

Reining Heisskühlung Heißer Sommer

Am 26. Juni um 14 Uhr war es soweit: Knapp eine Woche vor dem Vertragstermin verlässt die erste Produktionsbramme den neuen Hubbalkenofen 6 (HBO 6) im Warmwalzwerk III der Salzgitter Flachstahl GmbH. Mitverantwortlich, dass der Terminplan noch unterboten werden konnte, war die Mülheimer Oschatz-Tochter Reining Heisskühlung: Als Konsortialpartner des Ofenbauers Tenova Italimpianti war Reining federführend verantwortlich für die Planung und den Bau der Heißkühlanlage, welche von den Ingenieuren als Verdampfungskühlung konzipiert wurde. Nach der Kalt- und Warminbetriebnahme der Heißkühlanlage im Juni gehen die Arbeiten für Reining beim Kunden in Salzgitter weiter, denn nur rund 300 Meter vom HBO 6 entfernt, errichten die Mülheimer als Generalunternehmer im Direktauftrag von Salzgitter gerade die neue Abgaswärmenutzungsanlage AWN 2. Herzstück dieser Anlage ist ein Rauchrohrkessel, welcher die bis zu 720 °C heißen Abgase aus den Erwärmungsöfen auf ca. 250 °C abkühlt.

Dieser Kessel hat ein Transportgewicht von ca. 80 t bei einem Durchmesser von rund 4 Metern. Die Gesamtlänge des Kessels beträgt rund 12 Meter, seine maximale Dampfleistung 38 t/h. Diese Anlage soll im September betriebsbereit sein. „Insgesamt haben wir bei Reining einen heißen Sommer“, berichtet der Technische Leiter, Matthias Harde. „Allein im Juli haben wir das Gleitschienensystem am Stoßofen 2 bei der Ilsenburger Grobblech GmbH umgebaut und verstärkt, die beiden Stoßöfen für die SSAB am Standort im schwedischen Oxelösund modernisiert, die Gelenkschengruppen an der schweren Trägerstraße der Peiner Träger GmbH ausgetauscht sowie die Montage der Großkomponenten für die AWN 2 in Salzgitter vorgenommen. Hinzu kamen die Restarbeiten und die Vorbereitung für die Leistungsnachweise am HBO 6.“