



Nr. 55 – April 1993

GEORG FISCHER +GF+

intern



Aus meiner Sicht



Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

Wenn diese Zeilen publiziert werden, liegt auch bereits der neu gestaltete Geschäftsbericht für das vergangene Jahr vor. Trotz Ihren grossen Anstrengungen, trotz einem enormen Engagement des Kaders, trotz neuen Produkten und sichtbaren Markterfolgen ist das ausgewiesene finanzielle Ergebnis insgesamt unbefriedigend und entspricht nicht unseren Zielsetzungen und Erwartungen. Die Gründe kennen Sie: Der Wirtschaftsabschwung in Deutschland und die anhaltende Rezession in ganz Europa ergaben für unser Unternehmen in der zweiten Hälfte des letzten Jahres Randbedingungen, deren Einfluss wir in der kurzen zur Verfügung stehenden Zeit nur zum Teil durch rasche, tiefgreifende Massnahmen kompensieren konnten. Wir müssen davon ausgehen, dass uns auch das ganze Jahr 1993 nichts schenken wird.

Aber trotz diesen ungünstigen Randbedingungen und erst recht mit Blick auf die ungewisse Konjunktur müssen wir alles daran setzen, den eingeschlagenen Weg konsequent fortzusetzen. Der erste Teil des Geschäftsberichtes zeigt Ihnen anschaulich, wie das gemeint ist. Wir wollen uns auf unsere Haupttätigkeit konzentrieren und künftig nur noch dort tätig sein, wo wir in einem definierten Markt führend sind oder führend sein können. Wir wollen aber unsere Kerntätigkeit auch aktiv ausbauen, indem wir unser Können und unsere Erfahrung dazu nutzen, neue Produkte und Verfahren zu entwickeln, indem wir alle unsere Aktivitäten auf die echten Bedürfnisse des Marktes ausrichten, indem wir die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen zur Geltung bringen, indem wir rasch und flexibel auf veränderte Randbedingungen reagieren – kurz: indem wir alle unsere Chancen und Möglichkeiten jederzeit aktiv und bewusst nut-

zen. Unser Unternehmen, aber auch unsere eigene Haltung werden sich dabei grundlegend verändern.

Eine deutlich sichtbare Veränderung ist nicht nur die neue, leserfreundliche Gestaltung des Geschäftsberichtes, sondern auch der Umzug der Konzernführung vom traditionellen Verwaltungsgebäude im Mühlental ins Bürogebäude MFB auf dem Ebnet. Seit Beginn der konsequenten Delegation der Führungsverantwortung an die Unternehmensgruppen und mit der Einführung der Holdingstruktur ist die «Verwaltung» des früheren Stammhauses Schaffhausen-Singen schrittweise reduziert und im Rahmen der Georg Fischer Management AG durch ein effizientes Team zur Führung des Konzerns ersetzt worden. Dieses kleine Team braucht kein Verwaltungsgebäude mehr; etwas mehr als zwei Stockwerke im MFB genügen. Und wenn gleichzeitig die Kantonale Verwaltung am Kauf des Verwaltungsgebäudes interessiert ist und dieses künftig auch optimal nutzen kann, ist dem Staat und unserem Unternehmen gleichermaßen gedient. Dass zwischen Entschluss und Durchführung kaum mehr als sechs Monate liegen, soll ebenfalls unseren Aufbruch zu einem neuen, flexiblen und leistungsorientierten Unternehmen signalisieren.

Sich den Schwierigkeiten der Zeit offen stellen; überlegt, aber rasch handeln und nicht zaudern; durch immer neue Ideen, aber auch durch Hartnäckigkeit Lösungen finden: Das alles gibt uns beste Chancen, auch in schwierigen Zeiten erfolgreich zu sein.

Martin Huber

Martin Huber

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Aus meiner Sicht	2
Konzerninformationen	
Das aktuelle Interview: Gute Chancen auch in einem schwierigen Marktumfeld	4
Geschäftsgang 1992 und Ausblick 1993	9
Georg Fischer erhöht Effizienz in der Temperguss-Fittingsproduktion	10
Neuaufrichtung der Branchen Verschleissteile und Rhenocast	10
Georg Fischer in den USA	11
Organisatorische und personelle Änderungen	12
Ernennungen	12
Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik	
Peltonrad als bleibendes Symbol der Stahlgießerei Schaffhausen	13
Grossauftrag für die Georg Fischer GmbH in Mettmann	15
Unterstützung für neues Giessverfahren	16
Organisatorische und personelle Änderungen	16
● Regionalbeilage	
Unternehmensgruppe Rohrleitungssysteme	
Moderne Trinkwasserinstallationssysteme	17
Neues Konzept auf der Kunststoffmesse in Düsseldorf	18
ISO 9001 Zertifikat für Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG, Schaffhausen	20
Meistertagung 1992	21
Unternehmensgruppe Anlagenbau	
Kastenlose Formanlage System Koyo	22
Inspektion auf chinesisch	22
Weltweite Lagerverwaltung über Satellitenverbindung	23
Dow Chemical – Waeschle im Jubiläumsjahr	24
Personelle Änderung	24
Mosaik	
Georg Fischer Preis an Ralph Dutli	25
Ehemalige renovieren ein technisches Kulturgut	26
Abnahme der letzten Panzerwanne Pz 87 Leopard	28
«Langeweile kenne ich nicht!»	30

Impressum

intern, Personalzeitschrift der
Georg Fischer AG
CH-8201 Schaffhausen/
Schweiz

Nr. 55, April 1993

Redaktion:
Markus Sauter (MS)
Bea Keller (bk)

Redaktionsadresse:
Georg Fischer
Management AG
PR und Information
CH-8201 Schaffhausen
Telefon: 053/81 28 22
Telefax: 053/24 16 63

Grafische Gestaltung:
H. Spiess, Abt. Werbung

Druck: Meier + Cie AG
Schaffhausen

Redaktionsschluss für die
nächste Ausgabe:
23. April 1993

Unser Titelbild:
Was gibt es Schöneres, als im
Frühling die erwachende Natur
zu erleben? Und wie könnte
man das besser bewerkstelligen
als auf zwei Rädern? Eine
gute Gelegenheit auch, unsere
Region mit ihrem vielseitigen
Naherholungsgebiet neu zu
entdecken, wie das Bild von
Max Baumann beweist. Also
auf geht's! Velo aus dem Keller
und raus in die Natur.

Das aktuelle Interview

Gute Chancen auch in einem schwierigen Marktumfeld

Kurz vor Drucklegung dieses Gesprächs wurde bekannt, dass Anton Alt aus gesundheitlichen Gründen längere Zeit abwesend sein wird. Die Redaktion «intern» wünscht ihm eine rasche und gute Erholung!

Die Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik wird derzeit von Heinz Hecker, Leiter des Geschäftszweigs Automobilguss Lincoln, geführt. Für diesen Geschäftszweig zeichnet interimistisch Horst Hoffmann, Leiter der Branche Leichtmetallguss Schaffhausen, verantwortlich.

Anton Alt ist seit 1986 als Mitglied der Konzernleitung für die Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik verantwortlich. Die seit Beginn dieses Jahres nach Standorten gegliederten Geschäftszweige Automobilguss sowie die Verkehrstechnik zählen zu den bedeutendsten Kerngeschäften des Konzerns. Die Unternehmensgruppe nimmt in Westeuropa eine führende Marktstellung ein.

Eine solide Verankerung im Markt schützt indessen nicht vor einer widerwärtigen Konjunktur. Der Geschäftsgang leidet seit Mitte 1992 unter dem massiven Auftragsrückgang in der Automobilindustrie. Ein hohes Mass an unternehmerischer Beweglichkeit ist daher gefragt. Anton Alt hat dazu einige überzeugende Antworten geliefert.



Herr Alt, Sie gelten in der Fachwelt als kompetente Erscheinung. Sie sind Mitglied in einigen angesehenen Ausschüssen und Kuratorien für Giessereitechnik und sind mehrfach für Ihre Verdienste ausgezeichnet worden. Auch in wirtschaftlicher Hinsicht haben Sie Ihren Leistungsausweis bei Georg Fischer mit respektablen Beiträgen zum jeweiligen Konzernergebnis ergänzt.

Sie wissen, wie man Chancen nutzt und Strukturen bereinigt, wenn es denn sein muss. Wie beurteilen Sie die heutige Situation insgesamt?

Wie die Bezeichnung schon besagt, arbeitet die Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik nach der Schliessung der Stahlgiessereien in Schaffhausen und Worms fast ausschliesslich für die europäische Fahrzeugindustrie, das heisst für die Hersteller von Strassen- und Schienenfahrzeugen. Umsatzmässig machen die direkten und die indirekten Zulieferungen an die Fahrzeugindustrie mit rund 90 Prozent den überwiegenden Anteil des gesamten Verkaufsvolumens aus. Als klassische Zulieferindustrie für den Automobilbau sind wir natürlich in hohem Mass abhängig von der wirtschaftlichen Entwicklung im Sektor Strassenfahrzeuge in Westeuropa: In der Regel kann unsere eigene Gussproduktion nur dann wachsen, wenn auch die Produktion unserer Gussverbraucher steigt.

Unsere Hauptmärkte liegen in Deutschland und in Grossbritannien. Nicht zugänglich sind uns die Märkte Italien und Frankreich, wo die Automobilhersteller über eigene leistungsfähige Giessereien verfügen, die bei ungenügender Auslastung die freien Giessereien im In- und Ausland durch Preisunterbietung konkurrieren.

In Deutschland sind die Automobilzulassungen 1992 gegenüber dem Vorjahr um acht Prozent zurückgegangen. Im laufenden Jahr muss man von einer weiteren konjunkturellen Abschwächung ausgehen. Marktbeobachter prognostizieren für 1993 ein «Minuswachstum» der Zulassungszahlen von rund 16 Prozent. Auch beim Export lassen sich die Zuwachsraten von 1992 aufgrund der gesamtwirtschaftlichen Situation und des Währungsgefälles nicht wiederholen. Die Zulassungsziffern für Personenwagen lagen 1992 in ganz Westeuropa insgesamt auf

Hier dürfte soeben ein grösserer Auftrag eingegangen sein...

gleichem Niveau wie 1991. Das längerfristige Wachstum dürfte also im besten Fall marginal ausfallen. Wegen der japanischen Transplants wird in Europa wahrscheinlich eher ein Nullwachstum für europäische Fahrzeughersteller resultieren.

Ursachen dieser Entwicklung sind das Abflauen des Wiedervereinigungsbooms in Deutschland, der die Automobilnachfrage in Ost und West zeitweilig besonders stark stimuliert hat, sowie die Rezession auf den meisten Automobilmärkten Europas. Dies führt zu einem veränderten Käuferverhalten. Hinzu kommt, dass die Motorisierung in Westeuropa bereits einen sehr hohen Stand erreicht hat. Mit 400 Fahrzeugen je 1000 Einwohner bewegt sich der Markt gewissermassen an der Sättigungsgrenze. Schliesslich führen Umweltdiskussionen, die ich zum Teil für sehr sinnvoll halte, zu einer zusätzlichen Verunsicherung am Markt und beschleunigen den Trend zu kleineren und leichteren Fahrzeugen.

Welche Konsequenzen ergeben sich daraus? Wie können Sie die Stärken der Gruppe auch in einem schwierigen konjunkturellen Umfeld und mit vergleichsweise schlechten Rahmenbedingungen ausspielen?

Die Schlussfolgerungen aus der skizzierten Analyse lauten etwa wie folgt: Unsere Geschäftszweige müssen sich sowohl im laufenden als wahrscheinlich auch im nächsten Jahr auf die rückläufigen Produktionsziffern in der Automobilindustrie einstellen. Das grösste Problem, mit dem wir uns dabei auseinanderzusetzen haben, ist aber nicht in erster Linie der Umsatzrückgang an sich, sondern der massive Preis- und Margenzerfall als Folge der «Globalisierung des Einkaufs» bei unseren Abnehmern. Neben der geringeren Auslastung der Kapazitäten ist unsere Wettbewerbssituation im Vergleich mit der westeuropäischen Konkurrenz durch die drastische Erhöhung unserer standortbezogenen Lohnkosten zusätzlich gefährdet.

Dazu ein konkretes Beispiel: Für 1993 werden die Tariflöhne um drei Prozent ansteigen, während die Arbeitszeit gleichzeitig von 37 auf 36 Wochenstunden sinkt. Dies entspricht einem Anstieg der Personalkosten um rund sieben Prozent und führt zu einem weiteren Auseinanderklaffen der Preis-/Kostenschere. Preiserhöhungen sind aber bei unseren Kunden

praktisch nicht mehr durchsetzbar. Im Gegenteil, auf bestehende Programme müssen wir häufig noch Preisnachlässe gewähren, wenn wir den Auftrag nicht an die Konkurrenz verlieren wollen. Ebenso wettbewerbshemmend wirkt sich die Abwertung verschiedener Währungen aus. Unsere ausländischen Konkurrenten können so ohne eigene Anstrengungen um bis zu 20 Prozent günstiger offerieren!

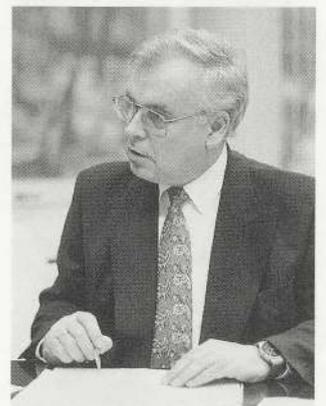
Trotz diesen schwierigen Voraussetzungen ist es unser klares Ziel, unsere führende Position als Zulieferer der westeuropäischen Automobilindustrie im globalen Wettbewerb zu verteidigen. Dabei sehe ich durchaus gute Chancen! Dank der hervorragenden Ertragslage in den vergangenen Jahren konnten wir an den Standorten Singen, Mettmann und Herzogenburg noch rechtzeitig beachtliche Investitionen zur rationellen Fertigung tätigen. Damit haben wir uns einen gewichtigen Wettbewerbsvorteil und eine entsprechend gute Ausgangslage für die Zukunft verschafft.

Durch ständiges Optimieren der Betriebsabläufe und nochmalige Verbesserung der Produktivität versuchen wir, die vorhin erwähnten Standortnachteile auszugleichen. Die Produktivitätsverbesserungen kommen aber nur dann im vollen Umfang zum Tragen, wenn auch die Strukturen im Verwaltungs- und Produktionsbereich, die während Jahrzehnten mitgewachsen sind, ebenfalls angepasst werden. Die hohen Aufwendungen für eine schlanke Fertigung müssen mit Einsparungen im administrativen Bereich in Einklang stehen. Kurz und gut: Wir werden unsere Tätigkeiten «fokussieren», wie es neudeutsch so schön heisst, und wir werden in verstärktem Mass Überschneidungen und Doppelspurigkeiten zwischen den Produktionsstandorten, Fertigungsprogrammen und einzelnen Werkstoffen abbauen. Die Standorte Singen und Mettmann, welche die höchsten Lohnkosten verzeichnen, sollen bei gleichzeitiger Anpassung der Teilesortimente schrittweise in Richtung «lean production», sprich schlanke Produktion, entwickelt werden.

Im anhaltenden Trend des «Just in time» verlagert auch die Automobilindustrie die Fertigungstiefe vermehrt auf die Zulieferer. Nun kann man diese Entwicklung als unschönes «Schwarz-Peter-Spiel» betrachten, oder man kann die Nachbearbeitung als neuen



... währenddem wettbewerbshemmende Faktoren durchaus nachdenklich stimmen können.



