

diebold 50 JAHRE

diebold

50 JAHRE

Impressum

Dieses Buch wurde anlässlich des
50jährigen Bestehens der Firma Helmut Diebold
herausgegeben.

© Alle Rechte Firma Helmut Diebold

Text/Konzeption - Martina Gfrörer
Fotos - Rainer Lebherz

diebold

5 0 J A H R E





DIE GRÜNDER

Diebold

Helmut Diebold

... wurde am 29. November 1929 in Starzeln als viertes Kind der Eheleute Friederike und Josef Diebold geboren. Nach dem Besuch der Grund- und Hauptschule in Starzeln begann er am 3. April 1944 eine Feinmechanikerlehre bei der Firma Bosch und Speidel in Jungingen, die er 1947 beendete. Zwei Jahre blieb er dort als Geselle und wechselte anschließend zur Firma Fauler in Burladingen, wo er für die Abteilung Robert Bosch in Stuttgart-Feuerbach arbeitete.

Ab 1950 fertigte Helmut Diebold Heimarbeit für die Firma Schick in Bitz.



Das Jahr 1952 sollte in die Chronik seines Lebens als ein ganz besonderes Jahr eingehen: seine langjährige große Liebe Ida gab ihm das Ja-Wort und am 29. April wurde die Hochzeit gefeiert. Wenig später gründete der damals erst 23-jährige die Firma Helmut Diebold, Feinmechanische Werkstätte.

Noch in diesem Jahr wurde Tochter Helga geboren. 1954 erblickte „Stammhalter“ Hermann das Licht der Welt. Und 1962 kam „Nesthäkchen“ Martina hinzu.

Helmut und Ida Diebold setzten sich mit großem persönlichen Engagement für den Aufbau des Unternehmens ein. Bereits 1968 platzte das

bisherige Firmengebäude in Starzeln fast aus den Nähten. So wurde noch im gleichen Jahr mit dem Neubau in Jungingen begonnen. Im Jahr 1989 wurde ein zweiter Erweiterungsbau realisiert.

Noch heute im Alter von 72 Jahren arbeitet Helmut Diebold täglich im Geschäft und sein Rat, seine Erfahrung und Kompetenz sind nachwievor gefragt. Eine der Lebensweisheiten des Firmengründers, „Nur wer gegen den Strom schwimmt, kommt am sichersten zur Quelle“, hat sich als Erfolgsrezept erwiesen. Sein Lebenswerk wird inzwischen von seinem Sohn und Nachfolger Hermann Diebold mit ebenso großem Erfolg fortgeführt.



Soziale Verantwortung und ehrenamtliches Engagement

Sich ehrenamtlich für seine Gemeinde, in Vereinen und in der Region zu engagieren, gehört für Helmut Diebold zu seinem Selbstverständnis von sozialer Verantwortung.

Als Zeichen der Anerkennung für die vielfältigen Verdienste um die Gesellschaft wurde Helmut Diebold am 17. September 1990 durch Landrat Heinrich Haasis im Namen von Bundespräsident Richard von Weizsäcker die Verdienstmedaille des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland verliehen.

Von 1975 bis 1989 wurde Helmut Diebold in den Gemeinderat Jungingen gewählt. Während dieser Zeit übte er zudem fünf Jahre lang die Funktion des stellvertretenden Bürgermeisters aus.

Er war auch Mitglied des Kreistages; in seiner Amtszeit wurde die Kreis- und Gemeindereform im Zollernalbkreis vollzogen.

Von 1988 bis 1994 gehörte Helmut Diebold dem Aufsichtsrat der Volksbank Hohenzollern an.

Als erster Vorsitzender des Skiclubs Jungingen e.V. sorgte er als Initiator für den Bau des ersten motorgetriebenen Schleppliftes, der 1973 durch eine moderne Liftanlage und eine Flutlichtanlage ersetzt wurde. Da die Schneelage in den heimischen Regionen den Skisport immer seltener möglich machte,

mietete der Verein 1975 eine Skihütte im Bregenzer Wald an. Helmut Diebold war nicht nur Vorsitzender, sondern viele Jahre lang auch zweiter Vorsitzender des Skiclubs. Der Verein dankte ihm für seine verantwortungsbewußte und tatkräftige Vorstandsarbeit und ernannte ihn zum Ehrenmitglied. Helmut Diebold setzte sich auch für die Musikverein ein Jungingen, Starzeln und Hausen als Mitglied und Förderer ein - alle drei Vereine würdigten seine Unterstützung ebenfalls mit der Ernennung zum Ehrenmitglied. Langjähriges und förderndes Mitglied ist Helmut Diebold auch im Obst-und Gartenbauverein Jungingen, im Schwäbischen Albverein und bei den Angelfreunden Jungingen.

Schon seit dem 1. Mai 1977 ist Helmut Diebold Handelsrichter bei der Kammer für Handelsachen beim Landgericht in Hechingen.



Ida Diebold

Auch im Jahr des 50. Firmenjubiläums geht Ida Diebold täglich „ins Geschäft“ und prägt bis heute den Erfolg der Unternehmensgeschichte durch wirtschaftliche und finanzielle Weitsicht. Wohl nicht zuletzt deshalb wird sie von ihrem Gatten liebevoll „die Konzernspitze“ genannt.



Ida Diebold wurde am 13. Dezember 1930 als fünftes Kind der Wirtsleute Berta und Alfred Bumiller des traditionsreichen Gasthofes Post in Jungingen geboren.

Ihre Schulzeit verbrachte sie von 1936 bis 1940 in Jungingen und anschließend bis 1945 in Hechingen. Ein Jahr Berufsschule folgte, in dem sie Englisch und Französisch lernte.

Während einem einjährigen Internatsaufenthalt in Lindau eignete sie sich wertvolle Kenntnisse in der Buchhaltung an. Auch Schreibmaschine schreiben, Nahrungsmittellehre, Nähen und Haushaltsführung zählten zu den Unterrichtsfächern.

Bis zu ihrer Hochzeit mit Helmut Diebold im Jahr 1952 arbeitete Ida Diebold im Gasthaus Post mit. Doch an der Seite des überaus aktiven Unternehmers änderte sich ihr Tätigkeitsfeld auf einen Schlag. Nun galt es, sich mit voller Kraft für die Familie und das Unternehmen einzusetzen.

Als der Betrieb noch recht klein war, reichte es, die Buchhaltung zu Hause zu erledigen. Doch mit steigender Mitarbeiterzahl war es nötig, im Betrieb zu sein. Ihr Schreibtisch stand zwischen den Maschinen und es kam durchaus auch vor, daß herumfliegende Metallspäne auf ihrem Bürotisch landeten. Als Multitalent arbeitete sie auch manchmal an den Maschinen mit oder spielte den Chauffeur.

Nach und nach wurde der Platz in der Werkstatt immer enger. Aber erst beim Anbau einer Baracke wurde im Eingangsbereich ein richtiges Büro eingerichtet.

Im Zuge der stetigen Erweiterungen wurde ein Buchhalter eingestellt. Nachdem das Nebengebäude gekauft wurde, konnte das kleine Verwaltungsteam um eine weitere Schreibrkraft ergänzt werden.



diebold

Die Familie

Helmut und Ida Diebold sind stolz auf ihre Familie, auf ihre Kinder und ihre stattliche Enkelschar.

Tochter Helga ist Fremdsprachenkorrespondentin. Sie ist mit Rolf Diez verheiratet und sie haben drei Kinder: Kathrin, Philip und Simon.

Sohn Hermann Diebold, Diplom-Wirtschaftsingenieur, ist der heutige Geschäftsführer der Firma. Er ist verheiratet mit Nazaré Mendes und Marcel - Vielleicht der künftige Geschäftsführer in der dritten Generation ? - ist bereits 2 Jahre alt.

Tochter Martina, Dipl. Betriebswirtin (FH), ist verheiratet mit Peter Gfrörer. Sie haben zwei Kinder, Raphael und Valentina. Martina unterstützt ihren Bruder Hermann in der Unternehmensleitung und setzt sich täglich ein als kompetente Organisatorin und Ansprechpartnerin für Kunden und Mitarbeiter.



DIE ERFOLGSGESCHICHTE

HELMUT DIEBOLD

FEINMECHANISCHE WERKSTÄTTE

HELMUT DIEBOLD

Aller Anfang ist schwer!

MECHANISCHE WERKSTÄTTE

In den 50-er Jahren holte Helmut Diebold seine „Heimarbeit“ zu Fuß und mit einem hölzernen Handwagen in Onstmettingen und Bitz ab und brachte sie auch auf diesem Wege wieder zurück. Dabei mußte er bei Wind und Wetter jeweils eine Strecke von über zehn Kilometern zurücklegen - so prägte die „Rauhe Alb“ den jungen ehrgeizigen Mann auf besondere Art und Weise. Er lebte noch zu Hause bei seiner Mutter und seinen beiden Geschwistern. Der Vater starb im Krieg. Bescheidenheit, der Zusammenhalt in der Familie, Selbstdisziplin und harte Arbeit waren die Grundlage der Existenz. Nur durch seine unermüdlichen Anstrengungen war es Helmut Diebold möglich, den Ein-Mann-Betrieb zu erweitern. Anfangs war seine kleine Werkstatt in der Dachkammer untergebracht. Später verlagerte er die handbetriebene Produktion in den Stall und baute diesen zur Werkstatt um.



Der erste wirtschaftliche Aufschwung für Helmut Diebold war die Anschaffung eines Motorrades! Sein Kunde Jakob Mezger aus Onstmettingen half ihm bei der Finanzierung - ein für Helmut Diebold noch heute unvergessener Beweis für den hohen Stellenwert eines vertrauensvollen Miteinanders im Geschäftsleben.



Aber die Freude über das Motorrad währte nur kurz. Um seine kleine Produktion weiter ausbauen zu können, musste Helmut Diebold das Motorrad schweren Herzens gegen die erste fußbetriebene BOLEY-Drehbank eintauschen. Doch von nun an war der wirtschaftliche Aufschwung der noch sehr kleinen Firma nicht mehr zu bremsen.

Am 18. Mai 1952 wurde die Firma Helmut Diebold, Mechanische Werkstätte, gegründet.

Der erste Mitarbeiter, es war Engelbert Simmendinger, erhielt damals einen Stundenlohn von 1,50 Mark.



