

Lastaufnahmemittel sowie an den Kranen erkennt betriebliche Störfälle welche sich als verlaufene Bunde, Abweichungen in der Bundgeometrie oder Bundgewicht, Bindebänder die sich lösen oder aufgehen, teleskopierende Bunde oder klebende Konvektoren darstellen. Solche Fälle stellen dann den Abbruch des Automatikbetriebs dar und dann muss manuell eingegriffen werden. Durch die automatisierte Fahrweise gibt es keine Beschädigungen durch pendelnde Lastaufnahmemittel, keine Stehzeiten durch Schichtübergaben sowie keine Kommunikationsschwierigkeiten im Funk. Durch eine vollständige Umzäunung des Produktionsbetriebes und eine betriebliche Unterteilung in Sicherheitsbereiche sind Personen im Gefahrenbereich sowie unter einer schwebenden Last ausgeschlossen was eine erhebliche Sicherheitssteigerung im Betrieb darstellt. Nach der Hochlaufphase kann der Anlagenverbund durch 2 Mitarbeitern komplett betreut und überwacht werden, ein MA kontrolliert am Leitstand die Anlage wo dieser durch zahlreiche Visualisierungssysteme unterstützt wird. Der zweite MA kann Wartungsarbeiten, Rundgänge und Kontrollaufgaben vor Ort in der Halle ausführen.

3. Anlagenverbund

Der Anlagenverbund umfasst zwei Brückenkrane mit einer Tragkraft am Haupthub von 50 t und einer Tragkraft am Hilfshub von 23 t, drei Bundkipper, 44 Kühltische und 51 Sockel mit einer gesamten Jahreskapazität von max. 720.000 t und einem durchschnittlichen Chargengewicht von 84 t.



Abb. 1: Haubenglühanlage

4. Ad. Haubenglühen

Kalt sowie Warmgewaltes Band wird mit vertikaler Bundachse im Haubenglühofen unter 100% Wasserstoffatmosphäre wärmebehandelt. Das Glühen – im speziellen die Rekristallisationsglühen – hat den Zweck, das beim Kaltwalzen verfestigte, walzharte und gestreckte Korngefüge umzuwandeln, um einen verformungsfähigen Werkstoff mit definierten Materialeigenschaften zu erzielen.