

Geschichte der Kyburz Drehteile AG

Die vorteilhafte geographische Lage von Zug war es, welche Heinrich Kyburz 1948 zur Gründung seiner Schraubenhandelsfirma im Herzen der Schweiz bewogen hat. Der leidenschaftliche Unternehmer erkennt bald, dass die Firma die wachsenden Kundenbedürfnisse nach schneller Lieferung von Spezial-Abmessungen mit einer eigenen Fabrikation am besten erfüllen kann. So wird 1959 der Startschuss für eine eigene Fabrikation gegeben und im 1962 kann die neue Fabrik in Zug eröffnet werden. Zu Beginn ist der Maschinenpark ausgerichtet, um Schrauben und Muttern zerspanend herzustellen und damit die Handelsabteilung in derer Lieferbereitschaft zu unterstützen.

Im Laufe der Zeit werden jedoch immer mehr Drehteile nach Kundenzeichnung hergestellt. Der Produktionsbetrieb entwickelt sich zu einer selbständigen Abteilung mit einem eigenen Kundenkreis. Im Werk Zug werden auf einer Flotte von fast 50 kurvengesteuerten Traub-Drehautomaten und Bechler-Langdrehautomaten anspruchsvolle Klein- und Mittelserien im Durchmesserbereich von 3 bis 60 mm hergestellt. Bei Bedarf ergänzten manuelle Bohr- und Fräsarbeiten die Produktion. Teile mit grösserem Durchmesser oder von besonderer Länge werden auf konventionellen Oerlikon- und Reiden-Drehbänken *mit Kopier- und Gewindestrehl-Einrichtung* gefertigt. 1964 wird in Obfelden eine zweite Produktionsstätte eröffnet. Dort werden auf Steinhäuser-6-Spindel-Automaten Grossserien gefertigt. Ein erster grosser Technologiesprung ergibt sich 1967 mit der Inbetriebnahme von elektronisch gesteuerten NC-Drehmaschinen "Rigi".

1979 tritt Heiner Kyburz als 2. Generation ins Unternehmen ein und übernimmt 1984 die Geschäftsleitung. In dieser Zeitspanne erfährt die Fabrikabteilung grosse Veränderungen. Bereits 1980 ersetzen leistungsstarke Brown&Sharp NC-Stangenautomaten mit 65mm Durchlass einen Teil der kurvengesteuerten Drehautomaten. Zur Standardausrüstung dieser amerikanischen Kraftpakete gehört auch ein Handfeuerlöscher, denn bei einem Werkzeugbruch besteht die Gefahr, dass die Reibungshitze das Schneidöl entzündete. Ein Jahr später werden 4-Achsen-gesteuerte Okuma CNC-Drehmaschinen in Betrieb genommen und ermöglichen die rationelle Fertigung komplexer Drehteile. Wiederum ein Jahr später installiert die Firma Kyburz ein modernes Computersystem für die Buchhaltung und die kaufmännische Administration.

Gründer und VR-Präsident Heinrich Kyburz stirbt am 17. Oktober 1992.

Am 12. März 1993 wird die ganze Unternehmung nach dem Qualitätsstandard ISO 9002 zertifiziert. Seit 1999 hat die Firma ein Qualitäts-Managementsystem nach ISO 9001.

Im Werk Obfelden startet im 1995 der Aufbau des CNC-Longdreh-Bereiches. Der Citizen Langdreher L16 mit Rückseitenbearbeitung macht es möglich, dass die bisher immer notwendige manuelle Nachbearbeitung auf der Abstechseite nun auf dem Langdreher integriert durchgeführt wird und somit die Teile verpackungsfertig von der Maschine kommen. Nach der ersten Maschine mit Durchlass 16 mm folgen rasch solche mit Durchlass 20 mm. Im Jahr 2007 erhöhen wir die Kapazität bis Durchlass 32 mm und ergänzen sie mit Fräsmöglichkeiten.

Das 50-jährige Firmenjubiläum wird 1998 gefeiert und ist gleichzeitig der Beginn der Neuausrichtung der Firma Kyburz. Die Handelsabteilung bezieht im Jahr 2000 ein neues Lager- und Verwaltungsgebäude in Rotkreuz. Die Fabrikation bleibt in ihrem Zuger Produktionsgebäude und wird ab Januar 2003 als selbständige Kyburz Drehteile AG weitergeführt.