Die Werkstätte in Starzeln

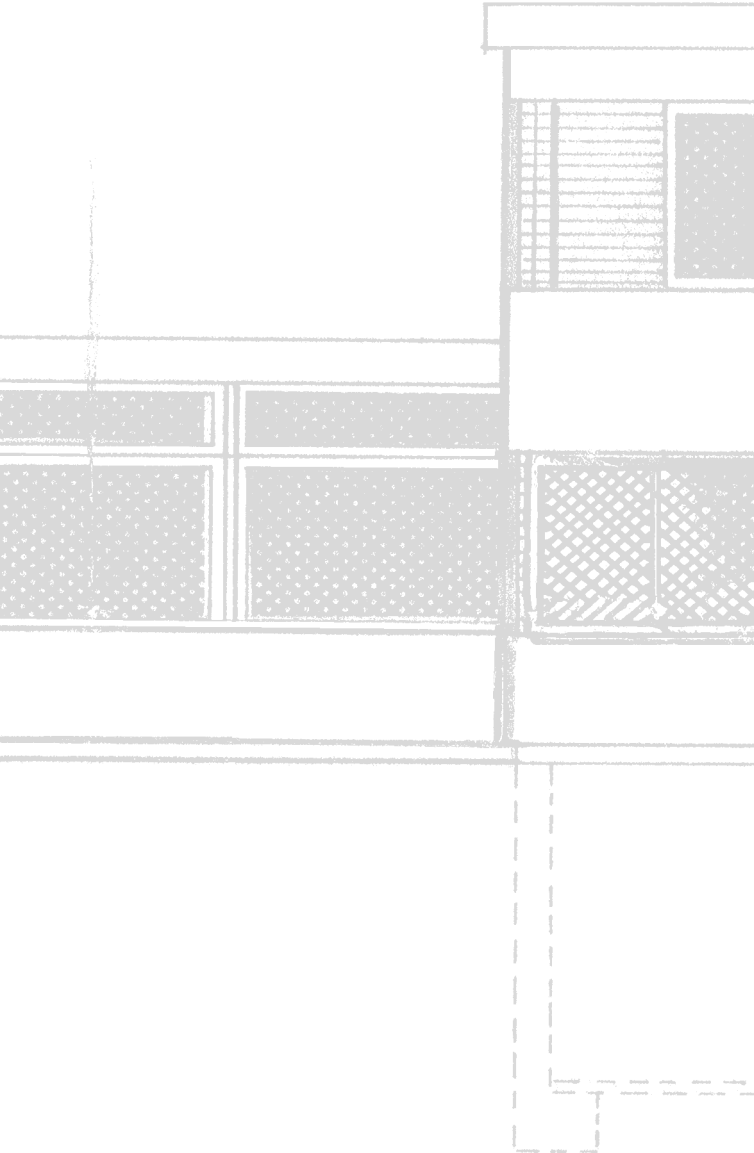


Die damalige Fertigung (ca. 1965)

Die Zwei-Mann-Firma machte nun in dem zur Werkstatt umgebauten Stall Lohnarbeit für die Firma Maier & Cie in Tailfingen, für die Drehteile, Weichen für Rippschlösser, Fournisseure, Mustertrommeln und Jaquard-Apparate gefertigt wurden. Helmut Diebold kaufte eine gebrauchte Meuser-Drehbank zum Preis von 3000 Mark; sein Großvater und sein Schwiegervater dienten als Bürgen.

Der stetige Auftragszuwachs erforderte immer mehr Mitarbeiter und Erweiterungsbauten. Doch auf dem Grundstück in Starzeln stieß man an die Grenzen. Mit unternehmerischem Mut wagte Helmut Diebold einen großen Schritt: in nur vier Monaten Bauzeit entstand in Jungingen eine neue Fabrikhalle mit 1.250 Quadratmetern und einem zweistöckigen Verwaltungsgebäude. Der Neubau kostete 350.000 Mark. Weitere 50.000 Mark mussten für den Kauf des Grundstücks aufgebracht werden. Für die damaligen Verhältnisse bedeutete dies eine enorme Investition. Die Mitarbeiterzahl stieg von 60 auf 80, und noch immer wurden weitere 40 Mitarbeiter gesucht.





Bereits Mitte des Jahres 1971 war der komplette Maschinenetat von 270.000 Mark ausgegeben und 400.000 Mark waren verplant. Gefertigt wurden Zylinder- und Rippschlösser für Feinripp- sowie für Jacquard-Maschinen.

Doch die Fixierung auf die Textilbranche endet im Jahr 1973 beinahe mit einem Fiasko, denn es wurde fast ausschließlich für einen Kunden gearbeitet, ohne ein eigenes Produktprogramm zu haben.

Diese Situation rächte sich, als durch eine Änderung im Modetrend die Jacquard-Stricktechnik quasi über Nacht nicht mehr gefragt war.

Staatssekretär Leicht vom Bundesfinanzministerium besichtigt die Firma Diebold.





diebold



Blick in die Fertigung 1969

Die Auftragslage brach zusammen. Von monatlich 12.000-14.000 Arbeitsstunden musste das Junginger Unternehmen auf 4.000 Stunden reduzieren.

Die Aufträge wurden storniert und der bis dahin wichtigste und nahezu einzige Kunde ging verloren.

Eine drastische Reduzierung der Belegschaft auf nur noch 35 Mitarbeiter war unumgänglich. Das gesamte Privatvermögen und das Ersparte musste für Kredite erhalten.

Helmut und Ida Diebold arbeiteten nun Tag und Nacht, um Neukunden zu suchen und um verstärkt eigene Produkte zu entwickeln. Aber ständig hatte man die Angst im Nacken, es doch nicht zu schaffen.

Ein möglicher Ausweg tat sich auf, als die Herstellung von Spannwerkzeugen an Bedeutung gewann. Im Programm waren bis zu diesem Zeitpunkt schon 600 verschiedene DIN-Spannwerkzeuge für Fräsmaschinen und Bohrwerke, sowie Adapter für NC-Maschinen. Von Vorteil war, dass das Junginger Unternehmen durch die Zusammenarbeit mit dem Strickmaschinenkunden Maier & Cie damals bereits ein enorm hohes Maß an Fertigungsqualität erreicht hatte - die Maschinen von Maier & Cie hatten weltweit einen sehr guten Ruf. Deshalb verfügten die Junginger Werkzeugmacher schon zu diesem Zeitpunkt über praktische Methoden für die Kontrolle der Teile, um eine höchstmögliche Präzision des fertigen Produktes zu erreichen.

Trotz allem waren die siebziger Jahre geprägt von stetigem Wachstum. Mit schwäbischem Tüftlergeist, Genauigkeit und großem Ehrgeiz gelang es, die Spannwerkzeugherstellung weiter zu perfektionieren. Der Export florierte und die Firma gewann weitere Auslandsvertretungen hinzu. In dieser Zeit ging es sehr schnell aufwärts.

Dazu beigetragen hat die Firma Hahn & Kolb aus Stuttgart, die 1972 auf der Suche nach einem geeigneten Zulieferer für Spannwerkzeuge war. Die Chefs beider Firmen erkannten rasch die Gunst der Stunde und sie wurden sich einig. Ein Vertrag besiegelte die vielversprechenden Ansätze. Schon im ersten Jahr erreichte man einen Umsatz von

200.000 Mark. Der Erfolg dieser Verbindung entwickelte sich mit fast atemberaubender Geschwindigkeit. Im besten Jahr wurde ein Umsatz von 8 Millionen Mark erreicht.

Die Jahre mit der Firma Hahn & Kolb waren geprägt durch eine gute Zusammenarbeit und Freundschaft. Die Geschäftsbesprechungen fanden nachmittags bei Kaffee und dem von Ida Diebold selbstgebackenen Kuchen statt. Ungezählte Stunden arbeiteten die Verantwortlichen am gemeinsamen Erfolg. Nicht selten ging es dabei recht „hemdsärmelig“ zu. Und nach getaner Arbeit saß man oft im Gasthof Post zusammen am Stammtisch bei einem tüchtigen Vesper.

Noch heute wird der Kontakt zu den Abteilungen von Hans Forner, Wolfgang Betz und Hans Ludwig gepflegt, denn ohne sie wäre die Firma nicht da, wo sie heute ist.



Am Sonntag, den 3. September 1978 früh morgens um 6:10 Uhr, erschütterte ein Erdbeben der Stärke 5,4 auf der nach oben offenen Richterskala den Zollernalbkreis. Das Beben, das über 20 Sekunden dauerte, gilt als das schwerste Erdbeben in Deutschland seit Kriegsende. Das Zentrum des Erdbebens lag im Zollerngraben, der zu den tektonisch unruhigsten Landschaften der Bundesrepublik zählt und nur wenige Kilometer von der Firma Diebold entfernt liegt. Fast jedes Haus in der Gegend wurde beschädigt. Der Gesamtschaden betrug mehrere Millionen Mark. Allein auf der Burg Hohenzollern gingen die Schäden in die Millionen. Im Zollernalbkreis wurde Katastrophalarm ausgelöst. Auch die Firma Diebold war betroffen. Die Werkzeuge waren aus den Regalen gefallen und aus einer Giebelwand hatten sich Ziegel gelöst.

In der Region wurden mehrere Menschen verletzt, viele erlitten einen Schock. Dass sich das Erdbeben außerhalb der Arbeitszeit ereignet hatte, war „Glück im Unglück“, denn sonst hätte es nach Einschätzung von Experten weit mehr Verletzte gegeben.

diebold



In den 80-er Jahren vollzog sich der einschneidende Wandel von der mechanischen zur computer-gesteuerten Fertigung. Die Anschaffung neuer Maschinen war notwendig, um die Produktion zu rationalisieren und die Qualität und Präzision zu steigern. Die Bedienung der Maschinen wurde zunehmend komplexer und die Anforderungen an die Mitarbeiter immer anspruchsvoller.

Der Kauf der ersten NC-gesteuerten Maschine war ein Anlass, die Anlieferung zu dokumentieren.

Zusätzlich zu den Spannwerkzeugen wurden nun auch Spindeln gefertigt, und zwar als Einzelkomponenten nach Kundenzeichnungen. Dies waren die Vorläufer zu den heutigen Hochgeschwindigkeitsspindeln.



Die erste NC-gesteuerte Maschine wird geliefert



Erweiterungsbau 1989

Wieder wurde ein Erweiterungsbau notwendig, und im Jahr 1989 wurde die Produktionsfläche verdoppelt. Eine große Kantine, Sozialräume, ein hochmodernes technisches Büro sowie eine ansprechende und großzügige Eingangshalle kamen dazu.

Die Einzelfirma Helmut Diebold wurde in eine GmbH & Co KG umgewandelt und Hermann und Helmut Diebold zu Geschäftsführern bestellt.





Hermann Diebold

- Geboren am 10. Januar 1954
- 1960 Besuch der Grundschule in Jungingen
- 1964 Realschule Burladingen
- 1969 Wirtschaftsgymnasium Ebingen
- 1972 Wehrdienst in Meßstetten bei der Luftwaffe
- 1973 Studium des Wirtschaftsingenieurwesens
an der Universität Karlsruhe
- 1979 Diplom
anschließend beschäftigt bei der
Firma Siemens im Zentralbereich Technik
- 01.10.81 Einstieg bei der Firma Diebold
- 22.03.89 Die Einzelfirma Helmut Diebold wird in
eine GmbH & Co KG umgewandelt,
Helmut und Hermann Diebold
sind Geschäftsführer

Auf fette Jahre folgen magere Jahre

Diese „biblische“ Erkenntnis bewahrheitet sich auch im Geschäftsleben immer wieder. So war in den Zeiten der Wirtschaftskrise 1993 / 1994 der Vertriebspartner Hahn & Kolb gezwungen, Insolvenz anzumelden und ging in Konkurs. Er wurde von der Firma Würth übernommen.

