

The EMCO^onomist

[NOV/2008]

emcogroup

Designed for your profit



[Discover the Variety of EMCONOMY]

Neue Geschäftsführung: Seite 2

Neues Corporate Design: Seite 4

Neue Produkte: Seite 6



A-TEC INDUSTRIES

EMCO Group
komplettiert
Managementteam:
Stefan Hansch
ist neuer
Geschäftsführer
des Salzburger
Maschinenbauers.



[2]

Mit 1. Oktober tritt Stefan Hansch in die Geschäftsführung des Salzburger Werkzeugmaschinenherstellers EMCO, einer Tochtergesellschaft der börsennotierten A-TEC Industries AG, ein. Damit wird Hansch den seit März interimistisch eingesetzten Geschäftsführer Ewald Gattermayr ablösen, der ab Dezember wieder zur A-TEC Industries in seiner Funktion als CEO der Mechanical Engineering Holding GmbH und in den Aufsichtsrat der EMCO Group zurückkehrt. Verantwortlich für die Bereiche Entwicklung, Produktion, Marketing, Vertrieb und Service der EMCO Group verstärkt Hansch das Geschäftsführungsteam. CFO Peter Vidounig zeichnet bereits seit 2004 für die Bereiche Rechnungswesen, Controlling, Personal und IT verantwortlich.

„Ich bin hoch motiviert und freue mich auf meine neuen Aufgaben. Ich hoffe, dass ich mit meiner langjährigen Erfahrung im Bereich Maschinenbau zum Erfolg der gesamten Gruppe beitragen kann“, so CEO Hansch. Gattermayr setzt hohe Erwartungen in die Neube-

setzung: „Wir haben mit Dr. Hansch einen angesehenen Branchenkenner für unser Team gewinnen können. Neben der Steigerung der Produktivität durch Prozessoptimierung wird er den Gruppengedanken durch die Zusammenführung der einzelnen Werke sowie durch eine offene Kommunikations- und Fehlerkultur weiter stärken. Weiters hat eine Hervorhebung und Steigerung des Teamdenkens und Teamgefühls oberste Priorität.“

Dr. Stefan Hansch promovierte nach seinem Maschinenbau-Studium an der Technischen Universität Chemnitz zum Dr.-Ing. in der Fachrichtung Werkzeugmaschinenkonstruktion. Anschließend war er unter anderem als Konstruktionsleiter und Technischer Leiter bei der Firma Heckert tätig, bevor er bei Honsberg Lamb in Remscheid die Leitung des Bereichs „Engineering und Produktion“ übernahm. Im Jahr 2000 wechselte Hansch zunächst als Technischer Geschäftsführer – später auch als Gesamtgeschäftsführer – zu Alfing Kessler Sondermaschinen.

A-TEC verzeichnet deutlichen Umsatz- und Gewinnzuwachs

EMCO trotz Rückgang bei Auftrags-
eingang im deutschen Maschinen-
bau voll auf Budgetkurs in den Kern-
märkten

Es zeichnen sich Gewitterwolken ab am weltweiten Konjunkturrhimmel. Selbstverständlich wird davon auch die A-TEC Industries Gruppe nicht gänzlich unberührt bleiben, durch den hohen Auftragsstand und den anhaltend starken Auftragseingang sollte diese – hoffentlich temporäre – Konjunkturdämpfung gut zu überstehen sein. Das 2. Quartal war zum Beispiel wieder von einigen Großaufträgen im Anlagenbau gekennzeichnet. Durch den Verkauf der Kupferbeteiligungen ist auch die Nettoverschuldung zurückgefahren worden, das Finanzergebnis spiegelt diese Entwicklung bereits wider.

Die A-TEC Industries AG steht als Beteiligungsholding über vier operativen Divisionen:

- Division Anlagenbau
- Division Antriebstechnik
- Division Werkzeugmaschinenbau
- Division Minerals & Metals

Mirko Kovats, CEO der A-TEC Industries AG, stellt fest: „Die Entwicklung dieser vier Divisionen ist im Rahmen unserer Erwartungen, sodass wir auch den von uns kommunizierten Ausblick für das Geschäftsjahr 2008 für realistisch halten.“

Finanzzahlen im Halbjahresvergleich

Vor allem drei Divisionen konnten hohe Umsatzzuwächse erzielen, sodass die Gruppe um 67,2 % auf 1.622,4 Mio. EUR wuchs. Der Gewinn vor Steuern (EBT) konnte mit 62,7 Mio. EUR im Vergleich zur Vorjahresperiode um 79,7 % gesteigert werden.

Starker Anstieg des Auftragseinganges

Der 49,6%ige Anstieg im Auftragseingang ist ein Zeichen für die anhaltende Stärke im Geschäftsverlauf und sorgt auch weiterhin für eine gute Umsatzplanbarkeit. Zum Stichtag 30. Juni 2008 verfügt die Gruppe über einen Auftragsstand von 2.586,9 Mio. EUR, der Vergleichswert des Vorjahres betrug 1.953,2 Mio. EUR.

Markt- und Produktentwicklung EMCO Gruppe

Der Rückgang des Auftragseingangs im deutschen Maschinen- und Anlagenbau mit real 5 % binnen Jahresfrist hat sich in den EMCO Kernmärkten nicht niedergeschlagen. Während diese Entwicklung in Deutschland vor allem auf fehlende Ordereingänge aus dem Ausland zurückzuführen ist (-7 % im Juni), liegt EMCO in den Kernmärkten voll auf Budgetkurs. Die Schwerpunkte der Aktivitäten lagen und liegen auf den E-Serien EMCOTURN und EMCOMILL, die als Einstiegsprodukte fungieren und EMCO verstärkt den Zugang z.B. in den Fräsmaschinenmarkt ermöglichen – hier kann sich EMCO auf Basis der verbesserten Marktdurchdringung immer öfter im Bereich der Komplettbearbeitung durchsetzen und ist so auch bei komplexen Aufgabenstellungen als kompetenter Anbieter vertreten. EMCO war im zweiten Quartal auf allen relevanten Branchenmessen (Industrie Paris, Metav Düsseldorf, For Industry Prag, International Engineering Fair/Nitra, MPT Poznan) vertreten. Zahlreiche Beteiligungen bei Messeständen mit Partnern und bei Hausmessen boten ergänzend eine gute Möglichkeit, Innovationen zu präsentieren. An der Etablierung von EMCO in Frankreich und Spanien wird mit Nachdruck – gearbeitet – so wurde ein Partnernetzwerk aufgebaut und im Servicebereich wurden die erforderlichen Strukturen installiert. In Italien wurde an der Optimierung und Verdichtung des Händlernetzes gearbeitet.

Ausblick für das verbleibende Geschäftsjahr 2008

Basierend auf den Zahlen für das 1. Halbjahr 2008, der aktuellen Projektaktivität und der Einschätzung des 2. Halbjahres 2008 ergibt sich folgender verbesserter Ausblick: Die A-TEC Industries erwartet für das Geschäftsjahr 2008 eine weitere Umsatzsteigerung auf signifikant über 3 Mrd. EUR exklusive möglicher zukünftiger Akquisitionen. Mit diesem Wachstum einhergehend, plant der Vorstand der A-TEC Industries eine markante Verbesserung des Ergebnisses.

Für die Division Werkzeugmaschinenbau wird durch die ganzjährige Konsolidierung der DST mit Umsatzerlösen von rund 320 Mio. EUR gerechnet.



Konrad Auer

Nach Abschluss der HTL in Braunau/Inn arbeitete Konrad Auer einige Jahre bei der Siemens AG in München in verschiedenen Positionen u.a. mit dem Schwerpunkt der internen Ausbildung von Servicemitarbeitern weltweit. Seit 2002 – nach Abschluss eines berufsbegleitenden Studiums in England – war er Kundendienstleiter bei Windhager Zentralheizung und zuletzt Serviceleiter bei Linde Kältetechnik in Wien mit verstärktem Fokus auf dem kundenorientierten und effizienten Organisationsaufbau sowie der Positionierung der Serviceabteilung als internes Profitcenter. Seit September ist Konrad Auer Serviceleiter bei EMCO.



Gerhard Bayer

Seit März diesen Jahres verstärkt Ing. Gerhard Bayer als Produktmanager das erfolgreiche „Industrial Training“-Team. Erfahrungen im Produktmanagement konnte Gerhard Bayer zuvor bei der Firma W&H sammeln, einem Hersteller für zahnmedizinische Instrumente. Ziel ist es, gemeinsam mit seinen Kollegen das CNC-Ausbildungskonzept von EMCO zu stärken und noch weiter zu etablieren.



Reinhard Fanninger

Seit 20 Jahren ist Reinhard Fanninger bei der EMCO Gruppe. Nach Tätigkeiten für EMCO in den USA und in Deutschland ist er nun Product Manager für EMCO-FAMUP-Maschinen. Er fungiert als Bindeglied für die beiden EMCO-Standorte Hallein und San Quirino und vertieft die Zusammenarbeit mit Kunden, um die Produkte besser an ihre Anforderungen anpassen zu können.



Borja Pradas

Seine beruflichen Aktivitäten bei DMG und Mazak bescheinigen Borja Pradas tiefgehendes Branchen-Know-how. Dieses fundierte Wissen bringt er nun als neuer Länderverantwortlicher für den spanischen Markt (Industrie) bei EMCO ein.



