

# Starker Hammer braucht starken Kollegen

**Schmiedag** - Mit ihrem neuen Manipulatorsystem wollen die Hagener dem globalen Wettbewerb weiterhin Paroli bieten.

**M**it ihrem 32-mt-Tonnen-Hammer bearbeitet die Schmiedag im Werk Hagen ausschließlich Schwergewichte: Schmiedeteile mit einem Gesamtgewicht von bis zu 450 kg. Um diese Teile beim Bearbeiten zu heben, zu drehen, zu wenden, zu senken und zu tragen, benötigt man technisch ausgeklügelte Andromaten.

Die sind allerdings härtesten Arbeitsbedingungen ausgesetzt. Hitze, Staub und Masse beanspruchen extrem und nagen stetig an ihrer Leistungsstärke und Lebenszeit. Folge: Mit der Zeit steigt die Reparaturanfälligkeit, während der Nutzungsgrad sinkt.

Auch die alten Andromaten (Baujahr 1991) der Schmiedag bekamen dies zu spüren. Sie hatten ausgedient und wurden durch neue, leistungsstärkere ersetzt – eine Investition, die trotz weltweiter Wirtschaftskrise umgesetzt wurde. Denn ohne neue Technologie wäre es nicht möglich, Produktivität und Qualität zu steigern und damit dem globalen Wettbewerb Paroli zu bieten.

Die Schmiedag beauftragte die Firma Henschel Industrietechnik, mit den Abteilungen Gesenk- und Instandhaltung ein Konzept für den Austausch der Anlagen auszuarbeiten. Natürlich wollte man die Chance nutzen, die



Foto: Karin Kriebel

*Klaus Neugebauer steuert von der Kabine aus seine „neuen Kollegen“ mit viel Fingerspitzengefühl.*

Schwachpunkte der alten Andromaten auszumerzen bzw. möglichst vieles zu verbessern. Die Neuen sollten vor allem souveräner mit den zunehmenden Belastungen fertig werden – also mit Hitze, höheren Gewichten und den stei-

genden dynamischen Kräften, die damit verbunden sind.

Die Entscheidung fiel deshalb auf die stärkere Ausführung, den AMX 60. Er baut auf das bewährte System modulare Baugruppen auf und kann wesentlich höher

belastet werden als das Vorgängermodell. Zudem ist beim AMX 60 der Wartungsaufwand spürbar kleiner – dank besserer Anordnung der Hydraulikleitungen für die Positioniereinheit, einer sinnvollen Zusammenlegung von Schmierstellen

und einer Optimierung der Lagerstellen.

Auch ergonomisch wurde der AMX verbessert, um die Bediener besser zu schützen. Schließlich sind auch sie den rauen Arbeitsbedingungen ausgesetzt. So hat man die Kabine durch Gummi-Metallelemente mechanisch entkoppelt, die Sichtverhältnisse mit einer veränderten Sitzposition optimiert und eine bessere Klima-Anlage eingebaut – ein durchaus sinnvoller Beitrag auch im Rahmen des Gesundheitsmanagements.

Der neue Andromat erforderte umfangreiche Umbauten. So wurde ein Ringfundament aus Stahlplatten erstellt, auf dem eine Kranfahrtschiene in Kreisform montiert wurde, und bündig mit der Bodenplatte vergossen. Die Fahrwerke wurden auf die Schienen aufgesetzt und darauf die Andromaten verschraubt. Gearbeitet wurde im Schichtbetrieb und an den Wochenenden, da jedes Gewerk nur eine kurze Zeit zur Verfügung hatte. Pünktlich zum Produktionsstart nach den Sommerferien waren alle Arbeiten erledigt.

Aber wie haben Kunden und Belegschaft auf die Großinvestition in wirtschaftlich schwierigen Zeiten reagiert? Durchweg positiv.

**Roger Lüno** ■