



Schrittweise zum Erfolg

Sie haben sicher selber feststellen können, dass in unserem Unternehmen in letzter Zeit einige Veränderungen stattfinden. Über die wichtigsten Projekte orientieren wir Sie jeweils im Rahmen der Hauszeitung – auch in dieser Ausgabe. Diese Informationen beziehen sich jedoch hauptsächlich auf den technischen Teil. Gerne möchten wir dazu auch noch eine andere Optik einbringen – die strategische Sicht.

Veränderungen bringen Erfolg

An der Geschichte unseres Unternehmens lässt sich sehr gut erkennen, dass ein stetiger Wandel notwendig ist, um langfristig bestehen zu können. Beispiele gefällig? Bereits anfangs der 60er Jahre haben wir uns mit neuen Werkstoffen beschäftigt. Heute sind wir der Gusswerkstoffspezialist schlechthin. In den 70er Jahren begannen wir verschleissbeständige Teile zu bearbeiten. Heute sind wir führend in der Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie austenitische Gusseisen, Verschleissguss, Hartmetall und Keramik. In den 80er Jahren führten wir das keramische Präzisionsgussverfahren Exacast zur Serienreife. Heute sind wir weltweit wohl der bedeutendste Hersteller mit diesem Verfahren. In den 90er Jahren entwickelten wir uns zum Lieferanten von einbaufertigen Teilen und in der ersten Dekade

Automatisierung Exacast

Inbetriebnahme der Roboter
Seite 3



Wheelabrator

Führender Strahlanlagen-
Hersteller setzt auf
Wolfensberger-Qualität
Seite 4



Dünnwandiger Stahlguss

Projekt mit Zukunft
Seite 5

Weitere Themen:

Ein Bundesrat als Giesser: Hoher Besuch aus Bern

Seite 6

AnWo China: Joint-Venture mit Andritz AG beendet

Seite 7

Wolfensberger-Guss für die Stärksten

Seite 8

des neuen Jahrtausends wurde dann auch die Herstellung von fertig montierten Komponenten, inkl. Zukaufsteile, eingeführt. Aktuell sind wir vor allem mit unseren Engineeringleistungen für die Entwicklung neuer herausfordernden Gusslösungen bekannt.

An der Zukunft wird geformt

In einigen Jahren werden wir von den aktuellen Veränderungen profitieren. Und im Rückblick werden wir feststellen können, für das Unternehmen die richtigen Entscheide getroffen zu haben. Zusammen mit den oben aufgeführten Stärken, die wir im Verlaufe der Jahre aufgebaut haben, werden wir ein Gesamtpaket anbieten können, welches uns aufgrund der rationalisierten und automatisierten Fertigungsweise im weiterhin zunehmenden Wettbewerb eine führende Stellung sichern wird. Allerdings – und dies sei nicht unter den Teppich gekehrt – beinhalten die angestrebten Veränderungen immer auch gewisse Risiken. Aber ohne solche einzugehen, wird es in der heutigen Zeit kaum mehr möglich sein, zukünftig Erfolg zu haben.

Kostensenkungen

Wohin zielen wir mit unseren Projekten? Zuoberst steht die unabdingbare Notwendigkeit, dass wir unsere Kosten deutlich senken müssen. Der Standort Schweiz weist zwar viele Vorteile auf, aber zwei für unser Unternehmen wesentliche Nachteile sind nicht wegzudiskutieren. Erstens die im Vergleich zum Ausland sehr hohen Lohnkosten und zweitens der starke Schweizer Franken. Die vielen Vorteile – wie z.B. Zuverlässigkeit, hohes Qualitätsbewusstsein, Kundenorientierung – vermögen den Kostennachteil nicht vollständig aufzuwiegen. Mit Rationalisierungen und weiteren Kosteneinsparungen müssen wir diesen Nachteil ausgleichen.

Mit den Automatisierungsprojekten in der Formerei und der Gussnachbehandlung Exacast sind wir auf dem richtigen Weg. Gleiches gilt auch für die roboterunterstützte Kernherstellung in der Sandgiesserei. Eine weitere Möglichkeit zur Verbesserung der Konkurrenzfähigkeit sind Innovationen, mit dem Ziel dem Kunden einen Mehrnutzen zu erbringen. In diese Kategorie gehören der „dünnwandige Stahlguss“ und die sogenannte „Additive Fertigung“, besser bekannt als 3D-Printing. Mit Ersterem befinden wir uns mitten in der Entwicklung und sind bereits mit interessanten Projekten aus der Automobilindustrie betraut. Beim zweiten Innovationsprojekt sind wir dabei, eine Zusammenarbeit mit einem spezialisierten Unternehmen aufzubauen. Einen ersten Auftrag dazu haben wir ebenfalls bereits erhalten.