Die wirtschaftliche Konjunktur lag darnieder und der wichtige Vertriebspartner war insolvent - diese schlimme Situation warf das mittelständische Unternehmen im Killertal zurück. Über 20 Mitarbeiter mussten entlassen werden und für ein Jahr wurde Kurzarbeit durchgeführt.

Nur durch die verantwortungsbewusste Umsicht und ein Höchstmaß an persönlichem Einsatz konnten Helmut und Hermann Diebold weitere Schäden für die Firma vermeiden.

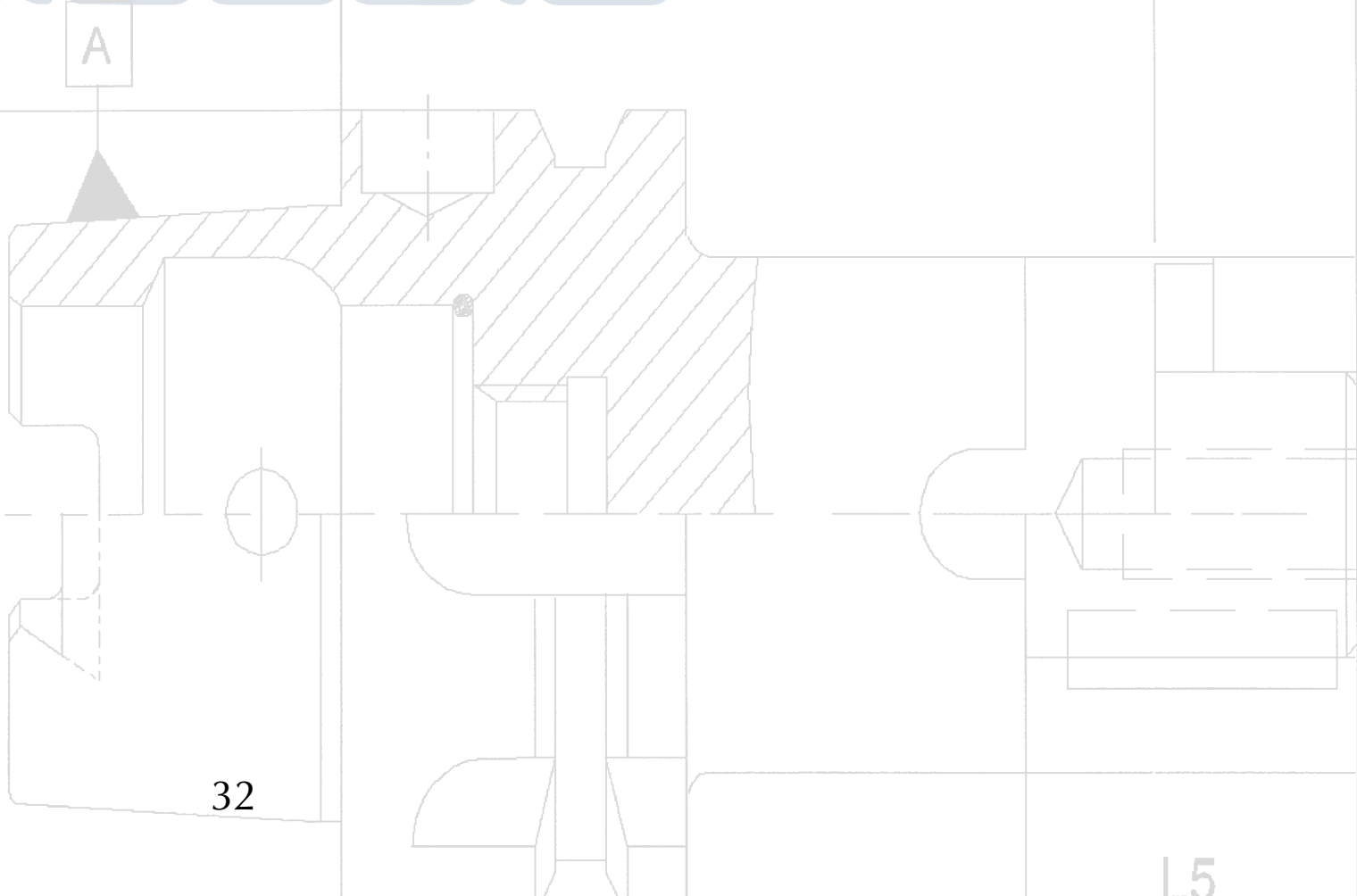
Wieder war man auf der Suche nach neuen Kunden und neuen Techniken. Mit großem Engagement der Mitarbeiter und der Geschäftsleitung gelang es, ein eigenes Vertriebssystem mit 50 % Spannwerkzeugen und 50% Hauptspindeln aufzubauen.

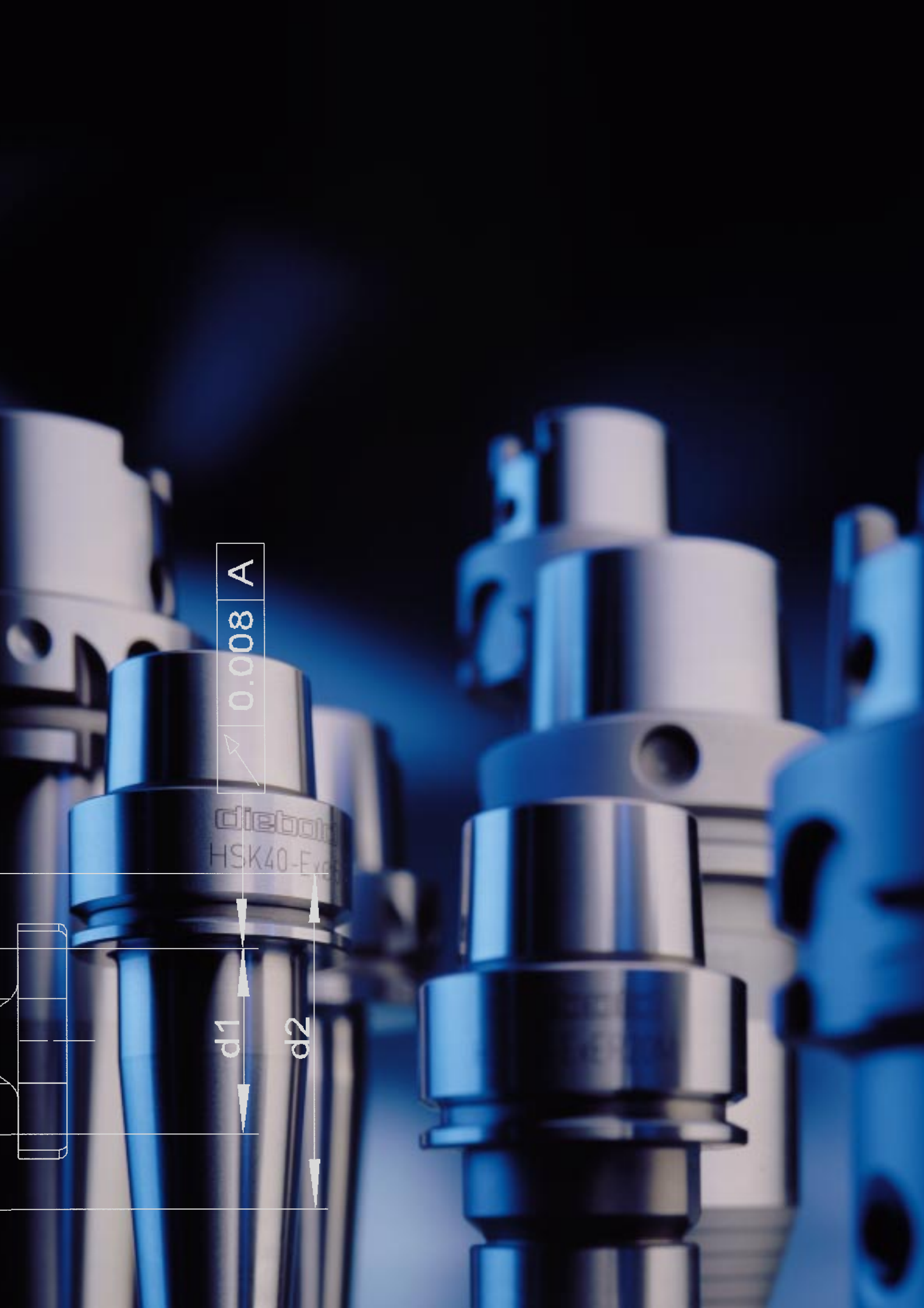
Es entstand eine neue, genormte Werkzeugtechnik, die sogenannten „Hohlschaftkegel-Werkzeuge“ (HSK). Die Firma Diebold war von Anfang an bei der Entwicklung dieser Werkzeuge dabei und ist daher heute in der Lage, diese Werkzeuge in absoluter Spitzenqualität herzustellen.

Bisher hatte man in einem Genauigkeitsbereich von $5\ \mu$ gearbeitet. Die Genauigkeit der HSK-Werkzeuge zwischen dem Kegel und seiner Plananlage an der Spindel ist deutlich höher und die Toleranz beträgt nur noch $2\ \mu$ ($0,002\text{mm}$). Diese Genauigkeit ist mit einer normalen Fertigung kaum mehr zu erreichen. Besonders wichtig ist die Temperaturüberwachung der Maschinen. Nur mit dem Können und der Erfahrung der Maschinenbediener ist die Firma in der Lage, den enormen Genauigkeitsanforderungen gewachsen zu sein.

Dieses Werkzeugsystem ist im Moment dabei, das bisher gefertigte Standardprogramm abzulösen.

diebold





0.008 A

diebold
HSK40-EX

d1

d2





diebold
HSG 202.30-19 AK.1
30 000 U/min

Ein anderes High-Tech Produkt wurde durch intensive Zusammenarbeit mit der Firma Chiron in Tuttlingen entwickelt. Für Chiron werden einbaufertige Spindelkomponenten gefertigt, die im Haus hergestellt, montiert und getestet werden, so dass sie bei Chiron ohne weitere Prüfung direkt in die Maschine eingebaut werden können. In etwas mehr als fünf Jahren wurden rund 7000 Spindel-einheiten an die Firma Chiron geliefert.



Durch diese Erfahrung war es der Firma möglich, ein eigenes Programm an Motorspindeln aufzubauen. Dies geht im technischen Anspruch noch etwas über die Modellreihen der Kunden hinaus, da bei den eigenen Spindeln sogar in das Gehäuse mit der Spindellagerung der Antriebsmotor der Spindel, Sensorik und Elektronik mit eingebaut werden.

