

## Pressemitteilung

Dreieich, den 22.10.2008

### Glühend heiß und schwer zu heben

#### Sicherer Transport von Brammen mit einem Gewicht von bis zu 38 Tonnen und einer Temperatur von bis zu 1200 °C.

Wenn heiße, tonnenschwere Teile zu handhaben sind, wird ´s meist kompliziert. Stahl Konecranes löst aktuell eine knifflige Aufgabe bei dem führenden Grobblechhersteller Dillinger Hütte im Saarland.

Glühend rote Stahlbrammen schießen über das Förderband des Walzwerks der Dillinger Hütte, dem stärksten europäischen Grobblechhersteller. Brammen – flache, rechteckige Stahlblöcke, dienen als Ausgangsmaterial, das das Warmwalzwerk weiter verarbeitet. Doch bis aus den Rohstoffen, die für die Stahlverarbeitung benötigt werden, eine Bramme und später dann das vom Kunden bestellte Endprodukt – das Grobblech – entsteht, gibt es unzählige Arbeitsschritte, die alle ihre eigenen technischen Feinheiten haben. Eine Herausforderung stellt die Handhabung von glühend heißen Brammen dar, die direkt aus den Stoßöfen kommen.



Für das Walzwerk der Dillinger Hütte wurde eine absolut sichere, unkomplizierte und zeitsparende Handhabungslösung für Brammen gesucht. Um sowohl Kaltbrammen von bis zu 150 Grad als auch Heißbrammen von bis zu 1.200 Grad innerhalb des Walzwerkgeländes transportieren zu können, musste die Hebetchnik und Handhabungslösung also hitzebeständig und flexibel gestaltbar sein, ohne aufwendig umgerüstet werden zu müssen. Diese Aufgabe war anspruchsvoll und komplex. Hinzu kam, dass der zeitliche Rahmen für das Projekt sehr knapp bemessen war – 7 Monate betrug die Vorgabe der Dillinger Hütte. Entsprechend trennte sich bei der Ausschreibung rasch die Spreu vom Weizen. „Nur Stahl Konecranes konnten eine so kurze Lieferzeit garantieren“, resümiert Ulrich Leyhe, der als Projektmanager Anschaffung Fahrzeuge bei der Dillinger Hütte das Projekt von Anfang an betreute. Ein Gerät, das flexibel für die Handhabung von Kalt- und Heißbrammen ausgelegt war, dessen Fertigung trotz aufwendiger Spezialkonstruktionen den anversierten Liefertermin nicht überschritt und bei dem obendrein auch der Preis stimmte – das Angebot von Stahl Konecranes überzeugte.

#### Eine starke Lösung durch einen kompetenten und erfahrenen Partner.

„Bei dieser speziellen Aufgabe hat sich unsere über 50-jährige Erfahrung in der Entwicklung von Staplern für extrem anspruchsvolle Anwendungsfälle sehr bewährt“, erläutert Oliver Bleith, Vertriebsleiter Lift Trucks der Firma Stahl Konecranes, die den Zuschlag erhielt. „Wir haben für das komplexe Problem bei der Dillinger Hütte eine starke Lösung gefunden, weil wir zum einen sehr eng mit dem Kunden kommuniziert und seine Anforderungen genauestens analysiert haben. Zum



anderen, weil wir im permanenten Austausch mit unserer Entwicklungsabteilung in Schweden die Vorstellungen des Kunden in allen Belangen umgesetzt haben.“

Durch die enge Kooperation zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer lag das Ergebnis binnen sieben Monaten auf dem Tisch – oder besser gesagt, stand einsatzbereit vor der Halle des Walzwerks.

### **Schweres Gerät flexibel einsetzbar.**

Die Antwort von Stahl Konecranes auf die Anforderungen des Walzwerks der Dillinger Hütte heißt: SMV 45-1200B. Mit dem Stapler können 38-Tonnen-Brammen bis 500 Grad unter dem Magneten transportiert werden. Darüber hinaus ermöglichen spezial ummantelte Gabeln die Handhabung von 38-Tonnen-Heißbrammen mit Temperaturen bis 1200 Grad. Der Wechsel zwischen „heiß und kalt“ ist unkompliziert. Anstelle der vier Gabelzinken für Heißbrammen kommen bei Kaltbrammen nur zwei Gabeln für den Elektromagneten zum Einsatz. Für die Montage bzw. Demontage der Gabeln sind nur wenige Handgriffe nötig. Es versteht sich bei einem solchen Extrem-Einsatz von selbst, dass am Stapler kaum etwas Standard ist, sondern viele Komponenten Sonderanfertigungen sind. Von den Gabeln in Speziallegierung für 1200 Grad über Scheinwerfer mit speziellem Panzerglas bis hin zu feuerfesten Hydraulikschläuchen, wärmeabstrahlenden Blechen, hitzeabweisende Scheiben, Spezialbereifung, Hochdruck-Wassernebel-Feuerlöschanlage, und und und – die Gewährleistung der Sicherheit bis ins letzte Detail hatte in allen Konstruktionsphasen oberste Priorität.

Beruhigend zu wissen, dass in Dillingen die Brammen sicher und unkompliziert gehandhabt werden. „Wir sind nicht nur mit dem Endergebnis zufrieden, sondern mit dem gesamten Projektverlauf. Schnell, kompetent und zuverlässig – so haben wir die Zusammenarbeit mit Herrn Bleith und seinem Team von Stahl Konecranes erlebt“, betont Uwe Becker, Betriebsleiter Fahrzeugwerkstätten, Straße & Schiene der Dillinger Hütte.

Weitere Informationen:

Norma Rosemeier, Marketing & Kommunikation

Stahl Konecranes GmbH . Heinrich-Hertz-Str. 3 . 63303 Dreieich. Germany

Tel. +49 6103 7333-267

Fax +49 6103 7333-115

norma.rosemeier@stahlkonecranes.com

[www.stahlkonecranes.de](http://www.stahlkonecranes.de)