Markus Puntigam

Nach dem Abschluss seines Studiums des internationalen technischen Vertriebsmanagements an der FH in Steyr ist Markus Puntigam nun seit Mai 2008 bei EMCO Industrial Training für Lateinamerika verantwortlich. Seine Hauptaufgabe besteht v.a. in der Akquisition neuer Ausbildungsprojekte und in der Vertiefung der bestehenden Kundenkontakte bzw. der Ausweitung des Händlernetzes.



Josef Seiwald

Lange Jahre war Josef Seiwald als Serviceleiter, Product Manager und Area Sales Manager bei EMCO tätig. Nun gibt er sein fundiertes Know-how im Rahmen von Service- und Produktschulungen weiter.



Marc Guardia

Während seiner langjährigen Verkaufstätigkeit bei dem großen spanischen Händler DELTECO sammelte Marc Guardia tiefgehendes Branchen-Know-how im Verkauf von namhaften neuen und gebrauchten CNC-Werkzeugmaschinen. Auch in Fragen hinsichtlich Automationslösungen ist er ein kompetenter Ansprechpartner. Seit Oktober leistet er seinen Beitrag hinsichtlich der Etablierung der Marke EMCO auf dem spanischen Markt.

[EMCO im neuen Design]

Mit einem neuen Corporate Design schafft EMCO einen hohen Wiedererkennungswert – so gelingt es, Technik mit Wirtschaftlichkeit und gleichzeitig Emotionen zu verbinden.

[4]



CD steht für Corporate Design und definiert die gesamte visuelle Darstellung eines Unternehmens: Logo, Claim, Typographie (Schrift), Farben und Bildsprache – also alle wahrnehmbaren Erscheinungsformen von der Fahne bis zur Presseaussendung.

Warum verändern Unternehmen ihr Corporate Design? Die Gründe dafür sind vielfältig – meist weil strukturelle Veränderungen auch nach außen hin signalisiert werden sollen: extremes Wachstum, Zukäufe, Generationenwechsel in der Eigentümer-Struktur oder die Erkenntnis, dass das bestehende Corporate Design einen Relaunch, eine Aktualisierung, benötigt.

Die erste Ausdrucksform des Corporate Designs waren die Fahnen und Rüstungen verschiedener Volksgruppen. Sie dienten zur Orientierung, unterstützten die Identifikation der verschiedenen Volksgruppen und waren die Basis für die Unterscheidung. Das ist auch in der Kommunikation die tragende Aufgabe – wenn wir die Wort-Bild-Marke von Red Bull oder Coca Cola, Milka oder Gucci sehen, wissen wir, womit wir es zu tun haben. In unserem Gehirn entstehen sofort Assoziationen zu den Marken bzw. wofür sie stehen: flüssiger Gummibären-Sirup, schwarzer Zuckersaft, herrliche Schokolade oder exklusive Mode. EMCO hat vor Kurzem ebenfalls seinen Auftritt redesigned – was ist nun anders und warum?

EMCO hat den großen Vorteil, sehr typische CD-Elemente zu besitzen: den EMCO-Schriftzug und die rote Farbe. Die Aufgabe war klar. Im Zusammenspiel mit dem Claim oder Slogan „Designed for your profit“ sollte ein EMCO-typischer und in der Branche unverwechselbarer Auftritt geschaffen werden. Das ist mit der neuen Logostruktur, der neuen Bildsprache (= neuer Fotostil) und Typographie/Schrift gut gelungen.

Das Feedback von den ersten Messen war sehr positiv – sowohl die Umsetzung bei den Verkaufsunterlagen als auch die Messepräsentation fand eine hohe Akzeptanz bei Kunden und Mitarbeitern.

Nun ist die nächste Aufgabe, diesen Auftritt möglichst durchgängig und konsequent umzusetzen – von der zitierten Fahne bis zur Autobeschriftung. Von der Visitenkarte bis zur Maschinenbeschriftung.

Und das, ohne dabei den wirtschaftlichen Gesichtspunkt aus dem Auge zu verlieren. Denn eine Umstellung eines Corporate Designs zu einem „Stichtag“ bedeutet immer Unmengen vernichteter Unterlagen, Werbematerialien usw.

Bereits 80 % der bestehenden Werbemittel und Prospekte wurden entsprechend dem neuen Corporate Design adaptiert. Der Rest wird kontinuierlich nachgezogen.

EMCO erwartet sich von dieser Umstellung bzw. dem neuen Corporate Design, dass die Botschaft über die Vorteile der Produkte und Leistungen von EMCO in diesem Rahmen den Kunden besser erreicht. Die Art der Produktpräsentation in Prospekten, Anzeigen und auf der Website soll Technik mit Wirtschaftlichkeit und nicht zuletzt Emotionen verbinden. Auf diesem Weg verknüpft sich die Marke EMCO mit den Produkten – also das Image mit den technischen Werten.

Der Wiedererkennungswert der Marke EMCO soll zudem gesteigert werden. Je eindeutiger EMCO kommuniziert wird, umso mehr werden auch die Kunden von diesem neuen Auftritt profitieren, im Sinne der Unverwechselbarkeit und der Einzigartigkeit und auch der Transparenz. Transparenz hinsichtlich des Aufbaus der Unternehmensgruppe, hinsichtlich der einzelnen Produktkategorien und auch bei der Kommunikation der Produkte.

Das alles schafft Vertrauen und das ist ein wichtiges Fundament für eine erfolgreiche Zusammenarbeit mit den Kunden.



EMCO group
Designed for your profit

[1+1=3]

That´s E[M]CONOMY!

Hr. Johann Bräker, Firmeninhaber und Geschäftsführer der Bräker Ges. m.b.H. renommiertes österreichischer Hersteller von Präzisionsdreh- und Frästeilen: „Mit den EMCO-Maschinen schaffen wir es, unseren hohen Qualitätsanspruch in der Produktion umzusetzen - und das zu äußerst wirtschaftlichen Konditionen.“

Profitieren auch Sie von E[M]CONOMY. www.emco.at



EMCO MAKER Ges.m.b.H., Salzburg Str. 80, 5400 Hallein/Seach, Telefon +43 62 43 8 91 0, Fax +43 62 43 8 69 85, E-Mail: info@emco.at



EMCO group
Designed for your profit

[E[M]CONOMY]
bedeutet:

**Komplette Lösungen – grenzenlose Möglichkeiten.
EMCO MAXXTURN 45**

Universal-Drehzentrum für die Komplettbearbeitung von Stangen- und Futterteilen



EMCO group
Designed for your profit

**Be clever.
Be an E[M]CONOMIST.**

Wir sind ein international erfolgreicher Hersteller hochwertiger Werkzeugmaschinen. Ständige Innovation ist die Basis unseres Erfolges. **Zur Verstärkung unseres Teams in Hallein sind die folgenden Stellen zur Neubesetzung ausgeschrieben.**

Zeitnehmer für die Zeitwirtschaft
Für diese Aufgabe erwarten wir Bewerber: • mit abgeschlossener Berufsausbildung • REFA-Ausbildung • technischem Hintergrund • mehrjährige Berufserfahrung

Lead Buyer mechanische Komponenten
Ihre Aufgaben: • Realisierung regionaler sowie internationaler Commodity-Strategien • Verantwortungsbereich für weltweite Einkaufsbündelungsaktivitäten • Führung von Preis- und Vertragsverhandlungen im internationalen Umfeld • Definition und Umsetzung von Cost-down- bzw. Design-to-Cost-Projekte • Durchführung der Lieferantenauswahl und dem Lieferantenmanagement • Mitarbeit beim Aufbau von neuen Einkaufsmärkten
Ihr Profil: • Fundierte technische Ausbildung auf Maturaniveau oder Studium • Mehrjährige Berufserfahrung im internationalen Einkauf • Analytische Vorgehensweise und ausgeprägte Kommunikationsfähigkeiten • Ausgezeichnetes Englisch bzw. Idealerweise SAP-Kenntnisse • Reisebereitschaft

Innendiensttechniker/in Hotline Österreich
In dieser Position sind Sie unter anderem verantwortlich für die Fehleranalyse bei Maschinenstörungen mit unseren Kunden, Ersatzteilabwicklung zwischen Kunden und EMCO und allgemeine Büroarbeiten im Bereich der Serviceabteilung
Wir bieten: • eine interessante, abwechslungsreiche Tätigkeit • in einem dynamischen, ambitionierten und jungen Team • in einem expandierenden Unternehmen • leistungsorientierte Vergütung • flexible Arbeitszeit
Wir erwarten: • eine fundierte Ausbildung (Mechatroniker/Elektrotechniker) • Idealerweise Erfahrung im Umgang mit Werkzeugmaschinen und Messmitteln • Selbstständigkeit, Kundenorientiertheit, gutes Auftreten • Englisch in Wort und Schrift • EDV-Kenntnisse (Grundwissen)

Kontakt: Ihre Bewerbung mit Lebenslauf und Zeugniskopien richten Sie bitte an die EMCO Maker Ges.m.b.H., Abteilung Personal/Recht, Salzburg Strasse 80, A-5400 Hallein. Für Rückfragen stehen wir Ihnen jederzeit gerne unter der Tel. 06248 891-326 bzw. per E-mail: martina.viehauer@emco.at zur Verfügung.



EMCOMILL E600, E900 und nun auch E1200:

[Die neue Maschinen- generation von EMCO]



[6]

Um Kunden, die auch größere und schwere Werkstücke fertigen wollen, die passende Lösung bieten zu können, hat EMCO sich entschieden, mit der E1200 eine Standard-3-Achs-Fräsmaschine auch für dieses Segment zu einem extrem günstigen Preis-Leistungs-Verhältnis zu entwickeln und zu produzieren.