Schneller und zuverlässige Lieferfristen

Neben den Kosten sind aber auch die Durchlaufzeiten ein ganz wichtiges Thema. Schnelligkeit und zuverlässige Einhaltung der Liefertermine werden immer wichtiger. Unter dem Titel „Turbo 10“ haben wir ein Projekt gestartet, welches alle Elemente abdeckt, um die Lieferzeiten reduzieren zu können. Dabei handelt es sich um eine Vielzahl von einzelnen Massnahmen, die uns letztlich dem Ziel der Lieferzeitverkürzung näher bringen wird. Auch das neue ERP-System „TimeLine“, welches nach einer hartzigen Einführung nun anfangs 2015 zum Einsatz gelangen soll, spielt dabei eine wichtige Rolle.

Ziel nicht aus den Augen verlieren

Sie sehen, wir haben viel vor. Auch wenn die aktuellen wirtschaftlichen Aussichten nach wie vor keine Entspannung voraussagen, glauben wir an eine erfolgreiche Zukunft. Daran arbeiten wir alle mit viel Enthusias-

mus und zählen auf jeden einzelnen Mitarbeiter. Wir müssen uns in dieser Phase aber auf die vordringlichsten Aufgaben konzentrieren, um uns nicht zu verzetteln. Denn auch hier gilt es schnell zu sein, ganz nach dem Sprichwort: „Der frühe Vogel fängt den Wurm.“ ■

Markus Schmidhauser, CEO

Redesign Homepage

Unsere in die Jahre gekommene Homepage bekommt einen neuen Auftritt. Dabei wird viel Wert auf die Optik und die suchmaschinenoptimierte Darstellung gelegt. Die neue Homepage geht anfangs Dezember online. www.wolfensberger.ch

Corinne Küng, Assistentin GL



Eventplan

Kochkurs

Donnerstag, 4. Dezember 2014

Donnerstag, 8. Januar 2015

Betriebsfest 2014

Freitag, 12. Dezember 2014

Skitag 2015

Samstag, 24. Januar 2015

Editorial

Bereits gilt es wieder mit einem Rückblick das zu Ende gehende Jahr zu würdigen. Mit viel Energie und Ideen sind wir gestartet. Auch wenn wir nicht alle Aufgaben in 2014 erfüllt haben, sind wir nach wie vor guten Mutes, die uns gesetzten strategischen Ziele zu erreichen. Ohne Rückschläge sind solche hohe Anforderungen, die wir an uns stellen, jedoch kaum zu bewältigen. Nicht alles verlief daher nach Wunsch und es liegt in der Natur der Sache, dass Misserfolge einen nachhaltigeren Eindruck hinterlassen als Erfolge. Mit der losen Serie „Uufsteller“ (Deutsch: Aufsteller) am internen Aushang wollen wir diesem Phänomen entgegenwir-

ken und Ihnen mit Erfolgsmeldungen jeweils die erzielten Fortschritte nahelegen.

Für die Raucher unter Ihnen haben wir aber noch eine schlechte Nachricht. Das kantonale Amt für Wirtschaft und Arbeit hat unsere bisher lockere Handhabung des gesetzlichen Rauchverbots nicht weiter toleriert. Per 1. Dezember 2014 sind wir daher verpflichtet, das Rauchen am Arbeitsplatz zu verbieten. Zwar konnten wir die harten Auflagen etwas aufweichen und können nun in den Werkräumen offene Raucherecken ohne Absaugung anbieten. Aus Gründen der Gleichbehandlung von Rauchern und Nichtrauchern ist ein „Rauchertourismus“ während den offiziellen Arbeitszeiten jedoch nicht möglich. Das Rauchen

in den definierten Raucherecken ist daher nur während der Arbeitspausen erlaubt. Damit dies so bleibt und nicht ein generelles Rauchverbot ausgesprochen werden muss, sind die Raucher aufgerufen dafür zu sorgen, dass diese Regelung auch befolgt wird und in den Raucherecken eine gute Ordnung herrscht. Und letztlich könnte diese neue Regelung für Sie auch ein Ansporn sein, sich für nächstes Jahr wieder einmal einen guten Vorsatz zu nehmen.

Ihnen und Ihren Angehörigen wünschen wir frohe Festtage und ein erfolgreiches 2015.

Markus Schmidhauser, CEO

Automatisierung Exacast: Inbetriebnahme der ersten Roboter

Die Halle 5 unterliegt zurzeit stetigem Wandel. Im September wurde die Inbetriebnahme zweier Roboter abgeschlossen, während die nächsten Erweiterungen bereits in Planung sind.

