

„Rund“ und g´ sund bei ASMA

VOLL „AB“GEDREHT?

Gute Arbeit ist nicht nur vom Vorhandensein gut funktionierender Maschinerie abhängig. Werkstücke so zu bearbeiten, dass diese den Anforderungen unserer Kunden entsprechen und diese zur vollsten Zufriedenheit der Kunden zu fertigen, bedarf mehr als das. In erster Linie ist dies davon abhängig, wieviel Know-how beim bearbeitenden Menschen vorhanden ist. Der Mensch hinter der Maschine, der diese bedient ist ein wesentlicher Teil in diesem Bearbeitungsprozess. Bildung hört nie auf.

Hier möchte ich nun explizit auf meine Tätigkeit, auf Erfahrungen aus meinem Tätigkeitsbereich näher eingehen. Meine Hauptaufgabe ist es, einzelne Kunststoffteile auf hundertstel Millimeter genau zu fertigen, vorgeformte Teile in Form zu schleifen. Die vorgegebenen, zu erfüllenden Maße entnehme ich einer Werkszeichnung. Diese wird entweder vom Kunden definiert oder es werden von Technikern so genannte CAT Zeichnungen gefertigt, nach dessen Maßen ein Werkstück durch mich zu bearbeiten ist.

Was „nicht rund ist“ oder „nicht rund läuft“ wird durch Arbeitsschritte die ich setze verändert, dass diese nach Bearbeitung rund und zentriert „laufen“. Derartige Arbeitsschritte nehme ich auf einer Außenrundscheifmaschine der Type TOS Hostivar UB 40 – 2000 CNC vor. Ich kann mit dieser Maschine Werkstücke mit einer Größe von maximal 400 mm im Durchmesser und 2 m Länge bearbeiten. Es können damit kegelige, bombierte sowie zylindrische Werkstücke angefertigt und bearbeitet werden.

Meine Tätigkeit besteht darin, den entsprechenden Erfordernissen der vorgegebenen Zeichnung, des Bedarfs des Kunden gerecht, Einstellungen am Programm, an der Software der Maschine vorzunehmen und zu programmieren, dass die Maschine diesen Erfordernissen entsprechend, das Werkstück in einzelnen Programmierschritten, exakt angefertigt und bearbeitet. Gebe ich ungeeignete Koordinaten ein, bin ich bei meiner Tätigkeit nicht konzentriert genug oder abgelenkt, so führt dies dazu, dass Maße, Form oder Oberfläche nicht dem Plan gemäß gefertigt werden. Das Werkstück ist somit nicht zu verwenden. Hierzu führen bereits Differenzen der Maße im Hundertstel Millimeter Bereich.

Eine Herausforderung für Mensch und Maschine in der Bearbeitung einzelner Materialien wie Asmathane, Asmaprene und Vulkollan, ist es, unter Berücksichtigung unterschiedlicher so genannter Shorehärtegrade (Wertmaß für Härtegrad von Kunststoffen), die Maschine so zu programmieren, dass unterschiedliche Materialien mit unterschiedlichen Shorehärtegraden korrekt bearbeitet werden können. Bei der Wahl der Schleifscheibe zur Bearbeitung einzelner unterschiedlicher Materialien sind Zusammensetzung von Korngröße und Bindemittel Faktoren, die zu berücksichtigen sind, um einen entsprechend erforderlichen Abrieb und somit ein optimales Schleifbild zu erzielen.

Die Ansprüche der Industrie in der Fertigung steigen stetig. Jeder einzelne Mitarbeiter bei der Firma ASMA ist laufend bemüht, bestmögliches Material herzustellen. Reflektiertes, korrektes und konzentriertes Arbeiten ist dazu erforderlich. Der adäquate Umgang mit der Materie hat zum Ziel, den Herausforderungen am Markt in der Kunststofftechnik mit den stets genauer werdenden Werkstücktoleranzen und der feiner werdenden Oberflächenrauheit gewachsen zu sein.

Mitarbeiter sind aufgefordert mitzudenken, mitzugestalten, um indirekt ein gutes Bestehen am Markt zu ermöglichen. Antwort gebend darauf, führen eben genau diese Möglichkeiten in einem beinahe kreativ künstlerisch gestaltenden, formgebenden Tätigkeitsfeld dazu, dass über die Möglichkeit von Teilnahme und Reflexion am Gestalten, der Bearbeitende ein Bindeglied zwischen Materie und Material sowie Konstrukteur und indirekt sogar zum Auftraggeber sein kann.

Wertschätzung vor mir und der Materie, sowie Anteilnahme und Mitentscheiden können sind mir in meiner Tätigkeit bei FA ASMA, im Feld der formgebenden Bearbeitung wichtig. Dies sind Faktoren, die den Arbeitsalltag bei der FA ASMA abwechslungsreich gestalten, die mich fordern und dazu führen, dass keine Langeweile aufkommt. Würden diese Faktoren nicht vorhanden sein, so wäre ich nicht schon beinahe 15 Jahre Teil dieses Unternehmens.

Weiter erfolgreich zu bleiben erfordert, stets sowohl in Maschine als auch in Mitarbeiter zu investieren um gut gewappnet zu sein für kommende Schritte am Markt.

Alois Klopf