



Messerscharf:
Dünner Stahl wird
schmal geschnit-
ten – 600 Meter
pro Minute.

Hauchfeines von der Rolle

BWS walzt Edelstahl von höchster Güte – manche Lieferungen sind so dünn wie Alufolie und dennoch extrem fest

Letmathe. Wie übergroßes Lametta läuft der glänzende Edelstahl in feinen Strängen aus der Spaltanlage, hauchdünn, fein geschnitten – aber viel zu schade, um ihn in einen Baum zu hängen. Das Material, das bei Boecker-Wender-Stahl (BWS) in Hohenlimburg gewalzt und in Letmathe konfektioniert wird, ist für ganz anderes bestimmt.

Es steckt als winziges Federplättchen in den

goldfarbenen Chips auf Scheckkarten, als eine dünne Folie in DVD-Playern, in Miniatur-Kugellagergehäusen und Herzschrittmachern oder als Abschirmungsfolie im Handy. Das Familienunternehmen mit Tradition, gegründet 1810, ist darauf spezialisiert, Stahl von höchster Güte hauchdünn zu walzen.

Bis 0,03 Millimeter geht es runter. „Das ist so dünn wie eine Alufolie, aber ex-

trem fest“, erklärte Geschäftsführer Stefan Schöber den Mitgliedern des Arbeitskreises Schule Wirtschaft, die er durch das Werk in Letmathe führte. Und er zeigte ihnen, dass das Band dann doch auch mal hängen darf.

Durchhänger in der Schlingengrube

Denn das Stahlblech, das aus dem Hohenlimburger Walzwerk kommt



Versandfertig:
Von 200-Gramm-Einzelstücken bis zum 8-Tonnen-Coil – all das liefert das Unternehmen.

Endstation: Nach dem Spalten wird das geschnittene Band präzise aufgewickelt.

ber seinen Gästen vor den mächtigen Coils im Werk: „Wir sind halt ein Service-Walzwerk.“

Stahlband von glänzend glatt bis möglichst rau, verschiedene Kantenbehandlungen von rund bis abgeschrägt, die Lieferung von Einzelstücken mit einem Gewicht von 200 Gramm

bis hin zu 8 Tonnen schweren Coils: Alles kein Problem, so Schober. „Wir können auch nur zwei Millimeter breite Streifen schneiden. Dafür brauchen wir richtig gute Leute.“

Für den zukunftssträchtigen Werkstoff Stahl

möchten der Geschäftsführer und sein Ausbildungsleiter Andreas Müller deshalb möglichst viele Jugendliche begeistern, um aus ihnen gut ausge-

2

Millimeter breite Streifen – selbst Mini-Maße sind kein Problem

bildete Nachwuchskräfte zu machen.

Drei bis sechs Azubis stoßen in jedem Jahr neu zur 180-köpfigen Belegschaft. Ausgebildet werden Industrie- und Informatikkaufleute, Industrie- und Verfahrensmechani-

ker, Werkstoffprüfer sowie Maschinen- und Anlagenführer. Schulnoten allein seien nicht das Kriterium für eine Ausbildung bei BWS, sagt Müller. Mit Werkunterricht und ausbildungsbegleitenden Hilfen könnten Schwächen ausgeglichen werden. Auf Motivation und Zuverlässigkeit komme es an.

So wie bei Sascha Kamppling. Der ehemalige Hauptschüler erkannte beim Arbeitskreisbesuch einen Lehrer wieder und berichtete ihm von seiner erfolgreichen Laufbahn als Verfahrensmechaniker. Der Lehrer urteilte spontan: „Er hat sich super gemacht.“

HILDEGARD GOOR-SCHOTTEN

und in Letmathe an den Spaltanlagen gespalten wird, hat über die gesamte Breite feinste Dicken-schwankungen im My-Bereich. In schmale Streifen geschnitten, wickeln sich die Ringe unterschiedlich auf. Um die feinen Abweichungen auszugleichen, hängt es zunächst mal durch – in einer 15 Meter tiefen Schlingengrube.

Das ist nur eine der Besonderheiten, die das Unternehmen BWS und das dort gefertigte Feder-, Präzis- und Serviceband auszeichnen. „Wir können viele Kundenwünsche erfüllen“, erläuterte Scho-



Einblicke:
BWS-Geschäftsführer Stefan Schober (links) führte den Arbeitskreis Schule Wirtschaft durchs Service-Walzwerk.