

BERICHT von der WERKSFÜHRUNG bei der

voestalpine am Standort KREMS nach dem Motto

voestalpine

EINEN SCHRITT VORAUS.

Nach einigen E-Mails konnten wir den 31. Mai 2017 als Besuchstag festlegen.



Nachdem wir unsere Sicherheitsausrüstung übergezogen hatten, führte uns der pensionierte ehemalige Betriebsleiter des Werkzeugbaues Herr PICHA Friedrich durch die Fertigung.

Als erstes wurde uns ein Video über den Standort und seine Produkte vorgeführt. 850 Personen arbeiten zum Teil im 3-Schichtbetrieb. Es werden alle möglichen Profile für Tür- und Portalbau, Kabinenbau, Fahrzeugtechnik, Solar- und Photovoltaik, Leitschienen, Profile für Hochregallager etc. gefertigt.

Die Anlieferung der Rohbänder bzw. Versand erfolgt über einen eigenen Gleisanschluss.

Nach dieser kurzen Einleitung begann die Führung:

Als erstes sahen wir, wie die angelieferten Coils mit einer Bandbreite von bis zu 1500mm an den Längsteilanlagen bandbreitenoptimiert in bis zu 20 schmalere Streifen geteilt wurden. Die einzelnen Bänder werden ausgerichtet, beschnitten, laserverschweißt und wieder zu größeren Coils aufgehaspelt.

Alle möglichen Bleche, blank sowie beschichtet, werden in verschiedenen Dicken verarbeitet.

Der Grund für das Umwickeln auf große Coils liegt darin, damit beim anschließenden Umformen, die Bandstillstandszeiten reduziert werden müssen. Manche Linien haben sogar einen Bandspeicher, um ein kontinuierliches Arbeiten zu gewährleisten.



Die Spezialprofile, z.B. für namhafte, deutsche Fahrzeughersteller konnten wir aus Sicherheitsgründen nicht besichtigen, da in dieser Fertigung sehr viel Knowhow steckt.

Die eigentliche Umformung der Profile konnten wir nur für ein Standard - Vierkantrohr sehen: Der Blechstreifen durchwandert zu Beginn eine

Richtstation und wird mit der ersten Umformwalze zu einem U geformt. Die nächste Station klappt die Seitenteile ein und die weiteren Rollen formen das Blech zu einem geschlossenen runden Rohr. Die Rohrnaht wird verschweißt und aus dem runden Rohr wird mit einem Walzenwerkzeug ein Vierkantrohr geformt. Zuletzt werden die Rohre auf 6m Stangen beschnitten, abgekippt und verpackt.



Die Standardware wird zum Großteil in den Stahlhandel geliefert und zum Teil auch eingelagert.

Spezialprofile werden nur auf Bestellung vom Kunden produziert.

Für jedes Profil gibt es eigene Werkzeug-Rollensätze, die im Werk Krems im eigenen Werkzeugbau hergestellt und gewartet werden. Die Werkzeuge werden in einem Hochregallager deponiert. Für weitere voestalpine-Werke werden mitunter ebenfalls Werkzeuge hergestellt.

Im Werk Krems gibt es eine eigene Lehrlingsausbildung. Gesucht werden Burschen und Mädchen für die Lehrberufe „Metalltechnik - Maschinenbautechnik“, „Produktionstechnik“ und „Elektrotechnik - Anlagen- und Betriebstechnik“.



Am Ende verabschiedeten wir uns und dankten dem Werksbegleiter Herrn PICHA Friedrich.

anschließend führte uns der Weg nach MAUTERN - HUNDSHEIM, wo wir uns im Landgasthof SIEDLER bei exzellenten Speisen und Trank erholten.

Wieder konnten wir einen österreichischen und gleichzeitig internationalen, weltweit tätigen Konzern in einer angenehmen und netten Runde besuchen.

Rudolf Glaser Ing.
Franz Karl