Das vielversprechende Resultat der erfolgreichen Kooperation zwischen EMCO und seinem italienischen Tochterunternehmen FAMUP ist vor allem für die allgemeine mechanische Fertigung sowie den Werkzeug- und Prototypenbau enorm attraktiv.

[Made in the Heart of Europe und Design to Cost]

Mit der EMCOMILL E-Serie weist EMCO eine noch konsistentere Struktur in seinem umfangreichen Produktportfolio auf: Die neue Maschinengeneration ist das Pendant beim Fräsen zur Drehmaschinen-Erfolgsserie EMCOTURN E25/E45/E65. Somit ist die EMCOMILL E-Serie der aktuellste Beweis für die konsequente Anwendung des „Design to Cost“-Ansatzes: Dem Kunden wird der höchstmögliche Nutzen bei niedrigsten Kosten geboten. Sämtliche Komponenten, die zur Performance, Präzision und Langlebigkeit der Maschinen beitragen, werden bei gleichzeitiger

Fokussierung auf die für den Kunden wesentlichen Funktionen optimiert. Der Kunde muss also nicht auf Qualität verzichten: Die Entwicklung und Produktion der Maschinen erfolgt getreu des EMCO-Commitments „Made in the Heart of Europe“ ausschließlich in Mitteleuropa in Kooperation mit europäischen Markenherstellern, die höchste Standards hinsichtlich Qualität, Produktivität und Wirtschaftlichkeit erfüllen.

[Maschinentechnik ohne Kompromisse]

- Bett, Ständer und alle drei Schlitten sind massive Gusskonstruktionen
- Hervorragende Dämpfungseigenschaften des Gusses ergeben hohe Oberflächengüten bei großzügigen Schnittwerten
- Ruckfreies und präzises Verfahren der Schlitten
- Sehr schneller 2-Arm-Wechsler mit Wechselzeiten von 1,6 Sekunden

[Konzept des modularen Aufbaus]

Das vielfach bewährte Modulkonzept ermöglicht auch bei der EMCOMILL E1200 eine perfekte Abstimmung der Maschine auf die Anforderungen des Kunden.



Die **EMCOTURN Plast 95:**
Light materials
meet smart specialist

Für die wirtschaftliche Stangenbearbeitung von Werkstücken aus Kunststoff, Aluminium, Messing oder Stahl bis \varnothing 95 mm hat EMCO einen neuen Spezialisten – basierend auf der EMCOTURN E65 – entwickelt. Erstmals können nun auch Kunststoffe und Leichtmetalle von der Stange bis zu einem Durchmesser von 95 mm in einer äußerst kompakten und preisgünstigen EMCO-Maschine bearbeitet werden.

[Die Highlights]

- Mit besonders großer Spindelbohrung von \varnothing 106 mm
- Für die Kunststoff- und Rohrbearbeitung sowie die Aluminiumzerspanung
- Mit LM 1200 Kurzstangenlader für die vollautomatische Beladung von Stangen mit bis zu 1,20 m Länge, 8–95 mm Durchmesser und einem Gewicht von max. 45 kg
- Siemens- oder Fanuc-Steuerung

[Die Technik]

- Solides Maschinenbett mit thermosymmetrisch aufgebautem Spindelstock für maximale Stabilität und Präzision
- Werkzeugwender mit 12 VDI30-Axial-Stationen – auf Wunsch alle angetrieben; für eine Vielzahl von Operationen (wie synchronisiertes Gewindeschneiden und Mehrkantdrehen)



Wirtschaftliche Maschinenbe- und -entladung mit dem neuen **EMCO ROBO LOAD 10**

EMCO erweitert seinen Fokus um die Möglichkeit der automatisierten Be- und Entladung von CNC-Maschinen mit Einzelteilen. Damit wird zum einen die Produktion wesentlich beschleunigt, zum anderen eine mannarme Fertigung ermöglicht.

[Die Technik]

Der 6-achsige Knickarmroboter ist mit einem werkstückspezifischen Greifersystem ausgestattet. Mit diesem Greifersystem arbeitet er kontinuierlich die Werkstücke aus einem 2-fach-Schubladensystem ab. Je nach Größe der Rohteile können 8 (400 x 300 mm) oder 4 (600 x 400 mm) Paletten in die Schubladen eingesetzt und bei Bedarf ausgewechselt werden. Die maximale Traglast inklusive Teilgreifer beträgt 10 kg. Die automatische Abblasvorrichtung an der Roboterhand sorgt für die Säuberung des fertigen Werkstückes sowie des Spannmittels.

[Der Vorteil]

Somit kann die Produktivität und Wirtschaftlichkeit mit dem neuen EMCO ROBO LOAD deutlich gesteigert werden. Besonders beim Einsatz des ROBO LOAD in Kombination mit den EMCOTURN E-Maschinen bekommt das EMCO-Commitment „Design to Cost“ einen neuen Impuls hinsichtlich der Wirtschaftlichkeit seiner Produktion. Natürlich kann der ROBO LOAD auch bei allen anderen Drehmaschinen angebaut werden.



Alles aus einer Hand:
Die neue **EMCOMILL C40**
mit EASY-CYCLE-Steuerung

Ab jetzt erhält der EMCO-Kunde alles aus einer Hand: Maschine und Steuerung. Die EMCOMILL C40 mit EMCO-eigener Zyklussteuerung EASY CYCLE zeichnet sich durch ihre universelle Anwendbarkeit und ihre enorme Bedienungsfreundlichkeit aus.

Ob Einzel- oder Kleinserienfertigung, einfache oder komplexe Werkstücke, die EMCOMILL C40 Easy Cycle überzeugt durch hohe Zerspanungsleistung und höchste Präzision. CNC-Kenntnisse sind dabei nicht erforderlich. Die Programmierung erfolgt mit Benutzerführung und grafischer Simulation des Werkstücks. Eine anwenderfreundliche Programmierung ist dadurch gesichert.

[Die Highlights]

- Hohe Zerspanungsleistung
- Robuster Maschinenbau
- Universelle Einsetzbarkeit
- Hohe Dynamik

[Die Technik]

- Nach unten schwenkbare Späneschutztüren
- Stufenlose Drehzahl- und Vorschubregelung
- Kugelumlaufspindel und Linearführungen in allen 3 Achsen
- Rechts-/Linkslauf der Hauptspindel Kühlmittleinrichtung mit externem Kühlmittelank
- Klarer Aufbau der leistungsstarken Teach-in-Steuerung

[Training on the job]

Die neue EMCO CONCEPT MILL 450

EMCO Industrial Training präsentiert die neue CONCEPT MILL 450 mit wechselbarer Steuerung: ein vertikales CNC-Bearbeitungszentrum mit modernster Antriebstechnik. Für höchste Performance. Für eine Ausbildung auf Industrieniveau.

Schulung und Ausbildung an industrietauglichen Werkzeugmaschinen – das ist das erklärte Ziel von EMCO Industrial Training. Mit der neuen CONCEPT MILL 450 wird EMCO wieder

adaptiert und mit der wechselbaren Steuerung EMCO WinNC ausgestattet. Das Ergebnis: Der Kunde erlangt das Know-how, um mit der Maschine selbstständig zu arbeiten und sämtliche Funktionen zielsicher und kompetent einzusetzen.

Einzigartiges Konzept der wechselbaren Steuerung für industriegeeignetes Training

Mit dem weltweit einzigartigen Konzept der wechselbaren Steuerung bietet

ausgebildete Mitarbeiter zurückgreifen können, unabhängig davon, mit welchen Geräten und Steuerungen gearbeitet wird. Der Wechsel auf eine andere Steuerung erfolgt durch Aufruf der entsprechenden Software und durch einfachen Austausch des steuerungsspezifischen Tastenmoduls.

Die CONCEPT MILL 450 – das Non-plusultra für die Ausbildung in der modernen Zerspanungstechnologie

Industrieorientierte Ausbildungseinrichtungen mit Produktionsanwendungen, Produktionsbetriebe mit Lehr- und Ausbildungsauftrag, industrielle Betriebe sowie Uhren- und Schmuckhersteller als auch Ausbildungseinsteiger und -fortgeschrittene mit gehobenen Ansprüchen sind typische Anwender der CONCEPT MILL 450. Die Maschine eignet sich ideal für die Stahl-, Buntmetall- und Aluminiumbearbeitung.

Maschinentechnik ohne Kompromisse

Perfekte „Trainingsbedingungen“ für die industrielle Zerspanung gewährleistet die ausgefeilte Maschinentechnik: Die CONCEPT MILL 450 ist ausgestattet mit einer kraftvollen Hauptspindel mit Direktantrieb (10.000 U/min und 13 kW), einer hohen Vorschubgeschwindigkeit gekoppelt mit einer enormen Vorschubkraft, einem feststehenden 20-fach-Werkzeugmagazin, einem schnellen Zweiarmwechsler und dem EMCO WinNC-Steuerungskonzept. Die Maschine kann individuell nach den Benutzeransprüchen sowohl als vollwertige Produktionsmaschine als auch für die CNC-Fräsausbildung genutzt werden – „Two in one“ eben.

