



Zu Besuch bei Scania Luleå

In Luleå, der Hauptstadt der nördlichsten Provinz Schwedens Norrbottens Län, befindet sich das Scania-Zentrum für die Herstellung von Hinterachsbrücken, Längsträgern, sowie das Pressen von Fahrgestellteilen für Lkw und Busse. Scania Luleå ist die nördlichste Produktionsstätte von Scania. Scania Luleå, auch bekannt als Ferruform AB (offizieller Name), ist eine unabhängige hundertprozentige Tochtergesellschaft von Scania. Scania Luleå ist das Zentrum der Scania-Produktion von Rahmenbauteilen aus hochfesten Werkstoffen. Von hier werden täglich Just-in-Time-Lieferungen von Hinterachsen, Längsträgern, Querträgern und anderen Rahmenkomponenten für die Scania Fahrwerksbaugruppen in Södertälje (SE), Zwolle (NL) und Angers (F) geliefert.

Seit der Gründung im Jahr 1968 hat sich das Unternehmen stark vergrößert. Heute arbeiten rund 650 Mitarbeiter im Unternehmen, davon etwa 120 in der Scania-eigenen

Instandhaltungsgesellschaft Scania Industrial Maintenance. Der Schwerpunkt des Scania-Betriebs in Luleå liegt auf Schweißen, Pressen, Fräsen, Oberflächenbehandlung, Rollformen und Logistikdienstleistungen. Im Laufe der Jahre kam die Hinterachsproduktion hinzu, welche

fast die Hälfte des Geschäfts ausmacht. Um die Produktion zu unterstützen und zu entwickeln, arbeiten eine Reihe von Personen in der Logistik, Produktionstechnik, Vorbereitung und Konstruktion. In der Verwaltung findet man Führungskräfte, die sich mit Lohn- und Gehaltsabrechnung, Personalangelegenheiten, Finanzen, Umwelt und Sicherheit beschäftigen. Die Instandhaltung der Maschinen, Werkzeuge und Liegenschaften übernimmt die Scania-Tochter Scania Industrial Maintenance.



Gegen Ende der 90er Jahre litt die Einheit unter einer zu geringen Auslastung, wodurch sie zunehmend an Wettbewerbsfähigkeit verlor. Daher wurde Ferruform AB im Jahr 2000 als hundertprozentige Tochtergesellschaft gegründet, um mehr Kunden zu gewinnen und die Auslastung zu erhöhen. Nach einigen Jahren wurden diese externen Arbeiten beendet, um sich wieder auf Scania-Produkte zu konzentrieren, mit einem Schwerpunkt auf der strategischen Produktion von Längsträgern, Quertraversen und Hinterachsbrücken.



Hinterachsbrücken

89 verschiedene Hinterachsvarianten stellt Scania zur Verfügung. Bereits beim Beginn der Produktion ist festgelegt, für welchen Lastwagen oder Bus die Hinterachse gebaut wird. Zuerst werden die Teile dafür gefräst, später mit mehreren Robotern zusammenschweisst. Scania Luleå verfügt über eine eigene Schweissschulung für das manuelle, wie auch für das Roboterschweißen. Die Toleranz der Abweichungen ist bei der Herstellung einer Hinterachse sehr klein. Nachdem die Grundbemalung erfolgt ist, ist das Hinterachsgehäuse bereit für den Transport nach Södertälje. Dort erfolgen die weitere Bemalung und Montage von weiteren Komponenten.



Fahrwerkskomponenten

Traversen, Halterungen und ähnliche Rahmendetails machen einen wesentlichen Teil des Kerngeschäfts von Scania Luleå aus. In den letzten Jahren wurden eine gründliche Überprüfung und Anpassung der Produktpalette und der Abläufe durchgeführt. Die Produktionsstrategie ist die Herstellung von Volumenteilen, die sich gut in die Hauptprozesse einfügen, welche aus automatisierten Schneidlinien, Crimpanlagen, Schweißroboterzellen und Oberflächenbehandlung bestehen. Nebst den Quertraversen wird auch die Halterung für den Dieseltank angefertigt. Diese Teile laufen ab Band ohne einem Fahrzeug zugeordnet zu sein. Speziell bei den Quertraversen ist, dass sie aus nur einem einzigen Teil bestehen. Die Mitbewerber bauen die Traversen oft aus mehreren Teilen zusammen. Scania kann mit dieser



Bauweise an Gewicht einsparen. Drei Pressen und sieben Roboter stellen die verschiedenen Formen der Quertraversen her. Mit 1250 Tonnen drückt die Presse auf den Stahl. Sind die Hinterachsbrücken fertiggestellt, werden sie gewaschen, lackiert und nach Södertälje, Zwolle und Angers transportiert.

Längsträger

Ein Längsträger ist eines der wichtigsten Bauteile eines Fahrzeugs. Er ist das Fundament des Fahrwerksbaus und bildet zusammen mit den Quertraversen den Rahmen selbst. Die Längsträger werden, wie das Hinterachsgehäuse, von Beginn weg bereits einem bestimmten Fahrzeug mit der Chassisnummer zugeordnet. Etwa sieben Tonnen wiegen die grossen Stahlrollen, welche von SSAB* geliefert werden. Maschinell wird eine solche Rolle auf ein langes Förderband abgespult und in 11 Etappen in die U-Form gebogen. Nach diesem Prozess wird der Längsträger auf die richtige Länge abgeschnitten. Die Längen variieren zwischen 4 und 12 Metern. Fünf Maschinen stanzen alle notwendigen Löcher für alle weiteren Komponenten und den Aufbau. Auch grössere Ausschnitte, wie zum Beispiel für den Motor, werden bereits hier geschnitten. Nun wird die Chassisnummer auch physisch auf dem Träger eingestanz und der Längsträger geht durch die Qualitätskontrolle. Es gibt drei verschiedene Formen bei den Enden der Längsträger. Diese werden auf der neuen Presse, welche seit 2023 im Einsatz ist, verarbeitet.



Die Textverfasserin fand durch einen Bekannten den Kontakt zu Johan Hermansson, dem Managing Director von Scania Luleå und Ferruform AB. Er lud uns zu einer Werksbesichtigung ein und führte uns, zusammen mit Peter Lundquist (DL Senior Projektleiter), höchstpersönlich durch die Produktionshallen. Wir bedanken uns an dieser Stelle bei Johan Hermansson und Peter Lundquist nochmals herzlich für alles! Tack så jättemycket att jag kunde komma på besök på Scania i Luleå



Johann Hermansson und Peter Lundquist, Scania Luleå, Schweden

***SSAB** ist ein hochspezialisiertes globales Stahlunternehmen mit rund 14'500 Mitarbeitern in über 50 Ländern. Der Firmensitz befindet sich in Stockholm (SE). Die Produktionsstätten befinden sich in Schweden, Finnland und den USA. Auf der ganzen Welt verteilt sind kleinere Produktionsstandorte und Stahl-Service-Center. Zu diesen Einrichtungen gehören eine Endfertigungsanlage in Schanghai für Kunden in Asien und Stahl-Service-Center in den skandinavischen und baltischen Staaten.

06.10.2024, Rahel Cathomas, herzaufachse.ch

