

Gussteile für Turbinenbauer in aller Welt

WIRTSCHAFT Tag der offenen Tür bei Sande Stahlguss – Jährlich rund 30 000 Tonnen Stahl in Produktion

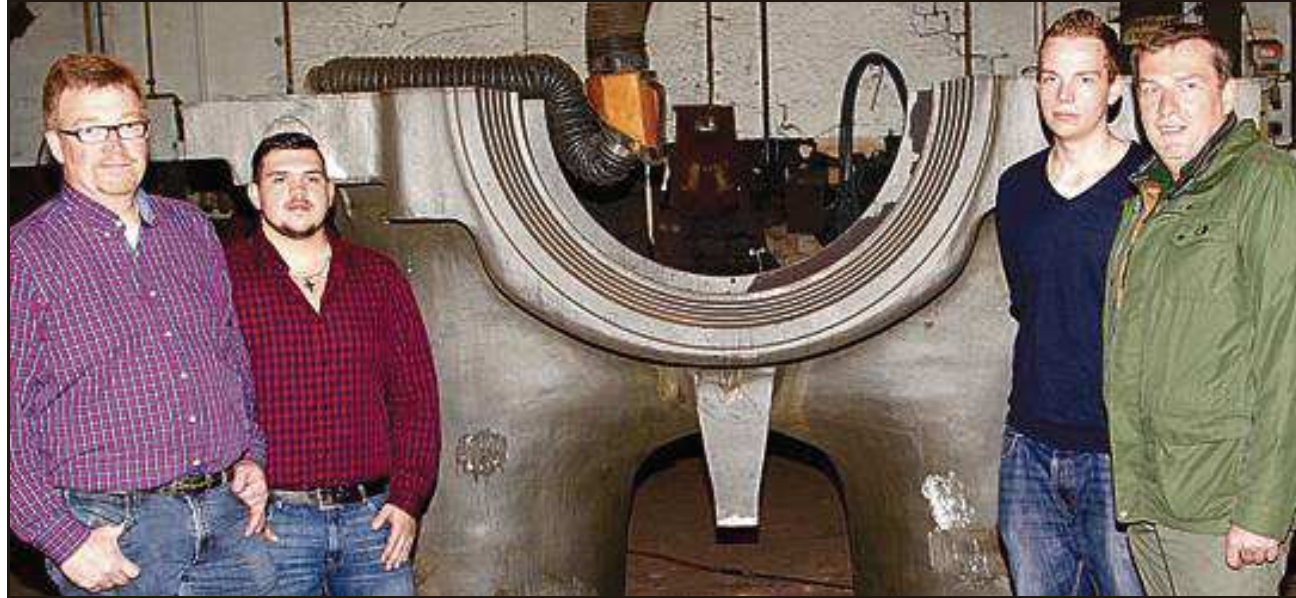
Die Gießerei gehört zu den führenden Unternehmen in Europa. Die Besucher konnten einen Einblick in die Produktion erhalten.

VON MANFRED LEHMANN

SANDE – Das Unternehmen Sande Stahlguss zählt zu den führenden Stahlgießereien in Europa. Doch wie sieht es in den großen Werkhallen aus, was wird gefertigt und wie sind die Arbeitsplätze der 180 Mitarbeiter?

Darüber konnten sich am Wochenende mehr als 300 Angehörige der Beschäftigten bei einem Tag der offenen Tür ein eigenes Bild machen. In 14 Gruppen wurden sie durch die Produktionsstätte geführt und ausgiebig über die Arbeitsabläufe, Leistungsfähigkeit und Bedeutung des Betriebes, der jährlich rund 30 000 Tonnen Stahl zu Gussteilen verarbeitet und zwischen 20 und 30 Millionen Euro Umsatz macht, informiert.

Die 1947 als Gießerei Sande gegründete Sande Stahlguss GmbH ist seit den 90er Jahren im Familienbesitz, zu dem



Das Unterteil eines Kraftwerkventils zeigten Torsten Graf (von links) sowie zwei der 15 Auszubildenden, Maik Erlenbach und Leon Budde, und Geschäftsführer Fred Menn. FOTO: LEHMANN

auch die Vareler Haar Mechanische Fertigung GmbH & Co. KH mit weiteren 45 Beschäftigten gehört. Alleinigiger Geschäftsführer in Sande ist der Diplomkaufmann Fred Menn, der die Besucher willkommen hieß.

Er schilderte mit mehreren Mitarbeitern die Herstellung der einzelnen Gussteile, die einzeln bis zu 45 Tonnen und in Schweißkonstruktion sogar bis 100 Tonnen wiegen, vom Herstellen des Modells bis zur Auslieferung per Schiff oder Eisenbahn an die weltweit

existierenden Auftraggeber. Die sind zu 80 Prozent Gas- und Dampfturbinenbauer für Kraftwerke und zu 20 Prozent Schiff- und Maschinenbauer. Drei weltweit führende Turbinenbauer in China und andere in Italien, England, USA, Deutschland und weiteren Ländern sind dabei. Auch Geschäfte mit dem Iran bahnen sich schleppend an, während Russland wegen der EU-Sanktionen ausfiel.

Die Fertigstellung der Gussteile dauert im Durchschnitt sechs bis acht Monate,

im Einzelfall auch bis zu einem Jahr und die Auftragslage – so Menn – sei in den vergangenen Jahren nicht besser geworden. Sande Stahlguss habe sich aber dank seiner guten Mitarbeitermannschaft und Spezialisierung im Gegensatz zu manchen Mitbewerbern am Markt behaupten können. „Mit so großen Teilen und CB 2 (Cobalt-Borlegierter Stahl), dem friesischen Beitrag zur Vermeidung von CO₂-Emission, heben wir uns von anderen Gießereien ab.“ Der hochlegierte Stahl

könne mit 650 Grad Betriebstemperaturen in Turbinen den CO₂-Ausstoß wesentlich verringern.

Die Besucher konnten die große Modelltischlerei besichtigen, in der nach Vorgabe der Kunden mit viel Know-how in Handarbeit und per CNC-Portalfräse aus Holz und Schaumstoff Modelle und ihre als Gegenstück einsetzbaren Kerne angefertigt werden. Das betriebseigene Modelllager ist auf 8 000 Quadratmetern mit etwa 30 000 Modellen gefüllt.

Weiter ging es zur großen Gießgrube, in der die Kästen geöffnet werden, nachdem die Gussteile darin abgekühlt sind. Schließlich fanden die beiden Lichtbogenofen und der AOD-Konverter (Argon-Oxygen-Decarburization), in dem nichtrostende Stähle „gekocht“ werden, das Interesse der Besucher. Bei gleichzeitigem Abguss aus zwei Gießpfannen können 41 500 Tonnen Flüssigstahl innerhalb von 60 Sekunden in die von Formern in Handarbeit hergestellte Form gegossen werden.

Am Schluss ging es zur Nachbearbeitung der Gussteile in der Putzerei. Ein Film vom Abguss und den anderen Arbeitsabläufen rundete den Eindruck ab.