«Es ist unser klares Ziel, die führende Position von Georg Fischer als Zulieferer der westeuropäischen Automobilindustrie im globalen Wettbewerb zu verteidigen.»



Die Devise lautet: «Fokussieren», um bestehende Doppelspurigkeiten zwischen Produktionsstandorten, Fertigungsprogrammen und einzelnen Werkstoffen abzubauen.

Kundenanreiz im Wettbewerb und damit gewissermassen als Ausgleich zum sonst vorherrschenden Margendruck verstehen. Voraussetzung für eine erfolgversprechende Vertiefung der eigenen Fertigung sind auf der anderen Seite aber beträchtliche Investitionen. Wie weit möchten Sie in dieser Richtung gehen, wo liegen für Sie und den Konzern die «Schmerzgrenzen»?

Vor allem bei anstehenden Neuinvestitionen wie zum Beispiel Wechsel des Fahrzeugtyps zielt die Strategie der Automobilhersteller in Richtung Beschaffung von einbaufertig bearbeiteten Teilen, Modulen oder Komponenten direkt von ihren Zulieferern. Diese sogenannte «Verlagerung von Fertigungstiefe zum Zulieferanten» hat meiner Meinung nach aber nicht nur die von der Automobilindustrie ins Hauptblickfeld gestellten Vorteile (z. B. höhere Wertschöpfung, «Single Sourcing» etc.). Zunächst muss man einmal feststellen, dass die Automobilindustrie mit ihrer neuen Orientierung vor allem Probleme ihrer heutigen Fertigung unter Abwälzung des Investitionsrisikos auf ihre Zulieferer übertragen will. Die für die Fertigbearbeitung von Teilen, Modulen und Komponenten erforderlichen Anlagen sind im Gegensatz zu den Mehrzweck-Formanlagen reine Einzweckanlagen. Ihre Wirtschaftlichkeit hängt damit auch von der Marktakzeptanz des entsprechenden Automobiltyps ab. Da die Automobilindustrie aber nicht bereit ist, Auslastungsgarantien zu übernehmen, liegt das Investitionsrisiko zu 100 Prozent bei den Lieferanten.

Meine Schlussfolgerungen daraus sind: Wir müssen uns auf die geänderte Einkaufsstrategie der Automobilindustrie ausrichten. Wir werden dabei aber soweit als möglich freie Kapazitäten für die Fertigbearbeitung bei Drittfirmen nutzen und nur wenn absolut zwingend eigene Kapazitäten aufbauen. Damit auch bei externer Fertigbearbeitung die Kundennähe nicht verlorengelht, wollen wir gegenüber unseren Kunden als Generalunternehmer fungieren. Dabei schliessen wir Kooperationen nicht aus.

Die mittelfristige strategische Ausrichtung im Automobilguss setzt auf gesteigerte Kostentransparenz bei «schlanken» Fertigungsstrukturen. Aus diesem Grund ist die Integration des Leistungsangebotes «Fertigbearbeitung» in den Geschäftszweigen Automobilguss nicht zielkonform. Dagegen ist der Geschäftszweig Verkehrs-

technik heute bereits anerkannter Hersteller von Fertigteilen und Modulen. Das hier vorhandene Know-how sowie die entsprechenden Kapazitäten können voll genutzt werden, um das von den Automobilherstellern geforderte Leistungsvolumen zu erarbeiten. Dadurch würde der Geschäftszweig Verkehrstechnik zum Fertigerbearbeiter und Modulhersteller innerhalb der Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik für die Automobilindustrie ausgebaut.

Dabei ergäbe sich für die Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik zukünftig folgende Arbeitsteilung:

Die nach Standorten spezialisierten Geschäftszweige Automobilguss als Prozessspezialisten konzentrieren sich auf die Lieferung von Rohteilen. Diese Teile gehen dann entweder direkt an die Automobilindustrie oder an den Geschäftszweig Verkehrstechnik zur Fertigbearbeitung und Herstellung von montagebereiten Modulen für die Fahrzeugindustrie oder dann an externe Firmen. Für diese erweiterte strategische Ausrichtung müssen die strukturellen, organisatorischen und qualitativen Voraussetzungen im personellen Bereich aber erst noch geschaffen werden.

Der Förderungsbeitrag des Bundesministeriums für Umwelt zur Realisierung des Kontaktgiessverfahrens im Werk Mettmann, an dessen Entwicklung ja auch der Geschäftszweig Giessereianlagen aus Schaffhausen beteiligt war, zeigt, dass das Giessen als grundlegendes industrielles Verfahren Zukunft hat, sofern ein Unternehmer bereit ist, auch den Anforderungen des Umweltschutzes genügend Rechnung zu tragen. Auch der unlängst erteilte Grossauftrag zur Lieferung von Schwenklagern und Schräglenkern für eine neue Grossraumlimousine macht deutlich, dass sich gegossene Bauteile gegenüber Schweisskonstruktionen durchzusetzen vermögen. Das Innovationspotential ist also vorhanden. Lassen sich damit die Aktivitäten der Fahrzeugtechnik nicht vermehrt ausdehnen? Was spricht eigentlich gegen eine intensivere Zusammenarbeit mit japanischen Autoherstellern?

Die Marktführerschaft der Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik basiert auf unserem Entwicklungs- und Fertigungs-Know-how für dynamisch hochbeanspruchte Teile des Fahrzeugbaus, mit dem wir auch weiterhin in der Lage sind, unseren Kun-



«Wir müssen uns auf die geänderte Einkaufsstrategie der Automobilindustrie ausrichten!»

den Produktentwicklungen anzubieten, die sowohl eine hohe Marktakzeptanz aufweisen als auch einen maximalen Produktnutzen erzielen. Unser Arbeitskonzept besteht ja darin, Substitutionen von Schweiss- oder Schmiedekonstruktionen in wirtschaftlich und technisch zufriedenstellende Lösungen aus Guss umzusetzen. Zwischenzeitlich ist das verbliebene Umstellungspotential stark geschrumpft, und unsere Konkurrenz (Schmiede-/Blechverarbeitungsbetriebe) wehrt sich mit verbesserter Fertigungstechnologie.

Für unsere angestrebte Markt- und Kostenführerschaft benötigen wir wirtschaftlichere Verfahren, als sie von unseren Konkurrenten angewandt werden. Unsere Verfahrensentwicklung muss sich demnach vermehrt an Zielen der Wirtschaftlichkeit und Umweltverträglichkeit orientieren. Für diese Zielsetzung, die uns in den vergangenen Jahren unsere Marktstellung gesichert hat, betreiben wir in Schaffhausen in enger Zusammenarbeit mit den Werken, dem Geschäftszweig Giessereianlagen und unseren Kunden erfolgreich Forschung und Entwicklung. Hier werden Innovationen für die Produkte- und Verfahrensentwicklung von der Idee bis zur Serienreife entwickelt und in die Praxis eingeführt (z. B. Impact-Formverfahren, Kontaktgiessen, schmelzmetallurgische Optimierung zur Einheitsschmelzerei, Georg Fischer Konverterverfahren etc.).

Was die Zusammenarbeit mit Japanern betrifft, arbeiten wir intensiv daran, zunächst Zulieferant der japanischen Transplants in England zu werden. Bereits konnten wir einen Vertrag über die Lieferung von Achsteilen mit Toyota in Grossbritannien abschliessen. Mit anderen japanischen Herstellern führen wir diesbezüglich Gespräche. Georg Fischer ist auch in Japan selbst als renommiertes Giessereiunternehmen bekannt. Unser giessereispezifisches Know-how wird in Japan uneingeschränkt respektiert. Viele Giessereien der japanischen Automobilhersteller fertigen Gussteile mit Kugelgraphit nach dem Georg Fischer Konverterverfahren. Die Japaner sind die bedeutendsten Lizenznehmer für das Georg Fischer Konverterverfahren.

Georg Fischer stellt mit über 1700 Bauteilen und Komponenten jährlich über 200 000 Tonnen Gussfabrikate her. Der Aluminiumguss weist dabei

Anton Alt

geboren 6. März 1936 in Saarbrücken (D)

Zivilstand verheiratet, 2 Kinder

Wohnort Schaffhausen

Ausbildung

1953 Mittlere Reife in Saarbrücken

1956 Abschluss Berufslehre als Stahlformer bei Dingler & Karcher, Saarbrücken

1959 Abschluss Ing. (Grad.), Staatliche Ingenieurschule Duisburg

Berufliche Laufbahn

1959 Eintritt als Giesserei-Assistent bei Georg Fischer Mettmann (damals Wagner & Engler)

1964 Ernennung zum Abteilungsleiter

1971 Abteilungsdirektor

1977 Stv. Ressortleiter Giessereien, konzernweit verantwortlich für Produktion Automobilguss

1978 Ernennung zum Geschäftsführer in Mettmann

1981 Geschäftsführer George Fischer (Lincoln) Ltd.

1982 Ernennung zum Direktor der Georg Fischer AG, Schaffhausen

1983 Leiter des Werks Singen

1986 Ernennung zum Mitglied der Konzernleitung
Verantwortlich für den Unternehmensbereich Giessereien

Mandate

- Vorsitzender des Fachverbandes Duktiles Gusseisen
- Mitglied des Präsidiums Verein Deutscher Giessereifachleute
- Mitglied Kuratorium Institut für Giessereitechnik
- Vizepräsident des Deutschen Giesserverbandes

eine stetig steigende Tendenz auf. Hält dieser Trend an, oder ist anzunehmen, dass der Leichtmetallguss durch die Entwicklung neuer Werkstoffe eines Tages gefährdet sein könnte?

Im westeuropäischen Automobilbau liegt der Anteil von Gusskomponenten aus Aluminium zurzeit bei ca. 47 Kilogramm pro Fahrzeug. Triebfeder für den verstärkten Einsatz von Aluminium sind die Forderungen des Gesetzgebers nach einer Senkung des CO₂-Ausstosses und die Verminderung des Kraftstoffverbrauches. Diese Ziele können über die Entwicklungsschwerpunkte Gewichtsreduktion und modernes Motormanagement erreicht werden. Für die Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik ist vor allem die Gewichtsreduktion durch steigenden Aluminiumeinsatz von strategischer Bedeutung. Denn es zeichnet sich in der Praxis ab, dass bestimmte Produktgruppen aus Eisen durch Aluminium substituiert werden. Wir wollen uns deshalb im Aluminium-Automobilguss die gleiche Marktstellung wie im Eisenguss erarbeiten. Für



«Unser Konzept besteht darin, Substitutionen von Schweiss- oder Schmiedekonstruktionen in wirtschaftlich und technisch zufriedenstellende Lösungen aus Guss umzusetzen.»

die Automobilindustrie ist gleichzeitig die gute Wiederverwertbarkeit von Aluminium ein massgebender Faktor für den verstärkten Einsatz dieses Werkstoffs. Nach einschlägigen Studien wird, abhängig von den Auflagen der Behörden, in den nächsten zehn Jahren eine Steigerung des Aluminiumgussgewichts auf 65 Kilogramm pro Fahrzeug erwartet. Bezogen auf die heutige konjunkturelle Situation dürfte sich in Europa ein realistisches Steigerungspotential von 250 000 bis 350 000 Tonnen pro Jahr und in Deutschland von etwa 70 000 Tonnen pro Jahr ergeben. Hiervon sind etwa 54 Prozent durch bereits besetzte Geschäftsfelder wie Zylinderblöcke und PW-Räder für Georg Fischer kaum zugänglich. Das zukünftige Potential in den noch aus-

baufähigen Geschäftsfeldern für hoch beanspruchte Sicherheitsteile bewegt sich für uns zwischen 30 000 und 40 000 Tonnen pro Jahr. Georg Fischer produziert gegenwärtig 15 000 Tonnen Aluminium pro Jahr, das heisst rund 4,5 Prozent des deutschen Marktes. Als realistische Zielsetzung wollen wir mittelfristig unseren heutigen Produktionsanteil mindestens verdoppeln.

Herr Alt, ich habe Sie als temperamentvollen, eher pragmatisch orientierten Menschen kennengelernt, der seinen Standpunkt mit Nachdruck zu vertreten weiss, wenn er von der Richtigkeit seiner Argumente überzeugt ist. Gleichzeitig sind Sie aber auch bereit, Gegenargumente zu respektie-

Professionalität und ehrenvolle Auszeichnungen

MS. Wer im raschen wirtschaftlichen Wandel auch Strukturbereinigungen mitverantworten muss, riskiert, dass schmerzliche Eingriffe weniger schnell in Vergessenheit geraten als Zeitausschnitte, in denen alles «rund» läuft. Anton Alt hat in den vergangenen Jahren einige schwierige Entscheidungen mitgetragen und wird dies, wenn auch in weit geringerem Masse, wohl auch in Zukunft tun müssen. Es entspricht nicht seinem Naturell, ungefragt über Gefühle zu sprechen, die ihn in solchen Situationen bewegen. Aus Überzeugung zu handeln heisst bei ihm – nach meiner Einschätzung – aber noch lange nicht, dass er nur die Sache und nicht die Menschen sieht, die ihren Arbeitsplatz verlieren. Es gibt Führungskräfte, die wenig empfinden, bevor sie andere Leute ihrem Schicksal überlassen und über dieses Wenige nach der Tat um so mehr Worte des Bedauerns verlieren. Anton Alt gehört nicht dazu.

Er gehört zu denjenigen, die ihren Beruf aus Berufung ausüben. Zersplitterung der Kräfte und Ablenkung auf zahlreichen «Nebenschauplätzen» sind ihm nicht willkommen. Als ich ihn fragte, was er sich denn seinerzeit bei der Karriereplanung nebst der Laufbahn eines Giesereifachmanns sonst noch hätte vorstellen können, sagte er ganz einfach: «nichts». Die «Prädestination des Überzeugungstäters» ist Georg Fischer gut bekommen. Den Grundstein dazu legte

Anton Alt dank umsichtigem Vorgehen bereits im Jahr 1983/84 als Leiter des Werks Singen, indem er die Fittingsproduktion auf eine wirtschaftliche Basis stellte und die Automobilgussaktivitäten vorantrieb. Zu jener Zeit erfolgte auch die Planung für die Verlagerung des heutigen Geschäftszweigs Verkehrstechnik Strasse im Rahmen eines mehrjährigen, umfassenden Strukturprojektes von Schaffhausen nach Singen.

Der Konzentrationsprozess der Unternehmensgruppe Fahrzeugtechnik am Standort Singen hatte trotz hohen Investitionen und langwieriger Bautätigkeit stets positive Ergebnisse zur Folge. Der Restrukturierungserfolg in den Geschäftszweigen Automobilguss und Verkehrstechnik in Singen spiegelte sich auch in den Rechnungen der Jahre 1991 und 1992 wider.

Anton Alt ist für seine herausragenden Kenntnisse in der Giessereitechnik mehrfach ausgezeichnet worden: 1973 wurde ihm vom Verein Deutscher Giesereifachleute für seine Verdienste um die Entwicklung und die Einführung des Konverterverfahrens zur Magnesiumbehandlung bei der Herstellung von Guss-eisen mit Kugelgraphit die Bernhard-Ossan-Medaille verliehen. Im vergangenen Jahr ehrte ihn dieselbe Vereinigung mit der höchstmöglichen Auszeichnung, der Adolf-Ledebur-Denk-münze.

ren, wenn diese mit der erforderlichen Hartnäckigkeit vorgebracht werden. Nach welchen Grundsätzen führen Sie Ihre Mitarbeiter, und was erwarten Sie umgekehrt von diesen?

