

Seniorenunion erkundet die Annahütte in Hammerau

44 Mitglieder der Senioren-Union Berchtesgadener Land (siehe Bild) machten sich am vergangenen Mittwoch auf den Weg nach Hammerau um das seit Jahrhunderten dort aktive Stahlwerk zu besichtigen. Mehr zur Geschichte der Annahütte findet sich im separaten Beitrag.



Vor dem Werkstor wurden die Teilnehmer bereits von Herrn Höglauer, einem langjährigen, heute im Ruhestand befindlichen Mitarbeiter des Werkes erwartet, der die Besuchergruppe herzlich begrüßte. Nach Ausgabe der Schutzbekleidung, einem Audiogerät sowie einer kurzen Sicherheitsbelehrung begann die Führung.

Aufgrund eines betriebsbedingten Stopps der Walzstraße wegen Umrüstarbeiten wurde kurzerhand die Besuchsrouten dahingehend geändert, daß zuerst dem Warmwalzwerk nachfolgende Weiterverarbeitungsbetriebe (Adjustagen) besichtigt wurden.

Auf diesem Weg wurde zuerst die Zubehörlagerhalle durchquert. Hier wird Zubehör, das sind spezielle Muttern, Muffen, Kontermuttern und Stützplatten für die SAH-Gewindestähle bevorratet. Verwendet wird Gewindestahl hauptsächlich im technischen Ingenieurbau und kommt weltweit zum Einsatz.

Anschließend wurde die Halle Zubehörfertigung besichtigt. Hier werden die zuvor auf Sägeautomaten vorbereiteten Werkstücke auf Reihenbohrmaschinen passgenau aufgebohrt und letztendlich das spezielle Rundgewinde eingeschnitten.

In den folgenden drei Hallen konnte die Blankstahlfertigung angesehen werden. Hier wird ein Teil der im Walzwerk hergestellten Rundstahlstäbe geschält (abgedreht), geschliffen, geprüft, auf Länge gesägt und Versandfertig gebündelt.

Diese Produkte werden Europaweit verschickt, finden hauptsächlich Anwendung in der Automobiltechnik und im Werkzeugbau. Die jährlich produzierte Menge an Stabstahl liegt bei ca. 140.000 Tonnen.

Dann ging es wieder zurück zur Warmwalzstraße.

Lärm und Hitze empfing die Besucher beim Betreten der ca. 450 Meter langen Walzwerkhalle. Die Stahlverarbeitung beginnt hier als erstes mit dem neuen, mit Erdgas betriebenen Hubbalkenofen in dem bis zu 120 Knüppel in ca. 2 Stunden auf 1150 Grad erhitzt werden können.

In der neben der Walzwerkhalle situierten Knüppellagerhalle befanden sich, die hauptsächlich von den Lech Stahlwerken per Bahn angelieferten ca. 1,4 Tonnen schweren und 6 Meter langen sogenannten Rohstrangknüppel. Sie sind die Ausgangsbasis für die Weiterverarbeitung im Warmwalzwerk.

Etwa jede Minute wird ein glühender Knüppel aus dem Ofen ausgefahren und auf einem Rollgang zur Blockwalzstraße transportiert. Hier werden diese glühenden, anfangs quadratischen Rohlinge in die Walzstraße eingezogen. Nach 6 Verformungsschritten entsteht ein Rundstahl von Ø 105 mm und eine Verlängerung auf ca. 16 Meter.

Auf der nachfolgenden jeweils 8 gerüstigen Zwischen- und Fertigstraße wird in oval/rund Verformungsschritten der Querschnitt verjüngt. Jeder beliebige Produkt-Fertigdurchmesser von 12,0 mm bis 75,0 mm in 1/10 mm Schritten kann erzeugt werden. Das Walzgut wird dabei immer länger. Beim kleinsten Durchmesser entsteht so eine Ader von ca. 1500 Meter. Bei der Herstellung von Gewindestahl werden beim letzten Verformungsvorgang die Gewinderippen aufgeprägt. Diese Herstellungsart erzeugt ein Endloses Gewinde. Man kann später die Stangen beliebig teilen und hat immer die Möglichkeit die Stangen zu verlängern. Diese Spezialstäbe werden im Technischen Ingenieurbau eingesetzt und kommen Weltweit zum Einsatz für Hochhausbau, Brücken, in der Geotechnik, im Tunnel- und Bergbau. Hier beträgt die jährlich produzierte Menge ca. 70.000 Tonnen .

Nach dem Auswalzen wird das glühende, bis zu 80 Meter lange Walzgut auf dem 85 Meter langen Kühlbett zum abkühlen abgelegt. Als letzter Arbeitsschritt werden die langen Stäbe auf einer 600 Tonnenschere auf ein Maß zwischen 4 Meter und 30 Meter gekürzt. Dann werden die einzelnen Stäbe zu Bunde gesammelt und automatisch mit Stahldraht abgebunden. Ein Hallenkran hebt die Stahlpakete auf einen Waggon, fertig zum Abtransport.

Zum Abschluss der Besichtigung gelangte die Besuchergruppe in den Raum der Qualitätskontrolle. In deren Mitte steht eine gewaltige Anlage, in der Stahlproben auf die Belastbarkeit und Stabilität des Materials, bis zum Zerreißen geprüft werden.

Mit diesen Eindrücken erreichte die Besuchergruppe der CSU Senioren Union wieder das ehemalige Gasthaus des Werkes, an dessen Fassade die Herstellung von Hufeisen vor etwa 100 Jahren abgebildet ist.

Nach einem Gruppenfoto bedankte sich der Kreisvorsitzende Heinz Dippel mit einem Präsent bei Georg Höglauer für diese aufschlussreiche Führung und war sich sicher, dass die Teilnehmer zukünftig die „Annahütte“ mit anderen Augen betrachten werden.