Im Jahr 2004 übernimmt die Kyburz Drehteile AG die mechanische Fertigung vom Kunden Uster Technologies AG und führt die Abteilung während 10 Jahren als eigenes Werk "Uster" in den gemieteten Räumlichkeiten beim Kunden. Mit dieser Übernahme verstärkt sich auch der Fokus auf Frästeile und ein modernes CAM-System unterstützt die Maschinenprogrammierung. Ab 2010 läuft die Produktionsplanung und -steuerung auf dem modernen ERP-System Abas. Trotz den Krisenjahren 2009 / 2010 investiert die Firma kontinuierlich in neue Produktionsmaschinen und erhöht so die Wettbewerbsfähigkeit. Die Frankenstärke macht unseren Kunden - und somit auch uns - jedoch schwer zu schaffen.

Im 2012 feiert die Firma erneut ein 50 jährige Jubiläum – dasjenige der Fabrik Zug. Und am 1. Oktober wird mit dem Eintritt der Herren Dung Tran und Dominik Zeller in die Geschäftsleitung der allmähliche Übergang von der 2. auf die 3. Führungsgeneration eingeleitet sowie die Kontinuität gesichert. Nach dem altershalben Austritt des langjährigen Direktors Dieter Wyss im Jahr 2014 übernehmen die beiden Herren Tran und Zeller die operative Führung der Kyburz Drehteile AG.

Nachdem die Räumlichkeiten in Uster gekündigt wurden wird das Werk Uster 2014 geschlossen. Während der 1 ½ Jahre langen Übergangszeit wird die Produktion stufenweise nach Zug und ins Werk Obfelden verlagert. Dank unserem eingespielten Q-Management können unsere Kunden und wir feststellen, dass auch der Wissenstransfer praktisch lückenlos erfolgte. Um die notwendige Maschinenkapazität aufrecht zu erhalten, werden in Zug ein neues Akira Bearbeitungs-Center und in Obfelden zwei Doosan 7-Achsen-CNC-gesteuerte Langdrehautomaten neu in Betrieb genommen. Gleichzeitig werden die letzten kurvengesteuerten Drehautomaten ausgemustert. Diese Maschinengeneration aus der Gründungszeit hat somit während rund 50 Jahren ihre Dienste geleistet. Ebenfalls müssen einige der älteren CNC-Maschinen weichen. Diese Maschinen haben es noch auf 25 "Dienstjahre" gebracht. Und wie steht es mit unseren neuesten Maschinen – wie lange werden diese im Einsatz bleiben können?

Nach dem kurzen konjunkturellen Zwischenhoch kommt im Januar 2015 der nächste Franken-Schock. Der Euro fällt zeitweise unter Fr. 1.-. Wiederum verlagert die Schweizer Maschinenindustrie gezwungenermassen Teile der Produktion und der Beschaffung ins Ausland. Die Firma Kyburz verschlankt ihre Strukturen. Sie investiert aber auch im 2016 in zwei neue Doosan Dreh-Fräscener für die Fabrik Zug und startet so ins Zeitalter der unbemannten Schicht.

Im Mai 2016 wird Heiner Kyburz 65 Jahre alt und reduziert sein Engagement auf die Betreuung einer Grosskunden und die Unterstützung im Bereich Technik.

Es erfüllt uns mit Stolz, wenn wir auch heute noch als "Schraubenfabrik" bekannt sind. Das zeigt, dass unsere Kunden die Firma Kyburz und deren Geschichte kennen. Es ist richtig, dass viele unserer Teile Gewinde haben und wir selber sehen uns weiterhin als Gewindespezialisten. Für einige Kunden fertigen wir immer noch Schrauben nach alten VSM-Normen oder Teile mit BSW-, Gas-, Zoll-, Löwenherz- oder andern exotischen Gewindeformen. Selbst einfache U-Scheiben gehören noch zu unserer Palette.

Unser Hauptgeschäft ist jedoch die Fertigung von komplexen und anspruchsvollen Fräs- und Drehteilen. Unser Maschinenpark ist auf die rationelle Fertigung von solchen Teilen ausgelegt, unser KnowHow garantiert einen optimierten Fertigungsablauf und unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen stehen für eine zuverlässige Abwicklung von hoher Qualität.

Kyburz Drehteile AG
Heiner Kyburz