



www.berufsorientierung.at

ÖVR 056158 | LZVR-Zentr. 0840207

## Berufe, Jobs und Karrieren

Als wir am 9. März 2017 die Firma Fink GmbH besuchten, führten wir ein Interview mit zwei Mitarbeitern. Fragen über die Berufsausbildung, Arbeitsmöglichkeiten und Gefahren bei der Arbeit in der Firma standen im Mittelpunkt.

### Was sind die Voraussetzungen, um bei der Firma Fink zu arbeiten?

Grundsätzlich braucht man einen Schulabschluss. Wir beide haben beispielsweise den Beruf des Werkzeugbauers in einer Zeitspanne von 3 1/2 Jahren erlernt. Danach waren wir schon in dieser Firma in der Qualitätssicherung (Kontrollieren der aktuellen Druckgusserien) tätig. Zudem ist es auch möglich, andere Ausbildungen, wie Messtechniker, Elektriker, Mechatroniker und Schlosser, abzuschließen.

### Für welche Industrien werden werden Teile produziert und welche Berufsbilder werden in dieser Firma benötigt?

Der größte Sektor ist der Automobilsektor, hier werden mit Hilfe von Druckguss eingeschmolzene Aluminiumschrott-Teile im Auftrag von Firmen wie KTM, Rotax und Magna für z.B. Motor- und Kupplungsgehäuse hergestellt. Spezialisierte Arbeiten finden Nutzen in den verschiedenen Arbeitsschritten, wie im Druckguss, in der Verbesserung der Teile, der Qualitätssicherung (auch Röntgenprüfung), der Sortierungen und im Verkauf.

### Was macht die Arbeit in dieser Firma so spannend?

Es gibt sehr viele Komponenten, die diese Arbeit beeinflussen. Neue Aufträge und Projekte, stellen einen Anfangs immer wieder vor neuen Herausforderungen, aber nach einiger Zeit staunt man dann über das, was erreicht und produziert wurde.



**Das Team der 6a:** Alastair Busetto, Benjamin Erhard, Michael Erlatsch, Maximilian Kainz, Lisa Kern, Sabine Mischinger, Alineza Moshfegh, Jasmin Muster, Lena Parzer, Alice Polz, Niklas Poss, Michael Schauerl, Maximilian Schober, Orhidea Shabri, Lea Tüchler, Julian Witsch, Cordula Zeiler, David Zimmermann, Martin Zürgast

**Unter der Leitung von:** Mag. Florian Plasch und Frau Silvia Pühringer

**Betreuende Kontaktperson Firma Fink:** Herr Walter Tretnjak

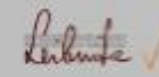


## Karl Fink GmbH Druckguss und Metallwaren - unser faszinierender Betrieb der Region Leibnitz

Die Firma Fink GmbH Druckguss und Metallwaren in Leibnitz, gegründet 1945 von Karl Fink, begeistert ihre Kunden nicht nur seit sieben Jahrzehnten mit der Herstellung von Gussteilen, sondern auch mit hochentwickelter Technik und hochmotivierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Dabei lag das Kerngebiet zu Beginn in der Produktion von Haushaltsgegenständen, wie zum Beispiel Kochtöpfen. Heute haben Bestandteile unserer Motorräder, vor allem aber auch Gussteile von weltweit berühmten Firmen, wie zum Beispiel Rotax, KTM oder BMW, in diesem Unternehmen ihren Ursprung.

Insgesamt sind in den zwei Standorten in Leibnitz und Kaindorf zurzeit ca. 240 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt, die durch ihre sorgfältige Arbeit eine hohe Qualität garantieren.

Unter den Maschinen, die sich auf einer Hallenfläche von 19.000m<sup>2</sup> verteilen, befindet sich neben Schmelzöfen, Druckgussmaschinen und Industrierobotern auch ein hochentwickeltes Röntgengerät, das die schon fertigen Gussteile auf Mängel überprüft. Diese technischen Errungenschaften garantieren eine gleichbleibend hohe Qualität, die rasch geliefert werden kann. Neben der Schnelligkeit in der Produktion, bietet die Firma marktgerechte Preise. Bedient werden die gewaltigen Maschinen von eigens ausgebildeten Spezialisten.







## Wir sind fasziniert von ...

... dem verantwortungsbewussten Recycling des Aluminiumschrottes, der von verschiedenen Metallhändlern und aus der fabriks-eigenen Produktion stammt.

... von der Kooperation mit internationalen Firmen, wie KTM, Rotax, Opel, BMW und Magna Powertrain.

... von der Freundlichkeit und der Leidenschaft im Betrieb, die die Angestellten mit Selbstverständlichkeit an den Tag legen und mit der das Unternehmen uns sofort angesteckt hat.

... von der aufwendigen Qualitätsüberprüfung auf mögliche Fehler im Gussgefüge, die die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Firma Fink in einer Röntgenanlage durchführen. So können sie ihren Kunden stets die hochwertigste Ware anbieten.

... von der modernen Technik, wie zum Beispiel den automatisierten Arbeitsschritten, welche von Robotern vollzogen werden und somit für mehr Effizienz und Schutz vor Arbeitsunfällen und gefährlichen Tätigkeiten im Betrieb sorgen.



## Produktionsablauf

Die Abfolge der Produktionsprozesse ist sehr komplex als auch interessant.

Schon im Wareneingang wird der Aluminiumschrott streng kontrolliert, ebenso wie bei der darauffolgenden Sortierung.

Danach wird der Aluminiumschrott geschmolzen, legiert und mit einer Spektralanalyse geprüft. Anschließend wird die Schmelze gereinigt und in die Gießerei transportiert, wo sie in elektrische beheizten Warmhalteöfen auf Temperatur gehalten wird. Das Flüssigmetall wird danach in bis zu 36 Tonnen schweren Druckgussformen in die gewünschte Form gebracht. Nach dem Gießen, Abkühlen und Stanzen erfolgt eine umfangreiche Qualitätsprüfung. In dieser werden mit Hilfe eines Röntgengerätes eventuell entstandene Luftpneumatische eingeschlossene ermittelt. Zudem erfolgt noch eine mechanische Messung der Geometrie der Gussteile.

Erfüllt das Gussstück die hohen Qualitätsanforderungen, kommt es zur Weiterverarbeitung, in der es je nach Verwendungszweck gestrahlt, geschliffen oder mechanisch bearbeitet wird. Dabei werden neben den ständigen Sichtkontrollen weitere Qualitätsprüfungen durchgeführt. Ist das Produkt fertig, kann es verpackt und an den Kunden geliefert werden.

## Unser Experiment

Haben Sie sich schon einmal vorgestellt, aus einem einfachen Metall, wie Zinn, einen Schlüsselanhänger in Form einer Glühbirne herzustellen?

Um das Zinn in eine andere Form bringen zu können, muss man es auf eine Temperatur, die über dem Schmelzpunkt von 231,9 °C liegt, bringen. Ab dieser Temperatur geht das Metall vom festen in den flüssigen Aggregatzustand über. Mit einer Wärmebildkamera bestimmen wir mithilfe des Prinzips der Wärmestrahlung nach dem Erhitzen die Temperatur des geschmolzenen Metalls. Das flüssige Zinn wird in zwei Gussvorlagen gegossen und kann somit die perfekte Form erreichen. Zum Abkühlen wird der Guss in ein Eiswasserbad getaucht und anschließend das überschüssige Metall mit einem Schleifpapier entfernt.