Mit der vor Kurzem abgeschlossenen Inbetriebnahme der zwei neuen Roboter wurde ein weiterer Meilenstein in der Automatisierung von Exacast erreicht. Die erweiterte Anlage kann bereits produktiv genutzt werden, wobei aktuell zwei verschiedene Form-Modelle verwendet werden. Um allfällige kleinere Schwachstellen während einer Serienfertigung beheben zu können, steht die Anlage bereits im Dauerbetrieb. Fortlaufend werden weitere Modelle in die Anlage integriert und damit der Automatisierungsgrad der Produktion erhöht. Dabei liegt das Augenmerk insbesondere auf der Sicherung der Qualität und Prozessstabilität,

indem beispielsweise Umweltfaktoren wie Tagestemperatur-Schwankungen berücksichtigt werden.

Neben der geplanten Integration des automatischen Schlickermischers steht als weiterer Automatisierungsschritt die Anschaffung einer ‚Giessanlage‘ an. Dabei ist unter anderem die Evaluation einer geeigneten Vergiess-einrichtung bereits im Gange, sodass voraussichtlich nach den Betriebsferien im Sommer 2015 die Inbetriebnahme in Angriff genommen werden kann. ■

Dr. Marc Borel, Leiter Engineering



Während im Frühling noch das Abflammkarussell montiert wurde...



... sind heute bereits zwei Roboter und der ‚Turm‘ (Lagerung und Aushärtung der Formen) in Betrieb.

Kundenportrait: Wheelabrator

wheelabrator
shaping industry

Als führender Hersteller von Strahlanlagen setzt Wheelabrator bei seinen Produkten auf Qualität und beliefert damit zufriedene Kunden weltweit. Aktuell steht im Wheelabrator-Montagewerk eine neue Anlage vor ihrer Auslieferung an Renault. Wolfensberger-Gussteile inklusive.

Wie alle Autohersteller produziert auch Renault hunderttausende Serienteile pro Jahr, welche automatisiert und gleichmässig gestrahlt werden müssen. Dabei ist eine hohe Prozesssicherheit bei konstanter Qualität ebenso ein entscheidender Faktor wie die Minimierung von Anlagen-Ausfällen. Um dieses Kundenbedürfnis zu befriedigen setzt Wheelabrator seit Jahren auf hohe Qualität und stetige Weiterentwicklung ihrer Strahlanlagen. Aktuell steht eine Durchlauf-Trommel-Strahlmaschine im Wheelabrator-Montagewerk kurz vor ihrer Auslieferung an Renault. Die Strahlanlage mit einer maximalen Produktionsmenge von 30 t Guss / Stunde weist eine Strahlkapazität von 1'350 kg Strahlmittel pro Minute auf – dies wohlgemerkt aus jedem einzelnen der vier Schleuderräder. Was für die zu strahlenden Kurbelwellen und Aufhängungs-Komponenten unerlässlich ist, bedeutet für das Innenleben der Anlage eine hohe mechanische Belastung. Um dieser bestmöglich entgegenwirken zu können, setzt Wheelabrator seit vielen Jahren auf unsere Sandguss-Teile: So liefern wir regelmässig Schutzplatten und Kettenglieder, welche für die CT-4 und CT-6 Durchlauf-Trommel-Strahlmaschinen verwendet werden und auch im Falle

der Anlage für Renault zu Langlebigkeit und tieferen Wartungskosten beitragen.



Gussteile in der Durchlauf-Trommel. Diese wird über eine verschleissfeste Kette angetrieben, für welche wir die Kettenglieder liefern.

Werkstofftechnik und Lieferanten-Netzwerk als Stärken

Die von uns gelieferten Kettenglieder werden für die Kette verwendet, über welche das Raupenband und die Einlauf- sowie Auslauftrommel angetrieben werden. Dieses System sorgt für eine gleichmässige und kontinuierliche Strahlung der Serienteile. Die Kettenglieder sind nebst reinen Strahlbelastungen vor allem auch axial wirkenden Kräften ausgesetzt: Die leichte Neigung der Trommel garantiert einen kontinuierlichen und schnellen Durchlauf der Teile, hat jedoch auch hohen Einfluss auf die wirkenden Kräfte. Dies verlangt spezielle werkstofftechnische Eigenschaften bei den Kettengliedern. So werden diese in einem niedriglegierten Werkstoff gegossen und vor der Auslieferung einsatzgehärtet, sodass die Oberfläche (ca. 3 mm tief) extrem hart und verschleissbeständig ist, während der Kern des Gussteils eine hohe Zähigkeit aufweist.

Um Wheelabrator konstante Qualität liefern zu können, ist eine gute Zusammenarbeit mit externen Partnern (für Wärmebehandlung und Bearbeitung)

ebenso entscheidend wie exakte interne Arbeit. So sind wir beispielsweise im Labor dank gut ausgebildetem Personal sowie modernstem Equipment in der Lage, die geforderten Werkstoffeigenschaften innerhalb eines Streubereichs von 0,05 % zu gewährleisten.