Mit der HSK-Technologie und der Spindeltechnik konnte sich die Firma Diebold wieder aus dem Konjunkturtief der Jahre 1993/94, in der die gesamte Werkzeugmaschinenbranche und der Maschinenbau einen entsetzlichen Einbruch erlitten hatten, heraus retten. Im Durchschnitt waren die Bestellungen für Werkzeugmaschinen und Werkzeuge um 50 % zurückgegangen.

Viele Kunden und selbst Mitbewerber des Junginger Unternehmens hatten diese Krise nicht überstanden.

Im Jahr 1996 gründete Hermann Diebold die Tochterfirma Diebold Goldring Tooling USA in Sharon/ Wisconsin. Die in Deutschland gefertigten Werkzeuge und Spindeln werden dort vertrieben.

Geschäftsführer ist Daniel Springhorn, der von seiner Frau Kathleen unterstützt wird.

Diebold-Produkte sind in den USA aufgrund ihrer schwäbischen Präzision sehr gefragt. Auch die amerikanische Tochterfirma entwickelte sich so prächtig, dass im Jahr 2001 der Umzug in ein größeres Gebäude notwendig wurde.



Der Terroranschlag am 11. September 2001 auf das World-Trade-Center in New York zeigte auch in der Weltwirtschaft seine Spuren. Doch trotz eines gewissen Einbruchs im Auftragseingang kann sich die Firma Diebold im Jubiläumsjahr mit einem gesunden Auftragspolster präsentieren.

Jetzt im Jubiläumsjahr ist ein neuer Erweiterungsbau in Planung, der die Produktionsfläche erneut um 50 Prozent vergrößert. Die Produktionshalle soll nach modernsten Maßstäben vollklimatisiert und mit Wärmerückgewinnung ausgestattet werden.

diebold

Die Ziele für die Zukunft sind klar definiert:

Geschäftsleitung und Mitarbeiter werden sich weiterhin mit großem persönlichen Engagement für ihre Kunden einsetzen. Tadelloser Service, höchste Produkt-Präzision und innovative Ideen gehören dabei zum Selbstverständnis des schwäbischen Mittelstands-Unternehmens.

DIE PRODUKTION

diebold

Von der fußbetriebenen Drehbank zur high-tech-Produktion

Die ersten Maschinen wurden mechanisch betrieben. So funktionierten die Drehmaschinen zum Werkzeugkegel drehen mit einer hydraulischen Kopiereinrichtung; ausgehend von einem Muster-*teil* wurde der Kegel kopiert.

Zur nächsten Maschinengeneration gehörten die „steckerfeldgesteuerten Maschinen“. Auch sie kopierten, aber man konnte mit einem Stecker die Drehzahl, die Drehrichtung und den Werkzeugrückzug programmieren. Die Präzision war nicht sehr gut, die Genauigkeit zur Schleifbearbeitung war zum Leidwesen des um Exaktheit bemühten schwäbischen Unternehmens trotz aller Anstrengung „gerade so“ zu erreichen.

Auch waren die Drehzahlen gering und man hatte wenig Möglichkeiten, Konturen herzustellen. Allerdings waren die aus schwerem Guß gebauten damaligen Maschinen äusserst stabil, und sie verfügten daher über ein hervorragendes Wärmeverhalten.

Es folgten die Revolverautomaten, an denen die Drehzahlen manipuliert und mittels eines Werkzeugrevolvers ein Werkstück in mehreren Stufen bearbeitet werden konnte.

Mit den ersten NC-Maschinen begann ein neues Zeitalter. Und selbst aus heutiger Sicht wiesen diese Maschinen bereits einen guten Stand auf. Man konnte beim Plandrehen konstante Drehzahlen einstellen. Zur Freude der ehrgeizigen schwäbischen Werkzeugmacher waren diese Maschinen viel schneller, viel genauer und die Konturen viel exakter.

Die Steuerungen wurden mit Lochstreifen kodiert, was einen erheblichen Aufwand bedeutete, da man die Lochstreifen verwalten musste. Manchmal ging ein Lochstreifen kaputt und man musste ihn neu herstellen.

Von den Lochstreifen ging man über zu Kassetten und schon damals wurde ein DNC-Netz aufgebaut. Damit war es möglich, die Programme von einem zentralen Programmierplatz aus zu erstellen und der Maschinenbediener konnte sie abrufen und in die Maschinen einspeichern.

Die erste INDEX-Maschine kostete 500.000 Mark - sie steht übrigens auch noch heute in der Fertigung. Sie wurde vor einem Jahr generalüberholt, d.h. Steuerung, Hydraulik, Mechanik und Elektrik wurden ausgebaut und durch ein hochmodernes „Innenleben“ im Wert von 250.000 Mark ersetzt. Normalerweise hält eine Maschine ca. 10 Jahre. Aber durch gute Bediener und gute Pflege war es möglich diese Index 20 Jahre zu nutzen. Und es lohnte sich darüberhinaus sogar, sie in neuwertigen Zustand zu versetzen, so dass sie mindestens noch einmal 10 Jahre halten wird.



Fräsmaschinen

Die Entwicklung der Fräsmaschinen vollzog sich in ähnlicher Weise wie die der Drehmaschinen. Mit den steckergesteuerten Maschinen konnte nur in eine X- und Y- Richtung gearbeitet werden.

Doch mit den NC-gesteuerten Maschinen war Radienfräsen, Taschenfräsen und Bahnfräsen möglich. Heute verfügt die Diebold GmbH über 5-Achs-gesteuerte Maschinen mit denen man Freiformflächenfräsen, also 3D-Teile bearbeiten kann. Von diesem Zeitpunkt an wurde ständig in neue NC-Maschinen investiert, da der Rationalisierungseffekt groß war und das Unternehmen nur so konkurrenzfähig bleiben konnte.

Schleifmaschinen

In den 80-er Jahren kamen die ersten NC-Schleifmaschinen. Heute verfügt das Unternehmen über 8 CNC-Schleifmaschinen, mit denen man sowohl aussen als auch innen schleifen kann. Mit den mehrspindligen Maschinen wird aussen und innen rundgeschliffen, und das mit nur einer Aufspannung bei einer Genauigkeit von $2\ \mu$.

Der Bau der klimagesteuerten Produktionshalle beginnt im Jubiläumsjahr. Auch dies ist eine wichtige Investition für die Zukunft, denn in dieser Halle wird es möglich sein, die Teile noch präziser herstellen zu können.

Das Schleifen wird zum Teil mit Hartdrehen ersetzt, weil viele Bearbeitungen um den Faktor 10 schneller erledigt werden können. Vor fünf Jahren konnte man das Hartdrehen nur anstatt Vorschleifen einsetzen, danach musste auf genaues Maß fertiggeschliffen werden.

Die heutige Maschinengeneration dreht so exakt und schwingungsarm, dass es möglich ist, die Teile gleich fertig zu bearbeiten. Die Produktionsmaschinen entsprechen stets dem technisch neuesten Stand. So besteht der Maschinenpark ausschließlich aus Qualitätsmaschinen aus Deutschland und der Schweiz, denn diese sind in Präzision und Zuverlässigkeit nicht zu überbieten.



diebold

Von diesem Unternehmens-Grundsatz, dass zur Herstellung der Produkte nur die hochwertigsten Maschinen zum Einsatz kommen, profitieren auch die Kunden, die dem Diebold-Team beste Referenzen ausstellen. So macht das Arbeiten auch Spaß! Jedes Werkstück wird nach jedem Arbeitsgang mehrmals kontrolliert und durchläuft am Schluss eine 100%ige Endkontrolle. Bei der Endkontrolle werden die Produkte mit einem Meßprotokoll dokumentiert.



Der heutige Maschinenpark besteht aus 49 CNC-Maschinen á 400.000 Mark Neuwert; dies entspricht einem Gesamtwert von 20.000.000 Mark.

Zu einer CNC-gesteuerten Fertigung gehört auch ein intelligentes EDV-System. Denn nur dadurch können die Anlagen effektiv genutzt werden.



Für den Erweiterungsbau ist der Kauf von Maschinen geplant, die den Maßstäben modernster Technik entsprechen. Sie erlauben ein noch schnelleres Umrüsten - dadurch wird die Produktion noch effektiver. Beispielsweise benötigte ein Spindelkopf früher fünf Aufspannungen. Zwangsläufig gab es dabei bisweilen einen Aufspannfehler. Heute benötigt man eine einzige Aufspannung. Eine Genauigkeit von $2\ \mu$ ist garantiert. Dies erleichtert die Montage der sehr komplexen Teile und verlängert die Lebensdauer einer Spindel.

Die Messmaschine Leitz Brown & Sharpe (Investition: 700.000 Mark) steht in einem voll klimatisierten Raum mit Temperaturschwankungen unter einem halben Grad. Die Messgenauigkeit der Maschine beträgt $0,6 \mu$. Wenn man Tasterfehler und Auslenkungsfehler beim berührenden Messen einrechnet, ist die Maschine immer noch so



präzise, dass Genauigkeiten von 2μ dokumentiert werden können. Jedes Teil, das auf die Maschine kommt, erhält eine Seriennummer, anhand derer das Teil genau identifiziert werden kann. Und das Messprotokoll wird ebenfalls beigefügt, um dem Kunden einen umfassenden Einblick in die Herstellung und

die Qualitätskontrollen des von ihm erworbenen Produktes zu geben.

Jedes Werkzeug das das Haus Diebold verläßt, erhält eine Laserbeschriftung und wird auf einer Spezialmaschine gewuchtet.

Zwei Voraussetzungen müssen erfüllt sein, um Produkte in bester Qualität herstellen zu können: hochqualifizierte Mitarbeiter und modernste Maschinen.

Die Diebold GmbH ist stolz darauf, beides bieten zu können. Jeder Einzelne in der Diebold-Unternehmensfamilie verfügt über eine fundierte Ausbildung und engagiert sich persönlich für den gemeinsamen Erfolg. Teamarbeit gehört dazu. Die Zufriedenheit und auch die Anforderungen der Kunden sind tägliche Motivation für Mitarbeiter und Geschäftsleitung.

Die Schulung der Auszubildenden sowie die Weiterbildung aller Mitarbeiter sind wichtige Bestandteile der Unternehmens-Philosophie. Jeder Mitarbeiter, der eine neue Maschine erhält, wird intensiv geschult. So bezieht die Diebold GmbH ihre Produktionsmaschinen von möglichst wenigen, aber dafür um so sorgfältiger ausgewählten Herstellern, um den Wissensvorsprung auszunützen und um das Personal flexibler einsetzen zu können.



UNSERE PRODUKTE

olebold

Was sind Spannwerkzeuge?

Ein Spannwerkzeug ist ein möglichst kraftschlüssiges, steifes, d.h. schwingungsarmes, exakt rundlaufendes, verschleißfestes Verbindungsstück zwischen Maschinenspindel und Schneidwerkzeug.

