

Tema Bergisches Land: Remscheid – komprimirani zrak za C.A. Picard

Ovaj lim neće odletjeti!



Slijedeći tradiciju Bergisches Land – spremni za budućnost: ono što je započelo brusionom na obali Morsbacha, danas je svjetska firma po pitanju alata otpornih na habanje, Extruder-tehnologije i s tim povezanih usluga.

U Bergisches Land je duboko ukorijenjena obrada željeza. I u dolini Morsbacha – on teče između dijelova grada Remscheidera Hastena i Cronenberga (od 1929. gradska četvrt Wuppertala; kao što naši vjerni čitatelji i znaju, smješten je proizvođač alata Stahlwille: Kaeser-Report 1/2009) kao granična rijeka između Remscheida i Wuppertal der Wupper, žile kucavice Bergisches Landa – od kasnog srednjeg vijeka postoje brojne brusionice, koje su taljenjem domaće rude s domaćim ugljenom te pomoću kovanih željeznih i čeličnih alata najčešće kao najamne brusionice omogućavale „zadnji brus“.

I Carl-August Picard je sredinom 19. stoljeća ovdje vodio brusionicu. A to je činio tako uspješno, da je ubrzo preuzeo i susjednu. Iz toga je – uvijek u obiteljskom posjedu – kao i ranije usidren u Bergisches Land postao globalni igrač, čiji se proizvodi i usluge zahvaljujući svojoj konstantno visokoj kvaliteti diljem svijeta ubraja u najbolje u svom žanru. U Remscheid-Hastenu između ostaloga nastaju otporne komponente alata za industriju prerade vapnenca i za ljevaonice; k tome alati za kovanje definiranih svojstava i karakteristika trošenja kao i alati za prešanje za industriju elektronike, koji svi zajedno korisnicima garantiraju pouzdanost i predvidivost proizvodnje.

Alati otporni na habanje i odljevni kalupi su specijalitet firme C. A. Picard u Remscheid-Hastenu

Tradicija Bergisches Land – spremni za budućnost

Duh osnivača je i dalje sveprisutan u radnim halama. Već na ulasku u proizvodne hale u pratnji Lutza Pflugrada, tehničkog upravitelja prodaje i energije, postaje jasno: jedna mlada dama je vidno naporno angažirana i zaposlena transportom žarećih metalnih kalupa pomoću pogonskih motki iz žarnih peći u opremu za hlađenje – i vidno je zadovoljna, kada joj to pod strogim okom instruktora više puta uspijeva na pravilan način. „Tja“, misli si Lutz Pflugrad, „to je kod nas dio procesa da trgovci naučnici moraju imati iskustva i u proizvodnji. Znati kako se stvari odvijaju u proizvodnji, jača povezanost.“

U ovdje instaliranim pećima peku se samo manji, posebno oblikovani izradci. Pečenje većih komponenti slijedi u automatiziranim kalionicama s nastavnim hlađenjem u ulju ili na zraku.

Iza male kalionice za metal bukti plamen; sagoreni ostaci plina: ovdje se ugljik dodaje željeznim poluproizvodima u plinski grijanoj, u temelje upuštenuj

peći za karbonizaciju, kako bi im se dala svojstva potrebna za kasniju upotrebu. Te peći su High-Tech proizvodi sa sofisticiranim brtvljenjem i hlađenjem rotacijske mehanike.

Već nakon nekoliko koraka u pogonskoj hali postaje jasno: dok limovi koji se koriste u krajnjoj proizvodnji ne dobiju potrebnu strukturu i površinsku kakvoću, iza toga se krije puno Know-How i desetljećima dugo iskustvo. Kako se ne bismo pogrešno razumjeli: lim je u tom kontekstu površinski čelik do debljine od tri, četiri centimetra ...

Molimo opustite se!

Takvi su isporučeni limovi – dolaze kao ploče skrojene direktno iz valjaonice – kako bi se prvo oslobodili neizbježno induciranog naprezanja tijekom valjanja. Napregnute limove nije moguće obraditi u komponente po mjeri za kalupe za lijevanje i prešanje.