Neben dem Programmieren mit unterschiedlichen Steuerungen wird der Anwender zu zukunftsweisenden Themen der Zerspanungstechnologie geschult. Hiermit ist vor allem die Auswahl der richtigen Schnittparameter wie Schnitttiefe, Vorschub, Drehzahl unter Berücksichtigung der optimalen Spanbildung und Oberfläche gemeint. Damit hat EMCO Industrial Training einen weiteren entscheidenden Meilenstein für eine fundierte, industriegeeignete Ausbildung in der Zerspanung gesetzt.

[8]



einmal diesen Anforderungen gerecht: Basis der neuen Maschine war das Erfolgskonzept der EMCOMILL E600 – entwickelt und produziert nach dem EMCO-Commitment „Made in the Heart of Europe“. Die neue CONCEPT MILL 450 entspricht der EMCOMILL E600 in Performance, Größe und Arbeitsraum. Die Industriefräsmaschine wurde sozusagen für die Ausbildung

EMCO Industrial Training die Möglichkeit, bis zu acht verschiedene, in der Industrie gängige Steuerungen zu erlernen. Das ist ein entscheidendes Plus. Sowohl für die zukünftigen Fachkräfte als auch für die Unternehmer. Den CNC-Technikern eröffnet sich damit eine Vielzahl an beruflichen Möglichkeiten und Perspektiven, während die Betriebe stets auf bestens

[Von der Industrie für die Industrie]

25 Jahre EMCO Industrial Training

Seit nunmehr 25 Jahren bildet EMCO Industrial Training auf der ganzen Welt Mitarbeiter von Unternehmen sowie zukünftige Fachkräfte auf modernsten CNC-Maschinen aus. Aus diesem Anlass zieht EMCO mit der Broschüre „25 Jahre EMCO Industrial Training“ ein kurzes Resümee. Nicht im Sinne eines Rückblicks, sondern in Form eines weltweiten Querschnitts der Kraft von Ideen. Ideen, die in den letzten zweieinhalb Jahrzehnten für tausende bestens ausgebildete Facharbeiter in der zerspanenden Industrie gesorgt haben. Und die auch in Zukunft ein Ausbildungskonzept garantieren werden, das genau auf die speziellen Produktionserfordernisse der einzelnen Betriebe abzielt. Mit einer Erfahrung von über 60 Jahren in der Entwicklung und Produktion von High-Tech-Maschinen für die zerspanende Industrie kennt die EMCO Gruppe die Erfolgsfaktoren für professionelles Training aus erster Hand. Für den Anwender bedeutet dies: Er erlernt das sichere Handling an industrietauglichen Maschinen und kann das

Know-how nahtlos in die Produktion seines Betriebes einbringen. „Von der Industrie für die Industrie!“ Dieser Anspruch hat EMCO Industrial Training zum Weltmarktführer im Ausbildungsbereich gemacht. Mit dieser Broschüre lädt der Maschinenbauer ein, ihn auf einem Weg zu begleiten, den er vor 25 Jahren begonnen hat. Ein Weg, der EMCO zu einigen der namhaftesten Unternehmen der Welt und in faszinierende Länder und Kulturen führt. Ein Weg, der die weltweit maßgebende Ausbildungstechnologie hervorgebracht hat. Und der von Anfang an nur ein Ziel hatte: die Zukunft!

Einen spannenden Auszug aus dieser Broschüre finden Sie auf den Seiten 10–13. Die Broschüre ist in den folgenden Sprachen erhältlich: Deutsch, Englisch, Italienisch, Französisch und Spanisch.



EMCOMaq ist neuer EMCO-Exklusiv-Händler in Brasilien

Seit April 2008 vertritt EMCOMAq als neuer Händler exklusiv EMCO CNC-Maschinen in ganz Brasilien. Paulo Hänni, der Geschäftsführer von EMCOMAq, verfügt über einen über 30-jährigen Erfahrungsschatz in der Werkzeugmaschinenbranche und kennt

den brasilianischen Markt und seine Kundenstruktur sehr gut. Der brasilianische Markt ist sehr umkämpft. Hänni erklärt: „Es gibt nach wie vor viele Kunden, bei denen ausschließlich der Preis zählt. Daher sind die asiatischen Anbieter nach wie vor sehr gefragt.“ Nun scheint sich das Bewusstsein in Richtung Preis und Qualität zu verändern. „Es gibt immer mehr Kunden, die sich inzwischen speziell nach Maschinen umschaun, die ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis aufweisen. Hier setzen wir mit den Maschinen von EMCO an.“

EMCOMaq ist gut aufgestellt: Die einzelnen Regionen Brasiliens werden von unterschiedlichen Verkäufern betreut. Training, Installation und Service übernimmt GE Service.

[PROJEKTTAGEBUCH] GERALD STURM



Projekt Vietnam MOET – Ausstattung von drei Universitäten im Vietnam.

Mai 2008, 2. Besuch in Vietnam:

Bin zum zweiten Mal nach Vietnam gekommen. Der erste Besuch war vor mehr als einem Jahr, als der Vertrag zwischen dem Kunden und EMCO unterschrieben wurde. Große Feier mit dem vietnamesischen Minister und dem österreichischen Botschafter. Dann vergingen nochmals neun Monate, bis die letzten Details für die Finanzierung geklärt waren. Die Kollegen von AEP leisteten gute Arbeit, sie haben das Projekt im Namen von EMCO gestaltet und bis zur Unterschrift gebracht. Nun übernehmen wir die Abwicklung und ich bin dabei, meinen Beitrag zu leisten zur Umsetzung der Verträge, aus dem ganzen Papierwerk etwas „Reales“ entstehen zu lassen. Lerne viele Leute kennen, stelle mich als EMCO-Vertreter vor und versuche zu erfassen, wer wofür zuständig ist. Ich muss viel aufnehmen und lernen in den nächsten Monaten, über das Land und die Leute.

Unser vietnamesischer Partner macht mit mir eine Rundreise zu den drei Universitäten des Kunden, die am Projekt beteiligt sind. Sie bekommen komplett eingerichtete Werkstätten und Klassenräume sowie die Ausbildung ihrer Spezialisten auf den modernen CNC-Maschinen von EMCO.

Die nächsten to Dos:

- Fertigstellung des Baus der Räumlichkeiten, in denen später der Unterricht an den Maschinen stattfinden soll
- Einkauf: Organisation der rechtzeitigen Anlieferung der Maschinenkomponenten, Zubehör, Werkzeuge, Rohmaterialien etc. in Hallein
- Logistische Organisation: Verpacken, Transport und Verschiffen der Maschinen
- Schulung der 14 Spezialisten aus Vietnam bei EMCO in Hallein (3 Monate)

Ein Interview mit Gerald Sturm,
internationaler Projektleiter von EMCO:

[Bauernspeck in Manila]

Gerald Sturm ist seit 1992 internationaler Projektleiter von EMCO Industrial Training und hat in dieser Zeit vor allem in Indonesien und auf den Philippinen Großprojekte im Ausbildungsbereich abgewickelt. Dabei verbringt er oft mehrere Jahre in den einzelnen Ländern. Seit Mai 2008 ist er für EMCO in Vietnam tätig. Ein Mann, der die Welt nicht nur einmal umrundet hat, weiß natürlich viel zu erzählen. Lesen Sie im folgenden Interview über seine Erfahrungen im Umgang mit unterschiedlichen Kulturen und Mentalitäten, die Besonderheiten eines Lebens auf Achse und erfahren Sie, was „der Paul mit seinem Gaul“ damit zu tun hat.



Herr Sturm, Sie haben für EMCO Industrial Training unterschiedliche Projekte auf der ganzen Welt betreut und waren dabei oft jahrelang fernab von zu Hause. Wie empfinden Sie den häufigen Wohnortwechsel in unbekannte Länder?

Es ist ein bisschen wie die Fahrt in einen schwarzen Tunnel, man weiß nicht, was sich dahinter befindet. Ist es ein kleines Paradies, wo man sich gleich wohlfühlt, oder eher das Gegenteil? Aber die Abenteuerlust treibt mich an und spannend ist es auf jeden Fall. Zu Beginn muss man meist kräftig rudern, um in die richtige Richtung zu fahren.

Womit wir auch schon beim Thema wären. Was sind die großen Herausforderungen, die während eines Projektablaufes zu bewältigen sind?

Am Anfang ist es immer das Gleiche: Meine persönlichen Sachen stecken für Wochen oder sogar Monate im Zoll fest, ich habe kein Geschirr, keine Kleidung, keine Bücher. Trotzdem muss ich gleich zu 110% produktiv sein, da immer Termindruck herrscht. Zudem gibt es ja niemanden, den ich um Rat fragen könnte. Vor allem bei wirklich großen Problemen und weitreichenden Entscheidungen ist der Umstand, völlig auf sich allein gestellt zu sein, eine echte Belastungsprobe. Umso wichtiger ist es, so schnell wie möglich ein Netzwerk von Kontakten aufzubauen, über das ich Informationen und Hilfe erhalten kann. Das ist nicht immer einfach, man kann ja in Jakarta, Tripolis oder Manila nicht einfach zum Dorfstammtisch gehen.

Werden dabei nicht die Sprachbarrieren zu einem großen Problem? Sie können ja vermutlich kaum jede einzelne Sprache lernen.