Mit meinen Mitarbeitern pflege ich einen eher offenen, von Partnerschaft getragenen Führungsstil. Dies erscheint mir in der heute schwierigen Zeit wichtig. Dabei strebe ich für alle wesentlichen Entscheidungen einen von der Mehrheit getragenen Konsens an. Dies setzt ein beträchtliches Mass an Transparenz in der Entscheidungsvorbereitung voraus. Als äusserst wichtig hat sich vor allem das Überlassen von Freiräumen herausgestellt, so dass sich jeder einzelne Mitarbeiter zielgerichtet entwickeln kann. Hier sehe ich eine grundlegende Voraussetzung für das Entstehen guter Ideen für eine erfolgreiche Bewältigung der Zukunft. Von meinen Mitarbeitern erwarte ich vor allem Offenheit in ihrer Meinungsäusserung, auch wenn sich deren Standpunkt nicht mit meinen Ansichten deckt. Die Positionen der Mitarbeiter müssen klar sein. Man muss gegenseitig wissen, woran man mit dem Gesprächspartner ist. Berechenbarkeit auf der Basis gegenseitigen Vertrauens ist also Voraussetzung für ein konstruktives Klima.

Welches waren die schwierigsten Entscheide in Ihrer bisherigen Praxis?

Das waren eindeutig die Devestitionsentscheide für die Stilllegung der Grau- und Stahlgießerei in Schaffhausen und der

Stahlgießerei in Worms. Vor allem sind mir die damit verbundenen menschlichen Probleme äusserst nahe gegangen. Obwohl wir uns sehr um individuelle Lösungen jedes betroffenen Mitarbeiters bemüht haben, liessen sich Härtefälle doch nicht vermeiden. Aufgrund der derzeitigen gesamtwirtschaftlichen Situation werden wir vor derartigen Entscheidungen aber auch künftig nicht verschont werden.

Der Besuch wichtiger Kunden und die geographisch weit auseinanderliegenden Produktionsstandorte in der Fahrzeugtechnik bringen es mit sich, dass Sie verhältnismässig selten in Schaffhausen anzutreffen, also viel «auf Achse» sind. Abgesehen von dieser geschäftlich notwendigen Vitalität habe ich in meiner Vorstellung aber Mühe, mir Anton Alt zu Hause in ruhender Pose, etwa vor einem flackernen Kaminfeuer, vorzustellen. Täuscht dieser Eindruck?

Dieser Eindruck täuscht: Ich liebe mein gemütliches Zuhause an der Stokarbergstrasse, in welchem ich mich leider meistens nur am Wochenende gemeinsam mit meiner Familie entspannen kann. Aber selbst dann müssen nicht selten wichtige Vorbereitungsarbeiten für die kommende Woche erledigt werden. Demzufolge bleibt für ein berufsfremdes, in sich geschlossenes Hobby kein Spielraum. Für mich ist mein Beruf mein Hobby.

Interview: Markus Sauter



«Für mich ist mein Beruf mein Hobby.» Und eines, das ihm offensichtlich Freude macht, möchte man hinzufügen...

Fotos: Theo Stalder

Geschäftsgang 1992 und Ausblick 1993

Die deutliche konjunkturelle Abschwächung in der zweiten Jahreshälfte, insbesondere in Deutschland, hat den Geschäftsgang im Georg Fischer Konzern nachhaltig beeinflusst. Der Druck auf die Margen hat sich weiter verstärkt. Dies hat dazu geführt, dass die meisten Geschäftszweige die positive Entwicklung der ersten sechs Monate nicht im erwünschten Ausmass fortsetzen konnten. 1992 stand zudem im Zeichen einer Konzentration unserer Tätigkeiten. Ihre beschleunigte Realisierung machte erhebliche Aufwendungen erforderlich.

Die Konzernfakturierungen erreichten mit 2,49 Milliarden Franken den Vorjahres-

wert von 2,52 Milliarden Franken knapp. Die Währungseinflüsse wirkten sich mit rund 4 Prozent positiv aus. Die Stilllegung der Stahlgießereien in Schaffhausen und in Worms, der Verkauf des Stahlrohrgeschäfts in England und die Ausgliederung von weiteren Tätigkeiten haben die Umsatzentwicklung um rund 2 Prozent beeinträchtigt.

Diese Massnahmen sowie die konjunkturelle Entwicklung wirkten sich auch auf Bestellungseingang und Auftragsbestand aus. Der Bestellungseingang im Konzern liegt mit 2,34 Milliarden Franken etwa auf Vorjahreshöhe (2,38 Milliarden Franken). Der Auftragsbestand beträgt 0,88 Milliarden Franken gegenüber 1,08 Milliarden

Franken im Jahr 1991. Es ist gelungen, die Investitionen in Sachanlagen wie geplant erheblich zu senken.

Trotz der konjunkturellen Verschlechterung in der zweiten Jahreshälfte sowie der notwendigen Restrukturierungskosten wird Georg Fischer für das Jahr 1992 ein positives Konzernergebnis ausweisen. Es wird jedoch deutlich unter dem letztjährigen Konzerngewinn liegen. Das operative Resultat wird dank zahlreichen Massnahmen zur Effizienzsteigerung in gerin-

gerem Masse betroffen. Die Anpassung von Produktionskapazitäten und die strikte Bewirtschaftung des Umlaufvermögens führten zu einer beträchtlichen Verringerung der gebundenen Mittel.

Verwaltungsrat und Konzernleitung rechnen für 1993 nicht mit einem konjunkturellen Aufschwung. Die konsequente Ausrichtung auf die Haupttätigkeiten, verbunden mit innovativem und offensivem Verhalten im Markt, wird sich aber positiv auswirken.

Georg Fischer erhöht Effizienz in der Temperguss-Fittingsproduktion

Georg Fischer ist der führende Hersteller für Tempergussfittings im europäischen Markt. Mit der Akquisition der Fittings Traisen GmbH (A) im Jahre 1990 konnte diese Position weiter ausgebaut werden. Die Strategie von Georg Fischer ist darauf ausgerichtet, seine Marktführerschaft auszubauen.

Der Verwaltungsrat der Georg Fischer AG hat deshalb angesichts der konjunkturellen Entwicklung beschlossen, die Fittingsproduktion in Bedford (GB), die George Fischer Castings Ltd., im Verlauf

des Jahres 1993 stillzulegen. Der etappenweise Abbau der rund 300 Arbeitsplätze erfolgt im Rahmen eines Sozialplans.

Das Produktionsvolumen des Werkes Bedford wird in die beiden Werke Singen (D) und Traisen (A) integriert. Damit kann der geplanten Effizienzsteigerung in hohem Masse Rechnung getragen werden. Die Lieferbereitschaft am englischen Markt wird auch weiterhin durch das Distributionszentrum von Georg Fischer in Coventry (GB) sichergestellt.

Neuausrichtung der Branchen Verschleiss-teile und Rhenocast

Im Rahmen der Konzentration auf die Kerntätigkeiten im Georg Fischer Konzern ist es dem Unternehmen gelungen, unter Erhaltung der bestehenden Arbeitsplätze verschiedene Nebentätigkeiten auszugliedern. Es handelt sich dabei um die Branche Verschleiss-teile, welche als Joint-venture mit der Maschinenfabrik Liezen Ges.m.B.H. weitergeführt wird, und um die Branche Rhenocast, welche ihre Aktivitäten als neugegründete Gesellschaft fortsetzt.

Die Geschäftstätigkeiten der **Branche Verschleiss-teile** in der Unternehmensgruppe Rohrleitungssysteme werden rückwirkend auf den 1. Oktober 1992 in die neugegründete Firma Georg Fischer Verschleiss-technik AG mit Sitz in Schaffhausen eingebracht und als Joint-venture

mit der Maschinenfabrik Liezen Ges.m.b.H., Österreich, weitergeführt. Der in den vergangenen Jahren erzielte Umsatz belief sich auf durchschnittlich 20 Mio. Franken. Die neue Gesellschaft übernimmt alle 20 Mitarbeiter und ist dank der langjährigen Erfahrung in der Lage, das vorhandene Marktpotential auf dem Gebiet hochbeanspruchter Gussteile für Maschinen und Anlagen (vor allem für die Gesteinszerkleinerung in Sand- und Kieswerken) weiter auszubauen.

Rückwirkend auf den 1. Dezember 1992 werden die Aktivitäten der **Branche Rhenocast**, welche Komponenten aus Mineralguss für die Werkzeugmaschinenindustrie herstellt, aus der Georg Fischer Formtech AG ausgegliedert und in Form eines Management-Buy-Out durch den bisherigen Branchenleiter in die neuge-

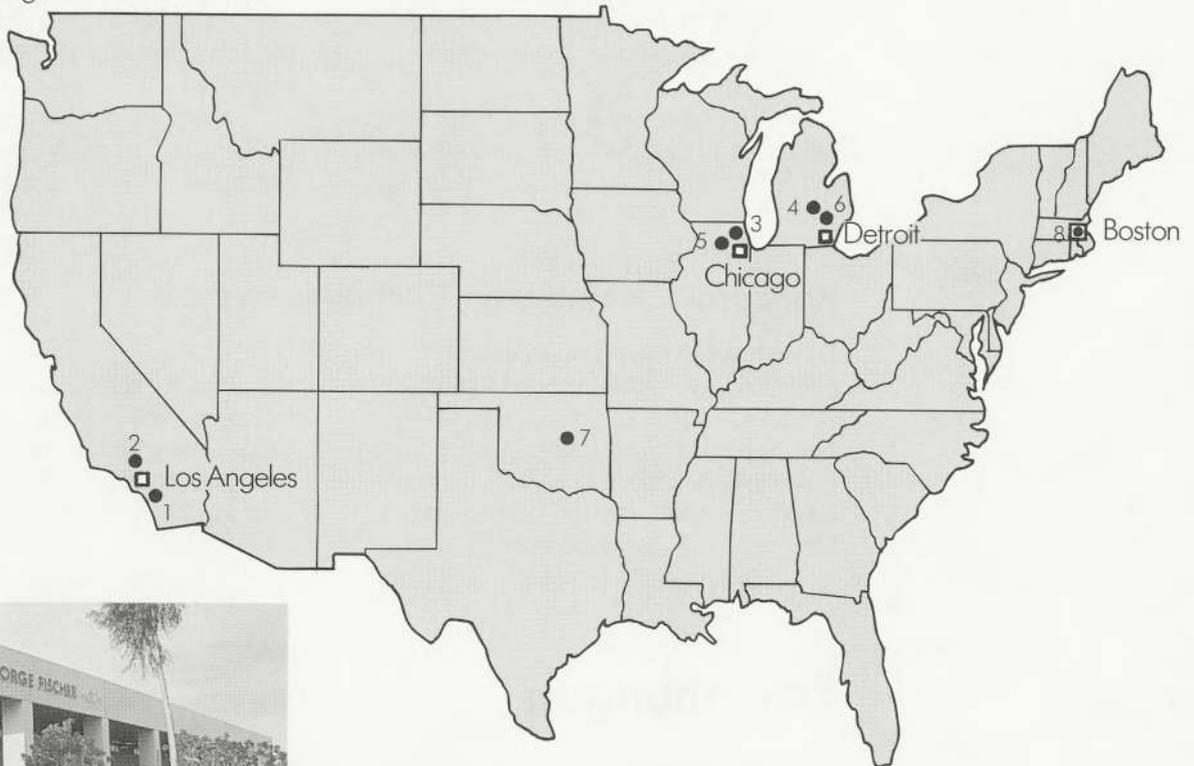
gründete Gesellschaft RHENOCAST AG mit Sitz in Schaffhausen eingebracht. Diese Lösung stellt eine kontinuierliche Weiterführung der Aktivitäten mit dem bisherigen Bestand von 10 Mitarbeitern

sicher und ermöglicht gleichzeitig eine enge Zusammenarbeit mit dem bestehenden Kundenkreis. Die neue Gesellschaft führt ihre Geschäftstätigkeit am bisherigen Standort weiter.

Georg Fischer in den USA

EW. Die folgenden Georg Fischer Gesellschaften sind in den USA operativ tätig. Sie sind zusammengefasst in der Länder-

holding-Gesellschaft **George Fischer Corporation (Lincolnshire, Illinois).**



George Fischer Signet, Inc. Tustin, California



George Fischer Foundry Systems, Inc. Holly, Michigan



Buss (America), Inc. Bloomingdale, Illinois

Unternehmensgruppe Rohrleitungssysteme

- 1 George Fischer Signet, Inc. (Tustin, California)
Verkaufsorganisation RLS, 53 Mitarbeiter
- 2 Signet Scientific Company (El Monte, California)
Entwicklung, Produktion und Verkauf von Durchfluss- und Analysegeräten, 123 Mitarbeiter

Unternehmensgruppe Fertigungstechnik

- 3 Charmilles Technologies Corporation (Lincolnshire, Illinois)
Verkauf und Service für Charmilles Produkte, 78 Mitarbeiter
- 4 Charmilles Technologies Manufacturing Corporation (Owosso, Michigan)
Senkerosionsmaschinen für den Volumenmarkt, 71 Mitarbeiter

Unternehmensgruppe Anlagenbau

- 5 Buss (America), Inc. (Bloomingdale, Illinois)
Schüttgutaufbereitung, Misch- und Knettechnik, 43 Mitarbeiter
- 6 George Fischer Foundry Systems, Inc. (Holly, Michigan)
Giessereianlagen, 168 Mitarbeiter
- 7 Zweigniederlassung: Goff Division (Seminole, Oklahoma)
- 8 Buss Process Technologies Corporation (Boston, Massachusetts)
Joint-venture mit Herzog-Hart; Verfahrenstechnik, 7 Mitarbeiter

Organisatorische und personelle Änderungen

Unternehmensgruppe Fertigungstechnik

Die Unternehmensgruppe Fertigungstechnik ist seit Beginn des Jahres 1992 von Bertrand Dusseiller und Ernst Hofmann gemeinsam geführt worden. Dabei war B. Dusseiller für den Geschäftszweig Elektroerosionstechnik verantwortlich, während E. Hofmann den Geschäftszweig Flexible Bearbeitungssysteme (B + W) betreute.

Die Führungsverantwortung in der Unternehmensgruppe Fertigungstechnik wurde mit Jahresbeginn 1993 wie folgt geregelt: Anstelle von Ernst Hofmann übernimmt

Bertrand Dusseiller, Leiter Konzernstab Planung und Mitglied der Konzernleitung, die Verantwortung für den Geschäftszweig Flexible Bearbeitungssysteme.

André Richoz, Geschäftsleiter Charmilles Technologies S. A., übernimmt als Stellvertretendes Mitglied der Konzernleitung die Führungsverantwortung für den Geschäftszweig Elektroerosionstechnik.

Dr. Ernst Hofmann ist am 31. Dezember 1992 nach fast 40jährigem erfolgreichem Engagement in verschiedenen Funktionen aus unserem Unternehmen ausgetreten.

Konzernstab Finanzen, Rechnungswesen

Dienstzweig Konzernrevision

Per 1. Januar 1993 hat **Eric Urban**, lic. oec. HSG, seit 1. Oktober 1991 Stellvertreter von B. Stoll, die Leitung der Konzernrevision übernommen.

Benjamin Stoll, seit 1975 Leiter des Dienstzweiges Konzernrevision, wird

zukünftig für die finanzielle Betreuung der Konzernholding und Länderholding-Gesellschaften, für Steuerfragen sowie für Sonderaufgaben im Konzernstab Finanzen und Rechnungswesen zuständig sein.

