

STAHLZEIT

Aktuell:
Stahl braucht Zukunft **S. 02**

Strategie:
KTQ-Team Qualitätsdaten **S. 08**

Intern:
KAT im Betrieb **S. 11**



Hans-Jörg Osterloh
Zerspanungsmechaniker
in der Hauptwerkstatt

Schwerpunktthema Seite 04-07:

IMPULS Mitarbeiterbefragung

Ihre Stimme bewegt etwas

Großbohrwerk wieder auf dem Stand der Technik

Retrofit in der Hauptwerkstatt

Die Hauptwerkstatt ist der zentrale Reparatur- und Instandhaltungsbetrieb für die Produktionsbereiche der SZFG. „Wir bearbeiten hier alles, was groß und schwer ist bis zu einem Gewicht von 100 Tonnen. Das sind zum Beispiel Kammwalzgetriebe oder die Schopfschere aus dem Walzwerk 3, aber auch Segmente für die Stranggießanlagen“, erklärt Volker Krüger, Leiter der Hauptwerkstatt. „Damit tragen wir dazu bei, teure Stillstandzeiten kurz zu halten und die Anlagenverfügbarkeit zu sichern.“



Der Zerspanungsmechaniker und seine beiden Kollegen haben die Umbauzeit genutzt und sich mit der Sinumerik 840D sl von Siemens bereits an anderen Maschinen in der Hauptwerkstatt vertraut gemacht. Nach einer Woche Theorie arbeiten sich die Anlagenbediener im sechstägigen Training mit der Maschinenbaufirma nun intensiv ein. „Wir müssen ja schließlich das Gefühl für das Handling bekommen, bevor die Arbeit an den Bauteilen aus den Betrieben wieder losgeht“, erklärt Hans-Jörg Osterloh.

Der Maschinenpark in der Hauptwerkstatt muss auf eine hohe Präzision bei der Fertigung ausgerichtet sein. Das Unternehmen investiert daher seit mehreren Jahren in die Überholung bzw. Neuanschaffung von veralteten Werkzeugmaschinen und Bearbeitungszentren. So auch bei dem 18 Jahre alten Großbohrwerk, nachdem deutlich wurde, dass die Bauteile nicht mehr mit der erforderlichen Genauigkeit bearbeitet werden konnten.

Generalüberholung spart zwei Drittel der Kosten

Die Entscheidung für das Retrofit sei dabei nicht schwer gefallen, ergänzt Projektleiter Michael Schäfer: „Denn wenn man heutzutage ein Bohrwerk in dieser Größenordnung neu anschaffen würde, müsste man das Dreifache bezahlen.“

Zudem zeigten das massive Gehäuse sowie der 50 m² große Bearbeitungstisch weder Beschädigungen noch Verschleiß, sodass eine Aufarbeitung der Maschine problemlos möglich war. Den Auftrag dazu erhielt die Firma Rottler Maschinenbau GmbH aus Mudersbach.

„Die Investition von 800.000 Euro hat sich gelohnt: Das Großbohrwerk in der Hauptwerkstatt ist nun in puncto Leistung, Schnelligkeit und Genauigkeit wieder wie neu. Und wir machen die Hauptwerkstatt weiter fit für die Zukunft“, erklärt Volker Krüger, der bereits die nächste Anschaffung, eine neue CNC-Drehmaschine, für dieses Jahr eingeplant hat.



Wieder fit:
Seit dem 17. Februar ist das überholte Großbohrwerk in Betriebsbereitschaft.

Das Team (von links):
Michael Schäfer, Hans-Jörg Osterloh,
Jan Hoffmann und Maurice Beiermann

