

Industrie setzt auf Design

Emotionen für den spröden Industrialltag

Optimismus in allen Bereichen

Kunststoffbranche auf der perfekten Welle

Grafikkarte als Beschleuniger

Der Bildverarbeitung die Sporen geben ...

Bus-Systeme: Qual der Wahl

Wer gewinnt das Match um die Kunden?

Sichere Verpackungen

Wie man seine Ware vor Fälschungen schützt

Preproduction

Produktion

Automation

Elektronik

Logistik

FACTORY

FACTORY

Euro 4,-
November
2007

11

Kostenrechnung/Controlling, Post.Maintain Management, Maximilianstraße 2, 6010 Innsbruck, P.b.b., 02Z033758M



STEUTE:

Schalter fürs Extreme

Thema des Monats

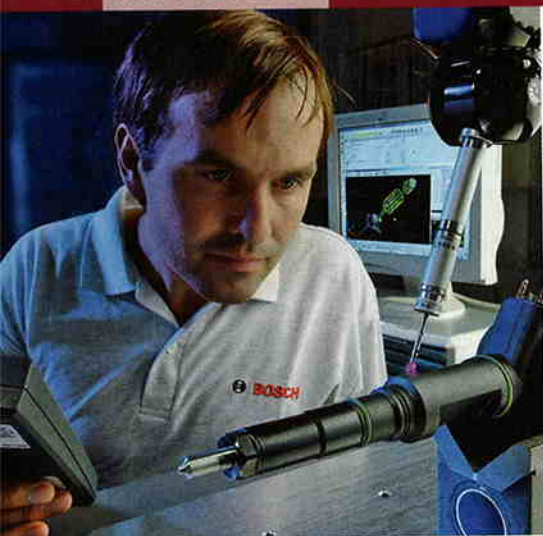
Sicher ist sicher

Persönliche Schutzausrüstung – eine lohnende Investition in die Sicherheit am Arbeitsplatz

im FOKUS

Im Westen viel Neues

Hightech aus Westösterreich – vom Seilbahnbau bis zur Werkzeugmaschine **Seiten 59 bis 64**



Für höchste Präzision sorgen über tausend Mitarbeiter am Halleiner Standort

Das Bosch-Werk Hallein ist einer der weltweit erfolgreichsten Anbieter von Dieseleinspritzsystemen. Systeme zur Emissionsreduzierung von Nutzfahrzeugen sowie Kraftstoffversorgungs-komponenten für Common-Rail-Systeme zählen ebenfalls zu den Produkten aus Hallein. Seit 1986 gehört das Werk vollständig zur Robert Bosch GmbH, nachdem bereits 1969 eine Kooperation mit der Friedmann & Maier AG eingegangen wurde.

Präzision für Schwergewichte

BOSCH. Drücke bis zu 2.000 bar, eine Formgenauigkeit von weniger als einem Mikrometer. Diese Daten zeugen von der Präzision bei Bosch in Hallein.

Motoren & Generatoren. Heute beschäftigt Bosch in Hallein rund 1.080 Mitarbeiter. Die Erzeugnisse nehmen im Weltmarkt eine bedeutende Rolle im Bereich der Großdieselmotoren ein. Als Generatoren erzeugen sie zum Beispiel Strom in Lokomotiven, auf Schiffen und im Off-Shore-Bereich, oder sie dienen als Antriebsmotor für Lokomotiven, Schiffe oder Sonderfahrzeuge – beispielsweise bei Muldenkippern im Tagebergbau.

Ausgebildet. Der Standort Hallein steuert einen erheblichen Anteil zum Gesamtumsatz der Robert Bosch AG in Österreich bei. Diesen Stellenwert unterstreichen auch die 40 Millionen Euro, die in den letzten zwei Jahren

in das Werk investiert wurden. Um dem Mangel an Facharbeitern entgegenzuwirken, investiert Bosch außerdem in die Ausbildung seiner Mitarbeiter: Seit Jahren wird die Lehrlingsausbildung forciert. Derzeit werden 54 Lehrlinge als Industriekaufleute, Mechatroniker, Werkzeugmechaniker und EDV-Techniker ausgebildet. Auch Facharbeitern ohne CNC-Kenntnisse bietet Bosch einen hervorragenden Arbeitsplatz. In Zusammenarbeit mit dem AMS werden Ausbildungs- und Umschulungskurse zum Zerspanungstechniker organisiert. Nach 15 bis 16 Monaten helfen sie, den bestehenden Facharbeitermangel auszugleichen.

www.bosch-hallein.at

Spannende Zerspanung

CERATIZIT. Seit der Fusion von Cerametal und Plansee Tizit 2002 fährt der Hartmetallproduzent konsequent auf der Erfolgsstraße.

Ceratizit ist heute die Nummer fünf am Weltmarkt. Auf der EMO steckte Zerspanungsvorstand Thierry Wolter kürzlich ambitionierte Ziele: „Lieber sind wir die Nummer 1 in ausgewählten Segmenten als die Nummer 3 insgesamt.“ Das umfassende Know-how von Ceratizit liegt in den Bereichen von pulvermetallurgisch hergestelltem HSS, Hartmetall, Cermets, Siliziumnitrid und Mischkeramiken sowie den superharten Schneidstoffen c-BN und PKD.

Anspruchsvolle Lösungen. 2002 aus der Fusion der Unternehmen Cerametal und Plansee Tizit hervorgegangen, ist Ceratizit Global Player für anspruchsvolle Hartstofflösungen. Die 50-prozentige Tochter

der Plansee Gruppe erreichte im Jahr 2006 ein Umsatzvolumen von 550 Millionen Euro und beschäftigte 4.000 Mitarbeiter. Von den weltweit 400 aktiven Patenten profitieren



Entwicklung und Produktion von Wendeschneidplatten bei Ceratizit in Reutte

Kunden unter anderem aus der Automobilindustrie, dem Maschinenbau, der Petroindustrie, der Medizintechnik, der Elektronik und dem Werkzeug- und Formenbau.

Entwicklungskompetenz. Als Spezialist für hocheffiziente Zerspanungsprozesse sieht sich Ceratizit mit stetig steigenden Anforderungen an die Werkzeuge und den Schneidstoff konfrontiert. Die Ziele der F&E-Aktivitäten sind

klar definiert: höhere Schnittgeschwindigkeiten und größere Vorschübe. Neben diesen Trends spielen bei den Schneidstoffen Eigenschaften wie konstante Zuverlässigkeit bei höchster Warmfestigkeit und chemische Stabilität eine wachsende Rolle.

Der Tiroler Ceratizit-Standort Reutte mit 770 Mitarbeitern kann mit umfassender Entwicklungskompetenz aufwarten, von der die Produktion von Wendeschneidplatten um Stäben direkt profitiert.

www.ceratizit.at