Der Goldring

Der Goldring ist weltweit das Markenzeichen der Diebold-Produkte. Es ist ein Messingring, der am Kegelumlauf des Werkzeuges aufgesetzt wird, um die Spindel beim manuellen Werkzeugwechsel zu schützen. Mitbewerber setzen einen Kunststoffring auf, der sich häufig ablöst.





Die Japaner haben nach wie vor
Steilkegelwerkzeuge, die nach eigener Norm
JIS B 6339 / MAS-BT hergestellt sind.



Die Ansprüche der Werkzeughalter sind ständig gestiegen. Mit zunehmender Spindeldrehzahl ist der Steilkegel nicht mehr in der Lage kraftschlüssig die Verbindung zwischen Maschine und Schneidwerkzeug herzustellen.



Für die Weiterentwicklung einer neuen Schnittstelle haben sich neue Werkzeuge, die sogenannten Hohlchaftkegel, herauskristallisiert, die Anfang der 90-er Jahre von Herrn Reinauer von der Firma Gühring entwickelt wurden und 1991/92 auf den Markt kamen. Prototypen und Versuche wurden bei der Firma Diebold gemacht. Diese Werkzeughalter sind in der Lage, ein Schneidwerkzeug in einer Wechselgenauigkeit axial und radial mit einer Genauigkeit von 1μ zu wechseln und sind für hohe Spindeldrehzahlen geeignet. Durch die Wechselgenauigkeit werden Rundlauffehler und Unwucht vermieden.

DIN 2080-Werkzeuge, alle mit OTT-Spannrille,
werden heute vorwiegend für konventionelle
Maschinen verwendet.

diebold



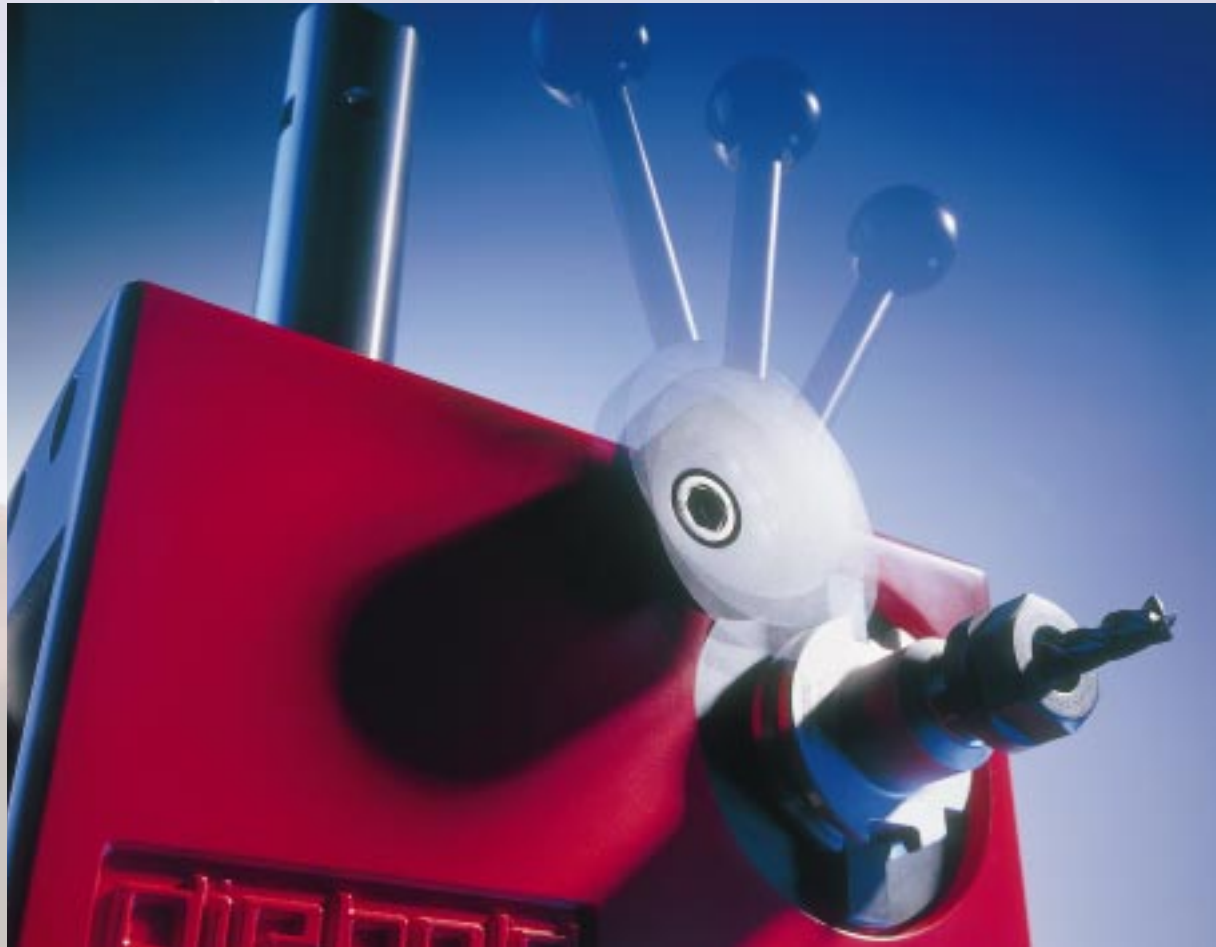
Die Werkzeuge haben sich ständig weiterentwickelt. Ab den 80-er Jahren gab es die Werkzeughalter nach der DIN 69871, die schon für den automatischen Werkzeugwechsel geeignet waren, d.h. sie haben eine Bund- und Greiferrille, an der sie abgegriffen und im Magazinplatz lageorientiert abgelegt werden können.



Die Diebold GmbH ist als Vollsortimenter am Markt bekannt und hat noch weiteres Zubehör im Programm:

Um die Maschine herum braucht der Kunde Handlungssysteme, er braucht eine **Werkzeuaglager-technik**, also Betriebseinrichtungsgegenstände wie Werkzeugschränke, Werkzeugwagen, Transportsysteme usw.





Die Montageblöcke sind genial einfache und sichere Montagevorrichtungen für die Werkzeuge.

Voreinstellgeräte sind Messgeräte für die Vermessung der Werkzeuge. Damit werden Referenzpunkte wie Werkzeuglängen und Werkzeugradien am Werkzeug gemessen. Diese Daten können dann in die Maschine eingegeben werden.





3D Kantentaster: Er dient dazu, Werkstückreferenzpunkte an der Maschine zu suchen in allen drei Achsen (X.Y.Z). Mit dem in die Maschinenspindel gespannten Kantentaster wird die als Nullpunkt vorgesehene Werksrückkante in X-oderY-Richtung angefahren, bis beide Zeiger der Messuhr auf Null stehen. Der Tastkugeldurchmesser wird dabei kompensiert. Die Spindel-Mittellinie steht dann genau über dieser Werkstückkante. Beim Antasten in Spindelrichtung „Z“ ist bei der Nullstellung beider Messuhrenzeiger ein bekanntes Maß „Z“ erreicht, das vom Anwender festgelegt werden kann.

Schrumpfgeräte

Die neueste Spanntechnik für Werkzeugschäfte ist die Schrumpftechnik. In einem Schrumpfgerät wird ein Spannwerkzeug, also das Spannfutter, aussen erhitzt. Dadurch dehnt es sich aus und somit kann das Schneidwerkzeug (Fräser, Bohrer, Reibahle) schnell und bequem eingesetzt werden. Um das Schneidwerkzeug herauszunehmen, wird der Vorgang wiederholt. Die Aussenkontur wird sehr schnell erwärmt, der Werkzeugschaft kann noch im kalten Zustand herausgenommen werden.

Kontaktschrumpfgerät

Die ersten Schrumpfgeräte wurden von der Firma Marquart um 1990 entwickelt. Dies waren sogenannte Heißluftgeräte, mit denen das Spannfutter in einem längeren Prozeß erhitzt wurde. Die Teile





wurden auf über 800 Grad Celsius erhitzt. Das hatte aber den Nachteil, dass die Teile überhitzt wurden. Zudem ist Luft ein physikalisch sehr schlechter Wärmeleiter, und der Prozess dauerte relativ lang. Ein weiterer Nachteil war, dass das ganze Werkzeug erhitzt wurde und die Beschichtungen an den Fräsern darunter gelitten haben.

1996 brachte die Firma Diebold ein Kontaktschrumpfgerät auf den Markt, das das Spannfutter durch Berührung erhitzt. Der Erhitzungsvorgang wird elektrisch gesteuert und somit kann die Temperatur auf 400 Grad Celsius begrenzt werden. Warmfeste Futter (bis 500 Grad) werden also nicht mehr überhitzt. Die Prozessdauer wurde erheblich verkürzt.

Induktiv-Schrumpfgerät

Hierbei wird Strom auf 30.000 Hertz hochfrequentiert, d.h. der Strom wechselt seine Richtung 30.000 Mal in der Sekunde. Um jeden fließenden Strom bildet sich ein Magnetfeld, in dem sich die ferritischen Ionen nach dem Magnetfeld ausrichten.





Dies führt zu einer inneren Reibung und somit zu Wärme - dies ist das induktive Erhitzen. Induktiv-Schrumpfgeräte sind seit 1999 auf dem Markt.

Diese Geräte sind sehr schnell, prozesssicher und sicher bei der Unfallverhütung.

Die Schrumpfgeräte wurden zusammen mit den Firmen Bilz, Komet und Marqart entwickelt und werden unter dem Namen ThermoGrip® vermarktet. Diebold war maßgeblich an der Entwicklung der Schrumpffutter beteiligt.

Thermo Grip®



Die weltweit geschützte Marke ThermoGrip® steht für folgende Eigenschaften:

- durch induktive oder elektrische Erwärmung mit hoher Energiedichte lassen sich Werkzeugwechsel sekundenschnell realisieren.
- Thermo-Grip-Schrumpffutter sind aus einem warmfesten Sonderstahl gefertigt. Durch besondere Vergütungsverfahren haben sie eine besonders hohe Lebensdauer und Formstabilität.
- der Schrumpfvorgang ist reversibel und beliebig oft wiederholbar. Auch nach über 5000 Schrumpfvorgängen behalten die Schrumpffutter Rundlaufgenauigkeit, Spannkraft und Elastizität.
- in ThermoGrip® Futterern ist das Schrumpfen von HSS- und HM -Schäften möglich.
- Der Schrumpfvorgang dauert bei Einsatz der Induktiv-Schrumpfanlage ISG 3000 maximal 10 Sekunden.
- Nur die Werkzeugnase wird erwärmt. Durch diese lokale Wärmeeinleitung mit geringer Erwärmung des Futterkörpers ist die Abkühlzeit geringer als 60 Sekunden.
- Die Schrumpffutter sind mit einer Vorweite zum Zentrieren der Fräser für automatisierten Schrumpfprozess ausgeführt. EP382079, EP 830917 sowie weitere Auslandspatente und Patentanmeldungen.

