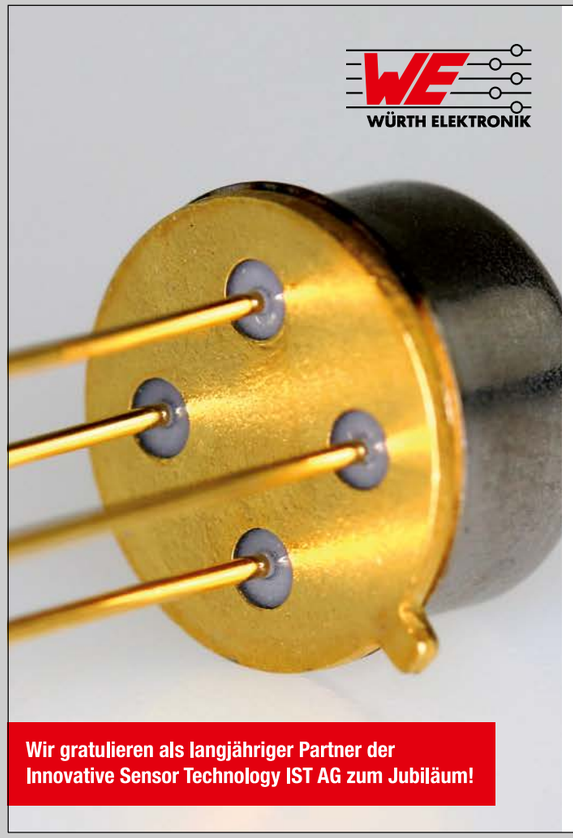
Innovative
Sensor Technology

physical. chemical. biological.

30 Jahre

30 Jahre Jubiläumsmagazin

Sonderausgabe



More than you expect.

Innovative Zukunftsthemen im Blick

Wir arbeiten schon heute an den Herausforderungen von morgen und halten innovative Lösungen bereit.

Würth Elektronik ist führender Leiterplattenhersteller in Europa und steht mit seinen rund 1.000 Mitarbeitern für eine starke Innovationskultur. Wir legen den Fokus auf die Förderung technischer Neuerungen, Forschung & Entwicklung.
Denn unser Ziel ist es, erster Ansprechpartner für Elektronikentwicklungen zu sein.

Drahtbonden – die Vorteile überzeugen!
Ist der Platz für einen Chip auf Ihrer Leiterplatte begrenzt? Dann haben wir die Lösung für Sie: Drahtbonden – eine hervorragende Verbindung von Chip und Leiterplattensubstrat. Durch dieses Verfahren ist es möglich, Integrated Circuits platzsparend auf Substrate aufzubringen. Dabei können wir Erfahrungen mit allen gängigen Oberflächen vorzeigen. In Kombination mit unseren Leiterplatten erhalten Sie alles aus einer Hand: Entwicklung, Bestückung, Drahtbonden, Verguss, manuelle Bauteilemontage, Qualitätskontrolle. Wir freuen uns auf Sie!

Kontakt / Info
Würth Elektronik GmbH & Co. KG
Bereich Drahtbonden
Bert.Heinz@we-online.com
+ 49 160 972 11 825
www.we-online.com/pcb

Jörn Lützen, CEO

„Wir konzentrieren uns auf die Bedürfnisse unserer Kunden. Wir beharren nicht auf unseren vorhandenen Lösungen, sondern nutzen die ganze Bandbreite technischer Möglichkeiten.“

LIEBE KUNDEN, PARTNER UND MITARBEITENDE

30 Jahre sind vergangen, seit die Innovative Sensor Technology IST AG ihren ersten Nickel Temperatursensor entwickelte. Was als vierköpfiges Team begann zählt heute eine Belegschaft von weltweit über 450 Mitarbeitende.

Die IST AG darf seit ihrer Gründung auf ein stetiges und erfolgreiches Wachstum zurückblicken. Zu verdanken haben wir dies vor allem dem Vertrauen unserer Kunden und der Bereitschaft unserer Mitarbeitenden, ständig Neues auszuprobieren und am Puls der Zeit zu bleiben. Mit Endress+Hauser haben wir zudem ein Mutterhaus, das uns vertraut und unterstützt, neue Wege zu gehen.

Dies spiegelt sich u.a. in unserem Produkteportfolio wider, welches um physikalischen, chemischen und biologischen Sensoren in den Bereichen Temperatur, Strömung, Feuchte, Leitfähigkeit und Bio erweitert wurde. Mit den Mikrofluidikpumpen, die unsere Tochterfirma Jobst Technologies produziert werden und den Nukleinsäuren-Extraktionskits, welche von IST Innuscreen in Berlin hergestellt werden, können wir nun auch Produkte für der Medizin- und Biotechnik anbieten.

An unseren Standorten Ebnat-Kappel, Schweiz und Roznov, Tschechien werden jährlich nicht nur an die 100 Millionen Sensoren produziert, darüberhinaus entwickeln wir über 200 neue Produkte für kundenspezifische Bedürfnisse.

Aufgrund der Corona-Situation war es uns nicht möglich, diesen Meilenstein mit unseren Kunden zu feiern. Aber wir freuen uns, Ihnen mit der Herausgabe dieses Jubiläums-Magazins einen etwas anderen Einblick in die IST-Welt zu ermöglich. Blicken Sie mit uns zurück, lernen Sie uns besser kennen und schauen Sie mit uns in die Zukunft. Der QR-Code führt Sie zur online Version dieser Broschüre mit animierten Inhalten.

Danke für Ihr Vertrauen in unser Team und unsere Produkte!

Jörn Lützen und das gesamte IST- Team

Hier finden Sie unsere digitale Broschüre.

Innovative Sensor Technology

physical. chemical. biological.

„Eine der Erfolgsformeln der IST AG ist, dass wir direkt auf die Bedürfnisse unserer Kunden reagieren. Wir wissen: der Erfolg unserer Kunden ist unser Erfolg. Deshalb arbeiten wir als Partner mit unseren Kunden zusammen."

