WESTDEUTSCHE ZEITUNG

WIRTSCHAFT

PWK steckt vier Millionen in neue Anlage

20. Februar 2019 um 19:09 Uhr | Lesedauer: 4 Minuten

Das Projektteam vor einem der beiden Öfen der neuen Anlage bei PWK Automotive. Foto: Bischof, Andreas (abi)

Krefeld. Ab März können in den neuen Maschinen und Öfen noch mehr Stahlteile für so ziemlich jede Automarke wärmebehandelt werden.

Von Claudia Kook

Nach einem Jahr Bauzeit und rund vier Millionen Euro Investition geht im März bei PWK Automotive eine neue Anlage in Betrieb. Mit ihr können in dem Werk an der Idastraße in Linn pro Tag 100 000 Stahlprodukte wärmebehandelt werden. „Das sind 50 Prozent mehr als bisher", sagt Roland Heller, der in der PWK-Geschäftsführung für den Bereich Operations zuständig ist.

Zu dem, was in zwei aufeinanderfolgenden Öfen auf bis zu 900 Grad erhitzt wird, gehören zum Beispiel die sogenannten Kugelzapfen, die unter anderem in den Gelenken von Autolenkungen stecken. Dreht der Fahrer das Lenkrad, bewegt sich im Wagen ein System aus zahlreichen Einzelteilen, bis hin zum Rad.

In fast jedem Auto steckt ein Stück PWK

PWK mit seinem Krefelder Standort und weiteren drei in NRW und Sachsen entwickelt, konstruiert und produziert neben Komponenten für Lenkungen unter anderem Zubehör für Fahrwerke und Bremsen für Automobilhersteller in aller Welt. „Es gibt nicht viele Autos, in denen nicht mindestens ein Produkt von uns drin ist", sagt Heller. 95 Prozent der Teile, die bei PWK entstehen, geht allerdings nicht direkt an die Hersteller, sondern an große Zulieferer wie Continental, Bosch und die Gelleper Firma THK, die daraus Lenkungen und Bremsen fertigen.

Info

ZUM UNTERNEHMEN

HISTORIE Die Firmengeschichte von PWK Automotive geht zurück auf das Jahr 1898. Damals wurde das Rheinische Kleineisen- und Stanzwerk Jahn & Holzapfel gegründet. 1904 wurde es in Crefelder Schraubenfabrik umbenannt. Weitere Stationen in der Herstellung waren eine neue Produktionslinie für Kaltumformung (1950), die komplette Umstellung der Produktion auf Schmiedestücke für Verbindungskomponenten (1955), eine neue Produktionslinie für Kunststoffspritzguss (1994) und eine neue Linie für Aluminiumumformung (1995). Nach zwischenzeitlicher Umbenennung in TRW Presswerk Krefeld (1983) und Presswerk Krefeld (2004) wurde 2017 Hannover Finanz der Hauptanteilseigner der PWK Automotive Gruppe.

AKTUELL An den vier PWK-Automotive-Standorten in NRW und Sachsen sind rund 700 Mitarbeiter beschäftigt. In Krefeld sind rund 350 Männer und Frauen beschäftigt. Durch die neue Anlage wird die Zahl der Arbeitsplätze in der Wärmbehandlung von 20 auf 25 erhöht.

Aus diesen besonderen Stellen in Fahrzeugen, in denen die Bauteile verwendet werden, ergibt sich ihre Einstufung als „sicherheitskritisch". Das Stahlzubehör muss allerhöchste Qualitätsansprüche erfüllen. Und hier kommt die Wärmebehandlung ins Spiel, die mit der neuen Förderband-Vergüteanlage geleistet wird. Vergüten heißt der Prozess, den der Stahl durchläuft. „So werden die gewünschte Festigkeit und die Härte exakt eingestellt", erklärt Heller.

Nachdem beispielsweise die Kugelzapfen in Portionen von etwa 20 Kilo durch Trichter auf ein Förderband gelangen, durchlaufen sie zunächst ein alkalisches Reinigungsbad. Danach werden sie auf dem Förderband so durchgeschüttelt, dass sie nicht übereinander liegen und die Hitze im Ofen sie gleichmäßig erreicht.

Hinter einer tennisballgroßen Luke ist alles orange. So sehen 900 Grad aus. Danach geht es zum Abschrecken in eine vier Meter tiefe Ölgrube, um im zweiten Ofen noch einmal auf mehr als 500 Grad erhitzt zu werden. In einer Emulsion werden die Stahlteile innerhalb von wenigen Minuten abgekühlt und sind durch die Flüssigkeit auch gleich vor Korrosion geschützt.

Bevor die 60 Meter lange Anlage im März richtig loslegt, wird derzeit noch alles durchgetestet. Zwei bis drei Tonnen Zapfen und andere Produkte – rund 30 000 Stück – haben der Projektleiter Christian Düwel und seine Kollegen in den vergangenen Wochen durch die Öfen gejagt. Für Ingenieur Düwel (27), der seit Januar 2016 bei PWK ist, ist es das erste so große Projekt, das er entwickelt hat und betreut. Inspiration habe er sich „von vorherigen Projekten geholt" und von den Erfahrungen langjähriger Kollegen profitiert.

Die Halle musste saniert, andere Maschinen verlagert werden

Das Projekt-Team, zu dem Produktionsleiter Volker Mehlwitz, der Leiter der Wärmebehandlungs-Abteilung Uwe Weckes, Ulrich Weiss von der Prozesstechnik und Ralf Hoppe, Meister Instandhaltung, gehörten, hatte seit vergangenem Jahr volles Programm. Die Halle musste saniert, andere Anlagen verlagert, Fundamente verändert werden, bevor es mit dem eigentlichen Bau losgehen konnte. Dass dabei sowohl Zeitpunkt als auch Kostenhöhe eingehalten wurden, lobt Heller mit einem augenzwinkernden Kommentar: „Das ist halt nicht Stuttgart 21 oder der Berliner Flughafen."

Sicher habe es in den vergangenen zwölf Monaten auch Überraschungen gegeben, sagt Industriemeister Uwe Weckes (59), Leiter der Abteilung Wärmebehandlung bei PWK und seit 42 Jahren im Unternehmen. Knifflige Aufgaben waren zum Beispiel, die 20 000 Liter Öl sicher ins Abschreckbecken zu bekommen und die Ofenatmosphäre so stabil zu bekommen, dass nichts mehr daran getan werden muss. „Wenn der einmal 900 Grad hat, dann kann man da nichts mehr reparieren. Es dauert Tage, bis der wieder abgekühlt ist."