

NEWS +++ NEWS +++



Hannover Messe 2000 – Ein Erfolg



Nach dem erfolgreichen Auftritt an der letztjährigen Hannover Messe 1999, waren wir auch dieses Jahr wieder mit dabei. Die Hannover Messe 2000 fand vom 20. bis 25. März 2000 statt und machte mit ihren sich ergänzenden Fachmessen die Konzentration und Integration verschiedener Technikbereiche transparent. Folgende Fachmessen fanden im Rahmen der Hannover Messe statt:

- Factory Automation: Weltmesse der Fabrikautomation
- CeMAT: Weltmesse für Materialflusstechnik und Logistik
- Oberflächentechnik: Weltmesse für industrielle Oberflächenbehandlung
- Energie: Messe der Energie-Wirtschaft und -Technik
- SubconTechnology: Weltmarkt für Zulieferung und Werkstoffe
- Forschung und Technologie: Messe für Technologie-Transfer

Diese Kombination von Fachmessen ist weltweit einzigartig: Mehr als 7500 Aussteller an einem Ort zur selben Zeit bieten einen umfassenden Querschnitt industrieller Techniken.

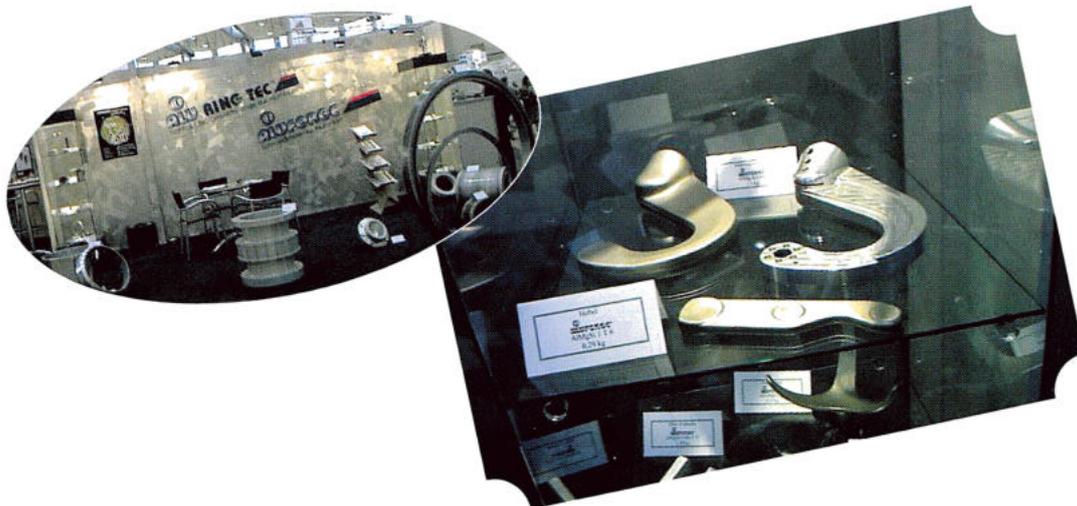
Im Rahmen der Zuliefermesse «SubconTechnology», welche über 1900 Aussteller zählt, haben wir uns als Aluminiumspezialist am Gemeinschaftsstand «AluTrends 2000» der Aluminium-Zentrale e.V. (Düsseldorf) präsentiert.

Unter den frischgeschaffenen, rechtlich geschützten Qualitäts-Marken präsentierten wir rohe, vorbearbeitete und einbaufertig bearbeitete Schmiedekomponenten aus Alu-Werkstoffen:

 **ALU RING TEC**® für nahtlos CNC-gewalzte Ringe aus Aluminium

 **ALU FORGE**® für geschmiedete Aluminium-Komponenten

Etliche Kontakte zu neuen potenziellen Kunden konnten geknüpft werden. Erfreulich war aber auch, dass wir viele bestehende Kunden an unserem Stand begrüßen durften.



«Alles in allem war die Hannover-Messe 2000
wieder ein voller Erfolg.»

Danilo Fiato

Zur dritten Ausgabe !