Ernennungen

Der Verwaltungsrat hat in seiner Sitzung vom 4. Dezember 1992 folgende Ernennungen vorgenommen:

Stellvertretendes Mitglied der Konzernleitung:

André Richoz, Geschäftsleiter Charmilles Technologies S. A.

Georg Fischer Giessereianlagen AG Vizedirektor:

Beat Sturzenegger, Leiter Branche Giessereianlagen

Erteilung von Prokura-Unterschriften

Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG

Martin Nef, Leiter Verkauf + Marketing, Geschäftszweig Metall

Jürg Brunner, Leiter Einkauf, Geschäftszweig Kunststoff

Dr. Helmut Hilger, Leiter Forschung + Entwicklung, Branche Versorgungssysteme, Geschäftszweig Kunststoff

Serge Steinmann, Leiter Verkauf Branche Versorgungssysteme, Geschäftszweig Kunststoff

Anske Boumann, Leiter Marketing + Verkauf, Signet Europa, Geschäftszweig Automation

Rolf Leutert, Leiter Logistik, Geschäftszweig Automation

Georg Fischer Plastik AG, Seewis

Peter Brauchli, Leiter Finanz- und Rechnungswesen

Georg Fischer Giessereianlagen AG

Walter Ammann, Leiter Controlling

Joachim Kähne, Verkaufingenieur

Helmut Krampe, Verkaufingenieur

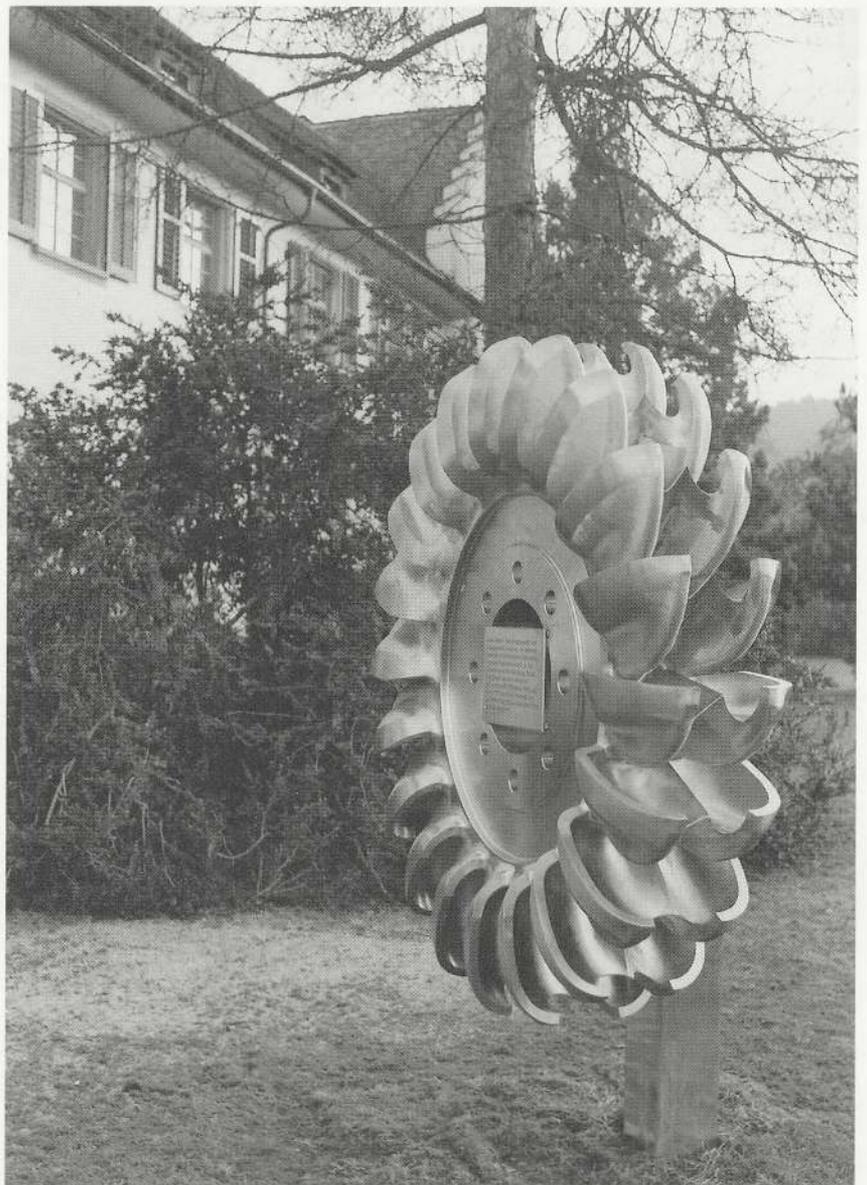
Peltonrad als bleibendes Symbol der Stahlgiesserei Schaffhausen

Vor Jahresfrist wurde die Schmelzerei in der Georg Fischer Stahlgiesserei Schaffhausen parallel zur Auslieferung des letzten Kundenauftrags mit dem Abguss eines speziellen Peltonturbinenrades definitiv stillgelegt. Dieses Rad mit rund 2,9 Tonnen Gewicht und einem Durchmesser von 1,80 Metern ist auf dem Areal des Klosterguts Paradies im Eingangsbereich der Eisenbibliothek aufgestellt worden. Es wurde Mitte Dezember 1992 in einem kleineren Kreis von noch aktiven Mitarbeitern der Stahlgiesserei symbolisch eingeweiht.

Das Turbinenrad legt im Ausbildungszentrum des Konzerns stellvertretend für andere Höhepunkte in der langjährigen Geschichte des renommierten Betriebs Zeugnis ab von der herausragenden Fertigkeit, mit welcher insgesamt über 3500 Peltonräder in allen Dimensionen für hydraulische Turbinen hergestellt wurden. Die Hinweistafel am neuen Standort trägt folgende Inschrift:

«Dieses Pelton-Wasserturbinenrad aus hochlegiertem Stahlguss, von welchem Tausende in verschiedenen Dimensionen hergestellt wurden, erinnert an den weltweit guten Ruf der Georg Fischer Stahlgiesser aus dem Mühlental. Die kommerzielle Stahlguss-Fertigung wurde 1877 von Georg Fischer II aufgenommen und 1992 aus wirtschaftlichen Gründen eingestellt.»

Soweit der bekannte Sachverhalt, wie er in einer separaten Medieninformation auch der Öffentlichkeit der Region Schaffhausen zugänglich gemacht wurde. Horst Hoffmann, interimistischer Leiter des Geschäftszweigs Kundenguss, hat in seiner Grussadresse vom 14. Dezember 1992 die richtigen Worte gefunden und dem denkwürdigen Anlass auch eine zusehenswerte Note verliehen. Sie mochte vor



Ein Peltonrad, das für viele steht...

allen denjenigen aktiven Mitarbeitern der Stahlgiesserei Mut machen, die im schwierigen wirtschaftlichen Umfeld noch keinen neuen Arbeitsplatz gefunden hatten.

In seinem kurzen Rückblick auf die traditionsreiche Geschichte des Schaffhauser Stahlgusses wies Hoffmann darauf hin, dass vor Jahrzehnten auch weitere bekannte Erzeugnisse wie zum Beispiel Lauf-



... und dessen herausragende Qualität auch den Fachmann noch immer zu begeistern vermag.

und Triebräder für Lokomotiven, Kreuzspeichen- und Simplex-Räder für Nutzfahrzeuge und später gross dimensionierte Dampfturbinengehäuse, mehr als 100 Pumpengehäuse für Nuklearkraftwerke sowie gegen 1000 Panzerwannen und -türme für die Pz 61 und Pz 68 der Schweizer Armee aus dem Betrieb hervorgegangen sind. Gewissermassen als abschliessender Höhepunkt in der Geschichte der Schaffhauser Stahlgießerei ist die herausragende Rolle von Georg Fischer beim Grossprojekt des neuen Schweizer Kampfpanzers Pz 87 Leo zu

Walter Schneider bei seinem Exkurs zurück in die Geschichte, die aus wirtschaftlichen Gründen keine Zukunft haben konnte.

Fotos: Theo Stalder



erwähnen. Die Giesserei wurde 1980 Mitbegründerin des schweizerischen Industriekonsortiums unter der Federführung von Contraves und war als Generalunternehmerin für die geschweisste und einbaufertig bearbeitete Wanne verantwortlich. Das Grossprojekt ist zeitlich und qualitativ nach Plan und damit zur vollen Zufriedenheit des Kunden abgewickelt worden.*

Das herzliche «Glück auf!» von Horst Hoffmann an die Adresse der scheidenden Mitarbeiter wurde dann in einem zweiten Teil des besinnlichen Anlasses von Walter Schneider engagiert «weiterentwickelt». Als langjähriger Betriebsleiter der Stahlgießerei aufs engste mit Freud und Leid seiner Mitarbeiter verbunden,



Horst Hoffmann weiss, wovon er spricht, und er tut es so, dass seine Worte ankommen.

hat es Walter Schneider, unterstützt durch Gebhard Sutter und andere Personalverantwortliche, mit grosser Umsicht und Fürsorge verstanden, die teilweise harten Konsequenzen der Stilllegung für die Betriebsangehörigen so gut wie nur möglich zu mildern. Diese Haltung hat ihn in den Augen der meisten Mitarbeiter bis zum Schluss als glaubwürdigen, kompetenten Chef ausgezeichnet.

Vor diesem Hintergrund konnte es sich Walter Schneider an diesem symbolbehafteten Tag auch durchaus leisten, etwas grosszügiger als sonst üblich, ins Anekdotische abzuschweifen und der versammelten Runde im Gewölbekeller des Klostersgutes einige ausgewählte Objekte aus der Geschichte des nunmehr stillgelegten

Betriebs vor Augen zu führen. Mit besonders anschaulichen Erklärungen wies der Betriebsleiter auf die Entstehung und die Funktion der sogenannten Stahlofenglocke aus Stahlformguss hin, die seit dem 14. Dezember als besonderes Schmuckstück die historische Sammlung der Firma ziert. Das Verfahren zur Herstellung dieses Instruments geht auf ein 1851 angemeldetes Patent von J. Mayer zurück. Dem «Rezept» ist unter anderem zu entnehmen, dass die Mischung des Formmaterials nebst «1728 Kubikzoll Tonerde und 45 Einheiten Eiweiss auch 70 Kubikzoll Bierhefe» zu enthalten habe... Keine Bieridee, wie der jahrzehntelange Gebrauch der Glocke zeigt! Der Hinweis zu diesem einzigartigen Exponat lautet denn auch:

«Diese Glocke («Stahlofenglocke») wurde im Jahr 1898 in der Stahlgießerei im Mühlental gegossen und in ungebroche-

ner Tradition bis zum letzten Abstich am 1. November 1991 vom Meister der Schmelzerei dazu verwendet, die Giessmannschaft durch Glockenzeichen zum Abholen der Schmelze zu rufen.»

Walter Schneider machte die rund 50 Anwesenden auf den Umstand aufmerksam, dass der klar definierte Bestimmungszweck der Glocke von den Giessern immer respektiert und die Glocke im Betrieb niemals missbräuchlich geläutet wurde.

Die Gruppe der Nachdenklichen hat jenem Brauch auch am neuen Standort spontan Respekt gezollt. Niemand hat das ehrwürdige Ding vor dem Aufbruch zum geselligen Trunk im Refektorium angerührt. Takt heisst bekanntlich, wissen, was es geschlagen hat. Auch wenn keine Glocke läutet. Markus Sauter

*Detaillierte Informationen zur Geschichte der Stahlgießerei Schaffhausen finden sich in der von W. A. Matejka verfassten Darstellung «Höhepunkte der Stahlgussentwicklung bei Georg Fischer von 1802 bis 1991». Diese Schrift in Form eines Separatdrucks kann – solange Vorrat – bei der Redaktion «intern» (Telefon intern 28 22) unentgeltlich bezogen werden.

Grossauftrag für die Georg Fischer GmbH in Mettmann

Die Georg Fischer GmbH in Mettmann/D hat von den Ford-Werken AG in Köln den Auftrag zur Serienlieferung von fertig bearbeiteten Schwenklagern und Schräglenkern im Gesamtwert von 150 Mio. DM erhalten. Die Auftragsabwicklung ab 1995 erstreckt sich über einige Jahre.

Die Teile sind für die Vorder- und Hinterradaufhängung einer neuen Grossraumlimousine mit der Kurzbezeichnung MPV VX 62 bestimmt, die von der Volkswagen AG gemeinsam mit Ford von der neugegründeten Joint-Venture-Gesellschaft Auto Europa Automovels Lda. in Setubal/Portugal ab Ende 1994 gebaut wird. Geplant ist die Produktion von rund 180 000 Fahrzeugen pro Jahr.

Den gegossenen Achsteilen, die aus einer engen Zusammenarbeit zwischen den Forschungs- und Entwicklungsabteilungen

von Georg Fischer und der für die Konstruktion des Fahrwerks zuständigen Volkswagen AG hervorgegangen sind, wurde aus technischen und wirtschaftlichen Gründen gegenüber einer aus mehreren Komponenten durch Schweißen zusammengefügte Bauweise der Vorzug gegeben. Die Gusskonstruktion ist leichter als die Schweisskonstruktion und trägt dadurch auch zur Verminderung des Kraftstoffverbrauchs eines Fahrzeugs bei.

Mit der Übernahme der Fertigbearbeitung von Gussteilen entspricht Georg Fischer dem Wunsch der Automobilhersteller nach verstärkter Arbeitsteilung und unternimmt einen weiteren Schritt vom Gusslieferanten zum Produzenten einbaufertiger Komponenten.

Unterstützung für neues Giessverfahren

Die vorwiegend im Automobilguss tätige Georg Fischer GmbH, Mettmann/D, wird zur Realisierung des Kontaktgiessverfahrens bei der Sphärogusserstellung vom Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit einen finanziellen Beitrag im Umfang von einigen Millionen DM erhalten. An der Entwicklung dieses Verfahrens war auch der Geschäftszweig Giessereianlagen in Schaffhausen beteiligt.

Beim Kontaktgiessen handelt es sich um ein neuartiges, umweltschonendes Verfahren, welches das Verhältnis von gutem Guss zur insgesamt benötigten Kreislaufmenge erheblich verbessert. Zudem werden die produktbezogenen Schadstofffrachten wie Staub usw., der Reststoffan-

fall sowie der Energieaufwand im Giessprozess um bis zu 20 Prozent reduziert.

Mit dem finanziellen Zuschuss unterstützt und anerkennt das Ministerium die von Georg Fischer getätigten hohen Investitionen zur Verminderung von Umweltbelastungen. Georg Fischer setzt sich seit Jahren konsequent zum Ziel, die Produktionsverhältnisse im Konzern soweit wie möglich auf die Erfordernisse einer intakten Umwelt auszurichten und bietet am Markt auch entsprechende Verfahren an. Bereits vor einigen Monaten ist Georg Fischer von Minister Dr. Klaus Töpfer in Bonn im Rahmen eines Wettbewerbs für umweltfreundliche Technologien für das Projekt «Verfahren zur Regenerierung von Gieserei-Altsand» ausgezeichnet worden.

Organisatorische und personelle Änderungen

Geschäftszweig Verkehrstechnik

Der bisherige Geschäftszweig Fahrzeugtechnik wurde ab 1. Januar 1993 in **Geschäftszweig Verkehrstechnik** (GZ VKT) umbenannt. Der Geschäftszweig Verkehrstechnik strebt eine starke Position als Zulieferer von Komponenten und einbaufertigen Bauteilen für die Fahrzeug- und Eisenbahnindustrie an. Schwerpunkte sind dabei der Achs- und Kuppelungsbereich mit gleichzeitiger Ausweitung des bestehenden Sortiments.