Wheelabrator und Wolfensberger – vergleichbare Markt-Herausforderungen

Als Unternehmen mit einem Technologie-Zentrum in der Schweiz sieht sich Wheelabrator mit Herausforderungen konfrontiert, denen auch wir begegnen. Billig-Anbieter betreiben einen Verdrängungswettbewerb, welcher es Qualitäts-Anbietern zunehmend erschwert, potenziellen Kunden den Mehrwert hochwertiger Produkte zu vermitteln. Dieser liegt im Falle von Strahlanlagen beispielsweise in der konstanten Strahlqualität, effizienteren Nutzung des Strahlmittels, tieferen Wartungskosten oder kompetenter technologischer Kundenbetreuung. ■

Kevin Schmidhauser



Enver Zulfiji und Sadat Bajrami beim Verpacken der einbaufertigen Kettenglieder.

Sehen Sie sich die Funktionsweise einer Durchlauftrommel-Strahlmaschine im Video an:



Eine CT-4-Strahlanlage im Montagewerk

Dünnwandiger Stahlguss: Zukunft der Wolfensberger AG?

Mit Hochdruck treiben wir die Entwicklung eines Form- und Giessprozesses für die Herstellung dünnwandiger Stahlgussteile voran. Damit könnten im Sandguss die Weichen für die Sicherung künftiger Wettbewerbsstärke gestellt werden.

Der von uns angestrebte neue Prozess verfolgt das Ziel, Stahlgussteile im Sandgussverfahren mit Wandstärken ab 2 mm herzustellen, welche uns neue und interessante Marktmöglichkeiten bieten. So können beispielsweise unter bestimmten Voraussetzungen Blechbauteile, die in den aktuell etablierten Verfahren an Prozess- und Leistungsgrenzen stossen, durch gestaltungsfreien und belastungsgerecht konstruierbaren dünnwandigen Stahlguss ersetzt werden. Kombiniert mit dem Fakt der möglichen Funktionsintegration kann mit dünnwandigem Stahl-

guss „angewandter Leichtbau“ praktiziert werden, was dem Leitsatz der Automobilindustrie – sich stetig um effizientere Systeme zu bemühen – gerecht werden kann.

Nicht nur in einer Blech geprägten Umgebung, wie z.B. einer Fahrzeugkarosserie, können dünnwandige Stahlgussbauteile Anwendung finden, sondern auch im Motorenbau, wo höchsteffiziente Bauteile mit reduziertem Gewicht und hergestellt in einem wirtschaftlichen Fertigungsverfahren gleichermaßen gefragt sind.

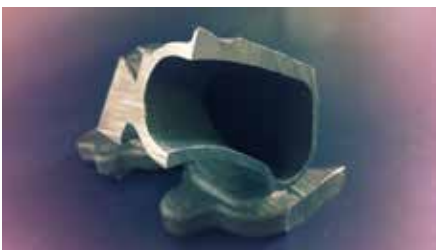
Erste verheissungsvolle Kundenkontakte

Mit potenziellen Kunden konnten wir bereits erste Prototypen entwickeln, wobei die bisherigen Ergebnisse und Erfahrungen als positiv bewertet werden können. Alle Beteiligten sind sich jedoch darüber bewusst, dass noch

einige weitere Schritte zu gehen sind, sowohl auf technischer als auch kommerzieller Ebene: Bis zum Start einer möglichen Serienproduktion muss die teilespezifische Reproduzierbarkeit vollständig gewährleistet und Parameter bezüglich Masshaltigkeit und Qualitätsanforderungen nachweislich eingehalten werden können. Gleichzeitig sind wir auf gewisse Stückzahlen angewiesen, um die Wirtschaftlichkeit teilespezifischer Produktionsprozesse sichern zu können.

Die Entwicklung eines geeigneten Produktionsprozesses ist eine klar zukunftsgerichtete Investition. So beanspruchen solche Entwicklungsprojekte beispielsweise in der Automobilindustrie durchschnittlich 5 bis 7 Jahre bis zur Serienfertigung. Zeit, welche genutzt werden soll, um unser Know-How in den Bereichen Werkstoff- und Verfahrenstechnologie gewinnbringend einsetzen zu können und unsere Prozesse und Strukturen den neuen Herausforderungen anzupassen. ■

Christian Gille, Verkaufsingenieur



Ausschnitt Turbolagergehäuse

OKK 500: Höhere Produktivität dank neuem Standort

Dank der Verschiebung des Bearbeitungscenters OKK 500 verfügt die Fräserei über verbesserte räumliche Rahmenbedingungen, indem nun die komplette Fräserei-Abteilung an einem Standort ist. Dies ermöglicht einerseits eine Erweiterung der Zweimaschinenbedienung, andererseits können Lauf-

wege verkürzt werden.