Liebe Leserinnen und Leser

Wir freuen uns mit der vorliegenden, dritten Ausgabe der «Imbach News» über Aktualitäten verschiedener Bereiche aus dem Hause Imbach informieren zu können.

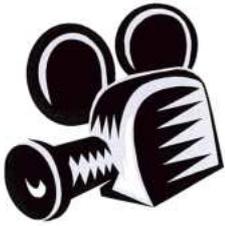
Bis zum Abschluss des Geschäftsjahres fehlen nur noch zwei Monate. Nach einer vorübergehend «ruhigeren» Phase, Ende letzten Jahres und zu Beginn dieses Jahres, konnten wir im Frühjahr erfreulicherweise wieder einen stärkeren Bestellungseingang feststellen. Mit Spannung verfolgen wir nun, ob die gesetzten Umsatzziele bis zum Ende des Geschäftsjahres erreicht werden können. Mit vereinten Kräften wollen wir während der verbleibenden Zeit unseren Teil zu einem erfolgreichen Abschluss beitragen.

Am 21. Mai 2000 kommt eine für die Schweizer Industrie besonders wichtige Vorlage über die «bilateralen Verträge mit der EU» zur Abstimmung. Wir hoffen, dass diese von den Wählern befürwortet werden. Die bilateralen Verträge werden den exportorientierten Schweizer Unternehmen den Zugang zu den wichtigen europäischen Märkten erleichtern und ihre Wettbewerbsfähigkeit stärken.

Nun wünsche Ich Ihnen aber viel Spass bei der Lektüre und eine gute Sommerzeit!

Freundliche Grüsse
Stefan Imbach





EIN ETWAS ANDERES LEHRLINGSPROJEKT



BEI IMBACH DREHEN DIE LEHRLINGE EIN VIDEO ÜBER DIE VER- SCHIEDENEN LEHRBE- RUFE.

Im vergangenen Herbst bekamen alle Imbach Lehrlinge die besondere Aufgabe gestellt, in einem selber produzierten Video die drei verschiedenen Ausbildungsberufe, Industrieschmied, Kaufmännische(r) Angestellte(r) und PolymechnikerIn, aus der Perspektive von jungen Leuten vorzustellen.

Welche menschlichen Fähigkeiten sollte ein angehender KV-Stift mitbringen? Wie sieht die betriebliche Ausbildung des Industrieschmiedlehrlings

aus? Wie verläuft das erste Lehrjahr eines Polymechnikerlehrlings?

Schritt für Schritt erarbeiteten die zehn zukünftigen Berufsleute der verschiedenen Lehrberufe zusammen mit ihren LehrlingsbetreuerInnen das Projekt.

Ein Projektleiter wurde gewählt und ein Protokollführer bestimmt. In erster Linie war Gruppenarbeit angesagt. Es war nicht einfach, ein für alle passendes Datum für die gemeinsamen Projektsitzungen zu finden, weil praktisch an jedem Wochentag ein oder mehrere Lehrlinge in die Berufsschule gehen. So trafen man sich mehrmals an einem Samstagmorgen. Da war

immer ein Projektmitglied für muntermachenden Kaffee und Gipfeli verantwortlich...

Die Lehrlinge lernten bei den verschiedenen Aufgaben einiges, das über das Alltägliche hinausging und nicht direkt mit ihrer Arbeit oder dem Schulwissen zusammenhängt. Schrittweise entstanden die einzelnen Szenen des Drehbuches. Den Übergängen von einer zur andern Szene galt ein besonderes Augenmerk. Meinungen wurden ausgetauscht, Diskussionen entwickelten sich und dann waren Entscheide notwendig. Ein Zeitplan wurde erstellt, die Rollen verteilt und die Materialbeschaffung abgeklärt. Haben wir auch an alles gedacht? Die pas-

sende Musik wurde ausgewählt. Und dann erfolgte die exakte Terminplanung für die beiden Drehwochen.

Immer wieder stellte sich die Frage: interessiert diese Aussage oder jenes Bild auch wirklich junge Menschen wie wir? Die Sicht- und Denkweise der heutigen Jugend war massgebend.