Jiri Polak, CBDO

1991
- Gründung IST AG in Wattwil, Schweiz

1994
- Verkauf von IST-Produkten in den USA
- Gründung IST Roznov, Tschechien

1995

1999

2004
- Akquisition durch Endress+Hauser

2005

2007

2010
- ~105 Angestellte

2012
- ~155 Angestellte
- IST AG zieht nach Ebnat-Kappel um

2014
- ~200 Angestellte
- Akquisition der Jobst Technologies Freiburg, Deutschland

2015
- ~400 Angestellte

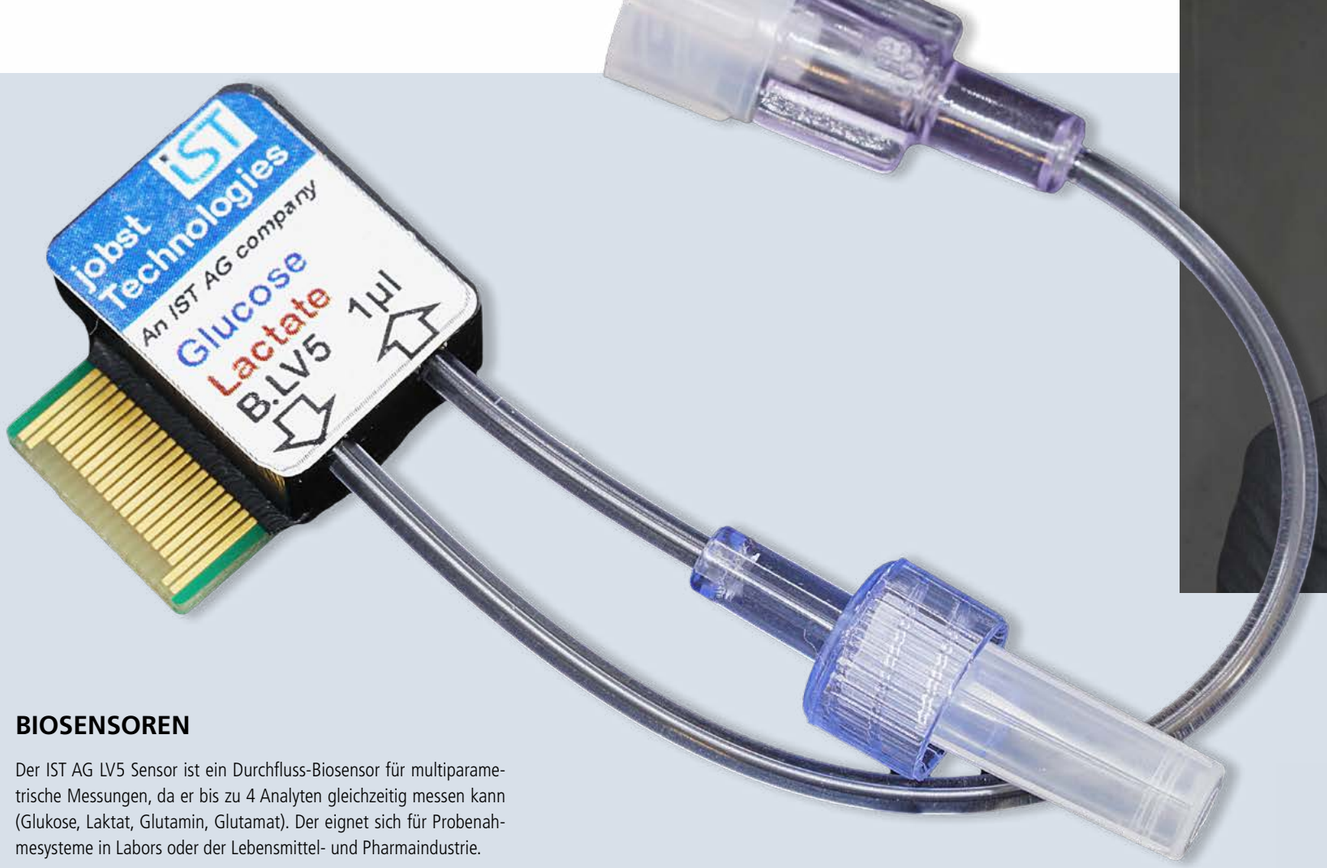
2017
- Baubeginn Hauptsitz-Erweiterung

2019
- ~450 Angestellte

2020
- Einzug in erweiterten Hauptsitz

2021
- Akquisition von IST Innuscreen Berlin, Deutschland

TEMPERATUR · STRÖMUNG · FEUCHTE · LEITFÄHIGKEIT · TECHNOLOGIE PARTNER · ENTWICKLUNG Gas Sensoren · BIO · MIKRO-PUMPEN · DNS/RNS EXTRAKTIONSKITS · HEIZER

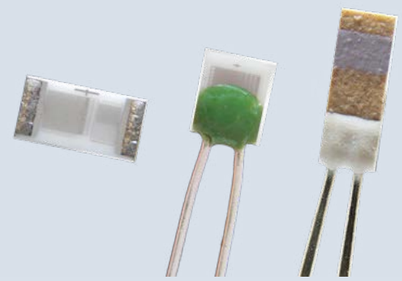


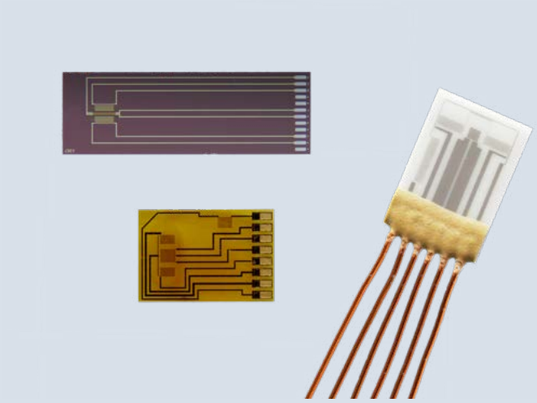
„Wir verstehen, dass unsere Sensoren Schlüsselkomponenten sind, die zu einer sicheren und fortschrittlichen Funktionalität der Produkte unserer Kunden beitragen. Wir sind bestrebt, Ihre Nummer eins als zuverlässiger Lieferant und Partner für physikalische, chemische und biologische Sensoren zu sein."

Alan Ravizza, CSO

BIOSENSOREN

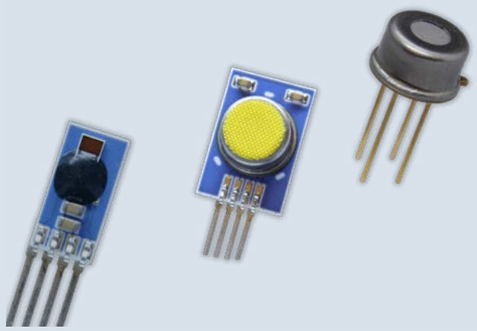
Der IST AG LV5 Sensor ist ein Durchfluss-Biosensor für multiparametrische Messungen, da er bis zu 4 Analyten gleichzeitig messen kann (Glukose, Laktat, Glutamin, Glutamat). Der eignet sich für Probenahmesysteme in Labors oder der Lebensmittel- und Pharmaindustrie.





STRÖMUNGSSENSOREN UND -MODULE

Ob die Strömungsrichtung- und Menge von Flüssigkeiten und Gasen gemessen werden muss, oder wenn eine ultra-schnelle Reaktionszeit gewünscht ist, wir haben den idealen Strömungssensor für verschiedenste Anwendungen. Auch für aggressive Flüssigkeiten können wir Ihnen den geeigneten Sensor oder Modul bereitstellen. Unsere Standardlösungen mit zugehörigen Evaluierungskits eignen sich optimal für den Einsatz in diversen Strömungsanwendungen und können bei Bedarf auch an kundespezifische Anforderungen angepasst werden.