Derweil wird der bisherige Standort des Bearbeitungscenters vorläufig als Lager für die Kontrolle und Spedition genutzt. ■

Urs Tanner, Leiter Zerspanung



Neuer Standort der OKK 500.

Ein Bundesrat als Giesser: Hoher Besuch aus Bern

Ein nicht alltägliches Bild bot sich am 11. Juni unseren Mitarbeitern: Bundesrat Schneider-Ammann versuchte sich als Schmelzerei-Mitarbeiter.

Jährlich plant die Schweizer FDP-Fraktion einen Ausflug. Der diesjährige Organisator Nationalrat Ruedi Noser wählte das Tösstal als würdiges Ziel, was uns hohen Besuch aus Bern bescherte. Rund 110 FDP-Mitglieder nahmen an der zweistündigen Führung teil, darunter Politgrößen wie Bundesrat Schneider-Ammann, Partei-Präsident Philipp Müller, Fraktionspräsidentin Gabi Huber sowie die Nationalräte George Theiler und Markus Hutter. Nach einer Begrüßungsrede von CEO Markus Schmidhauser sowie

einer kurzen Ansprache von Bundesrat Schneider-Ammann wurden die Teilnehmer in drei Gruppen durch unseren Betrieb geführt. Neben der Besichtigung der Kernschliessanlage und des New-Exacast-Prozesses war natürlich das Giessen in der Sandguss-Schmelzerei ein Highlight für alle Beteiligten: So konnte Bundesrat Schneider-Ammann seiner vorgängig getätigten Aussage „I feel at home and I feel good“ Nachdruck verleihen, indem er sich als Schmelzerei-Mitarbeiter beweisen konnte. Der Besuch wurde von



Bundesrat Schneider-Ammann beim Abgiessen.

den Teilnehmern äusserst positiv bewertet und hat diese sicherlich darin bestärkt, sich politisch auch in Zukunft für kleine und mittelständische Unternehmen stark zu machen. ■

Kevin Schmidhauser

Wasser schneidet Stahl: Neue Fertigungsanlage in der Gussnachbehandlung

Um Prozess- und Durchlaufzeiten fortlaufend zu verkürzen, unternehmen wir diverse Anstrengungen. Der nächste Meilenstein liegt in der Errichtung einer neuen Fertigungsanlage in der Gussnachbehandlung Exacast®.

Nach dem Abkühlen gegossener Formen werden die Rohgussteile ausgepackt und vom Speisermaterial befreit, bevor es bearbeitet werden kann. Im Falle der Düsenringe sind dies aktuell zwei Prozessschritte: So müssen heute zuerst die Speiser der Düsenringe mittels Trennscheibe entfernt werden. Danach werden diese auf einer Drehbank ausgestochen, bevor die eigentliche zerspanende Bearbeitung beginnen kann. Die Einrichtung einer

neuen Wasserstrahlschneidanlage vereint diese zwei Prozessschritte in einem einzigen, indem die Düsenringe nach dem Auspacken in der neuen Fertigungsanlage direkt per Wasserstrahl ‚ausgestochen‘ werden, ohne vorher den Speiser abtrennen zu müssen.

Die auf Februar 2015 geplante Inbetriebnahme der neuen Wasserstrahlschneidanlage wird dadurch die bis-



Arbeitet mit einem Wasserdruck von bis zu 4'100 bar und erreicht dabei eine Genauigkeit von $\pm 0,127$ mm pro 1 m.

herigen Prozesszeiten ‚Trennen‘ und ‚Ausstechen‘ deutlich reduzieren, die Durchlaufzeit eines Düsenring um einen Tag verringern und zudem einen Beitrag zu tieferen Betriebskosten leisten. Die Anlage wird in der Auspackerei Exacast im Werk 1 stehen und voraussichtlich einschichtig betrieben werden. ■

Daniel Jaeggi, Lean Manager

AnWo China: Joint Venture mit Andritz AG beendet

Der Verwaltungsrat der Wolfensberger AG hat sich entschieden, das mittlerweile sechsjährige Joint Venture in Foshan (Guangdong), China, zu beenden.

Zu Beginn der Zusammenarbeit mit der Andritz AG verfolgte man das Ziel, jährlich 3'500 Tonnen Gussteile für die Pumpenindustrie – vorwiegend für den Eigenbedarf von Andritz – zu produzieren. Vor allem aufgrund veränderter Marktbedingungen in der Pumpen-



Die gesteckten Ziele konnten nie erreicht werden: Die AnWo-Giesserei in Foshan, China.

industrie konnte dieses Ziel jedoch nie erreicht werden.