Zum Inhalt des Videos sei nur soviel erwähnt: Am Anfang des Videos sieht man einen Imbach-Lehrling und einen potentiellen Schnupperlehrling, die sich bei Bilderbuchwetter mit Snowboarden vergnügen...

Gisela Imbach



Bericht unserer Lehrtochter Karin Kurmann

Seit einiger Zeit sind wir Lehrlinge mit unseren Lehrlingsbetreuerinnen und Betreuern daran, ein Filmprojekt zu entwickeln. Die Aufgabe ist es einen Film herzustellen, der Auskunft über die drei Berufe gibt, die bei uns erlernbar sind. Das heisst, über das KV, den Industrieschmied und Polymechniker. Der Film soll vor allem dazu dienen, unseren Schnupperlehrlingen einen besseren Einblick in unsere Firma und die drei Berufe zu ermöglichen.

In Gruppen wurde erarbeitet, was über die einzelnen Berufe zu sagen ist und welche Arbeiten gezeigt werden sollen. Stück für Stück wurden nun die einzelnen Teile miteinander verknüpft und mit Texten versehen. Bruno Roos, unser Projektleiter, behielt bei dieser schwierigen Aufgabe immer die Übersicht und organisierte alles bestens. So entstand in kleinen Schritten unser Drehbuch.

Nach der Rollenverteilung kann es schon bald mit Drehen losgehen. Unser Film beginnt in den Bergen, wo sich Miro, unser Industrieschmied-Lehrling, und Andreas, der die Rolle des Schnupperstifts übernimmt, beim Snowboarden vergnügen. Auf dem Skilift berichtet Miro voller Stolz, dass bestimmte Teile an diesem Lift von der Firma Imbach hergestellt wurden. Andreas, der sehr grosses Interesse zeigt, beschliesst eine Schnupperlehre zu absolvieren. Während dieser Zeit lernt er das Büro, die Schmiede und die Mechanische Abteilung kennen.

Am Ende seines Schnuppertages fährt er mit dem Zug nach Hause und erklärt einem Kollegen, den er soeben getroffen hat stolz, dass er heute in einer Firma war, die Teile für diese Züge herstellt.

Karin Kurmann



Folgende Imbach-Lehrlinge realisierten das Video:

Industrieschmied:

Raphael Stöckli und Miro Neuenchwander

Kaufmännische Angestellte:

Mathias Schmidlin und Andreas Stutz

Mechaniker/Polymechniker:

Karin Kurmann, Bruno Roos, Klaus Borkholder, Gurbet Firat, Patrick Niffeler und Pascal Varnagy.

Personal-Nachrichten

45 Jahre Peter Bucher

Am 4. April feierte unser Schmiedemeister in der Freiformschmiede sein hohes Jubiläum.

Nach seiner Berufslehre als Hammerschmied, war er schon bald Gruppenführer, dann während zehn Jahren Vorarbeiter in der Gesenkschmiede und ab 1980 Meister in der Freiformabteilung.

Erwähnenswert sind Peters gute Fachkenntnisse sowie seine Hilfsbereitschaft.

In seiner Freizeit treibt der Jubilar gerne Sport. Der ehemalige Aktivturner wandert gerne, fährt begeistert Velo und Ski. Und er betreibt an regionalen und kantonalen Wettkämpfen aktiven Schiesssport.



HERZLICHE GLÜCK-
WÜNSCHE ALL
UNSEREN
JUBILAREN!



30 Jahre Identifikation und Engagement

Vielen Dank und herzliche Gratulation!

Anton Peter, Fabrikationsleiter



Im Jahr 1963 trat Toni Peter jun. die Lehrstelle als Mechaniker bei der Firma Imbach an.

Damals noch in den Mauern der alten Hammerschmiede durchlief er die strenge, aber lehrreiche Schule des damaligen Lehrmeisters und Leiters der mechanischen Werkstätten, Anton Peter sen. – Toni's Vater notabene!

Nach erfolgreichem Abschluss der Lehre waren auswärtige Lehr- und Wanderjahre angesagt, die ihn, dank dem damaligen Arbeitgeber, der Werkzeugmaschinenfabrik Oerlikon Bührle, in der ganzen Welt herumbrachten.