Diebold hat am Gesamtwerkzeubereich einen Marktanteil von ca. 10 %. Wobei der Gesamtmarktanteil 80 % Standardwerkzeuge für die einfache Bearbeitung umfaßt, d.h. Standardsteilkegelwerkzeuge die man auf Maschinen einsetzt, deren Drehzahl unter 6000 U/min. liegen.

Die Diebold GmbH spezialisiert sich auf Werkzeuge, die bei hohen Drehzahlen eingesetzt werden können.

So verfügt das Unternehmen bei den Werkzeughaltern, die für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung geeignet sind - dies sind HSK-Werkzeuge meist der Form E und F- über einen Marktanteil von 30-50 %.

Kauf von Billigprodukten?

Billigwerkzeuge unterscheiden sich von hochwertigen Qualitätswerkzeugen hauptsächlich in der Kegelform. Diese Kegel lassen sich nur schwer nachmessen. Dazu sind zertifizierte, geeichte Uhrlehren notwendig. Wenn ein Kunde diesen Abgleich nicht hat und auf gekaufte Messmittel zurückgreifen muss, dann tut er sich sehr schwer, diese Genauigkeitsanforderung an den Kegel zu messen. Die Billig-Hersteller schleifen in der Regel etwas steilere Kegel. Der Traganteil ist zwar am großen Durchmesser, aber das Werkzeug kann in der



Spindel taumeln. Der Kunde bekommt Probleme mit der Wechselgenauigkeit; dies wiederum beeinflusst die Rundlaufgenauigkeit der Schneidwerkzeuge. Nicht zuletzt ist auch die Unwucht problematisch, die solche Teile an der Maschine produzieren.

Das schwäbische Unternehmen Diebold bietet durch seine hochwertige Spindelfertigung den Vorteil, dass seine Messmittel permanent mit den Messmitteln der Kunden, die Maschinen herstellen, abgeglichen werden können. So ist mit diesen „UR-Metern“ sichergestellt, dass das theoretische Nennmaß im Streubereich von +/- 1µ liegt. Sobald es um hohe Drehzahlen geht, kann der Einsatz eines hochwertigen

Werkzeughalters die Lebensdauer einer Spindel um bis zu 60-70 % verlängern.

Die Diebold GmbH ist bei vielen Kunden als A-Lieferant eingestuft!



Motorspindeln



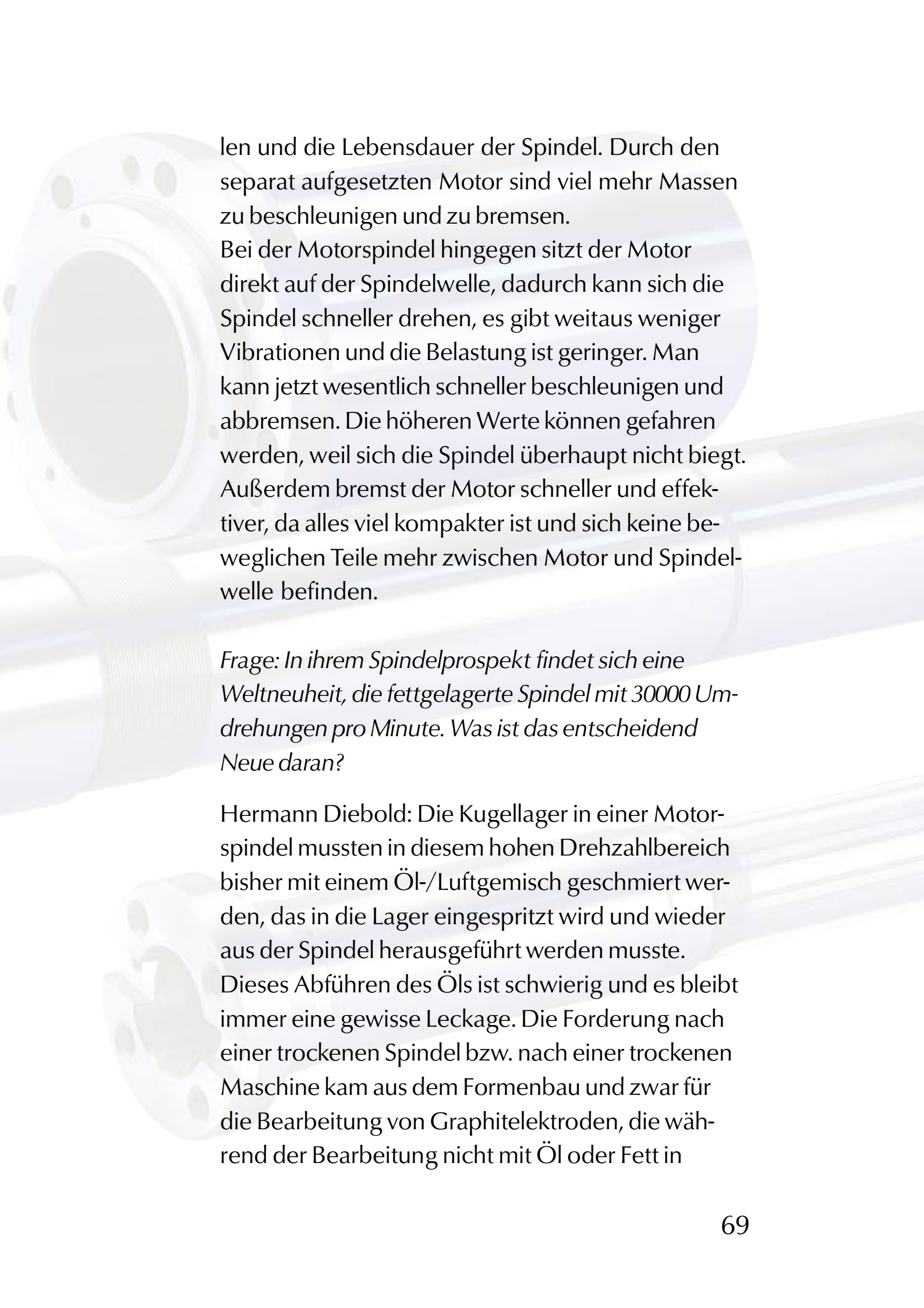
Interview mit Hermann Diebold, Geschäftsführer

Frage: Herr Diebold, bitte erklären Sie einem Laien, was eine Spindel ist.

Hermann Diebold: Eine Spindel ist eine Antriebswelle in einer Fräsmaschine, die ein Werkzeug antreibt, beziehungsweise zum Rotieren bringt, damit man ein Werkstück bearbeiten kann.

Frage: Was ist eine Motorspindel?

Hermann Diebold: Eine konventionelle Spindel wird in der Maschine über einen Zahnriemen oder durch einen mit einer Kupplung verbundenen Motor angetrieben. Dies hat verschiedene Nachteile, denn beim Zahnriemen entsteht beim Beschleunigen oder Bremsen ein Biegemoment das auf die Spindelwelle wirkt. Das wiederum beeinflusst die Genauigkeit bei der Bearbeitung und wegen der beweglichen Teile des Riemenantriebs wird die Drehzahl eingeschränkt. Wenn der Antriebsmotor durch eine Kupplung verbunden ist, hat das Spiel der Kupplung Einfluss auf die möglichen Drehzah-

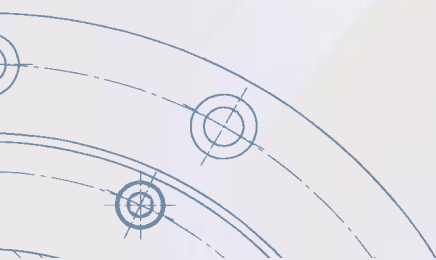
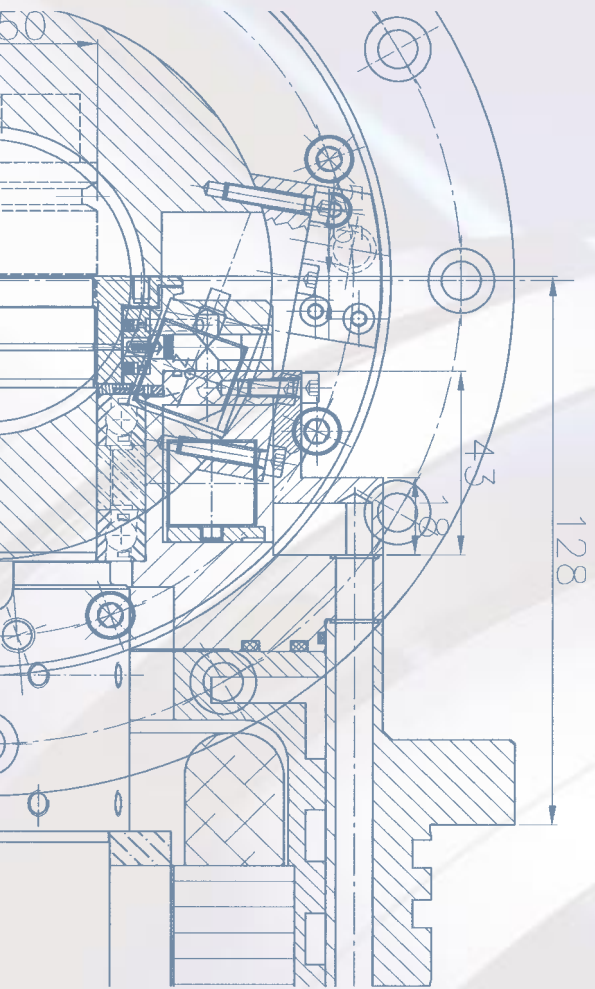


len und die Lebensdauer der Spindel. Durch den separat aufgesetzten Motor sind viel mehr Massen zu beschleunigen und zu bremsen.

Bei der Motorspindel hingegen sitzt der Motor direkt auf der Spindelwelle, dadurch kann sich die Spindel schneller drehen, es gibt weitaus weniger Vibrationen und die Belastung ist geringer. Man kann jetzt wesentlich schneller beschleunigen und abbremsen. Die höheren Werte können gefahren werden, weil sich die Spindel überhaupt nicht biegt. Außerdem bremst der Motor schneller und effektiver, da alles viel kompakter ist und sich keine beweglichen Teile mehr zwischen Motor und Spindelwelle befinden.

Frage: In ihrem Spindelprospekt findet sich eine Weltneuheit, die fettgelagerte Spindel mit 30000 Umdrehungen pro Minute. Was ist das entscheidend Neue daran?