Ziel unseres Engagements in China war die Errichtung eines Stützpunkts, um dafür bereit zu sein, wenn unsere Kunden eine lokale Beschaffung in China anstreben. Neben der ungünstigen wirtschaftlichen Entwicklung des chinesischen Unternehmens sind aber auch das Teilespektrum und die Auslegung der Produktion nicht dazu geeignet, in China präsente Wolfensberger-Kunden vor Ort zu beliefern. Der Verwaltungsrat hat sich deshalb dazu entschlossen, unsere Beteiligung zu beenden.

Die Präsenz in China war von vielen Herausforderungen gekennzeichnet, von welchen wir durchaus profitieren und lernen konnten. Diese Erfahrungen möchten wir nicht missen und könnten für ein zukünftiges Projekt ähnlicher Art von Vorteil sein. ■

Markus Schmidhauser, CEO



Nicht Alle sind begeistert über das Ende der Zusammenarbeit.

Veränderte Marktbedingungen: VTS-Lager an Avesco veräussert



Als wir im Jahre 1991 zusammen mit Stahlwerke Bochum je 50 % der Anteile der Verschleiss-technik Schaffhausen AG (VTS) übernommen haben, war das Schaffhauser Handelsunternehmen ein sehr wichtiger Kunde unserer Sandguss-Abteilung. Die Produkte – vorwiegend Verschleisssteile für Kieswerke, Beton- und Asphaltmischanlagen – passten hervorragend in unser damaliges Produkte-Portfolio. Während der vergangenen 20 Jahre veränderte sich der Beschaffungsmarkt in diesem Bereich jedoch deutlich: Die Kunden bestellen vermehrt direkt bei

Giessereien und insbesondere grössere Kunden beschaffen Verschleissprodukte zunehmend global, was den Preisdruck erheblich erhöht hat. Aus diesen Gründen hat sich der Verwaltungsrat der VTS entschieden, die Geschäftstätigkeit der VTS einzustellen und das gesamte Lager an die Avesco AG, Langenthal, zu verkaufen. Die Avesco übernahm gleichzeitig auch vier von sieben Mitarbeitern.

Avesco ist ein grosser Händler diverser Baumaschinen (z.B. Caterpillar) und sieht in den bisherigen Aktivitäten der

VTS eine ideale Ergänzung ihres Angebotes, indem sie nun sowohl Anlagen als auch die passenden Verschleisssteile den Kunden anbieten kann. ■

Kevin Schmidhauser



Avesco handelt unter anderem mit stationären Brechanlagen für Kieswerke.

VIAB: Für die Stärksten auf der Strasse

Sehen Sie sich die Funktionsweise der VIAB-Turbokupplung im Video an:



Wo andere LKW an Grenzen stossen, sind die neuen Mercedes Actros und Arocs SLT in ihrem Element. Die neue Generation dieser Schwerlastmaschinen ziehen bis zu 250 Tonnen über die Strassen.

Sie sehen zwar aus wie gewöhnliche Grossserien-Trucks, haben jedoch eine Leistung von bis zu 625 PS und 3'000 Newtonmeter. Solch besondere Leistung erfordert natürlich besondere Technik. Dazu gehören neben vier Achsen, einem Sechszylinder-Motor



Ziehen bis zu 250 Tonnen über die Strasse: Die Schwerlastzugmaschinen Actros und Arocs SLT.

mit 15,6 Liter Hubraum und einer dem Turbolader nachgeschalteten Turbine zur zusätzlichen Leistungssteigerung auch eine serienmässige Turbo-Retar-

der-Kupplung von Voith, welche eine hydrodynamische Anfahrkupplung und einen Primärretarder in einer Komponente kombiniert. Diese Kupplung ermöglicht sowohl feinfühliges und verschleissfreies Anfahren als auch das Rangieren bei niedrigsten Geschwindigkeiten und in schwierigem Gelände. Zusammen mit der Motorbremse bremst das System zudem beim Bergabfahren schwerste Lastzüge mit hoher Dauerbremsleistung.

Dieses hybride System wird von Voith ‚VIAB‘ genannt: Verschleissfreies Integriertes Anfahr- und Bremssystem. Wichtige Komponenten dieses Systems werden von uns geliefert: Sowohl die Turbinen- als auch die Pumpenräder. Während beim Anfahren der hydrodynamische Kreislauf (Pumpen- und Turbinenrad) die Motorleistung

auf die Getriebewelle überträgt, wird beim Bremsen das Turbinenrad festgesetzt und das System wird so zu einem leistungsfähigen Primärretarder. Das System, bei dessen Entwicklung Effizienz, Nachhaltigkeit sowie Kraftstoffeinsparung im Vordergrund standen, wird vermehrt auch in Baustellenfahrzeugen eingesetzt, was ein künftig leicht steigender Bedarf der zu liefernden Turbinen- und Pumpenräder zur Folge hat.