An Wissen und Erfahrungen reicher, trat er am 1. April 1975 wiederum bei Imbach ein, um sich im Laufe der vergangenen 30 Jahre bis zum Leiter der gesamten Fabrikation empor zu arbeiten.

In dieser Funktion ist Anton Peter heute nicht nur verantwortlich für die von unseren Kunden geschätzten «Imbach-Qualität», sondern auch massgebend für die sprichwörtlich hohe Termintreue, auf die sich unsere Kunden mit ruhigem Gewissen verlassen können.

Hans-Rudolf Imbach

Zu diesem Arbeitsjubiläum gratulieren wir Anton Peter namens der Geschäftsleitung und der ganzen Mitarbeiterschaft herzlich und wünschen ihm weiterhin viel Erfolg und Befriedigung bei seiner täglichen Arbeit.

von Gisela Imbach

Personal-Nachrichten



30 Jahre José Lamas

Vor dreissig Jahren, am 14. April 1970, trat Herr Lamas seine Arbeitsstelle bei Imbach an. Kurze Zeit war er Hammerführer am DGH 8 Gesenkhammer. Dann wurde er als Maschinist an der Schmiedepresse angelehrt, wo er seither als zuverlässiger Mitarbeiter tätig ist.



30 Jahre Josef Lustenberger

Am 31. August feiert unser einsatzfreudiger Mitarbeiter Josef Lustenberger sein 30-jähriges Arbeitsjubiläum. Der Hobbybauer und Pferdenarr arbeitete praktisch all die Jahre in unserem Betrieb in der Gesenkschmiede, wo er zum Gesenkschmied ausgebildet wurde.

Impressum

Imbach-News 1/2000

Redaktionsleitung:

Gisela Imbach

Gestaltung:

Livio Frei

Beiträge:

Danilo Fiato

Gisela Imbach

Hans Rudolf Imbach

Karin Kurmann

Stefan Imbach

Josi Muri

Fotos:

Francisco del Pozo

Auflage:

1000

Internet:

www.imbach.com

NEUEINTRITT

Peter Walker

Unser neuer Mitarbeiter im Verkauf kommt aus Schattdorf. Der gelernte Automechaniker ist Betriebstechniker TS und wird im kommenden Herbst sein Nachdiplomstudium als Wirtschaftstechniker PHW in Zürich abschliessen. Etwas, das Herr Walker in seinem Beruf ganz besonders gefällt, ist der Kontakt mit Menschen. Die Identifikation mit seinem Betrieb sieht er als notwendige Voraussetzung um das Geschäft nach aussen zu repräsentieren.

Peter Walker ist Präsident der Ringerriege Schattdorf. In seiner Freizeit treibt er gerne Sport.

Seine Wünsche fürs laufende Jahr sind der erfolgreiche Studienabschluss und Gesundheit.

Wir wünschen Herrn Walker bei seiner zukünftigen Tätigkeit als Verkäufer alles Gute und Erfolg!



Personal-Nachrichten

20 Jahre Sebastiano Girardi

Am 11. August feiert unser Dreher auf der Grossdrehmaschine Oerlikon DM4 sein 20-jähriges Arbeitsjubiläum. Der leidenschaftliche Marathon- und Triathlonläufer war von Anfang an bei uns als Dreher tätig.

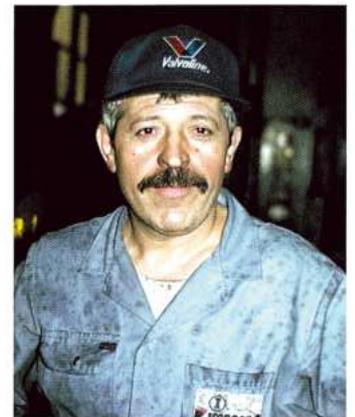


20 Jahre Koca Dogan

Am 7. Juli 1980 trat Herr Dogan als Mitarbeiter seine Stelle bei Imbach an. Insbesondere war er Hammerführer am Erie-Ito-Hammer. Heute ist er in erster Linie Staplerfahrer. Gelegentlich führt er auch Ausbrennarbeiten an komplizierten Schmiedeteilen aus. Weiter ist er stellvertretender Abwart in der Schmiede. Eine ganz wichtige Arbeit, die meistens unbeachtet bleibt, solange sie gemacht wird, erledigt Herr Dogan sehr zuverlässig: die Schneeräumungsarbeiten auf unserem Areal.