Prinzipiell kommt man mit Englisch schon sehr weit. Trotzdem ist es wichtig, schnell ein paar einfache Sätze in einer neuen Sprache zu lernen. Zuerst lerne ich übrigens immer, was „Bitte“ und „Danke“ heißt. Das sind die zwei

[11]



wichtigsten Worte überhaupt. Aber die Sprache ist gar nicht so sehr das Problem. Viel schwieriger machen es einem oftmals die unglaublich langsame Bürokratie oder langwierige Verzollungsformalitäten. Zudem gibt es immer wieder politische Einflussnahme, die einen Wechsel der Schlüsselpersonen zur Folge hat. Mit neuen Partnern muss man oft von null anfangen, sie haben keine Ahnung vom Projekt. Hier spielt natürlich auch der zwischenmenschliche Faktor mit hinein. Alleine ist man nämlich nichts, ich bin angewiesen auf Leute, die mich unterstützen. Und wenn dann die Chemie nicht stimmt, wird's verdammt schwierig.

Man hört oft, dass Improvisationstalent die wichtigste Fähigkeit bei der Abwicklung von internationalen Großprojekten ist. Können Sie uns dazu was erzählen?

Ein typisches Problem: Da stehen 40 Tonnen an Maschinen und allem möglichen Material herum und ich muss das Zeug irgendwie unbeschädigt aus den Containern in die Gebäude bekommen. Es gibt keine geeigneten Maschinen weit und breit, besonders wenn wir in ganz abgelegenen Gegenden ohne Infrastruktur tätig sind. Auf den Philippinen haben uns mal ca. 70 junge Mädchen eines katholischen Mädchenpensionats beim Ausladen geholfen. Die waren total happy, dass sie endlich mal was Sinnvolles machen durften. Ohne deren Hilfe hätten wir noch viele Stunden länger zu tun gehabt und es war schon ein Taifun im Anzug – das hätte bedeutet, dass wir evtl. eine Woche dort festsitzen. Die Mädels hat mir wahrlich der Himmel geschickt, aber mein Gott, war das ein Gekreische ...

Haben Sie schon mal den Glauben an den erfolgreichen Abschluss eines Projektes verloren?

Nie wirklich ganz. Obwohl es in jedem Projekt die, wie ich es nenne,

„schwarzen Stunden“ gibt. Da würde ich dann am liebsten alles hinschmeißen, nach Hause fliegen und mich auf eine Alm zurückziehen. Aber die Dinge bleiben ja nicht gleich, sie sind ständig im Fluss. Man muss so ein Projekt wie einen lebenden Organismus sehen, bei dem die beteiligten Menschen in verschiedenen Phasen auf verschiedene Art und Weise versuchen, dem Ganzen ihren Stempel aufzudrücken. Als Projektleiter bin ich da ja mittendrin und den ganzen Spannungen voll ausgesetzt. Man muss also schon irgendwie ein optimistischer Mensch sein, um überhaupt so eine Aufgabe übernehmen zu können.



Was macht man in diesen „schwarzen Stunden“, um dranzubleiben?

Ich „re-boote“ meinen Computer im Kopf. Ein mentaler Neustart nach den zwischenzeitlichen Depressionen. Und da sehe ich auch immer wieder, wie es weitergehen könnte. Und irgendwie ging es bisher immer. Ein Motto von mir ist aus einem schönen Lied entnommen: „Don't worry, there is sunshine after rain“.

Haben Sie manchmal Sehnsucht nach Österreich? Was fehlt Ihnen am meisten?

Zum Teil habe ich regelrechte Ent-

zugserscheinungen. Dann muss ich schnell Kartoffelsalat essen oder etwas österreichischen Speck mit einem Schnapsler genießen. Musik hilft meist auch ganz gut, von Alpenrock über Klassik, Blasmusik bis Volksmusik ist alles erlaubt – in Notsituationen fallen nämlich alle Tabus. Eine Zeit lang war „Jo, der Paul und sein Gaul, de zwa san wirkli faul ...“ mein Favorit. Aber nur in voller Lautstärke und wenn ich alleine zu Hause war! Die tollen Poster der Österreich-Werbung sind Gold wert. Am meisten fehlen mir die Berge, die frische Luft, das Fahrradfahren durch Salzburg am Sonntag in der Früh, die Kirchenglocken, gutes Schwarzbrot und frischer, heißer Leberkäse. Die vier Jahreszeiten und den Schnee natürlich nicht zu vergessen.

Fühlen Sie sich manchmal als staaten- und heimatlos?

Überhaupt nicht, ich bin sehr mit meiner Heimat, Vorarlberg, im engeren und Salzburg bzw. Österreich im weiteren Sinne verbunden.

Wie empfindet Ihre Familie das ewige Reisen?

Meine Frau ist bei den längeren Einsätzen dabei, sie ist noch abenteuerlustiger als ich. Beim Rest der Familie ist es etwas schwierig, regelmäßig Kontakt zu halten. Meine Mutter sagt immer, sie habe Angst, dass wir irgendwo bei einer dieser vielen Naturkatastrophen dabei sind. Als der schreckliche Tsunami passierte, hat jemand aus unserem großen internationalen Freundeskreis per E-Mail verbreitet, dass wir uns im betroffenen Gebiet in Thailand aufhalten würden. Tatsächlich waren wir ein paar 1000 km entfernt. Familie, Freunde und Bekannte haben weltweit hilflose E-Mails verschickt. Mein Bruder hatte schon das Krisenzentrum des Außenministeriums angerufen. Vier Tage später hatten wir endlich Internetzugang, wir wussten gar nicht, dass es den Tsunami gab, ich hatte

nur ein Foto auf einer Titelseite der lokalen Zeitung gesehen und gedacht, es war ein Erdbeben.

Zu welchen Mitteln und Maßnahmen greifen Sie und Ihre Familie, um sich mit den lokalen Begebenheiten so schnell wie möglich zurechtzufinden und sich zu integrieren?

Es ist oft mühsam, neben den Anforderungen der täglichen Arbeit noch möglichst viel über Land und Leute zu lernen und sich in einer total anderen Kultur einzuleben. Aber das Reisen im jeweiligen Land hilft da sehr, meine Frau und ich versuchen immer, unser Gastland möglichst gut zu bereisen. Dabei gibt es viel zu erfahren.

Gibt es Kulturen, mit denen Sie weniger bzw. mehr zurechtkommen?

In meinen Jugendjahren hatte ich immer von Süd- und Nordamerika geträumt, so eine typische Indianerromantik. Als ich nach Asien kam, war ich zuerst überrascht, wie facettenreich es dort ist und was man alles entdecken kann. Ich bin eigentlich offen für alle Kulturen, aber ich tauche nicht vollständig ab darin. Meine eigene, österreichische Lebensweise gebe ich nicht auf und ich halte auch eine gewisse Distanz zur jeweiligen Kultur. Gewissermaßen bin ich ein Zaungast und versuche möglichst unvoreingenommen an die neuen Kulturen heranzugehen und viel aufzusaugen.

Welches Land hat Sie am meisten beeindruckt?

Grundsätzlich hat jedes Land seinen besonderen Charakter und seine guten wie schlechten Seiten. Ich bin immer wieder fasziniert von der Vielfalt der Menschen mit so verschiedenen Ausprägungen an Sprache, Musik, Tanz, sozialer Organisation, Religion, Mentalität, Küche, Natur, Architektur und so weiter. Aber man darf natürlich nicht die negativen Seiten vergessen: soziale Ungerech-

tigkeiten, Armut, Konflikte, Kriminalität, Umweltverschmutzung, gewissenloser Raubbau an der Natur, Misswirtschaft, schlechte Bildung, Ignoranz und „kultureller“ Starrsinn. Indonesien hat einen sehr tiefen Eindruck hinterlassen, es war ja auch mein erstes Projektland. Es ist ein Paradebeispiel für Vielfalt, auch aufgrund der geographischen Beschaffenheit mit ca. 15.000 Inseln und der enormen Größe. Es gibt dort mehr als 400 Sprachen, unterschiedliche Kulturen und eine unglaubliche Vielfalt an Naturschönheiten. Auch Libyen war ein Erlebnis. Fantastische Menschen und unvergessliche Stimmungen in der Wüste, ein Sternenhimmel, bei dem man zu träumen beginnt. Manchmal war es wie ein Märchen aus „Tausendundeiner Nacht“. Und über allem schwebt das Bild des „großen Bruders“ Muammar Gaddafi. Auf den Philippinen habe ich eine Einführung in die hohe Kunst der politischen und sozialen Manipulation erhalten und ich durfte die Karfreitags-Kreuzigungen, die dort praktiziert werden, hautnah miterleben. Ein erschreckendes Erlebnis. Und in Afrika hatte ich ein paar der extremsten Erfahrungen in meinem Leben. Ich kann daher nicht sagen, welches Land mich am meisten beeindruckt hat. Ich durfte schöne Zeiten erleben und nette Menschen kennen lernen. Andererseits habe ich überall auch viele schwere Stunden gehabt. Doch diese Gegensätze machen die Länder, die Leute, eben das Leben überhaupt erst reizvoll.

Sehen Sie das Reisen von Projekt zu Projekt als Lebensaufgabe oder Lebensabschnittsaufgabe? Sprich: Haben Sie den Wunsch, irgendwann sesshaft zu werden?

Ganz bestimmt kommt einmal der Tag, wo ich sesshaft werde. Aber ein bisschen mache ich schon noch weiter, wenn man mich lässt.