Hermann Diebold: Die Kugellager in einer Motorspindel mussten in diesem hohen Drehzahlbereich bisher mit einem Öl-/Luftgemisch geschmiert werden, das in die Lager eingespritzt wird und wieder aus der Spindel herausgeführt werden musste. Dieses Abführen des Öls ist schwierig und es bleibt immer eine gewisse Leckage. Die Forderung nach einer trockenen Spindel bzw. nach einer trockenen Maschine kam aus dem Formenbau und zwar für die Bearbeitung von Graphitelektroden, die während der Bearbeitung nicht mit Öl oder Fett in



Berührung gebracht werden dürfen, da sie sonst unbrauchbar werden. Bei der trockenen Spindel wird Fett mit einer Spritze in die Kugellager gespritzt und die Kugellagerringe abgedeckt, damit kein Fett austreten kann, auch wenn es heiß wird oder sogar verdampft.

Frage: Wie kam die Firma Diebold auf die Idee, Motorspindeln zu bauen?

Hermann Diebold: Im Bereich Schleifen ist die Motorspindeltechnik schon lange bekannt. Im Bereich Fräsen gibt es gute Motorspindeln erst seit etwa 6 Jahren. Parallel zum Aufkommen der Motorspindeln bei Fräsmaschinen hat man viel bessere Schneidwerkzeuge entwickelt, die wichtig sind für die Aluminiumbearbeitung und beim Hochgeschwindigkeitsfräsen im Formenbau zur Bearbeitung von gehärtetem Stahl. Durch unsere moderne Produktion sind wir in der Lage, hochpräzise Spindeln zu bauen, die in Punkto Qualität und Präzision unübertroffen sind.

Frage: Warum gibt es verschiedene Spindeltypen?

Hermann Diebold: Je kleiner die Spindellager sind, desto schneller kann man rotieren. Beispielsweise ist dies in der Aluminiumverarbeitung sehr wichtig, da bei einer nicht ausreichenden Drehzahl von z.B. 20.000 U/min. die Schneidwerkzeuge sehr schnell zuschmieren und nicht mehr richtig schneiden,

dieses Problem tritt aber bei einer Drehzahl von z.B. 30.000 U/min. nicht mehr auf. Auch beim Hartfräsen im Formenbau bietet dies viele Vorteile: früher wurde zuerst das Material der Spritzguss-Form ausgeräumt bei Schnittwerten von 5.000 U/min. maximal, dann die Form gehärtet, anschließend erodiert und zum Schluß poliert.

Heutzutage wird das Material zuerst gehärtet und dann nur noch mit Hochgeschwindigkeit gefräst. Erodieren und polieren entfällt gänzlich. Dadurch wird eine enorme Zeitersparnis erreicht.

Frage: Haben Sie die Motorspindeln konstruiert?

Hermann Diebold: Wir haben die ersten Spindeln zusammen mit einem Ingenieurbüro entwickelt. Heute findet die Entwicklung und Detaillierung hier im Hause statt. Unser langjähriger Mitarbeiter Dieter Eger ist der Leiter der Montage und arbeitet intensiv an den Neuentwicklungen mit. Unser Team aus Konstrukteuren, Entwicklern und Fertigungsspezialisten hat wie man an unserer Weltneuheit sehen kann, in wenigen Jahren schon Produkte entwickelt, die unsere Konkurrenz bisher nicht zu bieten hat.

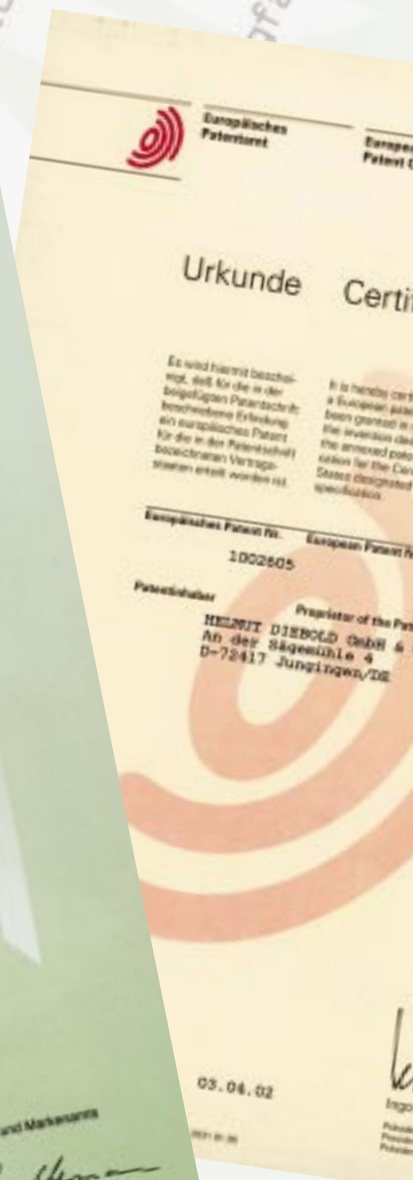
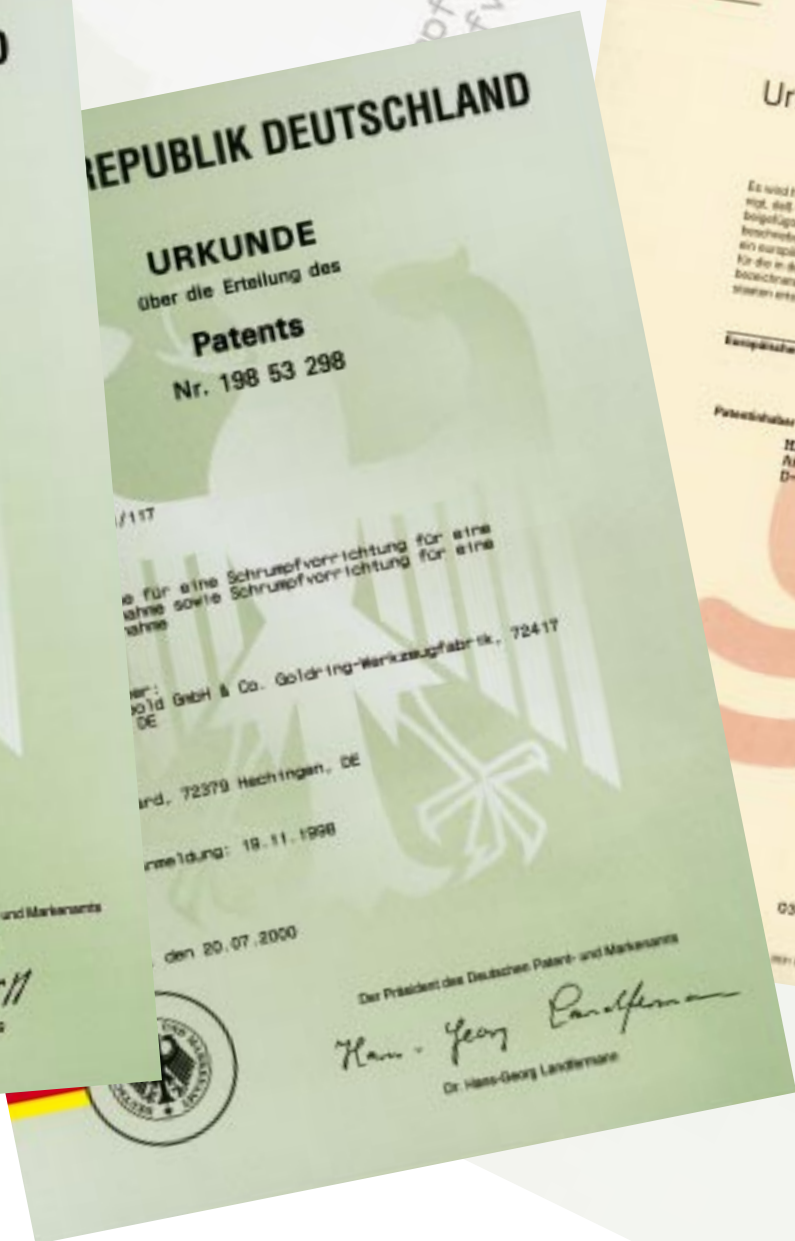
Frage: Wie sieht der Markt für die Zukunft aus?

Hermann Diebold: Immer höher, immer schneller, immer weiter!

ZERTIFIKATE PATENTE

diebold

diebold



BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

URKUNDE

über die
Eintragung in das Musterregister

unter der Nummer M 98 00 216.3

Bezeichnung:
Sammelstation und -Trennstation
Anzahl Geschmacksmuster: 1
Inhaber:
Goldring GmbH & Co, 72417 Jungingen
Anmeldung: 14. Januar 1995

Der Präsident des Deutschen Patentsamts

Norbert Haug
Dipl.-Ing. Norbert Haug

Die Schutzfähigkeit des Geschmacksmusters ist vom Deutschen Patentsamt nicht geprüft.

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

URKUNDE

über die
Eintragung in das Musterregister

unter der Nummer M 98 03 697.2

Bezeichnung:
Schwunpflügelgerät
Anzahl Geschmacksmuster: 1
Inhaber:
Goldring GmbH & Co, 72417 Jungingen
Anmeldung: 13. Juni 1996

Der Präsident des Deutschen Patent- und Markenamts

Norbert Haug
Dipl.-Ing. Norbert Haug

Die Schutzfähigkeit des Geschmacksmusters ist vom Deutschen Patent- und Markenamt nicht geprüft.

Office européen des brevets
Brevet européen n°
Titulaire du brevet
GOLDRING-WERKZEUGFABRIK

Il est certifié qu'un brevet européen a été délivré pour l'invention décrite dans le fascicule de brevets ci-joint, pour les États caractérisés énumérés dans le fascicule de brevets.

Der Präsident des Deutschen Patentsamts
Norbert Haug
Dipl.-Ing. Norbert Haug

Die Schutzfähigkeit des Geschmacksmusters ist vom Deutschen Patentsamt nicht geprüft.

München, den 16. Februar 1999



Der Präsident des Deutschen Patent- und Markenamts

Norbert Haug
Dipl.-Ing. Norbert Haug

Die Schutzfähigkeit des Geschmacksmusters ist vom Deutschen Patent- und Markenamt nicht geprüft.

diebold

MESSEN



Die erste Teilnahme an einer Messe fand im Jahr 1970 statt. Auf der **EMO** in Hannover war die Firma mit einem selbstgebaute Messerstand aus Edelholz präsent. Von da an beteiligte sich die Firma Diebold im Turnus von zwei Jahren auf der **EMO**.



Im Jahr 2001 belegte Diebold seinen bisher größten Stand mit 80 qm auf der **EMO** (Weltausstellung der Metallverarbeitung) Hannover. Dabei wurde die Weltneuheit „Motorspindel mit 30.000 U/min. fettgelagert“ und die neu entwickelte Schwenkspindel für die Hochgeschwindigkeits-

bearbeitung erstmals vorgestellt. Die Resonanz der Kunden auf dem Messestand war eindeutig: Qualität, Innovation und Präzision sowie der Service fanden bei den Fachgesprächen höchste Anerkennung.