Organisatorisch wird der Geschäftszweig Verkehrstechnik in die zwei Branchen **Verkehrstechnik Strasse** und **Verkehrstechnik Schiene** gegliedert. Die Branchenleiter unterstehen der Geschäftsleitung.

Die Abteilungen Engineering (Dr. Kurt Schedrat) und Qualitätssicherung (Hans Reich) sind für beide Branchen tätig und unterstehen in diesen Funktionen der Geschäftsleitung.

Leiter der Branche Verkehrstechnik Schiene mit Standort Schaffhausen ist **Otto Ziegler, Ing. HTL**. Die Leitung der Branche Verkehrstechnik Strasse wurde

ab 1. Januar 1993 **Wolfram Stecher, Dipl.-Ing.**, übertragen. In dieser Funktion unterstehen ihm die Abteilungen Verkauf (Alex Hueber), Techn. Verkauf (Urs Haus), Logistik (Wilfried Loew), Arbeitsvorbereitung (Ernst Schlatter), Bearbeitung/Montage (Herbert Brüggemann).

Wolfram Stecher ist am 23. Februar 1940 geboren. Nach Abschluss des Studiums der Giessereitechnik an der Hüttenschule Duisburg war er in leitenden Funktionen bei der Otto Junker GmbH, Pose-Marré Edelstahlwerk GmbH und Foundry Design Corp. tätig, bevor er ab 1. November 1984 als leitender Projektingenieur im Geschäftszweig Giessereianlagen bei Georg Fischer eintrat. Zuletzt war W. Stecher als Technischer Leiter und Geschäftsführer für die Georg Fischer GmbH, Worms/D, tätig.

Unternehmensgruppe Rohrleitungssysteme

Moderne Trinkwasserinstallationssysteme

Einmal mehr lud die Unternehmensgruppe Rohrleitungssysteme Journalisten der Schweizer Fach- und Regionalmedien zu einem Informationstag ein. Gastgeber waren die Branche Haustechnik und der Verkauf Schweiz. Anlass der Veranstaltung waren die Sortimentserweiterungen, die das Vollkunststoffrohr-System INSTAFLEX auf Anfang 1993 erfahren hatte.

Am 20. Januar 1993 stellte man den dreizehn Medienvertretern das komplette INSTAFLEX-System mit all seinen Komponenten vor. Hervorgehoben wurde dabei natürlich besonders unsere Weltneuheit auf dem Gebiet der Hausinstallationen: Die Heizwendel-Schweissmuffe mit integrierter Rohrfixierung, die an der Swissbau in Basel zum ersten Mal einer breiteren Öffentlichkeit vorgestellt wurde.

Die INSTAFLEX PB Heizwendel-Schweissmuffe unterscheidet sich in drei wesentlichen Punkten von herkömmlichen Formteilen dieser Verbindungsart:

- Durch ausgereifte Produktionstechniken ist es gelungen, die Toleranzfelder von Rohr und Formteil entscheidend einzuengen, so dass die Rohrendenbearbeitung entfällt.
- Durch die in das Formteil integrierte Rohrfixierung werden keine zusätzlichen Haltevorrichtungen benötigt. Die Muffe ist somit auch an schwer zugänglichen Stellen problemlos einbaubar.
- Durch den codierten Einsteckeranschluss des Schweissgerätes ans Formteil sind Programmierfehler ausgeschlossen, die Schweissung kann per Knopfdruck gestartet werden.

Zu dem Komplettsystem INSTAFLEX gehören neben diesem neuentwickelten Formteil auch Stangenrohre von d 16 bis d 110 aus Polybuten, flexible Rohre von d 16 bis d 25 sowie die entsprechenden Verbindungstechniken: Klemmverbinder, Heizelement-Muffenschweissung, Heiz-



Reiner Beccard erläutert das Thema der modernen Trinkwasserinstallationen aus der Sicht des Normungsbeauftragten.

wendel-Schweissung. Das PC-Programm Dendrit erleichtert zudem den Anwendern die Planung und Auslegung der Installation.

Christof Blumer, Leiter Verkauf Schweiz, eröffnete die Veranstaltung im Trainingcenter Schaffhausen mit einem Überblick über die Entwicklung der Sanitärsysteme von Georg Fischer.

Mirco Canonica (links) erklärt den Medienvertretern die Produkteausstellung im Trainingcenter Schaffhausen.





Otto Bredies vom «Südkurier», Chantal Nagel von «Gas Wasser Abwasser» und Richard Wunderli von der «Klettgauer Zeitung» (v. l. n. r.) bei der Vorbereitung ihrer Schweissarbeiten.

Fotos: Theo Stalder

Die Werkstoffvorteile von Polybuten und die verschiedenen Installationsmöglichkeiten bildeten den Schwerpunkt im eigentlichen Kernreferat von Roland Kaiser, Leiter Systemtechnik, und Peter Moser, Produktmanager Verkauf Schweiz. INSTAFLEX bietet den Installateuren nun endlich die Möglichkeit, von der Kellerverteilung bis zu jeder Zapfstelle mit einem System aus einem Material zu arbeiten. Und dies unter Berücksichtigung eines vernünftigen Preis-Leistungs-Verhältnisses.

Den Abschluss machte Reiner Beccard, der Rohrleitungssystem-Normungsbeauftragte aus Deutschland, der angesichts

des europäischen Wendejahres einiges zu Normen auf dem Gebiet der Hausinstallationen zu sagen hatte.

Bei der anschliessenden Fragestunde war festzustellen, dass gerade die Normierung ein Thema ist, das die Journalisten der Fachpresse besonders interessiert. Technische Fragen wurden hauptsächlich zum neuen Heizwendel-Schweissverfahren gestellt, über das die angereisten Journalisten selbstverständlich möglichst viel in Erfahrung bringen wollten.

Nach einem Lunch und einem kurzen Einblick in die Produkteausstellung im Trainingcenter verabschiedete sich ein Teil der Medienleute. Einige liessen sich die Gelegenheit nicht entgehen, einen Rundgang auf dem Ebnat zu machen, und andere traten gleich selbst in Aktion. Peter Moser und Roland Kaiser führten diese letzte Gruppe in den Praxisraum, wo jeder persönlich eine Schweissung ausführen und sein Übungsstück als Erinnerung an diesen Tag mit nach Hause nehmen konnte. Gibt es eine bessere Art, die einfache Handhabung der Schweissverfahren zu demonstrieren?

Das Echo bei den dreizehn Journalisten, die an dieser Medienkonferenz teilnahmen, war durchwegs positiv. Radio Munot strahlte noch am gleichen Tag ein kurzes Interview mit Christof Blumer aus.

Claudine Saurer

Neues Konzept auf der Kunststoffmesse in Düsseldorf

Alle drei Jahre findet die bedeutende Internationale Kunststoffmesse in Düsseldorf statt. Auch die Kunststoffindustrie hat gegenwärtig mit der weltweiten Konjunkturschwäche zu kämpfen. Doch Ende 1992 haben 250 000 Messebesucher und etwa 2000 Aussteller aus vierzig Ländern gewisse Hoffnungen geweckt und belebende Akzente gesetzt.

Im Mittelpunkt des Interesses standen Rohstofflieferanten, Verfahrensanbieter und Kunststoffmaschinen-Hersteller mit ihren Zulieferanten. Das Fachgebiet Rohrleitungssysteme spielte dabei eher eine Nebenrolle.

Moderne Kunststoffe findet man in einer wachsenden Zahl von Anwendungen in immer ausgefeilteren Erzeugnissen. Dafür erntet die Industrie nicht immer Lob, sondern sieht sich auch einer Vielzahl von Angriffen ausgesetzt und wird manchmal sogar als Umweltverschmutzer an den Pranger gestellt. So war an der Messe in Düsseldorf das Kunststoffrecycling ein beherrschendes Thema. Bekanntlich wird der weitaus grösste Teil des weltweit geförderten Mineralöls, der Hauptrohstoff für die Kunststoffherzeugnisse, auf direktem Weg in Öfen der Industrie, der Haushalte und nicht zuletzt in den Autos verbrannt. Etwa fünf Prozent des wertvollen Mineralöls werden für die Herstellung von

Kunststoffen abgezweigt, was einen geringeren Energieaufwand erfordert als die Herstellung von Werkstoffen, die durch Kunststoff ersetzt werden.

Heute ist eine unbedenkliche Verbrennung von Kunststoffen unter Nutzung der Heizenergie möglich. Ein Recycling um des Recyclings willen, ohne die Kosten und den Energieaufwand zu beachten, ist kein ernsthafter Beitrag zum Schutze der Umwelt. Es kommt auf die Gesamtbilanz an. Ökobilanzen von technischen Kunststoffen im Rohrleitungsbau erbringen gute Gewinne für unsere Umwelt. Kriterien dafür sind im nebenstehenden Kasten aufgezeigt.

Unser Messteam freute sich, eine Vielzahl von herausragenden Besuchern willkommen heißen zu dürfen. So informierte sich auch Hans J. Zimmermann, Vorstandsvorsitzender von Thyssen Schulte, über die innovative Infrarotschweisstechnologie.

Wir haben bewusst auf die Präsentation einer Vielzahl von Produkten aus unserem breiten Sortiment verzichtet. Unter unserem Messemotto «Entdecken Sie IR: Neue Schweisstechnologie im Kunststoff-Rohrleitungsbau» haben wir fast ausschliesslich diese Neuheit vorgestellt. Die Infrarotmaschinen wurden attraktiv präsentiert und praktisch vorgeführt. Das Projektteam aus Schaffhausen und Albershausen hatte die Ausstellung durch vorbildlichen Einsatz kreativ geplant und vorbereitet.

Zu unseren Besuchern zählten auch Ulrich Bremi, Präsident des Georg Fischer Verwaltungsrates, und Martin Huber, Präsident der Konzernleitung. Gemeinsam mit

Ökobilanz Kunststoff-Rohrleitungssysteme

Passiva

- Rohstoffbedarf
- Energiebedarf
- Belastungen
 - Luft
 - Wasser
 - Deponie
- Gewinne
 - ökonomische
 - technische
 - ökologische

Aktiva

- Anwendungen
- Produktnutzen
 - Lebensdauer lang
 - Recyclingumfang gut
 - chemische Widerstandsfähigkeit hoch
 - Verarbeitung einfach
 - Rohrleitungsverlust gering
 - Wirtschaftlichkeit günstig



Hans J. Zimmermann (rechts), Vorstandsvorsitzender von Thyssen Schulte, mit Heinrich Hillinger (Mitte), stellvertretender Geschäftsführer der Georg Fischer GmbH, Albershausen; und Jörg Wermelinger (links), Gruppenleiter Verbindungstechnologie, Forschung + Entwicklung, Branche Industriesysteme, Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG, Schaffhausen.

dem Leiter der Verkaufsgesellschaft in Albershausen, Dr. Eckart von Kirchbach, informierten sie sich über unser Konzept sowie die Infrarottechnologie. Dabei ging Bremi gezielt mit positiven Anregungen auf die Maschinenkonzeption ein.

Trotz Kapazitätsaufstockung war der Besucherandrang zeitweise kaum zu bewältigen. Doch dieser Herausforderung hat



Dr. Eckart von Kirchbach, Geschäftsführer der Georg Fischer GmbH, Albershausen; Martin Huber, Präsident der Georg Fischer Konzernleitung; Ulrich Bremi, Präsident des Verwaltungsrates; und Heinrich Hillinger, Georg Fischer GmbH, Albershausen (v. l. n. r.).

sich das gesamte Team mit grossem Engagement gestellt. Die Besucher informierten sich bei praktischen Vorführungen und durften auch selbst Schweissungen vornehmen. Die vielen Varianten zum Thema Kunststoffschweissen mit Hochleistungswerkstoffen für Rohre, Formstücke und Armaturen mit verschiedenen Verfahren für unterschiedliche Bedürfnisse, gut aufeinander abgestimmt und aus einer Hand, wurden von uns erstmals messebegleitend ausserhalb des Geländes gezeigt.

Die Resonanz der Messebesucher auf unser komplettes Angebot an Maschinen und Werkzeugen für den Kunststoff-Rohrleitungsbau und die innovative Schweiss-technologie darf als ausserordentlich gross bezeichnet werden.

Heinrich Hillinger



Aus dem Ausstellungsprogramm: die Infrarotschweissmaschine IR 225.

ISO 9001 Zertifikat für Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG, Schaffhausen

In der letzten Januarwoche 1993 wurden alle bisher noch nicht zertifizierten Einheiten der Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG am Standort Schaffhausen, die Branche Rohrverbindungstechnik an den Standorten Schaffhausen und Singen eingeschlossen, von der Schweizerischen Vereinigung für Qualitätssicherungs-Zertifikate SQS nach ISO 9001 überprüft und zertifiziert.

Aus dem Auditbericht zitieren wir den Gesamteindruck: «Die Firma Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG, Schaffhausen, inkl. der Rohrverbindungstechnik in Singen (D), hat ein integrales Qualitätssystem auf der Basis ISO 9001/EN 29001 aufgebaut und in die Praxis umgesetzt. Die Geschäftsleitung und das Kader haben es verstanden, durch positive Motivation die aktive Mitarbeit bei der Systemumsetzung aller Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen für das Qualitätssystem zu gewinnen. Dies zeigte sich insbesondere an der bei allen auditierten Bereichen vorgefundenen Akzeptanz des Qualitätssystems, sowie den Glauben an den materiellen Nutzen.»

Das QS-Handbuch als Dachdokument erhielt die Beurteilung «zukunftsweisend, systematisch, griffig und verständlich».

Das Urteil der SQS-Auditoren ist für alle Mitarbeiter höchst erfreulich und eine wohlverdiente Anerkennung für die intensive Arbeit auf allen Stufen während zweier Jahre.

Viele unserer Produkte sind in sehr anspruchsvollen Anwendungsgebieten wie Trinkwasser, Gas, Chemikalien usw. eingesetzt. An die Qualität werden deshalb sehr hohe Anforderungen gestellt. Das ISO-Zertifikat weist aus, dass wir fähig sind, diese hohen Anforderungen zu erfüllen. Die umfassende Beschäftigung mit unseren Abläufen liessen uns aber auch Verbesserungspotentiale aufspüren, die es nun zu erschliessen gilt.

Mit dem bestandenen Audit ist ein grosses Ziel erreicht, jetzt wollen wir das Erreichte festigen, weiterentwickeln, aber auch vereinfachen. In drei Jahren werden wir wieder überprüft, das Thema «Qualitätssicherung» ist somit nicht «vom Tisch». Die spürbare Akzeptanz auf allen Stufen, wie sie ja auch von SQS herausgestrichen wurde, ist der Nährboden für die positive Weiterentwicklung. Nutzen wir diese Chance.

Peter Stucki,
Leiter Zentrales Qualitätswesen

Meistertagung 1992

Alljährlich lädt die Georg Fischer Rohrleitungssysteme AG die neudiplomierten Meister der Fachrichtung Sanitär- und Heizungsplaner sowie Sanitär- und Heizungsinstallateure zu einer Tagung in Schaffhausen ein. An der letzten Veranstaltung am 23. Ok-

tober 1992 haben an die 40 neue Meister und einige Fachlehrer teilgenommen. Ein Teilnehmer, Jürg Kamm aus Zürich, hat sich mit nachfolgendem Brief besonders für die Einladung bedankt.