FEUCHTESENSOREN UND FEUCHTEMODULE

Hohe Genauigkeit und Stabilität, tiefer Drift, schnelle Reaktionszeiten zeichnen unsere Feuchtesensoren aus. Unsere Feuchtemodule können modular den Kundenbedürfnissen angepasst werden und eignen sich auch für Taupunktmessungen im Tieffeuchtebereich. Die verschiedenen Modultypen können mit diversen Sensoren bestückt und genau passend für die Anwendung kalibriert werden.

LEITFÄHIGKEITSSENSOREN

Ein planares 4-Elektroden-Design mit biokompatiblen Materialien macht unsere Leitfähigkeitssensoren ~~wie z.B. den LFS1305~~ ideal für eine Vielzahl von Anwendungen in biomedizinischen Geräten, bei denen Biofilm- und Verstopfungsprobleme ein Risiko darstellen. Elektrische Leitfähigkeitsmessung ist eine schnelle und einfach Methode der Überwachung von Membranprozessen zur Trennung von in Flüssigkeiten gelösten ionischen Verbindungen.

PASSIVE UND AKTIVE TEMPERATURSENSOREN

IST AG Temperatursensoren findet man in allen erdenklichen Anwendungen, wie z.B. in Haushaltsgeräten, Klimaanlagen, Produktionsanlagen, Lasermodulen, Elektrischen Motoren bis hin zu Satelliten und Weltraummissionen. Ob SMD oder mit Drähten, ob Dick- oder Dünnschichttechnologie, ob mit Nickel oder Platin, unsere Temperatursensoren werden mit hochwertigsten Materialien produziert und decken je nach Material einen Temperaturbereich von -200 °C bis +1000 °C ab. Neben den über tausend Standardsensoren entwickeln wir jährlich rund 200 neue Sensoren allein für kundenspezifische Anwendungen. Unsere kalibrierten Temperatursensoren TSic mit einem integrierten Signalwandler für eine analoge oder digitale Ausgabe eignen sich dank ihres geringen Energieverbrauchs optimal für mobile Anwendungen.

MIKROHEIZER

Unsere Mikroheizer kommen in verschiedensten Anwendungen zum Einsatz, von medizinischen Geräten über Luftbefeuchter, Seitenspiegelheizern bis hin zu Enteisungsgeräten, um nur einige zu nennen. Jeder IST-Mikroheizer hat seine eigene Form und Funktion, und wird auf kundenspezifische Bedürfnisse entwickelt und hergestellt.

„Wir konzentrieren uns auf die Bedürfnisse unserer Kunden.

Wir beharren nicht auf unseren vorhandenen Lösungen, sondern nutzen die ganze Bandbreite technischer Möglichkeiten.“

Florian Krogmann, Chief R&D Officer

ENTWICKLUNGS- & TECHNOLOGIEPARTNER

Die Innovative Sensor Technology IST AG ist nicht nur ein Hersteller von Sensoren – wir sind ein globales Expertenteam in der Sensortechnologie, welches seinen Kunden Fähigkeiten und Erfahrung als Entwicklungs- & Technologiepartner anbietet. Unsere Kunden profitieren bei anspruchsvollen Applikationsanforderungen oder bei der Entwicklung einer neuen Technologie von einem umfassenden Service.

Die IST AG hat mehr als 25 Jahre Erfahrung in der Entwicklung neuer Technologien oder kundenspezifischer Lösungen. Wir arbeiten eng mit einem breiten Netzwerk an Partnern, Universitäten und technischen Instituten zusammen. Auf diese Weise überwinden wir Grenzen der bestehenden Technologie und schaffen Innovationen, die den steigenden Anforderungen unserer Kunden in diversen Industrien gerecht werden. Das ist unsere Kompetenz, durch welche unsere Kunden einen Wettbewerbsvorteil erlangen.

Sensoren der Marke IST AG haben sich als zuverlässig und kostenefficient bewährt, was durch unsere langjährigen Kundenbeziehungen bestärkt wird. Unsere vielseitigen technologischen Möglichkeiten ermöglichen uns die Nutzung unterschiedlicher Substratmaterialien, die Anwendung der Dünnschichttechnologie und verschiedener Strukturierungstechnologien sowie den Einsatz diverser Test- und Integrationsverfahren.

Als Entwicklungs- & Technologiepartner für kundenspezifische Lösungen freuen wir uns darauf, Ihre individuellen Anforderungen zusammen mit Ihnen zu besprechen.

EDELMETALLE • CHEMIE • RECYCLINGMANAGEMENT

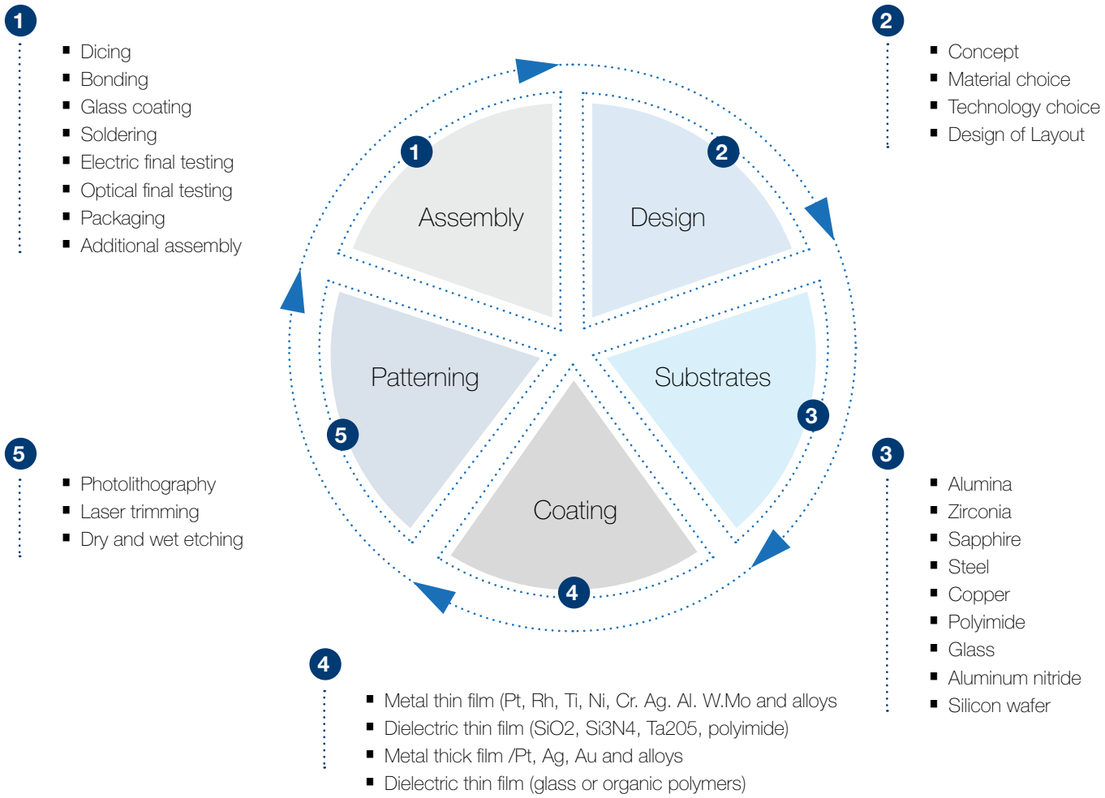
Nutzen Sie Synergien beim Einkauf von Edelmetallen und der Entsorgung Ihrer Edelmetallabfälle.