Regelmäßig ist das Unternehmen auch auf der **METAV** (Internationale Messe für Fertigungstechnik und Automatisierung) in Düsseldorf vertreten, die alle 2 Jahre stattfindet, sowie auf der **FAMETA**

(Internationale Messe für Metallverarbeitung) in Nürnberg und in Stuttgart auf der AMB (Automation und Metallbearbeitung). Jährlich stellt die Firma auf bis zu 10 kleineren Messen aus - häufig findet die Produktpräsentation auf Gemein

schaftsständen mit den Händlern und Vertretungen statt. Auf dem Sektor Schrumpfen wird erfolgreich mit der Firmengruppe, bestehend aus den Firmen Bilz, Diebold, Marquart und Komet, zusammen gearbeitet und gemeinsam die Schrumpftechnik unter der Marke ThermoGrip® vermarktet. Die ThermoGrip®-Gruppe ist auf diesem Gebiet technisch führend und verfügt weltweit über den größten Marktanteil.



diebold

UNSERE MITARBEITER



Zum Zeitpunkt des Jubiläums
sind in der Firma Diebold
100 Mitarbeiter beschäftigt.

diebold

Die Firma Diebold ist geprägt durch einen familiären Charakter, das zeigt sich auch darin, daß einige Mitarbeiter schon seit vielen Jahren dabei sind.

Folgende Mitarbeiter sind schon **seit über 10 Jahren** imHaus:

Jürgen Pfister

Josef Breil

Alexander Bumiller

Klaus Ziemann

Franz Rominger

Andreas Probsdorfer

Frank Heinzelmann

Bernhard Diez

Bernhard Sobotzki

Rainer Hummels

Karl-Heinz Meindorfer

Hartmut Lau

Rudolf Schock

Walter-John Schröder

Jürgen Ströhle

Ralf Kralapp

Dietmar Brix

Winfried Mayer

Roland Schaudt

Gerold Bauer



Seit mehr als 20 Jahren sind bei Diebold folgende Mitarbeiter beschäftigt:

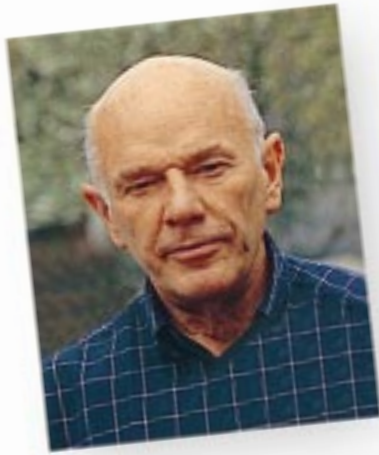


Helmut Mayer
Karl-Heinz Schanz
Günter Schmid
Sylvester Pfister

Sehr stolz ist die Firma Diebold auf die Mitarbeiter, die **seit über 30 Jahren** für die Firma arbeiten:

Fritz Flad	Walter Faigle
Manfred Bumiller	Ralf Diebold
Robert Kästle	Richard Röß
Helmut Unmuth	Erich Haiß
Josef Wahl	Brunhilde Eger
Rudolf Locher	Dieter Eger





Dieter Eger ist der langjährigste Mitarbeiter. Er trat am 1. September 1965 in das Unternehmen ein.

Friedrich Haiß, der bisher am längsten bei der Firma war, und zwar stolze 41 Jahre, trat bereits 1996 in den wohlverdienten Ruhestand. Für seine 40-jährige Betriebstreue erhielt er die Ehrenmedaille des Landes. Überreicht wurde die Medaille durch Bürgermeister Jürgen Weber im Auftrag des Ministerpräsidenten.



Ein interessanter statistischer Wert ist, daß 48 % der Mitarbeiter seit 17,3 Jahren im Betrieb sind.

Der erste Mitarbeiter der Firma war Engelbert Simmendinger, der im Jahr 1953 eingestellt wurde.

Der erste Gastarbeiter war Yurdaer Kaymakci, der 1994 einem Krebsleiden erlag. Heute sind im Betrieb Mitarbeiter aus Italien, der Türkei, Rußland und Brasilien beschäftigt.

Die verschiedenen Abteilungsleiter



Der **kaufmännische Bereich** und der **Einkauf** wird geleitet von Erich Haib



Verantwortlich für **Zentrale, Lohn- und Gehaltsbuchhaltung** ist Hilde Eger



In der Abteilung **Arbeitsvorbereitung** arbeiten

Dietmar Strobel
Gerold Baur und
Roland Schaudt
Frank Schwager



Die Abteilung **Verkauf** wird geleitet von Richard Röß und seine Mitarbeiter sind:
Heike Freudenmann
Petra Scheu
Karin Dietrich und
Michael Schuster
Christian Helleis





Der Leiter für **Produkt- und Produktionsmanagement** ist Stefan König

diebold



Die Leiter der Abteilungen der Fertigung sind:

Joachim Bock **Dreherei**, der Nachfolger von Manfred Höflinger, der im Januar 2002 nach 34 Jahren Firmenzugehörigkeit in den Ruhestand verabschiedet wurde.



Dieter Eger, **Fräserei und Spindelmontage**

Klaus Winter, **Schleiferei**

Andreas Schneider, **Qualitätskontrolle**

Winfried Mayer, **Fertigungssteuerung und Qualitätssicherung**



Wareneingang und Versand

wird geleitet von Günter Schmidt

Lehrlingsabteilung

Bereits nach dem Umzug 1968 wurde im Neubau eine eigene Lehrlingswerkstatt eingerichtet. Seither absolvieren jedes Jahr mehrere Lehrlinge ihre Ausbildung bei der Firma Diebold.

Die Lehrlinge erhalten im Haus eine fundierte Ausbildung in Praxis und Theorie. **Lehrlingsmeister** ist Aron Zimmermann.

Die Firma Diebold legt besonders großen Wert auf die Ausbildung der Lehrlinge. So ist der Maschinenpark und die Ausrüstung in der Lehrlingswerkstatt auf technisch hohem Niveau. Durch Job-Rotation erhalten die „Azubis“ auch in sämtlichen Abteilungen einen umfassenden Einblick. Dabei kümmern sich die Abteilungsleiter persönlich um die Firmen-Schützlinge.



FESTE FEIERN

Diebold

Als die Firma noch in Starzeln lokalisiert war, wurde jeder Geburtstag, egal ob Chef oder Mitarbeiter, mitten im Betrieb gefeiert mit heißen Roten und Bier.

Ein besonderes High-Light in diesen Jahren war ein Betriebsausflug mit allen Mitarbeitern und Ehegatten ins Allgäu. Mit dem Bus fuhr man zunächst nach Wangen, um beim „Fidelisbäck“ eine erste Stärkung einzunehmen. Weiter gings nach Steibis und mit der Imerbergbahn auf den Gipfel. Bei herrlichem Wetter stieg man zu Fuß ab und im Tal wurde ein zünftiges Mittagsmahl eingenommen.

Nach einem Besuch in einer Käserei ging es schon wieder zurück in heimatliche Gefilde und am Abend wurde in Schlatt im Restaurant Sonne ein abschließendes Abendessen eingenommen.

Nach dem Umzug der Firma nach Jungingen wurde das nächste Fest geplant: der Einzug in das neue Verwaltungsgebäude sollte gebührend gefeiert werden und zwar mit einem „Tag der offenen Tür“. Bisher war das Büro noch im Produktionsgebäude untergebracht, aber nach Fertigstellung der Büroräume wollte man sich der Öffentlichkeit präsentieren.

Nach dem Umzug der Firma nach Jungingen wurde das nächste Fest geplant: der Einzug in das neue Verwaltungsgebäude sollte gebührend gefeiert werden und zwar mit einem „Tag der offenen Tür“. Bisher war das Büro noch im Produktionsgebäude untergebracht, aber nach Fertigstellung der Büroräume wollte man sich der Öffentlichkeit präsentieren.



Am Sonntag, den 12. Oktober 1969, bei bestem Wetter, öffnet die Firma Diebold ihre Türen, die Produktion war in vollem Gange. Vormittags gab der Musikverein Jungingen ein Platzkonzert im Werkshof und nachmittags konzertierte der Musikverein Hausen. Es wurden 450 Liter Bier und 400 Flaschen Fruchtsaft ausgeschenkt und etwa 2500 Personen besuchten die Firma. „Die Veranstaltung nahm zeitweise den Charakter eines kleinen Volksfestes an“, war einen Tag später in der lokalen Presse zu lesen. Die Produktion boomte. Deshalb mußte die Mitarbeiterzahl von 80 auf 120 erhöht werden. Produziert wurden zu dieser Zeit Bandschleifmaschinen, Spannwerkzeuge und Strickmaschinenaggregate für die Jaquard-Industrie.

Im August 1969 meldete sich hoher Besuch aus Bonn in Jungingen an: der parlamentarische Staatssekretär im Bundesfinanzministerium und CDU-Abgeordnete des Wahlkreises Nr. 163 Landau (Pfalz) Herr Leicht in Begleitung vom Bundestagsabgeordneten Dr. Schwörer, Landrat Dr. Mauser, der Kreisvorsitzende der CDU, Dietmar Schlee und Bürgermeister Norbert King besichtigen die Firma Diebold. Staatssekretär Leicht richtete bei seinem Besuch ein besonderes Augenmerk auf die Strukturverbesserung im regionalen Bereich.





1977 wurde das 25-jährige Bestehen der Firma Diebold mit allen Betriebsangehörigen und Ehegatten im Waldhaus Sissi in Hausen gefeiert. Es wird kräftig gegessen und getanzt, wie es bei der Firma Diebold Sitte ist.

Seine Festrede beendete

Helmut Diebold mit den Worten:
„Mein Wunsch für die Zukunft und die nächsten 25 Jahre: Vollbeschäftigung, sozialer Wohlstand für alle, Gesundheit und Frieden“.

Ganz unspektakulär wurde 1988 „20 Jahre Diebold in Jungingen“ gefeiert. Der Bürgermeister gratulierte, und alle bisherigen Jubilare feierten gemeinsam mit der Geschäftsleitung im Hotel Brielhof.



Gebührend gefeiert wurden die 60sten Geburtstage von Helmut und Ida Diebold in den Jahren 1989 und 1990 sowie die 70sten Geburtstage des Gründer-Ehepaars.



70er Geburtstag von Helmut Diebold

Hoch her ging es beim 70. Geburtstag von Helmut Diebold in der Junginger Turn- und Festhalle mit der Unterhaltungs- und Showband „Feldberger“.



Dies sind nur die besonderen Anlässe der Firma. Es wurde aber nie versäumt, in jedem Jahr die Jubilare für ihre Betriebszugehörigkeit zu ehren. Denn das vertrauensvolle Miteinander von Mitarbeitern und Geschäftsleitung war und ist für das Unternehmen stets sehr wichtig.

Wir freuen uns auf die nächsten 50 Jahre.

Impressum

Dieses Buch wurde anlässlich des
50jährigen Bestehens der Firma Helmut Diebold
herausgegeben.

©