kernherstellung verfügen. Damit sind wir in der Lage, alle für die Herstellung der Rohgussteile relevanten Prozesse effizient zu simulieren.

## Investition

### Die neue, alte Strahlanlage überzeugt

Das Strahlen der Gussteile erfolgte bisher in einem Dreischicht-Arbeitsmodell. Mit dem Einbau von neuartigen RUTTEN-Strahltriebwerken in die bestehende Durchlaufstrahlanlage konnte deren Kapazität sowie die Prozesssicherheit merklich erhöht werden.

*Le grenailage des pièces de fonte se faisait jusqu'ici en trois équipes. Avec l'introduction des nouvelles turbines RUTTEN dans l'installation existante, sa capacité et la sécurisation du processus ont pu être considérablement augmentées.*

Bis anhin legten die Instandhaltungsarbeiten sowie der Ersatz der Turbinen die Produktion bis zu sechs Mal pro Jahr lahm. Vor dem Turbinenwechsel war zudem die Strahlqualität schwankend, was die Anlagenkapazität zusätzlich reduzierte. Wie also kann die Strahlkapazität erhöht werden, ohne gleich eine zusätzliche Anlage zu beschaffen? Gibt es eine

Lösung, bei der die Wartungs- und Ersatzteilkosten reduziert werden können?

#### Schneller und besser

Gefunden wurden RUTTEN-Turbinenräder, die ohne grössere Umbauarbeiten in die bestehende Anlage eingebaut werden konnten. Der Umbau und die erforderlichen Strahlprogrammanpassungen



Höhere Prozesssicherheit durch verschleissarme RUTTEN-Turbinenräder.

*Sécurisation accrue du processus par les turbines RUTTEN à usure réduite.*

erfolgten während der Sommerrevision. Neben einer deutlich verbesserten Strahlqualität konnte die Kapazität der Anlage um 30 % erhöht werden.

Zudem verspricht der Strahltriebwerkshersteller längere Standzeiten durch verschleissfestere Turbinenschaufeln, was die Kapazität der Anlage positiv beeinflusst. Trotz geringen Investitionskosten, die ein Bruchteil einer neuen Anlage ausmachten, konnte eine wesentliche Kapazitätserhöhung erreicht werden.