Sehr geehrte Herren

Mit etwas Verspätung möchte ich Ihnen ganz herzlich für die Einladung zur Meistertagung danken. Dieser Tag in Schaffhausen wird mir in bester Erinnerung bleiben. Ich muss Ihnen gestehen, was Sie und Ihre Mitarbeiter uns an diesem Tag geboten haben, hätte ich von der «konservativen» Georg Fischer AG nie erwartet!

Schon bei der schriftlichen Einladung stellte ich fest, da wird nichts dem Zufall überlassen. Und als wir am Morgen des 23. Oktobers gleich von mehreren Herren des Kaders persönlich begrüsst wurden, wusste ich, für diese Meistertagung ist alles bis ins letzte Detail perfekt organisiert worden.

Bei der Tonbildschau wurde mir klar, in welchen Teilbereichen die GF tätig ist. Natürlich interessierte mich als «Sanitärler» vor allem der Bereich Rohrleitungsbau, der beim Rundgang durch den modern eingerichteten Kunststoff-Produktionsbetrieb eindrücklich vorgestellt wurde.

Doch die Hauptattraktion des Tages war für mich eindeutig das Mittagessen im wunderschönen Klostergut Paradies. In diesem idyllisch gelegenen

Gebäude fühlte man sich um Jahrhunderte zurückversetzt.

Selbstverständlich trug auch das feine Essen, das von Ihren charmanten Damen serviert wurde, zur gemütlichen Atmosphäre bei.

Beim anschliessenden Besuch der einzigartigen Bildersammlung wurde auch der kulturelle Aspekt nicht vergessen.

Meine Herren, ich kann Ihnen nur gratulieren. Dieser Tag war die allerbeste Werbung für die Georg Fischer AG. An dieser Stelle möchte ich Ihnen nochmals meinen herzlichsten Dank aussprechen.

Ihrer Firma und allen Angestellten wünsche ich für die momentan nicht sehr rosige Zukunft alles Gute und viel Erfolg.

Mit freundlichen Grüssen

J. Kamm



Die neudiplomierten Sanitär- und Heizungsplaner sowie die Sanitär- und Heizungsinstallateure anlässlich der Meistertagung 1992 im Klostergut Paradies.

Unternehmensgruppe Anlagenbau

Kastenlose Formanlage System Koyo

Der mit der Firma Koyo/Japan abgeschlossene Zusammenarbeitsvertrag auf dem Gebiet kastenlose Formanlagen zeigt einen ersten Erfolg. Mit der Auslieferung der ersten Anlage durch **George Fischer Foundry Systems, Inc., Holly/Michigan, USA, an EBAA Iron Inc. in Texas und anschliessender**

erfolgreicher Inbetriebnahme – Leistung 240 Formen pro Stunde – waren beide Seiten zufrieden.

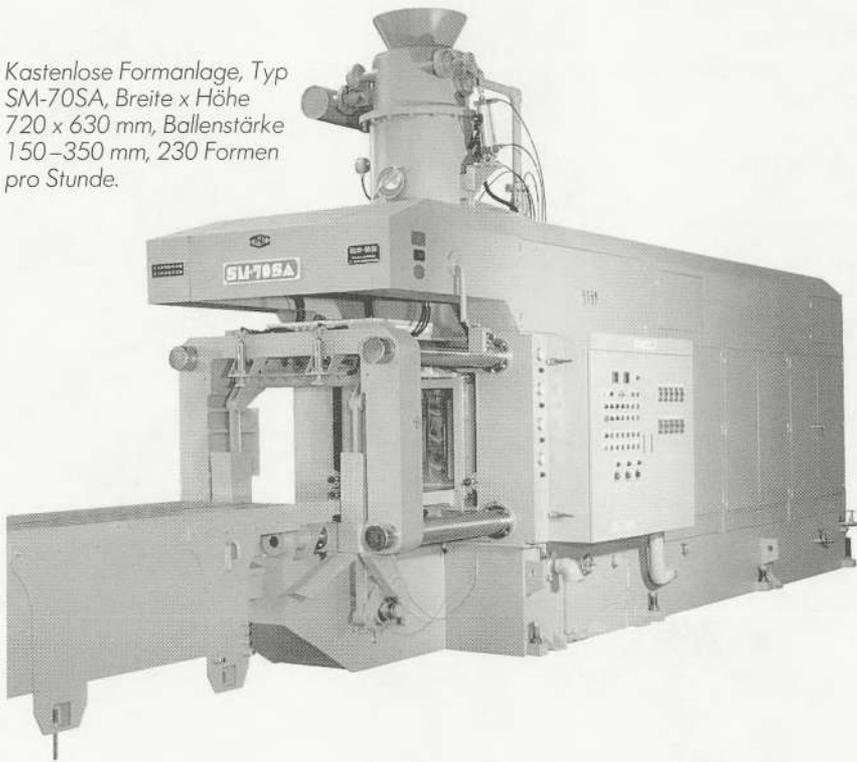
Der Geschäftszweig Giessereianlagen strebt mit dieser Ausweitung des Programmes einen Vorstoss in ein Marktsegment an, in dem man bisher nicht vertreten war.

Kastenlose Formanlagen werden für die Herstellung einfacher, kleiner Gussteile in grösseren Serien eingesetzt. In Fachkreisen ist unbestritten, dass Gussteile am kostengünstigsten auf kastenlosen Anlagen produziert werden können. Dem Verfahren sind allerdings technologische Grenzen gesetzt, z. B. braucht es ein günstiges Verhältnis vom Gewicht des Formballens zum Gussgewicht. Nach dem Verdichtungsvorgang wird der Formballen aus der Formkammer ausgestossen und somit ohne Kasten zur Giess- und Kühlstrecke transportiert.

Die Fertigung der Anlagen erfolgt in Japan, Beratung, Montage, Kunden- und Ersatzteildienst werden ab Schaffhausen oder Holly erbracht.

Raymund M. Hartung

Kastenlose Formanlage, Typ SM-70SA, Breite x Höhe 720 x 630 mm, Ballenstärke 150–350 mm, 230 Formen pro Stunde.



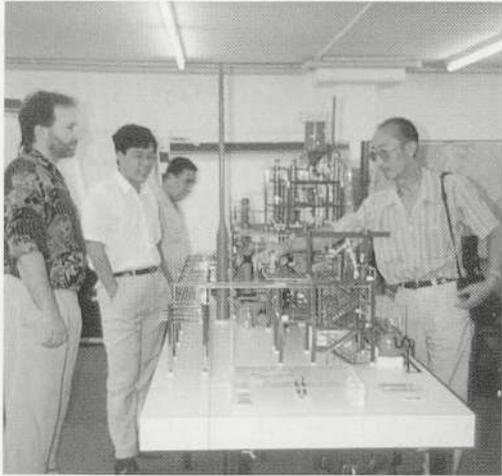
Inspektion auf chinesisich

Für die Flusssäureanlage in Fuxin (Provinz Liaoning, Volksrepublik China) hatten wir im Juni/Juli 1992 ein Inspektionsteam in unserem Hause, das in diesem Zusammenhang auch Unterlieferanten besuchte.

Bei unseren Unterlieferanten wurde gemessen, geprüft und abgenommen, ehe die Anlagenausrüstungen dann für die lange Reise verpackt wurden. Gleichzeitig konnte auch das Anlagen-Vollmodell, welches im Massstab 1:25 erstellt worden war, dem Kunden übergeben werden. Dieses Modell bildet die Basis für die De-

tailplanung beim Kunden in den Bereichen Tiefbau, Stahlbau, Apparate- und Rohrleitungsplanung. Auch die Elektro- und Instrumentenplanung wird damit abgedeckt. Zu einem späteren Zeitpunkt leistet ein solches Modell wertvolle Dienste bei der Montage, der Inbetriebsetzung, beim Training des Personals sowie beim Unterhalt der Anlage.

Bis jetzt lief bei diesem Projekt für Fuxin alles reibungslos ab, was wir uns auch für die folgenden 18 Monate bis hin zur Inbetriebsetzung mit anschliessendem Garantielauf wünschen.



Im Rahmen unserer Zusammenarbeit mit diesem chinesischen Partner sind wir uns auch persönlich nähergekommen und haben zur Auflockerung der doch recht anstrengenden Abnahmetätigkeit die Wochenende für kleinere Ausflüge in die Umgebung genützt.

Stanley Tingley, Buss AG, Pratteln

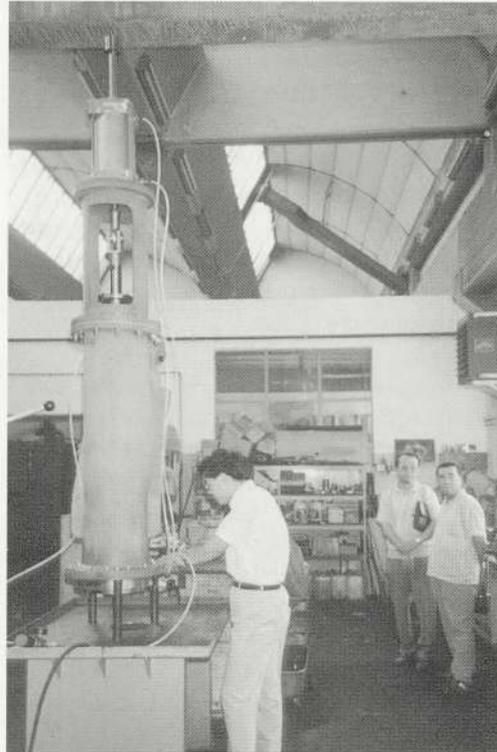


Bild links:
Erklärungen am Modell
(17,7 TATOHF).

Prüfung der Sicherheitseinrichtungen (Notstocher).

Weltweite Lagerverwaltung über Satellitenverbindung

1990 nahm der grosse englische Flugzeughersteller British Aerospace sein zentrales Ersatzteillager in Weybridge, optimal zwischen den beiden Londoner Flughäfen Heathrow und Gatwick gelegen, in Betrieb. Es besteht aus einem automatischen Behälterlager mit 26 000 Stellplätzen, einem staplerbedienten Hochregallager für 2300 Paletten sowie konventionellen Lagern für Sperrigwaren und brennbare Flüssigkeiten. Geplant und realisiert wurde dieses Logistik-Zentrum von OWL.

Bevorratet werden zirka 230 000 Ersatzteile, von der Niete bis zum kompletten Flügel, für verschiedene zivile Flugzeugtypen. Auf Bestellung werden sie ausgelagert, kommissioniert, geprüft, verpackt und in alle Welt versandt.

Strategische Ersatzteile für Kursflugzeuge werden auch dezentral in Singapore, Johannesburg, Sydney und Washington bevorratet. Das OWL Lagerverwaltungssystem (LVS) im Ersatzteillager Weybridge verwaltet auch die Bestände in diesen dezentralen Service-Stützpunkten. Das

OWL LVS steht seit seiner Inbetriebnahme rund um die Uhr im Einsatz, 365 Tage jedes Jahr. Erreicht werden konnte diese hohe Verfügbarkeit durch den Einsatz des OWL Duplex-Systems (zwei symmetrische Rechner im «hot-standby»-Betrieb) mit absoluter Restartsicherheit nach Systemausfällen (Hardware und Software). Da die Datenbank, das Herz des Systems, auf beiden Rechnern on-line nachgeführt wird, kann bei Ausfall eines Rechners sofort auf den zweiten umgeschaltet und weitergearbeitet werden.

Der Anschluss aller Peripheriegeräte (Terminals, Drucker usw.) wurde über ein weltweites Netzwerk, basierend auf paketvermitteltem Datenaustausch, realisiert. Die Kommunikation erfolgt mit 9600 Baud über Satelliten- oder terrestrische Verbindungen mit der Zentrale in Weybridge.

Die Verbindung zu den Service-Stützpunkten ist so zuverlässig, als ob die Peripheriegeräte in unmittelbarer Nachbarschaft des LVS stehen würden.

Peter Merz,
OWL AG Logistik-Systeme, Buchs AG

Ein positives Ereignis

Dow Chemical – Waeschle im Jubiläumsjahr

Im häufig hektischen Tagesgeschehen werden Projekte und Aufträge gerne unter Gesichtspunkten bearbeitet, die zwangsläufig technische Belange und strategische Vorgehensweisen in den Vordergrund stellen.

Erfreut, aber eher zufällig, haben wir deshalb festgestellt, dass wir auf eine zwanzigjährige, kontinuierliche Zusammenarbeit mit unserem Key-Account-Kunden Dow Chemical zurückblicken können.

Ein guter Grund zum Feiern, meinten sowohl Dow Chemical als auch wir, handelt es sich hier doch schon beinahe um «alte Bekannte», besonders, wenn man bedenkt, dass der in diesem Fall kunststoff-

herstellende Industriezweig selbst noch als jung zu bezeichnen ist.

Als besonderes Ereignis konnte daher im Jubiläumsjahr 1992 ein Purchase Agreement abgeschlossen werden, das die Zusammenarbeit beider Firmen noch weiter festigen wird. Zur Vertragsunterzeichnung waren wir in Holland, wo vor zwanzig Jahren die erste Waeschle Anlage installiert wurde.

Nicht nur in Holland, sondern auch in Belgien, Deutschland, den USA, Griechenland und Spanien sind zwischenzeitlich viele Waeschle Anlagen für Dow Chemical in Betrieb. Erwähnenswert ist sicher auch, dass Komponenten der ersten Anlagen noch heute störungsfrei arbeiten.

Aktuell ist die gemeinsame Ausarbeitung eines Grossprojekts in Japan von der Waeschle-Nitta Division in Yokohama und dem Stammhaus in Ravensburg. Bei der Verwirklichung dieses Projekts können wir unserem Kunden Dow den Vorteil der von ihm bevorzugten Waeschle Technologie bieten, die von unseren japanischen Kollegen vor Ort direkt in die Tat umgesetzt wird.

Wir hoffen, mit unserem Key-Account-Prinzip weiterhin so erfolgreich sein zu können, und gehen positiv in die nächsten 20 Jahre. Alf Hofstetter,
Waeschle Maschinenfabrik
GmbH, Ravensburg/D

Dieter Born und Ove Söderberg, Dow Chemical; Heinz W. Schneider, Manfred Wolf und Alf Hofstetter, Waeschle Maschinenfabrik GmbH, Ravensburg (v.l.n.r.).



Personelle Änderung

Neuer Leiter der Branche Verfahrenstechnik Pratteln



Daniel Ulrich

Mit Wirkung ab 7. Dezember 1992 übernahm **Daniel Ulrich**, dipl. Masch. Ing. ETH, die Leitung der Branche Verfahrenstechnik Pratteln. Daniel Ulrich, Jahrgang 1955, ist in Weiningen in der Nähe von Zürich aufgewachsen. Er erlangte im Jahre 1980 an der Eidgenössischen Technischen Hochschule Zürich das Diplom eines Maschinen-Ingenieurs mit Vertiefungsrichtung Verfahrenstechnik.

Daniel Ulrich war nach seinem Diplomabschluss als Verfahreningenieur bei Sulzer in verschiedenen Funktionen als Prozessingenieur, Projektleiter und Vertriebsleiter tätig, abgerundet durch einen Jahresaufenthalt bei Sulzer Canada. Seit 1990 leitete er bei Sulzer CHEMTECH das Profitcenter Isotopen- und Polymerprozesse.

