

# Mit Kunststoff, Schweiß und Ratsche

OP-Ausbildungsserie, Teil 4: Verfahrensmechaniker für Kunststofftechnik arbeiten mit Köpfchen und Werkzeug

Dröhnende Maschinen wohin man auch schaut, jede Menge Technik, Werkzeug und tonnenweise Kunststoff, der in Form gebracht werden muss – ein heißer und idealer Arbeitsplatz für Verfahrensmechaniker.

von Ina Tannert

**Breidenbach.** Die meterlange Spritzgussmaschine summt, das Kunststoff-Granulat rieselt durch den Trichter, die Presse senkt sich, ein neues Kunststoffteil entsteht. Über den hitzigen Vorgang wacht Saskia Weber – die eine Hand am Computer, in der anderen die Ratsche. Die braucht sie nahezu stündlich und installiert oder kontrolliert den perfekten Sitz jeder neuen Gussform. Die 18-Jährige ist Auszubildende im zweiten Jahr bei Krug Kunststofftechnik. Im Werk in Breidenbach werden im Jahr rund 7000 Tonnen Kunststoff verarbeitet – hauptsächlich entstehen Teile für die Automobilindustrie.

Aus Kunststoff besteht ein großer Teil der Waren des täglichen Lebens, von der Abtropfwanne unter der Spüle über Mülleimer oder Schubladen bis zu diversen Autoteilen, Sitzkomponenten oder Verteilern. Alle Stücke werden aus erhitztem Plastik und durch stählerne Gussformen mit bis zu 1300 Tonnen Schließkraft in die gewünschte Form gebracht. Die Technik übernimmt die Schwerstarbeit, die Verfahrensmechaniker die Steuerung. Saskia arbeitet in der weitläufigen Produktionshalle mit und an den verschiedenen Maschinen, vom Roboterarm oder der Presse bis zur Spritzgussmaschine. „Hier ist man jeden Tag von Maschinen umgeben und muss jede genau kennen“, sagt die taffe junge Frau, die gerne „richtig anpackt und etwas mit den eigenen Händen erzeugt“.

Die angehende Verfahrensmechanikerin für Kunststoff-/Kautschuktechnik begleitet und überwacht den Herstellungsprozess jedes Kunststoffteils von Anfang bis Ende. Die Fach-



Ohne Muskelkraft, Kopfarbeit oder Ratsche geht an der Maschine gar nichts für Saskia Weber, angehende Verfahrensmechanikerin für Kunststofftechnik. Rechts: Regelmäßig werden die Köpfe der Spritzgussmaschine gewechselt.

Fotos: Ina Tannert

kräfte programmieren und stellen die Maschinen ein, kontrollieren die Gussformen und leiten die Produktion ein. Bevor das Kunststoff-Granulat auf bis zu 300 Grad erhitzt und für den Guss vorbereitet werden kann, steht die sorgfältige Montage der jeweiligen Form an.

## In der Produktionshalle sind 40 Grad ganz normal

„Die müssen perfekt sitzen, alles muss gerade und bombenfest sein, sonst geht was daneben und alles war umsonst“, erklärt Saskia. Ist die Form nicht korrekt gesetzt und undicht, verteilt sich der flüssige Rohstoff falsch und das fertige Werkstück kann schlussendlich nicht mehr verbaut werden. Dafür muss Saskia die verschiedenen Eigenschaften der Kunststoffe, Stabilität, Formbarkeit oder Wärmebeständigkeit, genau kennen, büffelt in der Berufsschu-

le in Biedenkopf neben Maschinenkunde die Theorie rund um die drei Grundformen – Duro-, Exo- und Thermoplasten.

Nach jeder neuen Charge baut Saskia die Maschine um, stellt sie neu ein und wechselt die Köpfe aus – je nachdem, welches Teil als nächstes hergestellt werden soll.

„Es wird nie monoton, der Job ist nichts für Leute, die sich nicht bewegen wollen – man muss schon was aushalten können, körperlich und dann auch die Hitze“, sagt sie. Im Werk ist es mollig warm, außerhalb schafft es die hochsommerliche Hitzewelle auf 33 Grad – darüber kann die Auszubildende nur müde lächeln. In der Produktionshalle herrschen mindestens 40 Grad. Denn 35 Maschinen und zahlreiche auskühlende Plastikstücke produzieren Wärme, „das stört mich heute nicht mehr, man gewöhnt sich daran“.

Auch wenn Roboter den Großteil der Hebearbeit übernehmen – ackern muss auch der Mechaniker beim Warten und Umbauen der Maschinen, die gut geölt und nicht gerade sauber sind. „Klar wird man auch mal dreckig und hat manchmal Knochenarbeit zu leisten, aber ich arbeite gerne mit Kraft und mit den Händen“, betont Saskia.



Und nicht zuletzt mit der Ratsche, mit der sie jede einzelne Schraube nachzieht. Kopfarbeit ist dabei umso mehr beim Einstellen der Maschinen gefragt.

## Drei-Schicht-Betrieb bietet Vor- und Nachteile

Temperatur, Rohstoffmenge, Schubkraft, Dauer – alles muss aufeinander abgestimmt werden. Das wecke den Ehrgeiz im Mechanikerherz, die „größte Herausforderung“ sei die perfekte Balance zwischen Schubkraft und Kühlung und „dass alles fehlerfrei läuft“, sagt Saskia.

Besonders bekannt ist ihr Beruf nicht und auf dem Arbeitsmarkt auch nicht sonderlich heiß begehrt, sagt Lars Kolbe, kaufmännischer Leiter der Krug Kunststofftechnik GmbH. „Der Drei-Schicht-Betrieb schreckt viele Bewerber ab, doch dafür kann man gutes Geld verdienen und hat eine interessante, sehr spezielle Arbeit“, findet der Chef.

Und einen Job mit Zukunft, Produkte aus Kunststoff wer-

den massenhaft benötigt und immer produziert, „der Baustoff Kunststoff ist einfach zukunftsträchtig“, meint Kolbe. Die Herstellung werde stetig weiterentwickelt, woran auch Verfahrensmechaniker einen großen Anteil haben. Etwa beim Optimieren der Prozesse, von der benötigten Produktionszeit bis zum möglichst geringen Gewicht, was gerade in der Automobilindustrie begehrt sei. Auch an Aufstiegschancen mangle es nicht, ob als Kunststoff-Techniker oder -Ingenieur. Saskia denkt bereits voraus, will nach der Ausbildung Maschineneinrichter werden und plant eine berufliche Zukunft als Industriemeisterin.

Die Firma Krug verfügt aktuell noch über eine offene Ausbildungsstelle für Verfahrensmechaniker der Kunststofftechnik. Für das kommende Jahr sind drei Stellen offen.

■ Beratung zum Thema Ausbildung bietet die Arbeitsagentur unter der Nummer 0 64 21 / 60 52 12 oder unter marburg.arbeitgeber@arbeitsagentur.de