Beide Komponenten werden in unserer Kernschliesszelle hergestellt, wobei wir aktuell damit beschäftigt sind die Prozesssicherheit und die Qualität der Formen und Kerne stetig zu erhöhen. ■

Kevin Schmidhauser

Profilentlüftung

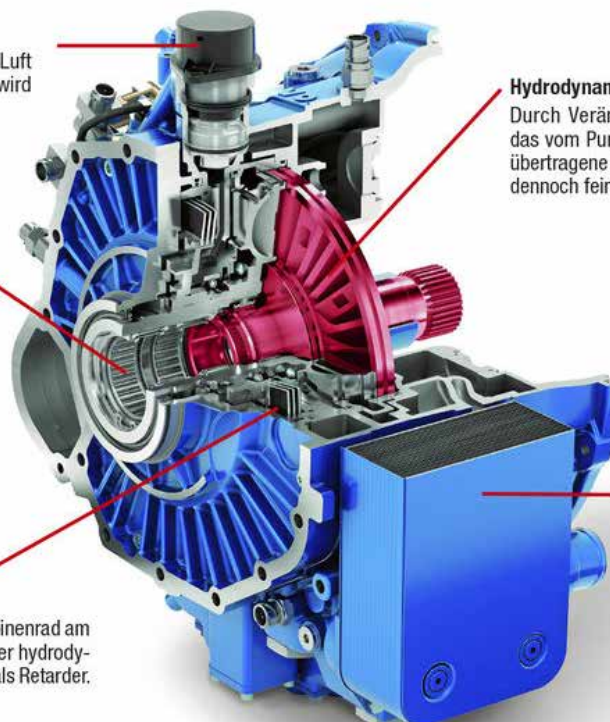
Beim Befüllen mit Öl strömt Luft nach außen, beim Entleeren wird Luft angesaugt.

Freilauf

Beim Anfahren überträgt er das Drehmoment vom Turbinenrad auf die Getriebewelle. Beim Bremsen ermöglicht er den Stillstand des Turbinenrads und damit den Retarderbetrieb.

Turbinenbremse

Bei Betätigung wird das Turbinenrad am Gehäuse festgehalten und der hydrodynamische Kreislauf arbeitet als Retarder.



Hydrodynamischer Kreislauf

Durch Veränderung der Ölfüllung kann das vom Pumpenrad auf das Turbinenrad übertragene Drehmoment dynamisch und dennoch feinfühlig geregelt werden.

Wärmetauscher

Beim Bremsen wird Wärme an das Öl abgegeben, die der Wärmetauscher ins Kühlmittel des Fahrzeugs abführt.

„WAG goes Hollywood?“ – Dreharbeiten für Kampagne

In enger Zusammenarbeit mit uns hat der Giessereiverband der Schweiz GVS eine Lehrlingsförderungskampagne für Berufe in der Giessereibranche gestartet. Diese soll den Jugendlichen das Thema Guss näher bringen, indem einerseits die alltägliche Gegenwart von Gussteilen illustriert, andererseits die beruflichen Entwicklungsmöglichkeiten aufgezeigt werden. Hierfür wurde ein Kampagnen-Film erstellt,

für welchen auch unsere Räumlichkeiten genutzt wurden und sich aktu-



Der Kampagnen-Film illustriert unter anderem die Allgegenwärtigkeit von Gussteilen.

elle Lehrlinge als Darsteller versuchen konnten. ■

Kevin Schmidhauser

Schauen Sie sich den Kampagnen-Film an:



Impressionen des Grillfestes 2014...