STECKBRIEF GERALD STURM

Geboren am: 16. März 1964

Bei EMCO Industrial Training seit: 1992

PROJEKTE:

1992-1993 Indonesien,
Projekt für CNC-Ausbildung als Trainer

1994-1996 Indonesien,
Projekt für CNC-Ausbildung
als Technical Assistance Team Leader

1996-1998 Libyen,
Projekt an Technischer Universität
Tripolis für Ingenieurausbildung und
Ausbildung von libyschen Technikern
von Ölfirmen sowie anderen staatlichen
Firmen (nicht für EMCO, sondern
Voest Alpine Oilfield Services, Linz)
als Projektleiter

1998-2001 Indonesien,
Projekt für dreijährige Ausbildung
in den Fachrichtungen Mechanik,
Elektrik und Schweißen als Projektleiter.

2002-2007 Philippinen,
Projekt für CNC-Ausbildung als
Projektleiter. April 2007 bis Februar 2008
Gabun - West Afrika, Projektleiter für ein
AEP-Projekt zur technischen Ausbildung
für Holzbearbeitung, Elektrotechnik,
Automechanik, Schweißen, Drehen,
Fräsen etc.

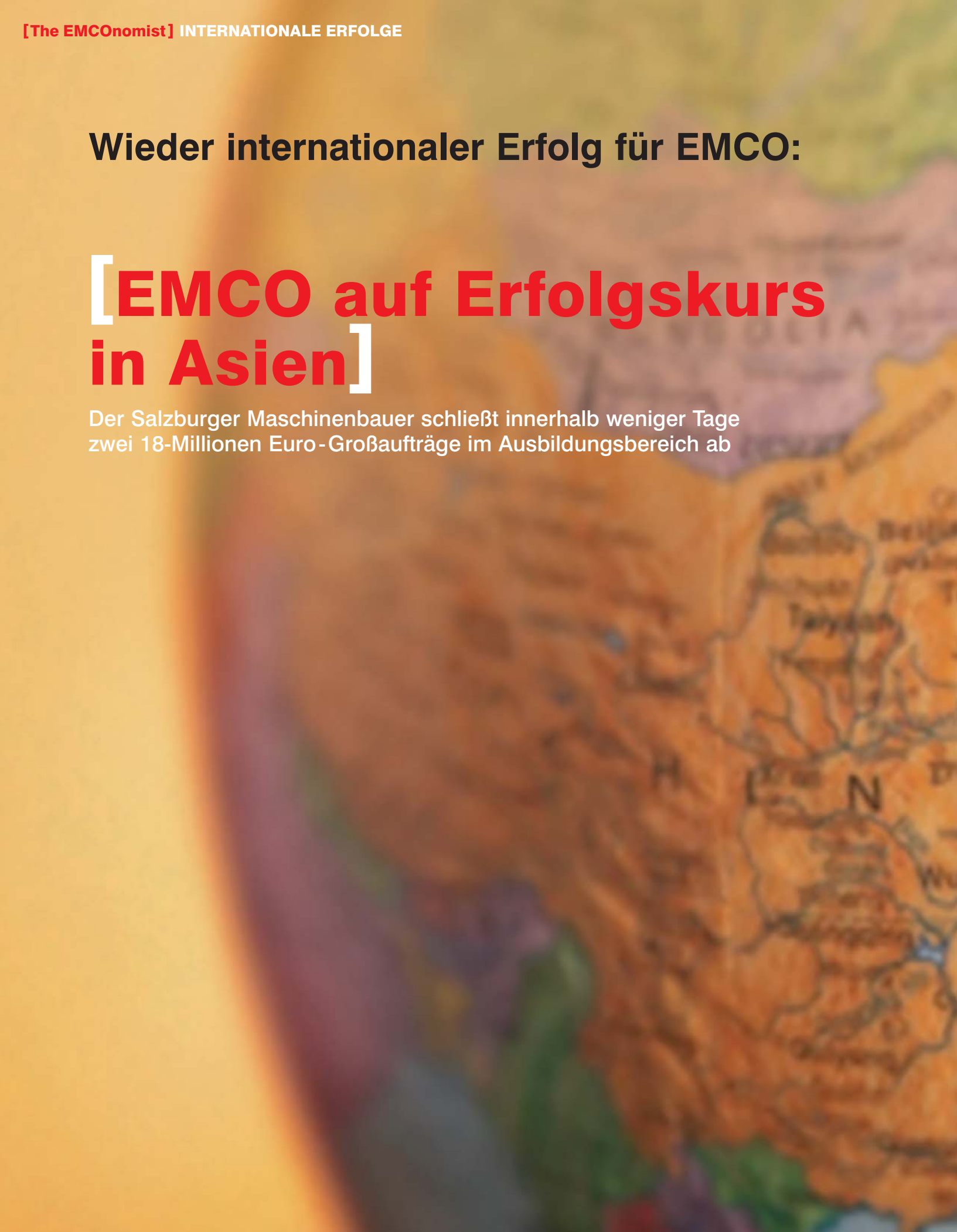
Seit Oktober 2008 in Vietnam als
Projektleiter für CNC-Ausbildung
in Vietnam (drei techn. Universitäten)
und China (acht techn. Berufsschulen).



Wieder internationaler Erfolg für EMCO:

[EMCO auf Erfolgskurs in Asien]

Der Salzburger Maschinenbauer schließt innerhalb weniger Tage zwei 18-Millionen Euro-Großaufträge im Ausbildungsbereich ab



18-Millionen-Euro-Großauftrag für EMCO

Einen eindrucksvollen Großauftrag erkämpfte sich der Salzburger Maschinenbauer EMCO: Als Weltmarktführer für CNC-Ausbildungssysteme setzte sich EMCO gegen zahlreiche namhafte Mitbewerber aus Europa, den USA und Japan durch und schloss mit der vietnamesischen Regierung einen Vertrag für die Lieferung von insgesamt 84 voll automatisierten CNC-Dreh- und Fräsmaschinen samt CAD/CAM-Lehrplätzen sowie entsprechender technischer Assistenz von Lehrkräften ab.

Ausgerüstet werden die technischen Universitäten in Hanoi, Danang und Ho Chi Minh City (früher Saigon).

„Das Projektvolumen beträgt 18 Millionen Euro und gibt uns hervorragende kommerzielle Perspektiven für das kommende Bilanzjahr“, freut sich die EMCO-Geschäftsführung. Noch vor Jahresende konnte das Salzburger Maschinenbauunternehmen gemeinsam mit der AEP Education Projects GmbH, ebenfalls eine Tochter der börsennotierten A-TEC Industries AG, weitere internationale Projekte realisieren. Innerhalb weniger Tage folgte der Vertragsabschluss über ein zweites Millionenprojekt. Diesmal im chinesischen Guangdong.

In seinem Projekttagbuch hält Gerald Sturm Sie hinsichtlich der Fortschritte und der Next Steps im Rahmen der Realisierung dieses Projekts auf dem Laufenden (siehe S. 9).



Zweiter Millionen-Großauftrag für EMCO

EMCO liefert für insgesamt acht technische Berufsschulen 143 Maschinen, Zubehöre und didaktische Systeme zur Ausbildung von CNC- und CAD/CAM-Spezialisten im Gesamtwert von ebenfalls 18 Millionen Euro.

Auch bei diesem Projekt hat sich die A-TEC-Connection – EMCO und AEP Education-Projects (beides 100%ige A-TEC Töchter) – wieder bewährt. AEP-Geschäftsführer Robert Neubauer, der für EMCO seit Monaten in China verhandelt hat und derzeit noch im Fernen Osten weilt: „Mit diesem Auftrag wird sich die EMCO Gruppe nun auch in China eine entsprechende Marktposition erarbeiten.“

Neubauer berichtet von extrem starker amerikanischer Konkurrenz, die allerdings mit der hervorragenden technischen Kompetenz der EMCO-Produkte in die Schranken verwiesen wurde.

Shanghai Mitsubishi produziert erfolgreich mit EMCO

Zusammen mit seinem lokalen Partner Freeson in Shanghai konnte EMCO Ende Dezember 2007 einen Auftrag von der Shanghai Mitsubishi Elevator Ltd. über 2 Mio. Euro an Land ziehen.



Das Geschäft wurde über vier HYPERTURN 690 abgeschlossen – hochmoderne Fräszentren für die wirtschaftliche Komplettbearbeitung von Werkstücken, die in unterschiedlichen Varianten erhältlich sind.

Seit März letzten Jahres stand EMCO in Verhandlungen mit seinem langjährigen Kunden Shanghai Mitsubishi. Nach einer Phase der Individualisierung der Maschinen an die speziellen Produktionsanforderungen von Shanghai Mitsubishi erfolgte im Dezember die Unterschrift. Dabei setzte sich der Salzburger Maschinenbauer gegen sehr namhafte internationale Mitbewerber durch. Als Gründe für diese Entscheidung gibt Shanghai Mitsubishi allen voran die guten Erfahrungen an, die das Unternehmen mit EMCO gemacht hat, und die enorme Flexibilität und Wirtschaftlichkeit, die diese High-Performance-Maschinenbauserie bietet. Nun liegt auch schon das erste Feedback vor: Die Maschinen halten, was sie versprechen. Laut den Erfahrungswerten von Mitsubishi konnte die Bearbeitungszeit u.a. auch wegen der umfangreichen Automatisierungsmöglichkeiten um ein Vielfaches reduziert werden. Und das bei Wahrung des hohen Qualitätslevels.

Robert Neubauer, Sales Director u.a. für Asia-Pacific, zeigt sich zufrieden: „Es freut mich sehr, dass wir für unseren langjährigen Partner die passende Lösung liefern konnten und Shanghai Mitsubishi nun die Zusammenarbeit weiter intensivieren will.“

Shanghai Mitsubishi ist hocheifrig und plant bereits weitere Folgeaufträge.