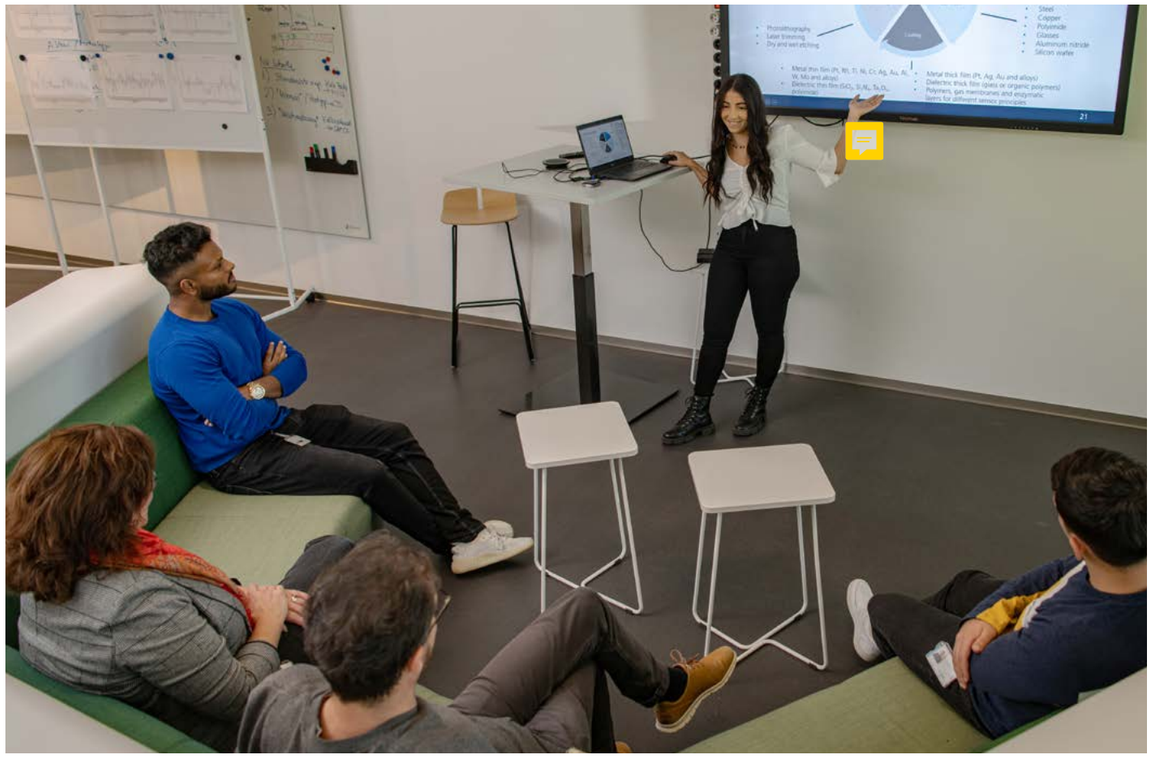
Wir liefern und entsorgen Edelmetalle in allen Formen, z.B.

- Reine und legierte Werkstoffe
- Werkstoffe für die Dünnschicht- und Oberflächentechnik
- Abfälle in fester und flüssiger Form
- Recycling-Management

Schenken Sie uns Ihr Vertrauen und lassen Sie sich von uns beraten.

EC Edelmetalle + Chemie GmbH
Eigentalstrasse 7
CH-8309 Nuerensdorf
Telefon +41-43-833 10 77
Fax +41-43-833 10 78
info@edelmetallegmbh.ch
www.edelmetallegmbh.ch





„Die Zufriedenheit unserer Kunden und die Produktqualität sind unsere grössten Ziele. Diese erreichen wir dank unseren qualifizierten und engagierten Mitarbeitern, welche unseren Kunden die passende Lösung für ihre Applikationen herstellen können."

Thomas Bürgler, COO

VOM SUBSTRAT ZUM SENSOR EIN RUNDGANG IN DER PRODUKTION

BESCHICHTUNG DER SUBSTRATE

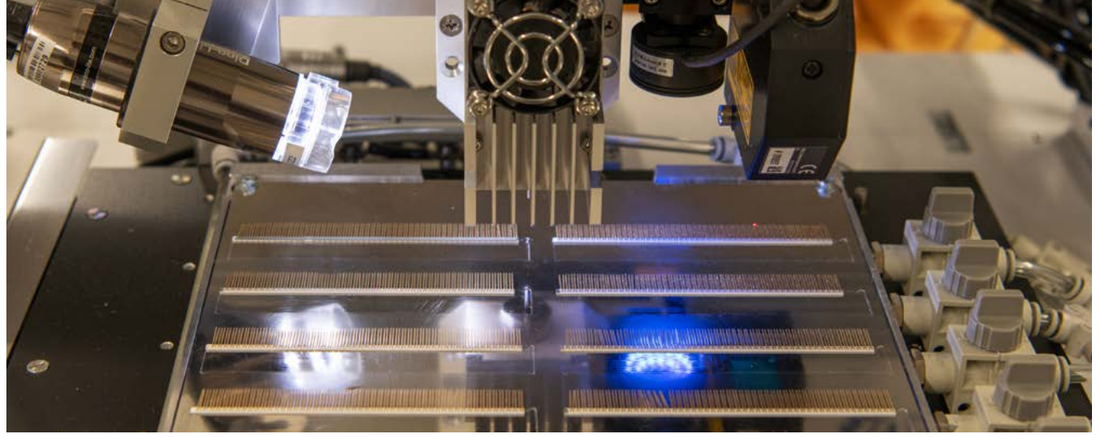
Der erste Produktionsschritt ist die Beschichtung, wo die Substrate mittels Sputtern komplett mit einer dünnen Schicht bedeckt werden. Je nach Sensortyp können für die Beschichtung unterschiedliche Materialien, Dicken und Qualitäten eingesetzt werden.

ÄTZEN

Während dem Ätzprozess werden die nicht benötigten Teile der Beschichtung durch Ätzen entfernt. Hierfür werden zwei unterschiedliche Prozesse eingesetzt: das Ionenätzen und das nasschemische Ätzen.

FOTOLITHOGRAPHIE

Bei diesem Schritt werden die Substrate mittels einer Schleuder mit einem lichtempfindlichen Fotolack beschichtet. Alle unsere Sensorstrukturen sind auf sogenannten Masken aufgezeichnet – durch Belichtung trifft Licht durch die Maske auf den Fotolack. Die von der Maske bedeckten Bereiche werden nicht von dem Licht erreicht und bleiben daher unbelichtet. Während dem anschliessenden Entwickeln der Substrate wird die Beschichtung an den belichteten Stellen weggespült, die unbelichteten Bereiche bleiben auf dem Substrat.



