



6. Mai 2011 Stahlwerk



Georgsmarienhütte

Nach Geologie und Geschichte der Industrialisierung am Hüggel folgte nun die Besichtigung eines der modernsten Stahlwerke Europas oder der Welt.

Im Info-Center wurden wir von Herrn Elixmann freundlich empfangen. Einiges zur Geschichte des Werks kannten wir schon von der Hüggelerkundung. Schwierig wurde es bei der Filmvorführung, denn der Apparat sprach japanisch. Aber schließlich einigte man sich wegen der besseren Kommunikation doch auf Deutsch.

Vor dem Rundgang mussten wir uns verkleiden: Kittel zum Schutz unserer Hemden und Hosen, Helm gegen Kopfschmerzen im Falle eines Falles. Und: „Bitte nicht fotografieren. Das hat schon Ärger gegeben, ist aber mehr politisch begründet.“



BiKult nach dem Einkleiden, Herr Elixmann in rot

Unser Rundgang folgte dem Materialfluss. Eingangs Schrott und die Lager der Zuschlagstoffe, sauber geordnet nach Metallgehalt: Fe/Zn; Fe/Mn; Fe/Mg; Fe/Al und wie die Eisen/Metall-Kombinationen noch hießen. Je nach Kundenwunsch werden die Stähle durch entsprechende Mischung individuell zubereitet. Per Kran und Greifer werden riesige Behälter mit Schrott und Kalk gefüllt und zur



Schmelze gefahren. Früher kam die benötigte Energie aus der Kohle, heute wird nach dem Gleichstrom-Elektrolichtbogen-Verfahren gearbeitet. Während der Phase des Aufheizens – etwa 10 Minuten – ist der Stromverbrauch enorm. Er liegt in der gleichen Größenordnung wie der Gesamtverbrauch von Osnabrück bzw. bei ca. 25 % der Stromerzeugung des Werks in Ibbenbüren. – Na, das gibt ja eine Stromrechnung!

Herr Elixmann erlaubte uns, hautnah ran zu gehen, allerdings hielten wir freiwillig Abstand, denn es war laut und stellenweise recht heiß.

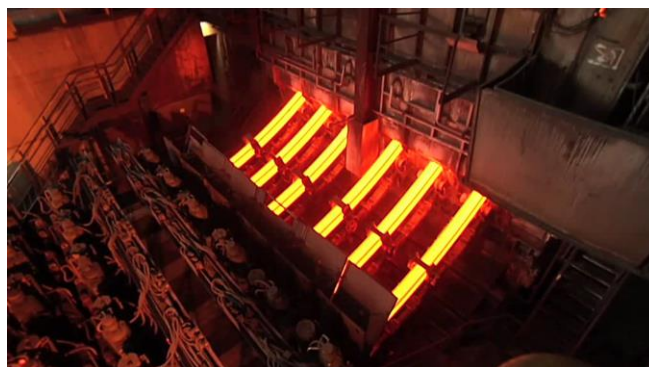
Obwohl hier keine Kohle verbrannt wurde, stieg am Stahlkocher dunkler Rauch auf, der abgesaugt und gefiltert wird. „Hinterher ist die Abluft sauberer als die Umgebung,“ erklärte uns Herr Elixmann. Und tatsächlich liegt über dem Werk keine Dunstglocke mehr, wie in früheren Jahrzehnten.

Flüssigen Stahl haben wir nicht gesehen – wohl wegen der Hitze – aber weiß-rot-glühende Stränge von Stahl, wie sie beständig ausgespuckt wurden, langsam auf Rollen weiterwanderten und in 6-m-Stücke „handlich“ zerlegt wurden, um dem Walzwerk zugeführt zu werden. Wir zogen unterwegs an Zwischenlagern vorbei, die wie riesige Heizkörper wirkten und diese ohnehin warme Luft zusätzlich aufheizten.



Wir durften Die Kommandozentrale des Walzwerks betreten. Im Klartext: der Arbeitsplatz des Walzers. Hier werden die glühenden 6-m-Stücke auf gewünschte Form und Länge gebracht. Das

heimlich aufgenommen: Schmelze dauert pro Stück keine 2 Minuten, mehrfach gewendet und gekippt laufen sie mit geschätzten 20 km/Stunde durch enger werdende Abstände. Hell leuchtet der Stahl im sonst dämmrigen Umfeld. Eine



verantwortungsvolle Arbeit, die Geschick und hohe Konzentration erfordert, aber wenig Abwechslung bietet. „Geht das nicht auch automatisch?“ wird gefragt. „Ja, aber der Automat ist zu langsam, der Mensch ist schneller.“

Das Ergebnis ist je nach Kundenwunsch Blockstahl oder 4-Kant-Stahl verschiedener Größe oder Rundstahl - bis herunter zu 16 mm Durchmesser. Doch nicht jedes Stück entspricht 100 %ig dem Kundenwunsch. Einige Arbeiter zerlegten gerade ein sehr langes, noch glühendes Stahlstück in kleinere Einheiten. Um Reklamationen zu vermeiden, geht es zurück in die Schmelze.

Die Wege im Stahlwerk sind lang. Vom heute einzigen Eingangstor in Alt-GmHütte ging es bis kurz vor das Zentrum von Oesede. Einige BiKultler kannten sich aus: „Das sind 3 ½ Kilometer.“ Und zurück macht 7. Nein, mehr, denn wir gingen natürlich nicht auf direktem Weg. Und statt der angekündigten 2 ½ Stunden Führung benötigten wir ziemlich genau eine Stunde zusätzlich! Sind wir so fußlahm? Natürlich nicht, aber wissbegierig. Wir fragen nach und diskutieren.

Über 70 % der erzeugten Stähle landen in der Automobilproduktion. „Bleche stellen wir nicht her. Nur für Teile mit hoher Beanspruchung, die sich bewegen, wie Kurbelwellen oder Kugellager. Und da muss die Qualität exakt stimmen!“

Am Schluss ein kurzer Gang durch das Labor. Labor? Keinerlei Regale mit Chemikalien, Messzylindern und Erlenmeyerkolben. Nur ein Automat, der in 60 Sekunden den Gehalt von 30 Elementen in einer Metallprobe auf 4 Stellen hinter dem Komma analysiert und die Werte ausdrückt. Prinzip: ein Laserstrahl schmilzt einen dünnen Kanal durch den Metallblock, das entstehende Gas wird spektral-chromatographisch zerlegt. Mit klassischer Analysenmethodik wären 2 Laborantinnen hierfür den ganzen Tag beschäftigt. Aber nicht nur im Labor wurden Arbeitsplätze abgebaut. Heute produzieren 1300 Beschäftigte mehr Stahl als 6500 in den 1970er Jahren. Wir waren uns einig: bei dieser schweren Arbeit sind hohe Löhne durchaus gerechtfertigt. Fotos: Imagefilm des Werks + eigen

G.P.