

WERKSBESICHTIGUNG der FIRMA

AMAG - METALL - AUSTRIA -AG / RANSHOFEN

Wachstum und Innovation für alle Branchen und Regionen

lt. Amag - Werbung.



Nach einiger Planungszeit und mit Unterstützung von unserem Verbandsmitglied bei AMAG Austria, Herrn Rainer GURTNER, konnten wir uns mit der Geschäftsleitung auf den 16. Mai 2018 einigen. Dieser Tag war wichtig, denn das RB. Moser hatte nur an diesem Tag einen Bus frei.

Wegen der langen Fahrzeit mussten wir Wien bereits um 6.45 Uhr verlassen. Der Busfahrer machte den Vorschlag, in St. Pölten nur 15 min., dafür in Strengberg 45 min. Pause zu machen. Der Vorschlag wurde einstimmig befürwortet. Beim Haupteingang angekommen, dirigierte uns ein AMAG -Mitarbeiter zum Empfang. Nach Stärkung mit Brötchen, Mineralwasser und Kaffee wurden wir in den Vortragssaal gebeten. Hier wurde uns von den beiden Herren HUBER und GURTNER die Geschichte der Firma dargeboten. Bereits vor mehr als 100 Jahren hat Herr Professor Alfred WILM in Neubabelsberg / Berlin Versuche gemacht, Aluminium mit Magnesium, Kupfer und Manganzugaben herzustellen.

Am 7. Jänner 1939 erhielt Braunau den Bescheid, nachdem die Liegenschaft Ranshofen für die Gründung einer Aluminiumhütte vorgesehen war. Für Oktober 1940 wurde die Fertigstellung der ersten Ausbauhälfte festgelegt; man erwartete für diesen Zeitpunkt bereits eine Produktion von 10.000 t Aluminium. Fast zum Termin laut Plan –November 1940- wurde die erste Ausbaustufe fertiggestellt und die Produktion mit 500 Tonnen in Gang gesetzt.

1992 wurde die Elektrolyse aus Umwelt - und wirtschaftlichen Gründen geschlossen. Die AMAG hat eine 20%ige Beteiligung an der Elektrolyse ALOETT in Kanada.

Zurzeit hat das Unternehmen ca. 1900 Beschäftigte.

Nach hohen Bedarfssteigerungen (lt. Marktforschung) in den Bereichen Luftfahrt- und Fahrzeug-Industrie in den nächsten 10 - 20 Jahren entschied sich der Aufsichtsrat und Vorstand der AMAG ein neues Warmwalz- und Kaltwalzwerk zu bauen.

Die Investitionen in den letzten 10 Jahren belaufen sich auf ca. 1 Milliarde EURO



Anschließend bestiegen wir den bereitgestellten Bus, um im Werksgelände herum zu fahren. Vorbei an den großen ALU - Schrotthaufen, welche ca. 80 LKW's pro Tag herbringen. **Der angelieferte Aluminiumschrott wird in unserer Bemusterung auf Qualität untersucht und Legierungsspezifisch separat gelagert.** Zum Recyceln von Schrott benötigt man nur mehr 5% der Energie, welche für die Herstellung von Primär Alu nötig wäre. Der Schrotteinsatz ist 2017 um 4% gestiegen.



Zudem produziert AMAG noch flüssiges ALU, welches in Behältern zu Firmen geliefert werden, die Motorenblöcke erzeugt. Die Behälter werden vorgeheizt und mittels Löws verbracht. Die Temperatur beträgt 450° C und bei max. Fahrzeit von 8 Std. Die AMAG ist einer der größten Alu - Recycler Europas an einem Standort und produziert neben Walzbarren für das eigene Werk noch hochwertige Guss Legierungen.

Vor dem Eingang zur Warmwalzhalle verließen wir den Bus und stiegen 2 Stockwerke hoch in den Betrachtungsraum. Von diesem aus konnten wir die Warmwalzanlage in der gesamten Länge betrachten. Die Blöcke gleiten auf den zur Mitte konischen Rollen wegen der Richtungsbeibehaltung bei ca. 450 ° C Temperatur. Dadurch wird die Dicke mit Blockrollgestellen verringert, geringste Dicke 0,50 mm. Weiters verließen wir die Halle und begaben uns zur neuen Kaltwalzhalle AMAG 2020.



Mit dem Lift gelangten wir zum Kundenzentrum, wo Einschulungsvorträge stattfinden. Kapazitäten ca. 300.000 t.p./a.

Gleichfalls befindet sich noch die Wärmebehandlung, Passivierung und Scheren in der Halle. Ebenfalls produziert AMAG Glanzprodukte für Autoteile in Lackier- und Anodisier Qualität für Frontplatten und Schilder, Beleuchtungsindustrie etc.



Der Bus brachte uns zum Ausgang und nach der Verabschiedung bestiegen wir unseren, welcher die Fahrt nach Wien begann.

Franz KARL
Landesstellenleiter W/NÖ