LASERTRIMMEN

Wir nutzen Lasertrimmen oder Laserkalibrierung als Verfahren zum Abgleich (Trimmen) von Bauteilen durch laserstrahlinduzierte Materialveränderungen. Dabei wird der Widerstandswert durch das Aufschneiden von Kurzschlüssen einer Mäanderstruktur so lange erhöht, bis der gewünschte Zielwert erreicht ist.

SÄGEN

Während dem Sägen werden die Substrate in einzelne Streifen zerteilt, sodass danach die Drähte an die Sensoren geschweisst werden können.

SIEBDRUCK

Beim Siebdruck-Verfahren werden die Kontaktpunkte des Sensors mit einer leitenden Paste verstärkt. Dies ermöglicht eine bessere Verbindung zwischen den Kontaktpunkten und den elektrischen Kontakten. Zusätzlich wird das Substrat mit einer nicht leitenden Paste abgedeckt. Dieser Vorgang verhindert, dass die Sensoren durch mechanische oder chemische Einflüsse Kratzer bekommen oder beschädigt werden.

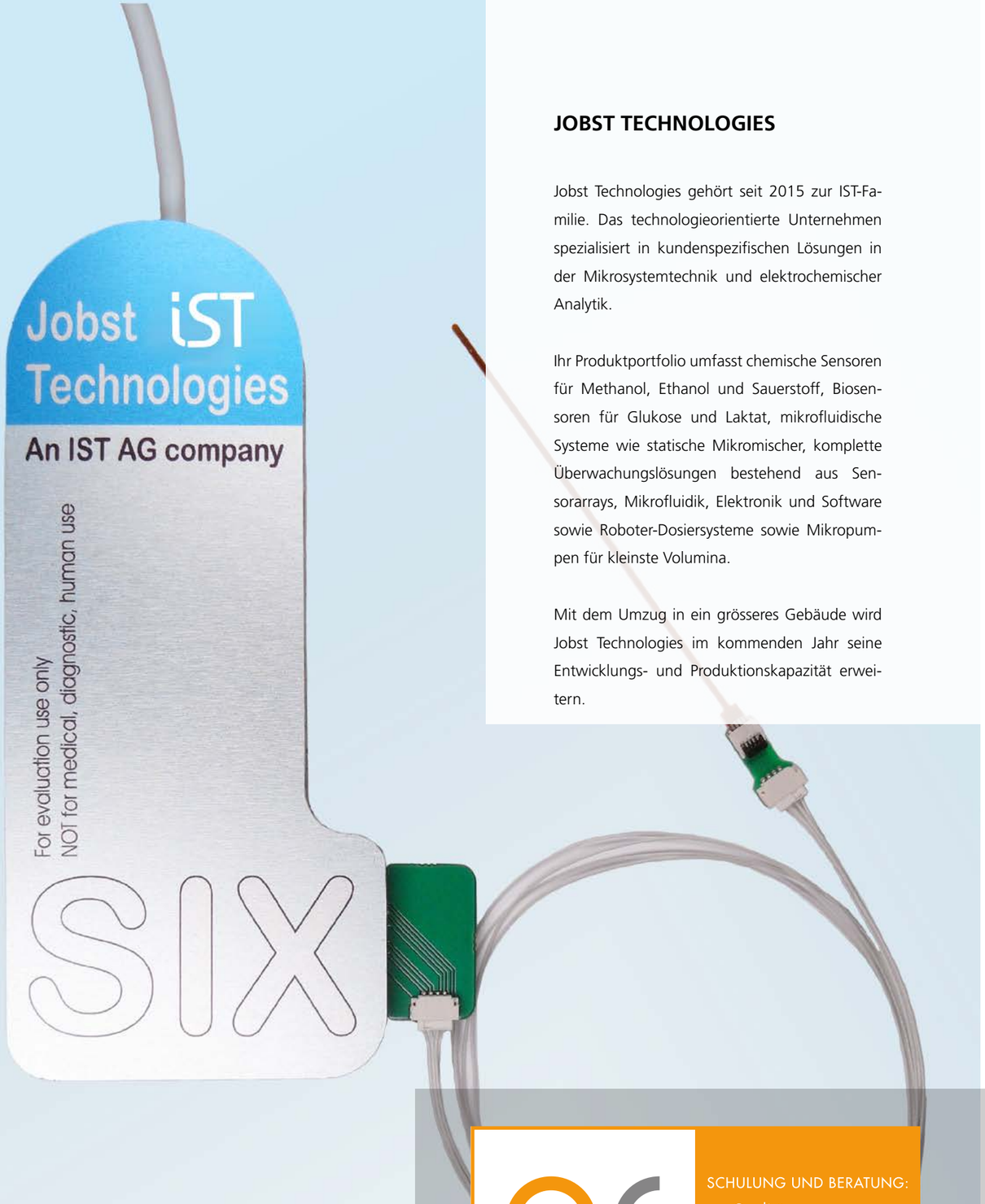
SCHWEISSEN

Beim Schweissprozess werden Drähte an den Sensorchip angebracht. Die IST AG bietet hier diverse Materialien, Längen und Durchmesser der Drähte an. Weiterhin unterscheiden wir zwischen blanken und isolierten Drähten.

Um die Schweissstelle zu verstärken und vor mechanischen Beschädigungen zu schützen, wird eine Paste auf die Verbindungsstelle aufgetragen. Dies verleiht den Drähten eine hervorragende Haftfestigkeit.

MESSEN

Während der elektrischen Endmessung, werden alle Sensoren mittels einer 2-Punkt-Kalibrierung geprüft. Entsprechend ihrer Genauigkeit werden sie in verschieden Klassen sortiert.



JOBST TECHNOLOGIES

Jobst Technologies gehört seit 2015 zur IST-Familie. Das technologieorientierte Unternehmen spezialisiert in kundenspezifischen Lösungen in der Mikrosystemtechnik und elektrochemischer Analytik.

Ihr Produktportfolio umfasst chemische Sensoren für Methanol, Ethanol und Sauerstoff, Biosensoren für Glukose und Laktat, mikrofluidische Systeme wie statische Mikromischer, komplette Überwachungslösungen bestehend aus Sensorarrays, Mikrofluidik, Elektronik und Software sowie Roboter-Dosiersysteme sowie Mikropumpen für kleinste Volumina.

Mit dem Umzug in ein grösseres Gebäude wird Jobst Technologies im kommenden Jahr seine Entwicklungs- und Produktionskapazität erweitern.

