

# Wenn der Zieher mit der Zange arbeitet

Bei den Metallwerken Renner in Ahlen wird Metall im über 460 Grad heißen Zink gegen Korrosion geschützt. Der Traditionsbetrieb gilt als Spezialist.

Es riecht einen gerade wahrnehmbaren Hauch faulig; durch das Kribbeln an den Schleimhäuten merkt die Nase eher etwas, als dass sie einen konkreten Geruch definieren könnte. „Vorsicht Säure“ steht auf dem Schild an der Wand. Salzsäure. Die 15-prozentig verdünnte Lösung macht ein Ende mit allem, was stört – und den Anfang eines alten, aktuell wieder stark gefragten Korrosionsschutzverfahrens. Bei den Metallwerken Renner in Ahlen wird nass-verzinkt

**N**ass heißt in diesem Fall flüssig, und das wird Zink bei 419,5 Grad Celsius. Verzinkt wird dann bei 465 Grad.

Am Anfang steht also der Beizer, der Metallenes zwischen etwa 30 Minuten bis zwei Stunden in die Säure taucht – beizt eben. Dieses Bad soll nur eins leisten: Rost und Schmutz entfernen, entfetten. Nach der Beize, zählt Jürgen Henke auf, geht das „Schwarzblech“ auf den weiteren Weg in die Verzinkerei am Ahleiner Ostberg, die ein bisschen nach Alchemistenküche aussieht: Die Farbe an den Wänden ist verwittert. Die von dem Kessel abstrahlende Hitze macht die Raumluft im Spätherbst angenehm warm. Und im Sommer manchmal unerträglich heiß. „Auch wenn wir die Dachfenster öffnen und alle Ventilatoren laufen. Wer hier arbeitet“, wirft der Geschäftsführer des Familienunternehmens ein, „der braucht sonst keinen Sport.“

Auch weil alles hier Handarbeit ist. Aus der Beize geht's zum Einlassen ins Zinkbad, im Bereich mit Fluxschicht. Hier findet eine weitere kurze, heftige Beizung statt. „Ohne Fluxmittel würde die chemische Reaktion zwischen den Metallen nicht richtig funktionieren.“ Der Mann, der hier die Hände im Spiel hat, heißt Einlasser. Durch Ammoniumchlorid wird das Produkt – sei es ein Eimer, ein alter Treckertank, eine Stahlfelge oder ein hochwertiger Abfallbehälter – ins flüssige Zink getaucht. Nun übernehmen die Zieher und Abstreifer. Alle bedienen sich dabei spezieller, lang geformter Zangen, die im Haus selbst hergestellt werden. Henke: „Aufgrund des großen Produktportfolios benötigen wir die verschiedenen Zangenformen und -größen. Jedes Produkt wird anders angepackt.“

Nach dem Tauchvorgang im Zink muss das veredelte Produkt noch am Kesselrand vom Zieher mit der Zange gedreht werden, damit möglichst keine Tropfen und Schlieren entstehen. Und falls doch:



Von Hand wird das Metallteil im kleinen Becken mit speziellen Zangen angepackt und mit Zink überzogen.

Fotos: Jörg Pastoor



Heiß: Ab 465 Grad wird verzinkt.

Sobald die verzinkte Ware aus dem 93 Grad heißen Abschreckungsbad kommt, wird bei Bedarf noch per Feile nachgearbeitet.

Sechs bis sieben Leute stehen pro Schicht ihren Mann in dieser Abteilung; demnächst im Dreischichtbetrieb. Der Job ist hart und einer für Spezialisten. Genau das macht für viele den Reiz aus. Jürgen Henke hat keine große Fluktuation. