

Besichtigung der Klöckner Werke in Georgsmarienhütte



Foto von GMH official - Eigenes Werk, CC BY-SA 3.0,
<https://commons.wikimedia.org/w/index.php?curid=19448542>

Am 19. April 2017 wollten 18 BiKultler einmal hinter die Kulissen der Georgsmarienhütte schauen. Wir wurden von Herrn Elixmann empfangen, der uns mit einem kleinen Film auf die Führung einstimme.

Die Georgsmarienhütte wurde 1856 von König Georg V. und Königin Marie gerade an diesem Standort gegründet, da im Hügell, in Hasbergen, reichhaltige Eisenerzvorkommen gefunden worden waren.

Ausgestattet mit Kittel, Helm und Sicherheitsbrille wurde ein Gruppenfoto gemacht und dann ging es auf das Werksgelände.

Wir sahen die riesigen Behälter mit einem Fassungsvermögen von 80 Tonnen vorsortiertem Schrott auf dem Wege zum Elektrolichtbogenofen. Bestimmte Stoffe und Metalle dürfen hier schon nicht mehr dabei sein, weil das die Qualität des Stahls mindern würde. Über viele Treppen kamen wir dann ebenfalls zu dem Herzstück des Stahlwerks.

Kurz und bündig: die Schmelzwärme (130 Megawatt) wird durch eine Elektrode mit einem Lichtbogen erzeugt. Der Schrott im Ofen wird bei 1300 Grad geschmolzen; eine riesige Absauganlage ist montiert. Alle Staub- und Gasemissionen werden wieder weiter verwertet. Die anfallende Schlacke ist für den Straßenbau bestimmt.

Wir hatten das Glück, einen Abstich miterleben zu können und sahen, wie der Hochofen geöffnet und gekippt wurde. Nach dem Schlacke Abstich flossen dann 140 Tonnen Stahl in die riesige Gießpfanne.

Nun kam ein Mitarbeiter der Georgsmarienhütte zu uns in den Besucherraum um den Ofen wieder für den nächsten Schmelzvorgang zu füllen. Dafür manövrierte er mit seiner Fernbedienung einen der draußen schon gesehenen, wieder mit 80 Tonnen Schrott gefüllten Behälter. Über dem Hochofen wurde er geöffnet und der Inhalt verschwand im Schmelztiegel.

Es war wie ein Vulkanausbruch, es brodelte und zischte überall. Der Ofen wurde wieder geschlossen, die Filteranlage wieder angedockt und es ging wieder von vorne los. Während so eines gesamten Schmelzvorganges werden regelmäßig immer wieder Proben genommen, die ins werkseigene Labor zur Untersuchung geschickt werden.

Unsere nächste Station war die Stranggießanlage. Der Inhalt der eben gefüllten Gießpfanne ergoss sich in mehrere Verteilerrinnen. Hier werden Stahlblöcke von 240 x 240 mm und einer Länge von 6 Metern gegossen. Danach werden die Stränge gestempelt und kommen zum Abkühlen in eine große Halle.

Nun stand das Walzwerk auf dem Programm. Die abgekühlten Stahlblöcke werden hier wieder im Hubbalkenofen auf 1200 Grad erhitzt und dann in die Anlage geschoben. Hier wird das Material weiter geformt und zwar solange, bis die bestellten Maße für die jeweiligen Kunden erreicht sind. Schon beeindruckend mit welcher Technik und Präzision hier gearbeitet wird.

Das gewalzte Material wird wieder gestempelt, abgekühlt und dann auf einen Lagerplatz gefahren. Dort sind alle Stangen nach Legierungen und Maßen sortiert und können, wenn ein Auftrag vorliegt, sehr schnell verpackt und versandt werden.

Zum Abschluss besuchten wir noch das Labor. Die während des Schmelzvorgangs genommenen Proben werden hier sofort analysiert, damit evtl. noch erforderliche Substanzen dem flüssigen Stahl, für die gewünschte Qualität entnommen oder zugeführt werden können.

Für mich war es die erste Führung durch so einen Industriebetrieb. Ich kenne aus meinem Berufsleben nur den Schreibtisch. Mein Respekt gilt den Menschen, die dort ihre Arbeit verrichten. Die ständig in großer Hitze arbeiten müssen, die mit Genauigkeit und Präzision Maschinen bedienen, deren Laborergebnisse und Endprodukte zum richtigen Erzeugnis führen müssen.

Dank an Herrn Elixmann, der keine Frage unbeantwortet ließ und DANKE das wir kommen durften.