IST INNUSCREEN

Das 2005 gegründete biowissenschaftliche Unternehmen wurde 2020 von der IST AG übernommen. IST Innuscreen GmbH ist spezialisiert auf den Bereich Nukleinsäureisolierung und -reinigung, Molekulardiagnostik inklusive molekularbiologischer Reagenzien. Das Unternehmen bietet ein breites Produktportfolio an Kits, Assays und Reagenzien – einschliesslich Kits und Assays für PCR und qPCR/real-time PCR.

Die Geschäftsbereiche basieren auf mehreren einzigartigen Technologieplattformen für die Isolierung und Aufreinigung von Nukleinsäuren, die Extraktion hochmolekularer DNA für NGS-Anwendungen und die Anreicherung von Biomolekülen wie zellfreien Nukleinsäuren, Viren, Phagen oder subzellulären Partikeln. Diese Plattformen sind durch 38 Patente und Patentanmeldungen geschützt.

Q+ CONSULTING
MARKUS PRALLE

SCHULUNG UND BERATUNG:
Qualitätsmanagement
Qualitätsmethoden
Verbesserungsmethoden
Qualitätsbewusstsein
Six Sigma

www.qplusc.de

HEIZPLAN®
INNOVATION MIT ENERGIE

Solarstrom für die Industrie

Karmaad 38 · 9473 Gams
r.schibli@heizplan.ch
www.heizplan.ch

▶ Photovoltaik
▶ Wärmepumpen
▶ Erneuerbare Energien

Markus Landtwing (44) ist verheiratet mit Jenny und hat zwei Kinder, Selina (10) und Silvan (8). In seiner Freizeit spielt er gerne Tennis und Badminton. Mit Jenny nahm er vor der Geburt seiner Kinder an Standard- und Latintanzturnieren teil – ein Hobby, welches sie wieder aufnehmen wollen, wenn die Kinder weniger Zeit in Anspruch nehmen.

INTERVIEW MIT MARKUS LANDTWING, PRODUKTIONSLEITER

Seit wann arbeitest du bei der IST AG, und in welcher Position hast du bei der IST AG angefangen?

Ich startete November 2002 meine Karriere bei der IST als Verantwortlicher für Abteilung Lasertrimmen im Reinraum. Damals hatten wir eine Anlage, und mit der Zeit kamen 4 weitere hinzu. Inzwischen sind wir bei 8 Anlagen, welche rund um die Uhr von 3-4 Personen betreut werden.

Was sind deine Hauptaufgaben als Produktionsleiter/ Wie sieht ein typischer Arbeitstag für dich aus?

Kein Tag ist wie der andere. Allerdings beginnt jeder Tag gleich, nämlich mit dem „Shop Floor Meeting". Dabei treffen sich alle Team- und Gruppenleiter aus der Produktion und analysieren die laufende Fertigung. Dabei werden allfällige personelle oder anlagentechnische Ausfälle besprochen, ob umdisponiert werden muss oder Prioritäten neu bestimmt werden müssen. Dabei liegt der Hauptfokus auf den gewünschten Lieferterminen unserer Kunden.

Eine weitere wichtige Aufgabe ist die Betreuung unserer Tochterfirma in Roznov, Tschechien. Mit ~~rund~~ 160 Mitarbeitenden ist der Produktionsbetrieb ebenfalls ein wichtiger Bestandteil der IST AG. Ich reise ~~mehrmals~~ alle zwei Monate nach Tschechien, um vor Ort Kapazitätsplandung, Anlagenbeschaffung, Berechnungen mit den Verantwortlichen vor Ort zu besprechen.

Des Weiteren bin ich in die Sonderproduktfreigabe (SPA) involviert, d.h. welche Entwicklungsprodukte wie aufgegleist werden, damit sie in hohen Stückzahlen produziert werden können.

LINTEC congratulates Innovative Sensor Technology IST AG on its **30-year anniversary!**

Adwill
will give you the **Advantage**

Semiconductor **Tape × Equipment**

LINTEC
Linking your dreams

LINTEC Advanced Technologies (Europe) GmbH
European Headquarters:
Konrad-Zuse-Platz 1
81829 Munich
Germany

Israel Office:
10 Openhaimer St.
The Science Park
Revohot 76701 · Israel

Phone: +49 (0)89 99 88 50 0
E-mail: sales@linteceurope.com

www.linteceurope.com

Auch war ich in der Umstellung unseres ERPs auf SAP stark involviert. Wir sind ständig dabei, Verbesserungen zu vollziehen und Prozesse zu verbessern, d.h. in der Prozesstechnologie die Ausbeute hochzutreiben und damit die Kostenseite und Liefertermine zu optimieren.

Nach fast 20 Jahren bei der IST, was reizt dich nach so langer Zeit noch für die IST zu arbeiten? Was macht dir am meisten Spass?

Vielfalt meiner Arbeit, von internen Projekten in Zusammenarbeit mit der Entwicklung und Prozesstechnologie über Kundenprojekten oder neuen Grossprojekten – oder SAP- Projekte oder KAIZEN, KVP, 5S etc. Auch die Verantwortungsübernahme für Roznov, laufend an Verbesserungen zu arbeiten. Neue Herausforderungen, welche angegangen werden müssen. Ich liebe meinen Job, da keinTag ist wie der andere. Meine spannenden Herausforderungen treiben mich täglich an, motiviert zur Arbeit zu kommen.

Was waren damals in Wattwil die grössten Herausforderungen und wie unterscheiden sie sich von den Heutigen?

Die Arbeit von damals im „Glaspalast" in Wattwil ist mit der heutigen Situation kaum zu vergleichen. Als ich angefangen habe, waren wir bei rund 50 Mitarbeitenden, welche im ganzen Gebäude verteilt auf verschiedenen Stockwerken gearbeitet haben. Mit dem starken Wachstum des Auftragsvolumens, waren wir vor dem Umzug nach Ebnat in 2012 auf fünf Etagen sowie ~~die~~ Anbauhalle verteilt. Dies war natürlich eine logistische Herausforderung. Der Materialweg und Platzmangel waren ständiges Thema.

Mit dem Bau unseres Betriebes konnten wir das Gebäude genau nach unseren Bedürfnissen von Grund auf planen. Dies war ein riesiger Vorteil, da wir unsere neuen und modernen Anlagen bereits unter Berücksichtigung unserer Fertigungsprozesse und unseres Materialflusses optimiert in Betrieb nehmen konnten. Es ist beeindruckend, welchen Automatisierungsgrad wir dank unserer neuen Infrastruktur in den letzten 10 Jahren erreicht haben. Die Temperaturregelung resultiert in Prozessstabilität, was v.a. im Reinraum mit seinen heiklen Prozessen einen riesigen Vorteil gegenüber früher bringt. Wir haben alle Tools und Hilfsmittel, um einen stabilen Prozess zu fahren, was sich wiederum auf unsere Produktequalität positiv auswirkt.
Ein weiterer wichtiger Punkt ist die Datenanalyse. Nach der Einführung von SAP können wir nun Daten sammeln und analysieren, lernen und Prozesse weiter optimieren.

Beschreibe die IST mit 3 Worten.

