

AMAG 2014



Die ersten Aluminium-Platten wurden im neuen Warmwalzwerk erzeugt. Jetzt wird die Walzwerksproduktion kontinuierlich erhöht und das Lieferportfolio deutlich ausgeweitet.

Im April 2012 fand der Spatenstich zur größten Investition der AMAG in der jüngeren Vergangenheit statt. 220 Millionen Euro wurden von der AMAG in das Projekt „AMAG 2014“ investiert, welches ein neues Warmwalzwerk, ein Plattenfertigungscenter, ein Logistikcenter und die Erweiterung der Walzbarrenieß- und Homogenisierungskapazität umfasste. Jetzt, knapp zweieinhalb Jahre später, wurde der zentrale Teil, das neue Warmwalzwerk, in Betrieb genommen.

Profitables Wachstum sichert die Zukunft der AMAG.

In den letzten Jahren hat die AMAG immer wieder die Absatzmengen deutlich steigern können, weil den belieferten Kunden ausgezeichnete Produkte angeboten wurden. Allerdings hat der Bedarf die Kapazität überschritten.

Deshalb war eine Erweiterung der Kapazitäten notwendig, um weiterhin profitabel wachsen zu können. Wesentlich für die

Entscheidung war, dass die AMAG mit dieser Investition ihre Position als flexibler Produzent von Spezialprodukten ausbauen kann. Zum Beispiel bei Luftfahrtplatten, deren Bedarf in den nächsten Jahren stark ansteigen wird (siehe Artikel auf Seite 10).

Der Markt verlangt nach breiteren Bändern und dickeren Platten. Diesem Marktbedarf kann die AMAG jetzt ebenfalls Folge leisten.

„AMAG 2014“ stärkt die Stärken der AMAG und bedeutet eine wesentliche Erhöhung der Flexibilität im Bezug auf Markt- und Kundenanforderungen.

Seit 2012 ist das Projekt „AMAG 2014“ eine der größten Investitionen der Aluminiumindustrie in Europa. Allein im Warmwalzwerk, mit einer Länge von einem halben Kilometer und über 100 m Breite, wurden 35.000 Kubikmeter Beton und 10.000 Tonnen Anlagen- und Maschinenteile (das entspricht etwa 250 voll beladenen LKW-Sattelzügen) verbaut.

Zu Spitzenzeiten waren ca. 300 Personen gleichzeitig mit dem Aufbau beschäftigt. Der Transport überschwerer Anlagenteile war eine logistische Herausforderung (siehe AluReport 1/2014).

Das neue Warmwalzwerk, welches sowohl Platten als auch Bänder produziert, wurde zeitgerecht im September 2014 in Betrieb genommen und befindet sich in der Hochlaufphase.

Mittlerweile sind auch im Plattenfertigungscenter alle Produktionsanlagen in Betrieb. Neben dem 80 MN Recker sind hier ein Horizontalvergütofen, ein Auslagerungssofen, eine Plattensäge, eine Ultraschall- und Leitfähigkeitsprüfanlage sowie eine Verpackungslinie im Einsatz.

Innerhalb der Plattenfertigung sind autonome, selbstfahrende Transportfahrzeuge in Verwendung, die den Transport der Platten zwischen den verschiedenen Anlagen übernehmen.



Neues Warmwalzgerüst für max. 2.300 mm breite Flachprodukte



„AMAG 2014“



Neuer 80 MN Plattenrecker im Plattenfertigungscenter

Neue Walzbarrengießerei: die Halle wird gerade fertiggestellt, Anlagenkomponenten werden montiert



Nachhaltige Bauweise.

Beim Bau der Hallen wurde sehr viel Wert auf die Verwendung von nachwachsenden Baustoffen gelegt. Generell wurde darauf geachtet, dass umweltschonende Technologien verwendet wurden. So zum Beispiel die Energierückgewinnung vom Blockstoßofen¹⁾ im Warmwalzwerk – damit wird im Winter die Halle beheizt.

Oder die Motoren des 450 Meter langen Walzrollganges, die auf höchste Energieeffizienz ausgelegt sind. Bei der Walzbarrenfräse anfallende Späne werden sortenrein gesammelt, gepresst und im AMAG Recyclingcenter weiter verwendet.

Die Hallen sind mit großzügigen Fensterflächen versehen, um den Beleuchtungs-

Das Mittelschiff des neuen Warmwalzwerkes, verkleidet mit Paneelen mit AMAG TopBright® AP1 mirror



Walzbarrengießerei

Plattenfertigung

Homogenisierung

Warmwalzwerk

Logistikzentrum

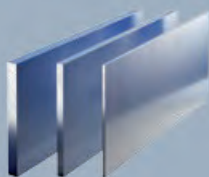
aufwand niedrig zu halten. Im Bereich der Besucherkanzel im Walzwerk kommt ein Tageslichtlenkungssystem zum Einsatz. Das Material dafür kommt – natürlich – von der AMAG. Genauso wie die auffallende Aluminiumfassade des zentralen Bereiches des Warmwalzwerkes.

Ein großes Projekt nähert sich dem Ende.

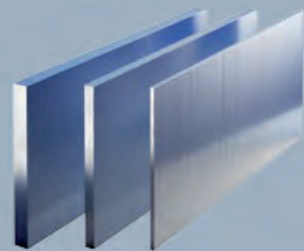
Alle Teilbereiche des Projektes im Walzwerk wurden im Zeitplan und Kostenrahmen fertiggestellt. Im letzten Bereich von „AMAG 2014“, der neuen Walzbarrengießerei, werden derzeit die Halle fertiggestellt und die Anlagenkomponenten montiert. Der geplante Produktionsstart ist im Frühjahr 2015. Auch hier kommt der letzte Stand der Technik zum Einsatz. AluReport wird im Heft 1/2015 darüber berichten.

¹⁾ Blockstoßen: dient zum Anwärmen der Walzbarren

PLATTEN



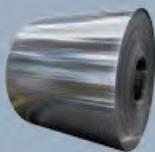
Aktuell:
 max. Dicke: 127 mm (5")
 max. Breite: 1.650 mm (65")
 max. Länge: 6.500 mm (256")



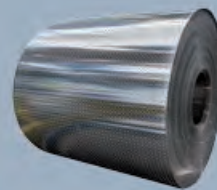
Künftig:
 max. Dicke: 155 mm (6")
 max. Breite: 2.200 mm (86,6")
 max. Länge: 12.000 mm (472")*

*) ungesägte Kanten, gesägte Kanten max. Länge 6.500 mm (256")

TRITTBLECHE



Aktuell:
 Dicke: 1,0 - 12,7 mm (0,04"-0,5")
 Breite: 800 mm - 1.650 mm (32"-65")
 max. Bandgewicht: ca. 10 Tonnen



Künftig zusätzlich:
 Dicke: 3,0 - 6,35 mm (0,12"-0,25")
 Breite: 1.650 mm - 2.100 mm (65"-83")
 max. Bandgewicht: ca. 15 Tonnen