Auch aus Kunststoff gibt es komplexe Drehteile

[Emco-Drehautomaten in der Kunststoffbearbeitung]

[16]

Wenn im Schinznacher (CH) Fertigungsbetrieb der Amsler und Frey AG eine Stange Kunststoff in ein Drehcenter eingespannt wird, entstehen daraus meist recht komplexe, anspruchsvolle Drehteile. Mit dabei ist dann sehr oft ein Drehautomat von EMCO.

Zu Recht führt die Amsler & Frey AG den Slogan „Wir machen mehr aus Kunststoff“. Das im aargauischen Jura angesiedelte Schinznacher Unternehmen ist ein typischer Schweizer Zulieferer für anspruchsvolle Dreh- und Frästeile. Hier werden Kunststoffe verschiedenster Sorten und Qualitäten bearbeitet. Daraus entstehen präzise und oft hochkomplexe Teile für Industriezweige wie Maschinenbau, Medizintechnik und Lebensmittelindustrie. Das Unternehmen sieht sich als zuverlässiger Partner seiner Kunden, stützt sich aber selber auch auf solide Partner der Fertigungstechnik, wie z.B. die EMCO Maier Ges.m.b.H. in Hallein/A.

[Flexibilität und Komplexität – oberstes Gebot]

In Sachen Kunststoff geht das Unternehmen eigene Wege: Der Handel mit Kunststoffen und Halbfabrikaten ist ein Teil des Firmen-

angebots. Für Thomas Gloor, Betriebsleiter, bringt diese Kombination einen wertvollen Zusatznutzen: „Dieser Handel setzt ein umfangreiches Lager verschiedenster Kunststoffarten, -qualitäten und -formen voraus. Das breite Angebot verhilft uns dank der sehr schnellen Verfügbarkeit der Rohmaterialien zu einer außerordentlich hohen Flexibilität und Lieferbereitschaft bei Fertigteilen.“ Eine Lieferfrist von rund drei Wochen ab Auftragseingang ist deshalb das Ziel des Betriebsleiters. Er ergänzt: „Unser Produktionsspektrum ist auf komplexe bis hochkomplexe Teile ausgerichtet. Hier werden eine hohe Fachkompetenz und ein entsprechender Maschinenpark erwartet.“

[Mit EMCO auf dem richtigen Dreh]

Im Maschinenpark der Dreherei mit insgesamt 15 CNC-Drehautomaten stammen

neun aus dem Hause EMCO. Bei einer Neuananschaffung wird die Auswahl des jeweiligen Maschinenherstellers gut überdacht. Daniel Lienammer, Geschäftsführer der Firma, legt die Richtlinien fest: „Das Pflichtenheft für eine neue Maschine muss die richtige Mischung an Kriterien zwischen schnell – stabil – preisgünstig aufweisen.“ Dass der CNC-Drehautomat eine EMCOTURN E65 mit Fanuc-Steuerung ist, kommt nicht von ungefähr. Thomas Gloor: „Bei der Auswahl unserer Maschinen ziehen wir viele Aspekte in Betracht. Da bei uns die Losgrößen selten 1000 Teile übersteigen, erwarten wir unter anderem eine sehr hohe Flexibilität und einfachstes Umrüsten.“ Besonders hebt er wegen der geforderten Genauigkeit der Teile eine hohe Wiederholbarkeit in der Präzision und eine hervorragende Vibrationsarmut der Maschine hervor. „Da wir in unserem Maschinenpark bereits mit großer Zufriedenheit mit EMCO-CNC-Drehautomaten

arbeiten, prüften wir natürlich auch die EMCOTURN E65 und sie entsprach genau unseren Anforderungen.“

Peter Schori, Abteilungsleiter der Dreherei, ist auch überzeugt: „Wir bearbeiten mit der neuen Maschine Teile sowohl im Futter wie ab Stange. Der von uns verlangte Stangendurchlass von bis zu 65 mm wird hier erfüllt.“ Was ihm am neuen Drehautomaten besonders gefällt, ist seine kompakte Bauform und die kurze Einrichtzeit: „Es kommt immer wieder vor, dass wir eine Serie unterbrechen, um Einzelstücke aus einem Eilauftrag zu fertigen. Dies ist auf dieser Maschine nun wirklich mit geringem Aufwand zu realisieren.“ Das Ziel, ein Teil in einem Durchgang ohne Nacharbeit fertig zu stellen, wird auch hier erreicht. Die Möglichkeit, angetriebene Werkzeuge auf der C-Achse einzusetzen, trägt nachhaltig dazu bei.

[Einheitlicher Maschinenpark erleichtert die Produktion]



Einen großen Vorteil sehen die Fachleute bei Amster & Frey auch in einem möglichst einheitlichen Maschinenpark. Thomas Gloor: „Mit einem homogenen Maschinenpark – vorausgesetzt, dass die Produktionsfähigkeit damit erhalten bleibt – verstärken wir unsere Flexibilität und die Bedienbarkeit durch unsere Mitarbeiter.“ Dies bestätigt Peter Schori: „Bei Bedarf lassen sich die Werkzeugeinheiten von Maschine zu Maschine austauschen, ein wirkliches Plus.“

[Kunststoff – kein einfacher Werkstoff]

Der Werkstoff Kunststoff hat seine Eigenheiten, weiß Thomas Gloor: „Wir können den Werkstoff nicht wie ein Metallstück satt einspannen, sonst würde er zerquetscht. Eine Gegendruckaufspannung bringt hier die Lösung.“ Natürlich produziert das Drehen

von Kunststoff auch „Späne“, die sehr schnell durch Absaugen aus der Maschine entfernt werden müssen. „Aber je nach Material entsteht trotz effizienter Absaugung ein starkes Staubvolumen, denn der Kunststoff wird ausschließlich trocken bearbeitet. Dies muss ohne Störungen vor sich gehen, was bei EMCO-Drehautomaten der Fall ist.“

Ein weiteres Kriterium, das Thomas Gloor hervorhebt, ist die Bearbeitungsgeschwindigkeit: „Das spanabhebende Bearbeiten von Kunststoff lässt ein volles Ausschöpfen der angebotenen Maximaldrehzahlen des Drehautomaten zu und dies im Dauerbetrieb.“ Die Fertigung wird im Zwei-Schicht-Betrieb gefahren. Mit dem Stangenlader nützen die Fachleute aber auch die Möglichkeit, Geisterschichten zu fahren. Diese Dauerbeanspruchung lässt sich die E65 problemlos gefallen.

[Medizintechnik, ein anspruchsvoller Auftraggeber]



Als besonders anspruchsvolles Gebiet erfordert die Medizintechnik qualitativ perfekte Oberflächen und brauenfreie Kanten. Deshalb wird auch die extreme Vibrationsarmut der EMCOTURN E65 hoch geschätzt. Da diese Teile zudem absolut frei von Fremdprodukten wie Ölfilm und Ähnlichem sein müssen, hat der Bearbeitungsraum unter allen Bedingungen absolut ölfrei zu sein, ein Ölnebel wird nicht akzeptiert. Auch hier überzeugt die neue Maschine.

[Ein flexibles Paar]

Die Abstimmung zwischen Maschine und Steuerung ist ein wesentliches Kriterium für eine effiziente Produktion. Die Kapazitäten des Drehautomaten können voll ausgeschöpft werden, wenn die Steuerung auf die Bearbeitungsmöglichkeiten und auf die Anforderungen des Anwenders abgestimmt ist.

Das weiß auch Thomas Gloor, der die Fanuc-Steuerung OTC wählte. „In unserem Betrieb setzen wir auf möglichst einheitliche Steuerungen. Dies bringt den Vorteil, dass sich das Know-how unserer Programmierer und Maschineneinrichter vertieft und somit deren Kapazitäten noch besser einsetzen können. Zudem ist die Steuerung gut an die E65 angepasst, verfügt über eine große Bibliothek und ist sehr einfach zu handhaben.“

Eines begeistert Adrian Näf, Einrichter in der Dreherei, bei der Fanuc-Steuerung besonders: „Mit dem Modul ‚Manual Guide‘ lassen sich die Drehautomaten sehr einfach und schnell programmieren. Die selbsterklärenden Menüs und grafischen Simulationen führen durch die Programmierung und sorgen für effiziente Ergebnisse – auch bei komplexeren Teilen.“

Die Kritik, dass sich die Steuerung rechts der Maschinentüre statt wie beim Vorgängermodell links befindet, lässt er nicht gelten: „Die Drehautomaten werden entweder von



AMB – die Rekordmesse

Liest man den Pressespiegel über die AMB 2008, ist nicht zu übersehen, dass die internationale Ausstellung für Metallbearbeitung auf dem neuen Messegelände in Stuttgart ein voller Erfolg war.

Die AMB übertraf sich selber: Mehr als 80000 Fachbesucher konnten mehr als 1300 Aussteller, davon mehr Weltmarktführer aus Europa, Asien und Amerika als je zuvor, an ihren Ständen besuchen und sich über die Neuheiten informieren. Dass Stuttgart zu einem der – auch international gesehen – bedeutendsten High-Tech-Messeplätze aufgestiegen ist, belegt u.a. auch das rege Interesse von Besucherdelegationen aus den boomenden Absatzmärkten Russland, Indien und China.