Respekt: wir gehen auch in hektischen Situationen oder bei Meinungsverschiedenheiten immer respektvoll miteinander um. Nicht Schuldzuweisung, sondern Lösungsfindung steht immer im Vordergrund – das schätze ich sehr an unserer Firma.

Familiär: Als ich anfing, hat sich jeder persönlich gekannt. Mittlerweile sind wir weltweit über 400, sodass man jemanden im Gang trifft und nicht mehr genau weiss, welcher Abteilung man die Person zuordnen soll. Und obschon ich nicht mehr alle Kolleginnen und Kollegen sehr gut kenne, so ist die Atmosphäre noch immer sehr familiär geblieben. Für mich ist und bleibt die IST AG eine grosse Familie.
Flexibilität: Es ist eine ganz grosse Stärke der IST, wie wir spontan auf ändernde Situationen eingehen und zeitlich schnell und flexibel reagieren können, wenn sich Kundenbedürfnisse oder Produktanforderungen ändern. Auch bei internen Projekten sind wir in der Lage, äusserst schnell Prozessanforderungen anzupassen und flexibel zu reagieren.

Worüber hast du bei der IST am meisten gelacht?

Mir fällt zwar spontan dazu nichts ein, aber es ist immer wieder spannend, wenn man sich mit den Gründungsmitgliedern Jiri Holoubek und Jiri Polak unterhält und sie von der Anfangszeit reden hört, kommen schon ein paar Anekdoten zum Vorschein, die einen schmunzeln lassen. Die war 10 Jahre vor meinem Start bei der IST, und sie waren eine 3-Mann-Bude mit vergleichsweise einfachen Hilfsmitteln. Es ist faszinierend zu hören, wie sich die Firma und die Prozesse aufgebaut und entwickelt haben, wie weitere Kunden hinzugekommen sind, und wie die Firma stetig gewachsen ist.

Die IST bietet Lehrstellen in verschiedenen Berufsdisziplinen an. Aktuell beschäftigen 5 Lernende in der Kaufmännischen Richtung (KV EFZ Profil E und M), 4 angehende PhysiklaborantInnen, 4 Anlagenführer und einen im Betriebsunterhalt. Ab Sommer 2022 startet die erste Konstrukteurin ihre Ausbildung bei der IST AG.

INTERVIEW MIT LERNENDEN

Die IST AG bietet verschiedene Lehren an und beschäftigt derzeit 14 Lernende. Sarusan Shanmuganathan, Igor Stojcic und Simone Sanginiti geben uns einen Einblick in ihren Arbeitsalltag.

Seit wann arbeitest du bei der IST AG und welche Ausbildung machst du?

Simone: Ich absolviere die Ausbildung zum Fachmann Betriebsunterhalt und habe grad das zweite Lehrjahr begonnen.

Igor: Ich bin im Letzten der 4 Lehrjahre in meiner Ausbildung zum Physiklaboranten.

Saru: Ich habe im Juli meine KV Lehre erfolgreich abgeschlossen.

Warum hast du dich für diese Lehrstelle entschieden und warum bei der IST AG?

Simone: Mein älterer Bruder hatte dieselbe Lehre gemacht. Er nahm mich manchmal mit zur Arbeit, und es machte mir immer Spass, ihm zu helfen. Das hat bei mir das Interesse für den Beruf geweckt.

Igor: Ich war immer gut in Physik und Mathe. An einem Informationstag bei der EMPA wurde ich auf die Ausbildung aufmerksam. Ich habe an mehreren Orten geschnuppert, aber bei der IST hat es mir am besten gefallen. Ich hatte einfach ein gutes Gefühl.

Saru: Mir gefiel v.a. die Vielfältigkeit meiner Ausbildung. Ich konnte in verschiedensten Abteilungen Erfahrungen sammeln. Bei der IST gefällt mir v.a. die positive Stimmung.

Was sind deine Hauptaufgaben und wie sieht ein typischer Arbeitstag für dich aus?

Simone: Ich bin dafür zuständig, dass unsere Firma einen guten Eindruck bei Besuchern hinterlässt. Ich pflege die Aussenanlage und reinige drinnen den Betrieb und bin für die Abfalltrennung- und Bewirtschaftung mit verantwortlich. Zudem helfe ich dem Technischen Dienst beim Vorbereiten von der Infrastruktur für Events und packe allgemein im Technischen Dienst mit an. Wegen Corona hatte ich im letzten Jahr zudem viel mit der Desinfektion des Gebäudes zu tun.

Igor: Als Physiklaborant bin ich in verschiedene Laborarbeiten involviert, wie Messen, Löten und Aufbauen von neuen Versuchen. Ich arbeite im Labor und auch in der Werkstatt. Ich arbeite eng mit Wissenschaftlern zusammen und helfe bei der Durchführung von Experimenten oder kreiere Auswertungselektronik und baue Schaltungen. Ich bin involviert in der Messung von Sensoren, Qualitätskontrolle, kann eine Schaltung aufbauen, Zwischen- und Endresultate auswerten und beurteilen, Schliffbilder erstellen und Messgeräte kalibrieren. Es macht Spass, mit dem Elektronenmikroskop zu arbeiten. Ein Höhepunkt war zudem mein Werkstattpraktikum, welches ich bei der Firma Huber & Suhner absolvieren durfte.

Saru: – Das war je nach Abteilung ganz unterschiedlich. Von der Organisation von Übersetzungen im Marketing über Angebotserfassung und Versand von Auftragsbestätigung im beim Verkauf über Kreditoren/Debitorenerfassung bei Buchhaltung. In der Einkaufsabteilung habe ich die gesamte Einkaufsabwicklung gemacht - von der Offerten Einholung über die Bestellung zur Fakturierung. In der Personalabteilung habe ich die Absenz Meldungen, Zeiterfassung- und Kontrolle betreut und die Organisation und Planung des jährlichen Dienstjubiläumsevents durchgeführt. Erstaunt war ich, dass auch die Logistik eine zu durchlaufende Abteilung war. Dort kriegt man aber mit, wie der Wareneingang und -ausgang funktioniert inkl. Verpacken und Frachtpapier-Erstellung.

Was machst du am liebsten?

Simone: Ich bin selbst ein sehr gepflegter Typ und mag es auch, wenn mein Umfeld sauber ist. Ich liebe es, Dreck zu entfernen und freue mich über das Vorher-Nachher-Ergebnis. Dies gilt für drinnen wie draussen. Ich liebe die Natur, daher macht es mir besonders Spass, wenn ich draussen arbeiten kann und z.B. auf dem Rasenmäher herumzudüsen und die Wiese um unsere Firma herum mähen kann.

Igor: Für mich eine schwierige Frage, da mein Job so vielfältig ist. Es wird nie langweilig. Ich bin immer mit etwas beschäftigt, das mir Spass macht, vom Zeichnen über das Konstruieren bis hin zum Messen oder Herstellen – ich mag, was ich tue.

