

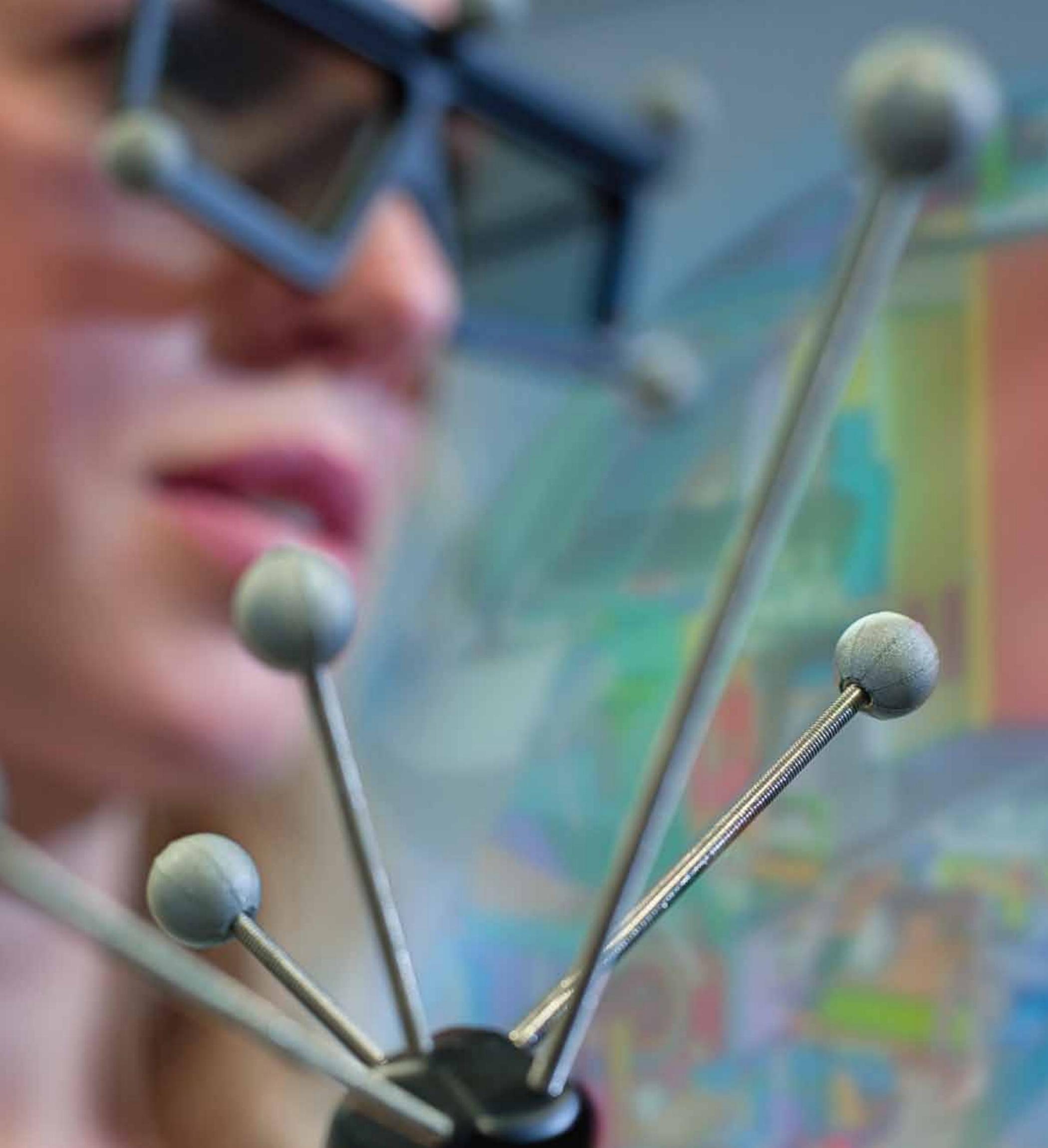
Punktgenau

Qualitätssicherung: Laservermessung des Wagenkastens

Jens Rieger, 43 Jahre, Mitarbeiter im Rohbau, seit 20 Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Die Rohbauwagenkästen werden bei uns mit einem Lasermesssystem geometrisch vermessen. Eine Kugel dient als Reflektor und wirft den Strahl zurück zum Messgerät. Ich setze sie an verschiedenen Punkten am Wagenkasten an. Anschließend vergleiche ich die Daten mit den Sollwerten aus den technischen Messblättern und stelle so sicher, dass die Toleranzen nicht überschritten werden.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



Im Visier

Fahrzeugentwicklung: Virtual Reality in der Produktionsplanung

Helene Knipping, 31 Jahre, seit sieben Jahren im Engineering bei Siemens Krefeld-Uerdingen. „Ich sehe gerade die räumliche, dreidimensionale Darstellung der Entwicklungsdaten im Maßstab 1:1. Mit dieser Methode können Konstrukteure und ich schon in der Entwicklungsphase feststellen, wo Schnittstellenprobleme auftreten könnten. Und es ermöglicht uns eine realitätsnahe Beurteilung von Montierbarkeit, Wartbarkeit, und Ergonomie. Das sichert die Qualität unserer Produkte und reduziert die Entwicklungszeit.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



