



Der Minister war beeindruckt: Johannes Remmel (2. v. l.) ließ sich von Werkleiter Dr. Roland Kiesler (3. v. l.) erklären, was mit den nahtlosen Stahlrohren im Holzhausener Werk geschieht. Fotos: ihm

Energie intelligent managen

BURBACH-HOLZHAUSEN Salzgitter Mannesmann Precision mit erstaunlichen Sparerfolgen

*Der Röhrenhersteller,
dessen Rohre in Autos auf
aller Welt verbaut werden,
setzt auf
betriebswirtschaftliche
Vernunft.*

ihm ■ Angetan von Energiespar-Investitionen ist der Umweltminister immer, das ist sein Job. Wenn diese Investitionen sich dann aber auch noch in weniger als einem Jahr amortisieren, der Investor also schon im zweiten Jahr ein dickes Plus in seine Bücher eintragen kann, dann ist der Minister geradezu begeistert. So auch Johannes Remmel, Minister für Klimaschutz, Umwelt, Landwirtschaft, Natur- und Verbraucherschutz des Landes NRW. Deshalb besuchte er gestern Morgen, begleitet von Experten der Energie-Agentur und der Effizienz-Agentur, auf seiner „Zukunftsentour“ das Holzhausener Werk von Salzgitter Mannesmann Precision (SMP).

Nahtlose Rohre von 15 bis 90 mm Durchmesser werden in Holzhausen verarbeitet. Sie kommen per Bahn aus Sachsen, rund 3500 Tonnen liegen im Freiluftlager und warten auf ihre Spezialbehandlung. Die besteht zunächst aus einem Beizebad. In der Schwefelsäure lösen sich Zunder und Rost auf, dann warten drei große Glühöfen auf das Rohmaterial. Es muss auf den richtigen Durchmesser gebracht werden – im wesentlichen durch Warmziehen. Es folgt die Adjustage, damit das Endprodukt gerade und maßgenau ausfällt. Zum Schluss wird nach Kundenwunsch gesägt, denn immer mehr Abnehmer wollen die Rohre gleich einbauen – meist in Autoaggregate.

In Getrieben werden SMP-Rohre gebraucht, zwischen Motor und Achse liegen Rohre, aber auch beim Airbag geht es nicht ohne Rohre. Werkleiter Dr. Roland Kiesler: „Es gibt auf der ganzen Welt fast kein Auto, das ohne unsere Rohre fährt.“

Das Holzhausener Werk, in dem 170 Menschen ihr Geld verdienen, ist durchaus energieintensiv. Nach den Glühöfen sind die Beizebecken, die stets geheizt werden müssen, der zweitgrößte Energiefresser, berichtete Kiesler. Deshalb habe man sich diesen Prozessabschnitt auf Optimierungsmöglichkeiten hin angesehen. Dr. Jochen Bald, Leiter Qualitätswesen, Produkt- und Prozessentwicklung, war verantwortlich für die Maßnahmen, mit denen man erstaunliche Einsparerfolge erzielt hat. Folgende Prozesse wurden im Bereich der Rohrbeize optimiert:

- ▶ Baugruppe Rohrtrocknung: Absenkung der Trockenzeit (1000 Euro Investition)
- ▶ Medien-Temperaturen: Absenkung, Installation einer Steuerung (5000 Euro)
- ▶ Kühlung Kristalle: Einbau einer stufenregulierten Kältemaschine mit Verflüssigern auf dem Dach (40 000 Euro)
- ▶ Absaugung Beizebecken: Abdecken der Becken und Abschalten der Absaugung im Stillstandsbetrieb (16 750 Euro)

Die entscheidende Idee war die Abdeckung der Beizebecken während der Stillstandszeiten am Wochenende. Dank der säurefesten Spezial-Abdeckplatten, die freitags auf die Becken gelegt werden, kann die Absauganlage für die Schwefeldämpfe abgeschaltet werden. Die Temperatur im Becken wird außerdem abgesenkt. Eine Steuerung sorgt dafür, dass die Beize zum Schichtbeginn am Montag wieder heiß ist.

Diese Veränderungen gingen nie auf Kosten der Prozesssicherheit und der Pro-

duktqualität. Aber sie sorgten für eine Einsparung von Erdgas im Beizeprozess um mehr als 50 Prozent, beim Strom lag die Einsparung bei gut einem Viertel. In Zahlen: Pro Tonne Beizgut brauchte man vor der Optimierung 8,5 Kubikmeter Gas, danach nur noch 4 Kubikmeter. Allein durch die Abdeckung der Beizebecken spart das Unternehmen im Jahr fast 100 000 Kilowattstunden Strom.

In Euro und Cent ausgedrückt: Investitionen von 62 750 Euro sparen 89 250 Euro pro Jahr, das bedeutet einen Amortisationszeitraum von 0,7 Jahren. Dass es gerade im Strombereich auf jede Kilowattstunde ankommt, liegt auch an der internen Konkurrenzsituation. Salzgitter Mannesmann hat Werke in Frankreich, die vom billigen französischen Atomstrom profitieren. In Deutschland muss dagegen auch noch die EEG-Umlage bezahlt werden. Kiesler etwas ketzerisch: „Auch wenn wir viel Energie brauchen – befreit von der Umlage sind wir nicht, das sind anscheinend nur Golfplätze ...“ Der Minister quittierte es mit einem leicht säuerlichen Lächeln.

Zum Leidwesen von Werkleiter Dr. Kiesler sind nicht alle Investitionen auf dem Energiesparsektor schnell wieder hereinzuholen. Die neue Beleuchtung für 140 000 Euro spart sicher vergleichsweise wenig Strom, aber sie sorgt für mehr Arbeitssicherheit und ein besseres Umfeld für die Mitarbeiter. Deshalb wird das eine der Maßnahmen sein, die man 2015 in die Tat umsetzt.

„Wire“ von den Wirtschaftsjunioren

Der Besuch des Umweltministers war für die Firma SMP ein Grund zur Freude, aber es gab noch einen zweiten Anlass für erfreute Gesichter. Die Wirtschaftsjunioren Südwestfalen nämlich hatten einen Preis mit nach Holzhausen gebracht. Sie verliehen dem Unternehmen den „Wire“, eine Auszeichnung für nachhaltige und effiziente Energienut-

zung. Der Preis ist zum ersten Mal vergeben worden. Timm Bendinger, Vorsitzender der Wirtschaftsjunioren, und Kai Dörnbach, Ressortleiter Energie, berichteten, dass die Jury aus 20 Vorschlägen SMP als Preisträger ausgewählt habe. Der „Wire“ soll künftig alle zwei Jahre eine Firma für den vorbildlichen Umgang mit Energie belohnen.



Hier dampft die Beize, in die die Rohre getaucht werden.



Qualitätskontrolle ist nicht nur Automaten-sache. Erfahrene Mitarbeiter prüfen die Rohre auch mit Auge und Hand.