20 Jahre Senol Oezgur

Seit 18 Jahren ist Herr Oezgur Gesenkschmiede-Gruppenführer. Dass der Jubilar sehr zuverlässig ist, zeigt sicher auch die erwähnenswerte Tatsache, dass er in diesen 20 Jahren nur einen halben Tag (!) gefehlt hat!



15 Jahre



Hans Bucher, 1. Juni



Tunakan Sezgin, 19. August



Markus Bättig, 22. April

10 Jahre

Kurt Fellmann, 14. Mai
Kulanyag Sinnathurai, 16. Mai
Hakan Tuerkoglu, 20. August



MIMI'S ECKE



MIMI

Mitarbeiter
Mit 12 guten Ideen

An ihrer ersten Sitzung, Ende September 1999, konnte die MiMi-Kommission sieben Verbesserungsvorschläge, eingegangen aus allen Bereichen des Unternehmens, studieren.

Jeder Vorschlag wurde mit einer Vorausprämie belohnt.

Zwei Vorschläge konnten sofort in die Tat umgesetzt werden. So wurde die Aufbewahrung von Drehwerkzeugen optimiert. Die Bestimmung der Rohlingsgeometrie wurde mit Rücksicht auf die nachfolgende Weiterbearbeitung verbessert.

Andere gute Ideen benötigen noch zusätzliche Abklärungen oder können vielleicht erst später in einem grösseren Zusammenhang realisiert werden.

Seit Ende September wurden fünf weitere Verbesserungsvorschläge eingereicht. Die Vorschläge beinhalten Ideen zur Optimierung des Materialflusses, zur Verbesserung des sozialen Klimas im Betrieb und Erleichterung von Arbeitsvorgängen.

Die MiMi-Kommission dankt allen Einsendern von Vorschlägen für ihr aktives Mitdenken im Unternehmen und ermuntert alle Mitarbeiter ihre guten Ideen zu formulieren und einzureichen. Gemeinsam können wir viel bewegen.

MIMI-Kommission

Stefan Imbach

Brandneu bei Imbach: Präzisionshartfräsen

Brandneu bei Imbach: Kurvenlaufflächen werden nach dem Flammhärten, also im harten Zustand, präzisionsgefräst.

Seit vielen Jahren fertigen wir für Hatebur Arbeitskurven in allen Grössen und Arten.

Die sogenannten Doppelkurven waren für Hatebur immer grosse Sorgenkinder, weil diese Kurven zwangssynchron laufen, das bedeutet zwingend, dass die Form und die Lage der beiden Kurvenblätter möglichst perfekt gefertigt werden müssen. Trotz aller Sorgfalt von unserer Seite, summieren sich während der Herstellung diverse nicht beeinflussbare Faktoren zu namhaften Fehler der Form und Lage dieser Kurvenblätter. Diese Fehler entstehen durch die extreme Zerspaltung (bis zu 70 %), durch das Flammhärten und durch das Entspannen nach dem Flammhärten. Quintessenz: Die Kurven müssen vom Kunden von Hand auf dem Einpassbock oder direkt in der Maschine eingepasst werden. Diese Arbeit ist sehr zeitraubend

(4 bis 5 Arbeitstage pro Kurve), körperlich anstrengend und handwerklich äusserst anspruchsvoll.