Georg Fischer Preis an Ralph Dutli

Der mit 10 000 Franken dotierte Georg Fischer Preis 1992 wurde am 27. November im Lesesaal der Schaffhauser Stadtbibliothek an den Literaturschaffenden Ralph Dutli vergeben. Der Preisträger, in Neuhausen am Rheinfall aufgewachsen und nach dem Slawistik- und Romanistik-Studium an der Universität Zürich zum Dr. phil. I promoviert, wurde vom Stiftungsrat in Anerkennung seiner herausragenden Verdienste um das Werk des russischen Dichters Ossip Mandelstam ausgezeichnet.

Dutli lebt seit vielen Jahren als Übersetzer, Essayist, Publizist und Herausgeber von ausgewählten Mandelstam-Werken in Paris. Auch wenn sich Dutli mit anderen Autoren der moderneren Weltliteratur befasst, steht die ständige Identifikation mit dem vor über 50 Jahren verstorbenen Ossip Mandelstam seit der Dissertation im Mittelpunkt seiner publizistischen Tätigkeit. Zurzeit arbeitet Dutli am sechsten Band der Mandelstam-Ausgabe, der im Ammann-Verlag, Zürich, erscheinen wird.

Ich bin dem Preisträger seit vielen Jahren freundschaftlich verbunden und erlaube mir daher ein persönliches Urteil: Dutli leiht einem der grössten Dichter unseres Jahrhunderts (so die Einschätzung von Nobelpreisträger Joseph Brodsky) die Stimme. Es ist eine virtuose Stimme, die aus dem Herzen wie aus dem Kopf gleichermaßen zu überzeugen und anzustecken vermag! Mandelstam selbst hätte sein literarisches Erbe wohl keinem Interpreten und Förderer mit mehr Sachverstand und Begeisterungsvermögen überlassen können. Ralph Dutli als «geistigen Nachfolger» Mandelstams zu bezeichnen ginge wohl zu weit. Eine enge geistige Verwandtschaft zwischen den beiden ist aber sicher unerlässliche Voraussetzung für Dutlis Engagement. Es hinterlässt beispielhafte Folgen. Ähnlich mag anlässlich der Preisübergabe auch Stadtpräsident Max Hess empfunden haben, der in seiner Grussadresse

unter anderem darauf hinwies, dass Dutli vom Stiftungsrat nicht nur für eine literarisch höchst ansprechende Leistung, sondern auch für eine bestimmte «Haltung als Bindeglied zwischen den Kulturen» ausgezeichnet werde.

Zum Kulturverständnis von Ralph Dutli gehört nicht in erster Linie das Bestreben, sich selbst in Erinnerung zu rufen. Es zählt, vor allem im Fall Mandelstams, die uneingeschränkte Parteinahme, die Solidarität des berufenen Literaten und einfühlsamen Übersetzers mit den Opfern totalitärer Unkultur. Das gilt dann ganz besonders, wenn sich Terror in unfassbarem Ausmass direkt gegen das Leben richtet und den Tod von Millionen Unschuldiger nach sich zieht. Ossip Mandelstam ist der Gewalt ebenfalls zum Opfer gefallen, weil er es wagte, das bolschewistische Scheusal Josef Stalin mit Papier und Feder herauszufordern. Es sollte ihm postwendend zum Verhängnis werden. Der Dichter starb 1938 auf dem Weg in ein sibirisches Arbeitslager. Stalin wollte den Poeten ein für allemal mundtot machen. Konkreten Anlass dazu bot das folgende Gedicht –

«Epigramm gegen Stalin»:

«Und wir leben, doch die Füsse, sie spüren keinen Grund,
Auf zehn Schritt nicht mehr hörbar, was er spricht, unser Mund,

Doch wenn's reicht für ein Wörtchen, ein kleines –
Jenen Bergmensen im Kreml, ihn meint es.

Nur zu hören vom Bergmensen im Kreml, dem Knechter
Vom Verderber der Seelen und Bauernabschlächter.

Seine Finger wie Maden so fett und so grau,
Seine Worte wie Zentnergewichte genau.

Lacht sein Schnauzbart dann – wie Küchenschaben,
Und sein Stiefelschaft glänzt hochehaben.

Um ihn her – seine Führer, die schmalhalsige Brut,
Mit den Diensten von Halbmenschen spielt er, mit Blut.

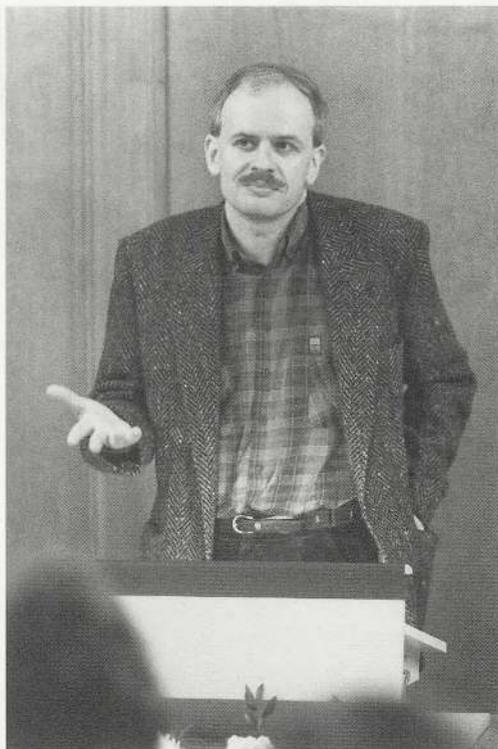
Einer pfeift, der miaut, jener jammert,
Doch nur er gibt den Ton – mit dem Hammer.

Und er schmiedet, der Hufschmied, Befehl um Befehl –
In den Leib, in die Stirn, dem ins Auge fidel.

Jede Hinrichtung schmeckt ihm – wie Beeren,
Diesem Breitbrust-Osseten zu Ehren.»

Der Preisträger Ralph Dutli anlässlich seiner Dankesrede.

Foto: Bruno + Eric Bühler



Literaturauswahl

Ossip Mandelstam, Gesammelte Essays. 2 Bände. Band 1: Über den Gesprächspartner, 1913–1924. Band 2: Gespräch über Dante, 1925–1935.

Ralph Dutli, Ein Fest mit Mandelstam. Über Kaviar, Brot und Poesie. Ein Essay zum 100. Geburtstag von Ossip Mandelstam.

Ossip Mandelstam, Mitternacht in Moskau. Die Moskauer Hefte. Gedichte 1930–1934. Aus dem Russischen übertragen und herausgegeben von Ralph Dutli.

Ralph Dutli, der die russische Sprache perfekt beherrscht und sich auch mühelos in die «russische Seele» einfühlen kann, hat dem Werk Mandelstams als Zeugnis intellektueller Grösse und Wahrhaftigkeit tiefen Respekt erwiesen und als Übersetzer und Herausgeber dazu beigetragen, dass der grosse russische Poet auch bei uns zunehmend Verbreitung findet.

Das Edle an der Sache hat Ralph Dutli nicht davon abgehalten, auch die anderen Wesenszüge des grossen russischen Dichters zu beleuchten. Anlässlich seiner Dankesrede in der Stadtbibliothek hat er auch die heiteren, mit feinem Humor gespickten Seiten aus dem Gesamtwerk Mandelstams dargestellt. Die Sprachgewalt des Dichters und seines Interpreten waren in der eineinhalbstündigen, vorwiegend deutschsprachigen Rezitation nicht zu überhören.

Ralph Dutli hat verdientermassen auch vor der Jury der Georg Fischer Preis Stiftung Gehör gefunden. Nach eigenem Bekunden lebt Dutli in selbstgewählter Bescheidenheit noch immer «etwas von der Hand in den Mund». Das Preisgeld macht es möglich, dass diese Hand in der nächsten Zeit besser gefüllt ist als auch schon. Sein Verleger Egon Ammann hat in diesem Zusammenhang bemerkt: «Ralph Dutli gebührt mehr Dank und grössere Verehrung, als ich mit meinen schöbigen Honoraren zu entgelten vermag. Ich bin stolz, sein Verleger zu sein.» Dutli – ein Überzeugungstäter im besten Sinn des Wortes – hat die öffentliche Auszeichnung in seiner Heimat dankbar entgegengenommen. Sie dürfte zu neuen Taten anregen. Mandelstam wird trotz Stalins Massaker auch weiterhin nicht schweigen!
Markus Sauter

Ehemalige renovieren ein technisches Kulturgut

Besucher des Eisenbergwerkes Gonzen in Sargans – bekanntlich ein Gemeinschaftsunternehmen von Georg Fischer und Sulzer – kennen die kleinen Schmalspurwägelchen, auf welchen, von einer Diesellok gezogen, die Besucher durch einen mannshohen «Mäusegang» etwa zwei Kilometer tief ins Berginnere transportiert werden.

Fast 200 Meter unter diesem «Besucher-Track» war in einem – seit der Stilllegung überschwemmten – Stollensystem vor rund 40 Jahren ein Traktionsfahrzeug für Erz- und Arbeitertransporte im Einsatz, das heute als technisches Unikum gilt. Gemäss Patentschrift Nr. 242086 vom 15. April 1946, ausgestellt auf die Maschinenfabrik Oerlikon wird «... bei die-

sem Fahrzeug gemäss der Erfindung eine mit einer elektrischen Maschine gekuppelte Schwungmasse durch Zufuhr von elektrischer Energie aus einer ausserhalb des Fahrzeuges liegenden, stationären Kraftquelle auf Tourenzahl gebracht. Die in der Schwungmasse aufgespeicherte Rotationsenergie wird für den Antrieb des Fahrzeuges verwendet.»

Technisch interessierte Leserinnen und Leser wissen, dass bei dieser in der schwerfälligen Patentsprache gehaltenen Umschreibung von einem durch einen «Elektro-Gyro» getriebenen Fahrzeug die Rede ist, einer spezifisch schweizerischen Entwicklung der Nachkriegsjahre.

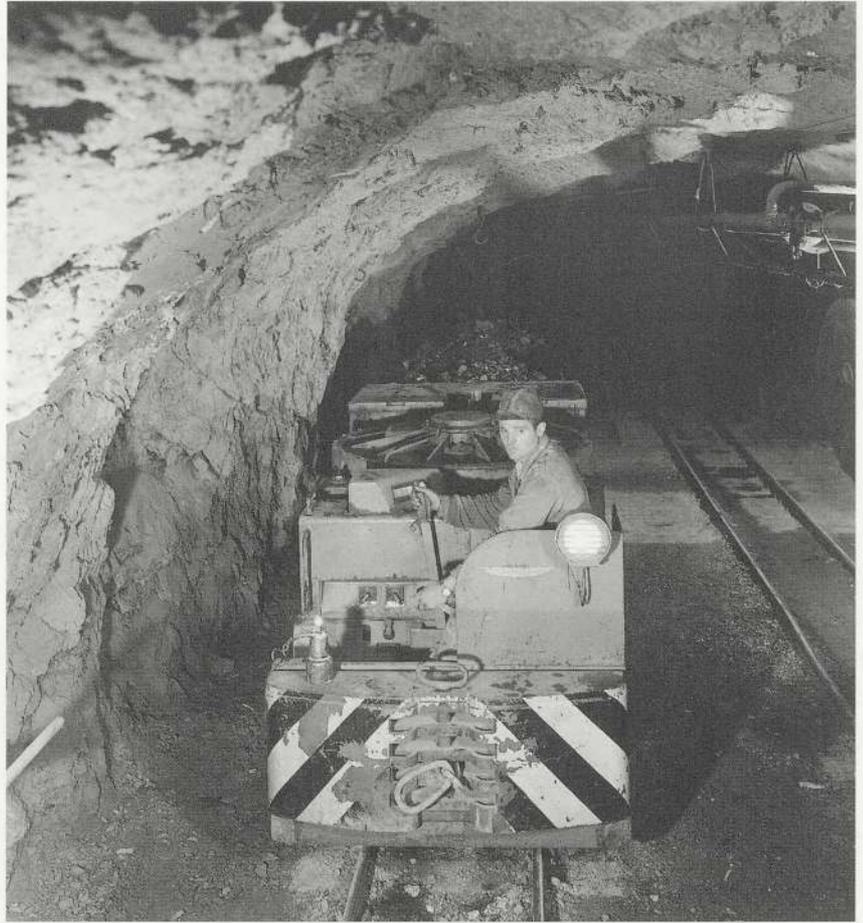
Die damalige Maschinenfabrik Oerlikon (MFO) stellte in der Jahrhundertmitte

Gyro-Fahrzeuge mit eingebautem Schwungrad als Energiespeicher z. B. als Gyro-Busse her – sie waren in Yverdon im Fahrplan-Betrieb –, ferner als Rangierlokomotiven und eben als Grubenlokomotiven, deren einziges Exemplar – ausser in Südafrika – im Gonzenbergwerk verwendet wurde. Die einzige, in der Schweiz je eingesetzte «Gyro-Grubenlok Nr. 4» befindet sich heute im Besitz der privaten Vereinigung «Pro Gonzenbergwerk».

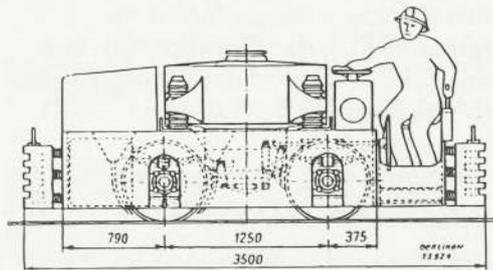
Diese Vereinigung von Idealisten führt nicht nur jährlich rund 10 000 Besucher durch das ehemalige Bergwerk in Gonzen. Sie hat sich, neben dem Unterhalt der Bergwerkseinrichtungen, auch die Erhaltung ihrer Gyro-Lok zum Ziel gesetzt, aktiv gefördert durch Firmen, die seinerzeit an der Herstellung dieser bereits zur «Eisenbahnarchäologie» gehörenden Lokomotive beteiligt waren, und durch die Eisenbergwerk Gonzen AG.

Kürzlich orientierte die Arbeitsgruppe Gyro-Lok Nr. 4 der Vereinigung in der (leeren) Sulzer-Dieselhalle in Winterthur über den Stand der Restaurierungsarbeiten.

Wie zu vernehmen war, hat sich die Gruppe das Ziel gesetzt, die in der Halle in Einzelbestandteile zerlegte Lokomotive vom Schwungrad über den Generator bis hin zur letzten Bremse zu überarbeiten und für Vorführzwecke und gelegentliche Personentransporte im Gonzenstollen wieder betriebsbereit zu machen. Dafür wird auch die Reaktivierung der Aufladestation im Gonzenbergwerk erforderlich



Damals: Die Gyro-Lok im Einsatz.



Die Masse der Gyro-Grubenlokomotive, wie sie im Gonzenbergwerk verwendet wurde.



Einige Mitglieder der Arbeitsgruppe: Ein Toast auf gutes Gelingen!

sein. Denn wenn das Gyro-Fahrzeug, so wurde uns erklärt, anhält, läuft das Schwungrad leer weiter, rund elf Stunden bis zum Stillstand; und um einen Stillstand zu vermeiden, muss das schwere Stahl-Schwungrad an der Ladestation periodisch «in Schuss gebracht» werden.

Wer die begeisterten und begeisternden Erläuterungen von Max Ganz, dem seinerzeitigen Werkleiter und Gyro-Verantwortlichen bei der MFO, im Kreise der um ihre Lok 4 versammelten Fachleute – fast alle im Pensionierungsalter und darüber – gehört hat, zweifelt keinen Moment daran, dass das anspruchsvolle Renovierungsvorhaben wie geplant im Jahre 1994 vollendet sein wird.

