

Jubiläum bei thyssenkrupp in Duisburg: Gießwalzanlage wird 20 Jahre

Ein Meilenstein in der Stahlherstellung erweist sich als Investition in die Zukunft

Anfang April 1999 ging im Duisburger Werk von thyssenkrupp Steel die erste Gießwalzanlage (GWA) in einem integrierten Hüttenwerk in Betrieb – ein Meilenstein in der Flachstahlherstellung. In der GWA wird in einem durchgängigen Prozess flüssiger Rohstahl gegossen und direkt gewalzt. Heute produzieren an der Anlage 230 Mitarbeiter in fünf Schichten so viele Tonnen „Warmband“, dass man mit diesem Stahl theoretisch rund 12.000 Mittelklassewagen pro Tag herstellen könnte. Die Investition von umgerechnet 300 Millionen Euro hat sich als weitsichtig und lohnend für den Standort erwiesen: Mit der neuen Anlage werden höchste Stahlqualitäten u.a. für die Automobil- und Hausgeräteindustrie produziert.

Weltweit erste Gießwalzanlage in einem Hüttenwerk

Mit einer Länge von 450 Metern ist die Gießwalzanlage (GWA) ein Kernstück im Duisburger Werk. Sie produziert aus flüssigem Rohstahl sogenanntes „Warmband“, aufgewickeltes Stahlblech, das im heißen Zustand gewalzt wurde. Aus diesem Warmband werden nach mehreren Weiterverarbeitungs- und Veredelungsstufen zum Beispiel Teile für Autos, Möbel oder Elektromotoren hergestellt. „Unsere GWA wurde als weltweit erste ihrer Art in einem integrierten Hüttenwerk gebaut“, sagt Dr. Carmen Ostwald stolz, die seit 2016 die Gießwalzanlage leitet. „Mit der GWA konnten wir den Fertigungsprozess deutlich kürzen, das spart fast zwei Drittel der Energie und CO₂, weil das Abkühlen der aus dem Rohstahl gegossenen Brammen und ihr Wiederaufheizen für den Walzvorgang wegfallen. Das Verfahren ermöglicht zudem die Produktion höchster Stahlqualitäten.“

Zwei Schritte in einem durchgehenden Prozess

Als die GWA 1999 nach zwei Jahren Bauzeit in Betrieb ging, war die Technologie noch neu. Zwei bis dahin getrennte Verfahren in der Stahlherstellung wurden in einen durchgehenden Prozess zusammengefügt: das Gießen des flüssigen Rohstahls zu Blöcken, die das Vormaterial für Bleche und Bänder darstellen (Brammen), und das Walzen. Die Entwicklung von Gießwalzanlagen gilt als Technologiesprung in der Flachstahlproduktion. „Mit dieser Investition haben unsere Vorgänger etwas Neues gewagt – und die Entscheidung war richtig“, sagt Dr. Heribert Fischer, Technischer Vorstand bei thyssenkrupp Steel. „Mit der Zusammenlegung von zwei Prozessschritten in einer Anlage haben wir vor 20 Jahren schon in die Stahlgüten von heute investiert. Damit bieten wir unseren Kunden höchste Qualität für ihre Produkte.“ Durch die gleichmäßige Temperaturverteilung während des durchlaufenden Prozesses – die Brammen werden auf einer konstanten Walztemperatur von 1.150 Grad gehalten – sind Festigkeit und Dehnung des Stahls viel gleichmäßiger als in herkömmlichen Verfahren. Zugleich können die Bleche sehr dünn gewalzt werden – bis zu 0,8 Millimeter; das entspricht ungefähr 8 Papierseiten. Auf dieser Anlage werden auch heute ständig neue Stahlqualitäten entwickelt, mit denen thyssenkrupp Steel einen wichtigen Beitrag zum Erfolg seiner Kunden aus Automobil-, Elektro- und Bau-Industrie und zur Sicherung vieler Arbeitsplätze leistet.

05.04.2019
Seite 2/2

Ansprechpartner:

thyssenkrupp Steel Europe AG

External Communications

Christine Launert

T: +49 203 52 - 47270

christine.launert@thyssenkrupp.com

www.thyssenkrupp-steel.com