... und vom Trottinett-Plausch



Eintritte März bis Oktober 2014



Daniel Breuer
Instandhaltung
am 01.03.2014



Ufuk Kösker
CNC-Fertigung
am 01.04.2014



Cesarina Ortiz
Putzerei EC
am 07.04.2014



Adrian Hablützel
Handformerei SG
am 01.05.2014



Andrea Piroso
Kernmacherei SG
am 01.05.2014



Samir Ademi
Logistik
am 12.05.2014



**Nebojsa
Dimitrijevic**
Putzerei EC
am 19.05.2014



Ueli Staub
Modellbau
am 01.06.2014



Vjaceslav Schwab
CNC-Fertigung
am 10.06.2014



Jürgen Gottschalk
Verkaufsingenieur
am 16.06.2014



Muhamet Aliti
Quality Assurance ZT
am 01.07.2014



Thorsten Drössler
Quality Assurance EC
am 01.07.2014



Remo Hürlimann
Lernender
Polymechaniker
am 11.08.2014



Nol Preniqi
Lernender
Polymechaniker
am 11.08.2014



Marco Salvisberg
Verkaufsingenieur
am 18.08.2014



**Verena
Schönenberger**
Personalrestaurant
am 01.09.2014



Jan Fekic
Schmelzbetrieb
am 01.10.2014



**Guntram
Michelitsch**
Quality Assurance EC
am 01.10.2014



Chris Reypka
AVOR Gusstechnik
am 01.10.2014

Dienstjubilare und Pensionierungen Januar bis Oktober 2014

im März



Anneliese Pölzl
Personalrestaurant
10 Dienstjahre



Willi Egli
Labor
Pensionierung

im April



Roland Walter
Putzerei EC
30 Dienstjahre



Arsim Ljatifi
Logistik
10 Dienstjahre

im Mai



Nebi Merdzani
Schmelzbetrieb
25 Dienstjahre



Filipe José Ribeiro Alves
Formerei EC
10 Dienstjahre

im Juli



Peter de Paoli
Verkaufsingenieur
Pensionierung



Tobias Rauscher
Meister Schmelzbetrieb
10 Dienstjahre

im September



Adolf Unger
Leiter Formerei SG
10 Dienstjahre



Yasar Capar
Formerei EC
15 Dienstjahre



Isen Zendeli
Quality Assurance EC
25 Dienstjahre



David Steffen
Technische Dienste
10 Dienstjahre

im Oktober



Besime Beadini
Putzerei EC
10 Dienstjahre



Theo Schmidhauser
Leiter Quality Assurance
35 Dienstjahre



Sonja Sboocchi-Corino
Putzerei EC
10 Dienstjahre

Lehrlingslager 2014 Auf zum Grillieren...



...und das in unserer Region! Zum zweiten Mal arbeiten wir mit dem Verkehrsverein Bauma zusammen, der uns mit mehreren Aufräumarbeiten und dem Verschönern von verschiedenen Grillplätzen betraut! Eine interessante Arbeit, die uns schon Wochen vor dem eigentlichen Lager mit Planung und Realisierung der Grillobjekte beschäftigt, soll doch jeder Grillplatz anders und einzigartig sein!

Für die Woche 33 sind die Wetterprognosen nicht die besten und ein guter Regenschutz ist ein Muss für unser fünftes Lehrlingslager. Nichtsdestotrotz versammeln sich 16 motivierte Lernende und Ausbildner am Montag früh vor dem Werk 2. Gemeinsam marschieren wir hoch zum Wirkungsfeld „Ruine Altlandenberg“, wo es zwei Grillplätze gibt. Einen Platz realisierten wir bereits vor zwei Jahren, beim Anderen spitzen wir die alten Roste aus

der bestehenden Feuerstelle und zementieren die von den Lernenden gefertigten Grillroste ein. Um die Feuerstelle montieren wir drei neue Bänke, mähen den gesamten Ruinenbereich und säubern die Wege von Unkraut. Beim Brunnen spitzen wir das Auslaufrohr heraus, dichten es ab und zementieren es neu ein. Ein weiteres Wirkungsfeld finden wir in „Juckern / Ramsel“. Hier sanieren wir den Wander- / Schulweg, ersetzen Geländer und erneuern Tritte. Beim dritten Wirkungsfeld „Eichholz“ können wir uns wieder kreativ betätigen. Wir schaffen eine neue Grillstelle und betonieren einen von den Lernenden hergestellten, höhenverstellbaren Grill ein. Bei der bereits bestehenden Feuerstelle montieren wir zudem einen neuen Rost. Den Wanderweg von Undalen bis Höhe Eichholz versehen wir mit neuem Kies. Trotz des fast täglichen Regens ist die Stimmung gut. Wir alle

sind motiviert und mit dem Resultat zufrieden. Erste erfreute Besucher grillen ihre Wurst! Am Donnerstagabend weihten wir zusammen mit den Herren M. Schmidhauser, J. Kunz und U. Tanner die neue Grillstelle Eichholz ein.

Abends werden wir jeweils in zwei Gruppen mit dem Bus nach Steg geführt, dort wandern wir hoch zum Hörnlihaus, duschen und geniessen das gemeinsam zubereitete, leckere Abendessen. Vor der Bettruhe werden noch einige DVD-Filme angesehen – um 05:45 Uhr ist wieder Tagwacht und um 07:00 Uhr heisst es für die erste Gruppe Abmarsch nach Steg und Fahrt mit dem Bus zum Wirkungsfeld!

Wir danken der Geschäftsleitung, dass wir auch in dieser Woche Interessantes und Schönes erleben und wieder vieles bewirken konnten! ■

Erwin Abbühl, Berufsbildner ZT



**Nächste WinForm-Ausgabe:
Mai / Juni 2015**

Impressum: Wolfensberger AG, Bärenswilerstrasse 45, CH-8494 Bauma, T +41 52 396 11 11, F +41 52 396 15 50, www.wolfensberger.ch **Redaktion:** K. Schmidhauser, kevin.schmidhauser@wolfensberger.ch **Druck:** Bucherer Druck AG, Wetzikon **Kontakt:** wag@wolfensberger.ch