«Wir haben», so sagten uns beim gemeinsamen Mittagessen die Chefmonteure und Facharbeiter der Arbeitsgruppe, «diese Gyro-Lok Nr. 4 vor 40 Jahren schon einmal gebaut, jetzt bauen wir sie halt ein zweites Mal, diesmal aber nach dem Motto Eile mit Weile, einfach aus Freude.» An der bescheidenen, aber eindrücklichen Veranstaltung wurde dem Betrachter eines klar: Bei soviel Begeisterung, Können und Berufsstolz kann eigentlich nichts schiefgehen. Wir wünschen allen Beteiligten den verdienten Erfolg für ihren vorbildlichen Einsatz.

Hanspeter Ricci, Präsident
des Verwaltungsrates
Eisenbergwerk Gonzen AG

Abnahme der letzten Panzerwanne Pz 87 Leopard

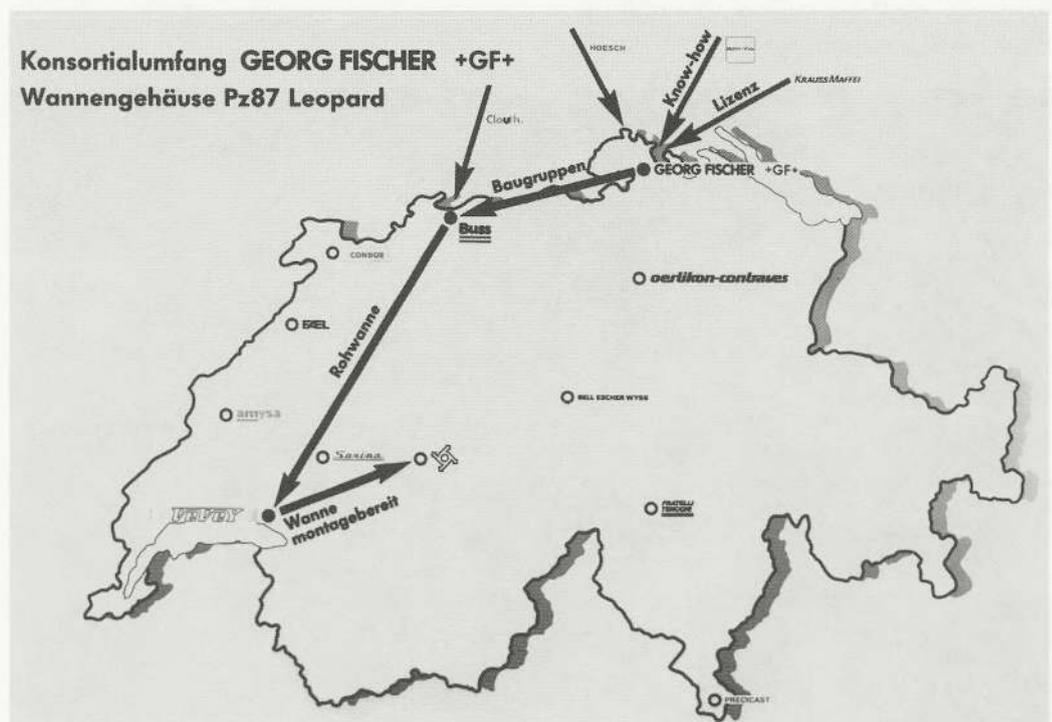
Am 15. Oktober 1992 erfolgte bei der Firma **Ateliers de Constructions Mécaniques, Vevey (ACMV)**, die Abnahme der 345. und letzten montagebereiten Panzerwanne Pz 87 Leopard durch Vertreter der Gruppe für Rüstungsdienste (GRD), der Oerlikon-Contractes AG (OCAG) und der Georg Fischer Stahlgießerei Schaffhausen.

Leopard hat die Stahlgießerei anlässlich dieser Abnahme Vertreter der GRD, der Generalunternehmerin OCAG, die Lizenz- und Know-how-Geber aus der Bundesrepublik und die elf wichtigsten Unterauftragnehmer von Georg Fischer zu einer Abschlussfeier nach Vevey eingeladen.

Als Hauptauftragnehmer für eine der bedeutendsten Baugruppen zum Panzer 87

Der Anlass gab dem Projektleiter Kurt Leu Gelegenheit, allen Anwesenden den herzlichen Dank seitens der Stahlgießerei

Ablauf der Wannenfertigung mit den wichtigsten Georg Fischer Unterauftragnehmern.





Montagebereite Panzerwanne bei der Masskontrolle.

Schaffhausen auszusprechen. Der Auftrag wurde über einen Zeitraum von rund sechs Jahren abgewickelt, ohne dass je grössere Probleme aufgetreten sind. Bei der Komplexität dieses Objektes war dies keine Selbstverständlichkeit: Die Wanne besteht aus 74 Bau- und Unterbaugruppen, welche grösstenteils durch Schweißen zusammengefügt sind. Dazu waren pro Wanne einige hundert Meter Schweissnähte zu legen und auf Fehlerfreiheit zu prüfen.

Schon bald nach Aufnahme der Serienproduktion zeigte sich, dass die Stahlgiesserei von kompetenten Lizenz- und Know-how-Gebem beraten war und die richtigen Unterauftragnehmer ausgewählt hatte.

Der Dank für das sach- und fristgerechte Erreichen des Ziels und für die stets angenehme Zusammenarbeit wurde von seiten der Generalunternehmerin Oerlikon-Contraves auch dem «Leo-Team» von Georg Fischer, den Firmen Buss AG in Pratteln und ACMV sowie allen Zulieferern ausgesprochen.

Die Stahlgiesserei Schaffhausen war über Jahrzehnte an der Entwicklung von beschussfesten Werkstoffen beteiligt und vertraut mit der Herstellung für Panzerfahrzeuge der Schweizer Armee (Pz 61 und Pz 68). Aufgrund dieser Erfahrung war Georg Fischer für das Projekt Leopard CH ein kompetenter Partner.

Die Arbeiten im Zusammenhang mit der Wanne des Panzers Leopard wurden 1981 mit der Ausarbeitung des Angebots aufgenommen. Im Dezember 1984 stimmten die eidgenössischen Räte der Panzerbeschaffung zu. Im Februar 1985 erhielt die Stahlgiesserei Schaffhausen die Bestellung von Oerlikon-Contraves. Als dann waren nebst der Detailplanung unter anderem umfangreiche Schweiss-Verfahrensprüfungen abzulegen, Beschusswinkel zur Erprobung herzustellen und Schweiss-Fachleute zu qualifizieren. Bereits im Juni 1986 konnten die ersten Baugruppen aus der Stahlgiesserei an die Georg Fischer Konzerngesellschaft Buss AG in Pratteln geliefert werden. Sie wurden dort zur Roh-Wanne zusammengesweisst.

Die erste fertigbearbeitete und lackierte Wanne wurde im Februar 1987 ab Vevey zur Endmontage an die Eidgenössische Konstruktionswerkstätte in Thun geliefert.

Mitte März 1993 wurde der 345. Panzer 87 Leopard in Thun durch die Generalunternehmerin Oerlikon-Contraves an das EMD übergeben. Damit konnte ein komplexer Grossauftrag abgeschlossen werden, auf dessen Abwicklung die beteiligte Schweizer Industrie mit Recht stolz sein darf.

Heinrich Bächtold

«Langeweile kenne ich nicht!»

«VIDEOS Hans Ehrat, Landschafts- und Kulturfilme» steht auf seinem Briefpapier, und zwischen dem «I» und dem «D» des Wortes VIDEOS ist ein Auge eingefügt. Klar, ein passendes «Logo» braucht ein Unternehmer, und dass ein Auge für einen Filmemacher wohl das Symbol dafür ist, ist doch klar – klar?

Hans Ehrat empfängt mich in seiner Wohnung am Klausweg in Schaffhausen. Ein rüstiger älterer Herr mit weissem Haar, der auf den ersten Blick sympathisch wirkt. Sein Wohnzimmer ist sein Studio. Da stehen eine Menge Geräte, wie Fernsehapparate, Videorekorder und ein Reissbrett – ein Überbleibsel aus Ehrats 32jähriger Tätigkeit als Konstrukteur bei Georg Fischer. Hans Ehrat ist pensioniert und im November vergangenen Jahres 73 Jahre alt geworden.

Zum Filmen ist der frühere passionierte Fotograf durch eine Freundin gekommen, die ihn auf einer der zahlreichen gemeinsamen Wanderungen ermuntert hat, seine Eindrücke anstatt mit dem Fotoapparat einmal mit einer Videokamera einzufangen. Das war vor vier Jahren im Münstertal. Angespornt durch die einheimische Bevölkerung, die den Beitrag über ihre Heimatregion gerne sehen wollte, hat sich Ehrat entschlossen, aus seinem Erstlingswerk gleich einen «richtigen» Film zu machen und diesen auch zu vermarkten.

Angesprochen auf die High-Tech-Einrichtung in seinem Wohnzimmer («Ich habe sonst nirgends Platz dafür»), erklärt mir Ehrat: «Wissen Sie, ich hatte gleich zu Anfang das Glück, an Profis zu geraten, die mich in die «richtigen» Bahnen gelenkt haben. Dadurch bin ich gar nie in Versuchung gekommen, mich als Amateurfilmer zu etablieren.» Ehrat hat gleich nach seinem ersten Film, den er im «Amateur-Format» Super 8 gedreht hat, auf das professionelle, fernsehreife U-Matic-Format umgesattelt. Und die «Videokamera für den Hausgebrauch» ist längst durch zwei Profi-Exemplare ergänzt worden.

Ehrat erklärt mir die Funktionen der verschiedenen Geräte und zeigt mir, wie die Zuspierer, der Schnitrekorder, die Schnittsteuerung und der Time-Code-Generator

funktionieren. Ich bin beeindruckt, wie kompetent der Pensionär mit den komplizierten Geräten umzugehen weiss. «Alles selbst beigebracht», meint er stolz, «und alles absolute Spitzenklasse!» Das will ich gerne glauben, ein bisschen verstehe ich ja auch davon, zumindest von Fernsehern und Videorekordern. Und beim näheren Betrachten derselben wird mir auch klar, warum eine Fachzeitschrift Ehrat kürzlich als «Sony-Boy» bezeichnete ...

In aufwendiger, mit zeitraubender Sortiererei verbundener Kleinarbeit werden die mehrstündigen Aufnahmen zu einem etwa fünfzigminütigen Streifen zusammengeschnitten. «Die Schneiderei ist das Wichtigste», betont Ehrat, «man muss sich auf das Wesentliche beschränken und das Optimale herausnehmen.» Vertont werden die Filme in einem Studio in Zürich, wo sie auch die passende musikalische Untermalung erhalten. Die ebenfalls vorwiegend von Ehrat verfassten Texte werden jeweils von der Schaffhauserin Monica Zahner gesprochen.

«Aus dem Hobby ist längst ein Beruf geworden», meint Ehrat. Auf die Frage, ob die Filmerei denn rentiere, schüttelt er den Kopf. «Noch nicht, aber es muss bald einmal!» Eine Menge Zeit und Geld hat er schon investiert. Allein die technische Einrichtung in seinem Wohnzimmer ist gut und gerne 40 000 Franken wert. Vier Filme hat er schon gemacht, drei davon im Kanton Graubünden, über das Münstertal, das Puschlav und das Albulagebiet. Sein neuestes Werk «Rhein- und Kulturlandschaft bei Schaffhausen» hat er kurz vor Weihnachten im Kloostergut Paradies der Öffentlichkeit vorgestellt. Ehrat lässt von seinen Filmen jeweils Videokassetten anfertigen (die Hüllen gestaltet er selbst), die er in Eigenregie vermarktet. Aber das ist gar nicht so einfach, wie er zugibt. «Professionelles Filmemachen erfordert viel Mut und Risikobereitschaft, und man muss erst mal «unten durch». Es dauert eben seine Zeit, bis man sich einen «Namen» geschaffen hat.» Aber Ehrat ist zuversichtlich, dass er bald kostendeckend arbeiten kann.

Er stellt seine Werke jeweils an Vernissagen, organisiert durch die örtlichen Verkehrsvereine, einem breiteren Publikum



Hans Ehrat an seinem Arbeitsplatz im Wohnzimmer. In mühseliger Kleinarbeit werden die mehrstündigen Aufnahmen zu einem knapp fünfzigminütigen Streifen zusammengeschnitten.

vor. Sein nächster Film erscheint diesen Frühling. Er trägt den Titel «Wandern im Bergell». Wieviel es braucht, einen solchen Beitrag zu produzieren, zeigt die Tatsache, dass es etwa ein Jahr dauert, bis ein Film ganz fertig ist. Für die Dreharbeiten muss Ehrat der betreffenden Region mehrere Besuche abstatten und verschiedene Wanderungen absolvieren. Für den Film über das Bergell stand sogar eine 14stündige Tour auf dem Programm, mit mehr als 2000 Metern Höhendifferenz – mit der ganzen Ausrüstung, wohlverstanden! Auf das gesundheitliche Risiko angesprochen, meint der rüstige Pensionär: «Bis jetzt hatte ich keine Probleme, aber meine Freundin kann mich leider nicht mehr begleiten, ihr ist es zu anstrengend geworden.»

Filmemachen erfordert exaktes und zuverlässiges Arbeiten, viel Wille, Ausdauer, ein geübtes Auge und eine zielsichere Hand. Dass Ehrat all diese Eigenschaften besitzt, wird einem klar, wenn man seine zweite grosse Leidenschaft kennt, das Pistolenschiessen. 1964 hat er damit angefangen, und noch immer nimmt er erfolgreich an Turnieren teil. Erst 1990 hat er sich beim Eidgenössischen Schützenfest in Winterthur mit 71 (!) Jahren auf den 1. Platz geschossen. Stolz zeigt mir Ehrat sein «Bündnerzimmer» mit den heimeligen Arvenmöbeln. Es ist voll von Auszeichnungen in Form von Wappenscheiben, Kränzen, Pokalen, Zinnkannen, -bechern und

-tellern. Nebenbei amtet Ehrat aktiv als Schützenmeister bei der Schützengesellschaft Winterthur.

Dieser initiative alte Herr überrascht mich immer mehr, und ich bin deshalb schon gar nicht mehr erstaunt, als er mir munter erklärt, dass er so «nebenbei» auch seit vielen Jahren mit Sportpistolen handle. Und kreativ, wie er ist, gibt er sich damit natürlich nicht zufrieden. So hat er für die Waffen, die er vertreibt, praktische Koffer zur Aufbewahrung unter dem Namen ESPOWA (**E**hrat-**S**port**W**affen) kreiert und anfertigen lassen. «Damit alles seine Ordnung hat», meint er bescheiden. Und für die anfallenden Büchsenmacherarbeiten hat er in seinem Hobbyraum im Keller eine Werkstatt eingerichtet.

Hans Ehrat ist Witwer und lebt allein. Seine einzigen Hausgenossen sind drei Wellensittiche, die ihn mit ihrem fröhlichen Gezwitscher unterhalten, wenn er mal gerade wieder an seinem Reissbrett steht. Filmen und Schiessen füllen den vielbeschäftigten Rentner nämlich noch nicht ganz aus, nebenbei zeichnet und entwirft er noch hochpräzise Miniatur-Dampfmaschinen oder konstruiert Schleifmaschinen...

Da kommt wirklich niemals Langeweile auf!

Bea Keller



Natur pur – fotografiert im Klettgau von Max Baumann.

GEORG FISCHER +GF+