Dass die Messe nicht nur der Information, sondern v.a. auch der Investition diene, zeigten die Werte einer Umfrage: Drei von vier Besuchern sagten, dass sie Investitions- und Kaufabsichten haben, dabei wollten 7 % sogar mehr als 1 Mio. investieren.

[18]

Auch für EMCO war die AMB ein voller Erfolg. Neben den Neuheiten (die bereits auf den S. 6–9 kurz vorgestellt wurden) EMCOMILL E1200, EMCOTURN Plast 95, EMCOMILL C40 Easy Cycle und dem ROBO LOAD 10 präsentierte EMCO auch einige Highlights aus der bestehenden Produktpalette wie die MAXXTURN 45, die EMCOTURN E25 und die EMCOTURN E65.

Ein sehr positives Echo erhielt EMCO zudem hinsichtlich seines neuen Corporate Designs, das in allen Bereichen wiederzufinden war – angefangen beim Stand-Layout, über die Maschinenbanner bis hin zu den Prospekten, Pressemappen und Give-aways. EMCO schließt sich also dem allgemeinen Tenor über die AMB an: Es war ein großer Erfolg.



emco group
Designed for your profit

Mit perfekter Technik zu mehr Genuss.
That's E[M]CONOMY.

AMB
Stuttgart
09. bis 13.09.2008

www.emco-world.com

Drehscheibe des europäischen Handels: IMT Brunn 15. – 19. September 2008

„Die IMT ist eine der besten Messen für Bearbeitungs- und Umformmaschinen in Europa. Hier ist alles zu sehen, worum wir uns als CECIMO bemühen, hier sind alle führenden Hersteller von Bearbeitungs- und Umformmaschinen mit ihren innovativen Lösungen präsent. Wir freuen uns über das enorme Interesse an der diesjährigen Messe“, erklärte Filip Geerts, geschäftsführender Direktor des Europäischen Beirats für Zusammenarbeit in der Industrie der Bearbeitungsmaschinen CECIMO.

Die Statistiken geben ihm Recht: Firmen aus 29 Ländern präsentierten ihre Technologien, Produkte und Dienstleistungen, der Gesamtanteil der ausländischen Aussteller stieg auf 36,5 Prozent. Die Seite der Nachfrager vertraten knapp 100.000 Fachbesucher aus 54 Ländern. Das rege Handelstreiben fand am Mittwoch und Donnerstag seinen Höhepunkt; an diesen beiden Tagen passierten etwa 60000 Besucher die Tore des Messegeländes.

Auch EMCO kann dieses positive Feedback bestätigen. Zusammen mit seinem Tochterunternehmen INTOS fand der gezeigte repräsentative Querschnitt aus dem EMCO- und INTOS-Produktprogramm großen Anklang bei den Besuchern.



BI-MU – Standortbestimmung für die EMO 2009 und der Wettlauf um Bestzeiten

Die 26. BI-MU/SFORTEC, die auf der fieramilano gastierte, profilierte sich mit einem großem Ausstellungsangebot bestehend aus technologischen Innovationen und Alternativen für alle Bereiche, die zur Branche der Werkzeugmaschinen, Roboter und Automationssysteme gehören. Mit den mehr als 1700 ausstellenden Unternehmen aus mehr als 30 Ländern bekam die Messe auch eine internationale Relevanz.



Für EMCO diente die BI-MU einerseits zur Standortbestimmung für das weltweite Branchentreffen auf der EMO Mailand im nächsten Jahr und andererseits der Repräsentanz der Tochterunternehmen Famup und EMCO Italy, das in der Nähe von Mailand angesiedelt ist. Vom 3. bis 7. Oktober präsentierte die EMCO Gruppe auf dem Milan Exhibition Center mit rund zehn Maschinen aus jedem Produktsegment zumindest eine Maschine.



Besonderer Anziehungsmagnet auf dem EMCO-Stand war die Carrera-Bahn, auf der die Besucher ihre Racing-Qualitäten testen konnten. Zu gewinnen gab es einen von zehn Startplätzen für das Driving Camp auf der Formel-1-Rennstrecke von Monza oder eine von 33 Carrera-Rennbahnen für den Fahrspaß zu Hause. Ein Riesenerlebnis für die Teilnehmer, von dem auch alle Augenzeugen vollends begeistert berichteten...

ivocars.it
C30

E[M]CONOMY
= sulla corsia di sorpasso.

emco group
Designed for your profit

26 bi mu fieramilano
3-7/10/2008

EMCO GROUP - Emco Famup
ed Emco Italia Padiglione 24
Stand B14-C11, B16-C13

www.emco-world.com

Vienna-Tec – mit perfekter Technik zu mehr Genuss

Vom 7. bis 10. Oktober fand auf der Messe Wien Österreichs internationale Fachmesse für die Industrie statt.

Mit der MAXXTURN 65, der EMCOMILL E1200 und der EMCOMILL C40 Easy Cycle präsentierte EMCO auf seinem Messestand drei echte Innovationen für die Bereiche CNC-Drehen, CNC-Fräsen und zyklengesteuertes Fräsen. Natürlich konnten sich die Messebesucher in Gesprächen mit den EMCO-Verkäufern oder durch das Studium des umfangreichen Angebots an Prospekten und Broschüren einen Gesamtüberblick über die Produktpalette verschaffen.

Die Aktion „Mit technischer Perfektion zu mehr Genuss“, die bereits auf der AMB in Stuttgart großen Anklang fand, wurde auch auf der Vienna-Tec wieder sehr positiv aufgenommen: Beim Kauf einer EMCO-CNC-Maschine bzw. bei Erreichung eines Auftragswerts von Euro 60.000,- bei allen konventionellen und Ausbildungsmaschinen bekam der Kunde einen Kaffeevollautomaten der Premium-Marke JURA geschenkt. Zahlreiche Kunden freuten sich über diesen Bonus.

[19]

Aktion für Genießer.

Zu jeder während der VIENNA-TEC gekauften EMCO-CNC-Maschine bzw. bei Erreichung eines Auftragswerts von Euro 60.000,- bei allen konventionellen und Ausbildungsmaschinen gibt es einen Kaffeevollautomaten der Premium-Marke JURA mit einem Verkaufswert von EUR 699,- für Sie kostenlos!*

jura
SWISS MADE

reddot design award
winner 2008

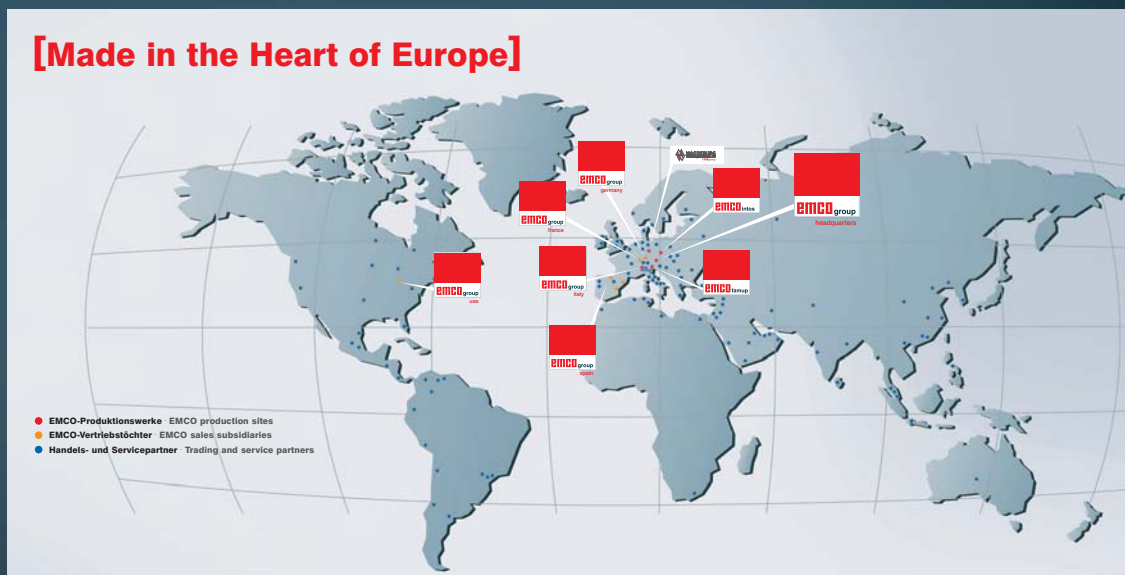
*Angebot gültig, solange der Vorrat reicht.

emco group
Designed for your profit

www.emco-world.com

EMCO Group

EMCO Group – ein Verbund europäischer Topanbieter. In einem leistungsstarken Netzwerk arbeiten wir an intelligenten Produktionslösungen. Unsere Maxime: Design to Cost. Unser Ziel: Erhöhung Ihrer Produktivität und Senkung der Produktionskosten.



CNC-Dreh- und -Fräsmaschinen, konventionelle Dreh- und Fräsmaschinen sowie ein modulares CNC-Ausbildungsprogramm.



Vertikale CNC-Fräszentren mit oder ohne Palettenwechsel – langlebig, leistungsstark und kostenoptimiert.



Spezialist für konventionelle und zyklengesteuerte Dreh- und Fräsmaschinen. Produktionsstandort für Komponenten- und Teilefertigung der EMCO Group.

www.emco-world.com

Herausgeber: EMCO MAIER Ges.m.b.H.
Salzburger Str. 80 · 5400 Hallein-Taxach · Austria

Verantwortlich (i.S.d.P.):
Christa Vergnes, EMCO Group · E-Mail: info@emco.at