Za „opuštanje“ su odgovorne ravnalice za debljine materijala do 3,1 mm, na čijem je izlazu ipak nezamjenjivo ljudsko iskustvo: samo školovani stručnjak





U radnoj hali instalirana podugovorna stanica isporučuje komprimirani zrak između ostaloga za brusne centre, koji imaju spremnike za komprimirani zrak (desno)



može utvrditi je li lim koji je upravo izašao iz stroja stvarno u nenapregnutom stanju.

Deblji limovi su slučaj za tradicionalni ručni rad: u ručnoj ravnaonici je za to na raspolaganju više velikih nakovanja, na kojima stručnjaci pomoću zaobljenih i špicastih čekića iz „limova“ koji se nazivaju čeličnim pločama istjeruju napregnutost na upravo određeni način, kako se to radilo i u vrijeme osnivanja. Umijeće i iskustvo tih stručnjaka nije moguće zamijeniti niti jednim strojem.

To prije svega vrijedi i za rukovatelje brojnih različitih brusnih centara. Ovdje limovi prije svoje završne obrade dobivaju potrebnu površinsku strukturu. Neki brusni centri rade po principu preuzetom iz proizvodnje iverica. Roba za brušenje se pomiče ispod brusnog agregata kojim upravlja komprimirani

zrak, a postiže se maksimalna ravnomjernost. Ovi sustavi su najveći potrošači komprimiranog zraka, zbog čega nose svoje vlastite spremnike komprimiranog zraka na „krovu“. A kada limene ploče dođu iz brusionice, ponovno se traži tradicionalni osjećaj za metal: niti jedan stroj ne može istovremeno očistiti limove od ulja za brušenje i sa školovanim okom i rukama procijeniti kakvoću brusnih radova.

Komprimirani zrak je posvuda – i povoljan zahvaljujući ugovaranju

Bilo kod kaljenja, brušenja, glodanja, rezanja – bez komprimiranog zraka nema ničega. Pa tako i komprimirani zrak ima svoje mjesto u središtu zbivanja. Odmah pored kalionice se nalazi nova stanica komprimiranog zraka: tri Kaeser vijčana kompresora serije ASK 47-T s integrira-

nim energetski štedljivim rashladnim sustavima svoju dužnost izvršavaju u hali. Kako zamjenjuju niz drugih agregata, čiji kapacitet više nije dovoljan za ispunjenje zahtjeva, na početku je bilo kritika da će snažniji kompresori uzrokovati još više buke od postojećih. To su Kaeser sustavi koji su prilagođeni za minimalnu emisiju zvukova mogli pobiti od samog početka: zvučna kulisa u susjednim pogonima je znatno glasnija od gotovo nečujnih dobavljača komprimiranog zraka. Stanica – za maksimalnu energetsku učinkovitost kojom dirigira Sigma Air Manager – isporučuje posvuda potrebni komprimirani zrak neprimjetno koliko je to moguće, jer se pogoni u ugovorenoj „Sigma Air Utility“ firme Kaeser Kompresoren.

To znači da korisnik nema investicijskih troškova – ovdje još nije bila potrebna

ni posebna zgrada – ne mora aktivirati sustav komprimiranog zraka u bilanci te može odmah porezno opravdati troškove komprimiranog zraka kao poslovni izdatak. To što za besprijekoran rad i održavanje ne treba vlastito osoblje, još je samo jedna u nizu isplativih prednosti. Kao i činjenica da ugovorni dobavljač ima vlastiti interes da stanica

komprimiranog zraka radi što je moguće ekonomičnije i pouzdanije, jer to ima neposredan utjecaj na s tim postignuto stvaranje dodatne vrijednosti.

■ Autor: Klaus Dieter Bätz
Kontakt: klaus-dieter.baetz@kaeser.com

Desna strana: „opuštanje“ debljih limova se kao i ranije odvija ručno