Konzentriert

Endmontage: Kabelverlegung Unterflur

Melanie Strauch, 25 Jahre, inklusive Ausbildung seit neun Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen, seit 5 Jahren in der Endfertigung: „In modernen Zügen wie dem Velaro Russland sind mehrere Kilometer Kabel verlegt. Hier arbeite ich an einem Kabel für die Antriebskomponenten – also dem Traktionscontainer. Ich Sorge dafür, dass alle Kabel platzsparend und übersichtlich verlaufen. Dabei gehe ich Schritt für Schritt vor. Dies erfordert eine Menge Konzentration und Geduld.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



Auf Linie

Präzisionsverbindung: Verschweißen der Längsnähte

Peter Wittke, 51 Jahre, Schmelzschweißer, seit 37 Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Zum Verschweißen der Profile nutzen wir einen Schweißautomaten. Damit geht die Arbeit schnell und präzise. Überwacht wird der Vorgang trotzdem. Das mache ich hier im Moment. Wenn ich einen Fehler bemerke, stoppe ich den Vorgang sofort und setze neu an. Der Helm schützt mich dabei vor den gefährlichen Schweißgasen. Er filtert die Luft und saugt die Staubpartikel ab.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



Obenauf

Montagevorbereitung: Manuelles Schweißen von Anbauteilen

Karsten Krebs, 42 Jahre, Schmelzschweißer, seit 19 Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Mit einem Handschweißgerät befestige ich gerade die Halterung für die Klima-Anlage. Hier oben werde ich noch weitere Halterungen für Montagekomponenten manuell anschweißen – mit viel Fingerspitzengefühl und maximaler Konzentration. Danach geht die Großkomponente in den Wagenkastenaufbau.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



In Position

Ergonomischer Arbeitsplatz: Handschweißen des Untergestells

Peter Neuberg, 53 Jahre, Aluminiumschweißer, seit 28 Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Hier ist unten oben – sozusagen. Die komplette Vorrichtung für das Untergestell wird auf den Kopf gestellt, damit ich meine Arbeit komfortabler erledigen kann. Dies ist nicht nur leichter für mich, sondern ist auch für die Qualität des Schweißprozesses erforderlich.“



In Form

Systemauslegung: Anbringung der Dehnungsmessstreifen

Wolfgang Pluntke, 46 Jahre, Messtechniker, seit 28 Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Im Augenblick verlöte ich die Kontaktdrähte sogenannter Dehnungsmessstreifen. Diese habe ich zuvor mit einem Spezialkleber an den Seitenscheiben des Wagenkastens angebracht. Nun können wir messen, welchen mechanischen Belastungen die Fenster ausgesetzt sind. Diese Belastungen können zu Formveränderungen führen. Aktuell testen wir, ob leichtere Fensterscheiben zum Einsatz kommen können.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



Vereint

Letzter Montageschritt: Aufsetzen des Drehgestells

Dirk Brockmann, 40 Jahre, Betriebsschlosser, seit 24 Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Ich ‚verheirate‘ gerade das Drehgestell mit dem Wagenkasten. Diesen letzten Montageschritt nennen wir nicht umsonst Hochzeit. Schließlich soll dies auch ein Bund fürs Leben werden. Das ist schon ein erhabener Moment, wenn man sieht, wie der Zug mobil wird. Hier schließe ich gerade die Druckluftanschlüsse an. Das geschieht mit wenigen, aber präzisen Handgriffen.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



Tadellos

Inbetriebsetzung: Endprüfung der elektrischen Einrichtung

Okan Özbag, 36 Jahre, Elektrotechniker, seit sieben Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Mit meinem Laptop messe ich im Moment die Steuerungselektronik des Velaro Russland. Die softwaregestützte, automatisierte Endprüfung der kompletten elektrischen Einrichtungen und Komponenten dauert mehrere Tage. Ein Riesenaufwand – aber ich gehe immer ganz auf Nummer sicher. Erst danach ist der Zug soweit, dass er unser Gelände verlassen kann.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS



Taufrisch

Dichtigkeitsprüfung: Softwaregesteuerte Berechnungsanlage

Jochen Lesnik, 38 Jahre, Lokrangierführer, seit drei Jahren bei Siemens Krefeld-Uerdingen: „Die Schleusen öffnen sich, und Minute für Minute prasseln 1.500 Liter Wasser auf den Zug. Kein Tropfen darf nach innen gelangen – und das tut es auch nicht. Nach zehn Minuten ist das Duschbad beendet. Unsere Berechnungsanlage ist softwaregesteuert und für unterschiedlichste Spezifikationen geeignet. Meine Aufgabe ist es, zu kontrollieren, dass alles nach Plan läuft.“

www.siemens.com/mobility

SIEMENS