Saru: Da müsste ich sagen der Einkauf: ich hatte den ganzen Auftragsablauf bei mir, und der Kontakt mit Lieferanten hat mir wirklich viel Spass gemacht.

Weisst du schon, was du nach der Lehre machen möchtest?

Simone: Da habe ich mich noch nicht festgelegt. Ich denke, ich werde auf dem Beruf weiterarbeiten oder ins Militär gehen oder etwas ganz anderes machen.

Igor: Ich habe noch ein gutes Jahr Zeit, über meine nächsten Schritte nachzudenken. Als erstes werde ich nach der Lehre RS absolvieren, dann würde ich gerne studieren. Ich weiss noch nicht genau, aber wahrscheinlich ein Technisches Studium, Elektrotechnik, Mathe o.ä. Da ich auch sehr gerne Sport mache, könnte ich mir auch ein Sportstudium vorstellen.

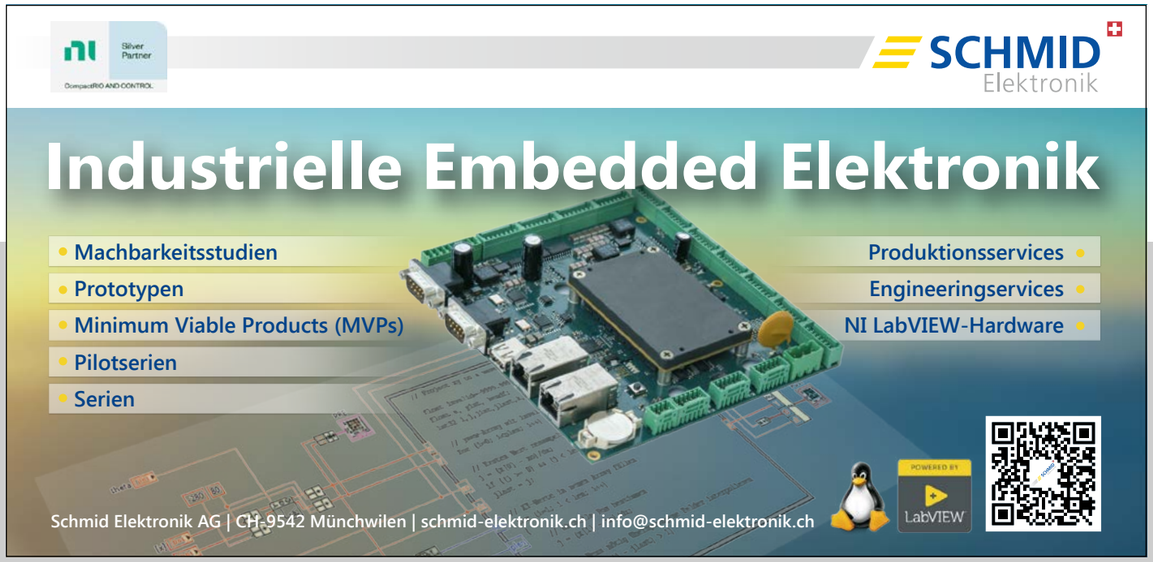
Saru: bis Dezember bleibe ich noch bei der IST und arbeite im Verkauf bzw. bei der Logistik. Danach werde ich die RS absolvieren. Nach der RS würde ich gerne für eine Bank arbeiten.

Mit welchen Worten würdet ihr die IST beschreiben?

Simone, Igor, Saru: Mitarbeiterfreundlich, seriös, aber locker, unterstützend, hilfsbereit, gute Fringe Benefits wie Fitnessraum, 5.- für ein 3-Gang-Menu in der Kantine

Was macht die IST zu einem attraktiven Lehrbetrieb?

Simone, Igor, Saru: Man kann mit Problemen immer vorbeikommen. Der monatliche «Lehrlingskafi» ist immer lustig, und man kann sich mit anderen Lernenden austauschen. Es gibt mehrere Selekta-Automaten, günstiges und gutes Mittagessen in der Kantine, ein Weihnachtsessen und -Party für alle Angestellten, Abteilungsausflüge und einen Lehrlingsausflug. Die Arbeitsplätze sind modern, und es gibt überall auch bequeme (Sitz-)ecken, in denen man sich unterhalten kann sowie einen Billardtisch und «Tschüttelikasten». Zudem haben wir unseren hauseigenen Fitnessraum – und Fairness: z.B. steht in der Geschäftsleitung-Küche derselbe Kaffeeautomat wie in der Produktion. Was auch cool ist, sind die regelmässigen ausserbetrieblichen Aktivitäten, an denen man teilnehmen kann, wie Wanderungen, Ski- und Biketouren oder Schlitteln mit Fondue.



Peter Anderegg, CFO

«Es macht viel Spass, mit diesem motivierten, jungen und dynamischen Team der IST AG immer wieder neue Projekte zu realisieren und erfolgreich umzusetzen. Die Zusammenarbeit über die unterschiedlichen Abteilungen hinweg ist unkompliziert und pragmatisch. Der Schlüssel zu unserem Erfolg sind flexible und engagierte Mitarbeitende, auf die wir glücklicherweise zählen dürfen.“

HAPPY BIRTHDAY IST AG

Wann immer die gesamte Belegschaft der IST AG zusammenkommt, messen sich die Betriebe aus Roznov und Ebnat-Kappel sowie den Standorten aus «Rest der Welt» in Fussball und Volleyball, bevor es zu den abendlichen Feierlichkeiten kommt. In diesem Stil wurde auch der 30. Geburtstag bei strahlendem Wetter gefeiert.

Zum Abendprogramm gehörte auch die Verabschiedung von Mirko Lehmann, der nach 14 Jahren an der Spitze der IST AG im Frühjahr die Führung von Endress + Hauser Flow übernahm. Leider konnte er aufgrund einer Covid-19 Ansteckung innerhalb seiner Familie nicht persönlich am Event teilnehmen und musste seine Ehrungen und Geschenke virtuell in Empfang nehmen.

Nach dem offiziellen Teil mit Abendessen heizte die lokale Rockband «Bollocks» die Stimmung in der IST-Kantine an, und der darauffolgende DJ liess die Belegschaft bis in die Morgenstunden durchtanzen.

VAKUUM SERVIS

Professionelle Anlagenbau und Retrofit
• Vakuumsysteme • Leak Detector
• Systeme • PVD Anlagen Umbau für IST AG

+420 571 843 971 office@vakuum-servis.cz
www.vakuum-servis.cz

Kompetenz, Qualität & Zuverlässigkeit
für Ihre Präzisions-Druckwerkzeuge

CHRISTIAN KOENEN GMBH
HIGHTECH STENCILS
www.ck.de

KOENEN
HIGHTECH SCREENS
www.koenen.de

Innovative Sensor Technology IST AG
Stegrütistrasse 14
CH-9642 Ebnat-Kappel
www.ist-ag.com

Open the QR-code to view the animaged digital version of this magazine

JS/DEUTSCHLAND • Concept: JS/MEDIA TOOLS A/S • 181401 • www.jsdeutschland.de