Nun ist es uns gelungen, dank dem neuen Bearbeitungszenter DMU 125 und dank dem neu entwickelten Schneidstoff CBN 300 von Seco die Kurvenlaufflächen nach dem Flammhärten, also im gehärteten Zustand (58 HRC) auf die gewünschte Qualität nachzufräsen. Dabei werden folgende Schnittdaten gefahren:

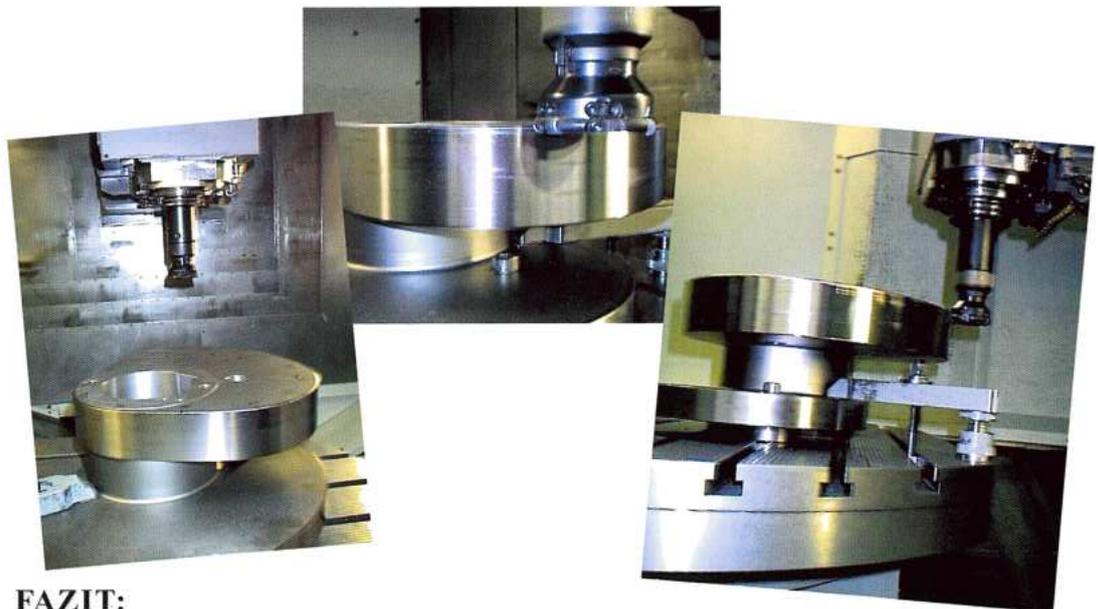
Schnittgeschwindigkeit des Fräskopfes ($\varnothing 72,5$) mit den sechs aufgespannten CBN 300-Rundplatten ($\varnothing 9,5 \times 3,3$ mm) 700 m/min; Vorschubgeschwindigkeit = 3300 mm/min; Spanabnahme zirka 0,2 mm pro Fläche; achsiale Zustellung 0,5 mm (Schruppen) und 0,2 mm (Schlichten) pro Umgang.

Standzeit der Schneiden zirka 300 m. Hier noch einige interessante Angaben über den Schneidstoff CBN 300. CBN 300 ist ein gesinterter Schneidstoff auf der Basis von polykristallinem, kubischem Bornitrid,

das bei 1600 °C mit 70 000 bis 90 000 bar Druck und verschiedenen Bindemittel gesintert wird. Es weist eine extreme Härte auf und behält diese im Zerspaltungseinsatz bis zu 1200 °C.

Dank diesem hochwertigen Schneidstoff CBN 300 und unserem modernen Bearbeitungszenter DMU 125 können wir unserem Kunden einwandfreie, flammgehärtete Kurven liefern, die bezüglich Form, Lage und Oberflächenqualität alle Forderungen erfüllen. Dem Kunden werden dadurch eklatante Vorteile geboten und zwar wird:

- a) die Einpassarbeit drastisch verringert (ca. 80%)
- b) die Austauschbarkeit extrem erhöht
- c) die Reparaturarbeit an gehärteten Kurven erst ermöglicht
- d) die Oberflächenqualität (Härte, Rauheit, Ebenheit) erheblich gesteigert
- e) die Form- und Lagetoleranz der Kurve garantiert



FAZIT:

Das Hartfräsen von randschichtgehärteten Kurven bedeutet einen Quantensprung in der Qualitätsverbesserung derselben wie unter Pkt. a bis e beschrieben, und senkt die Montagearbeit einer Maschine beim Kunden um Wochen.

Josi Muri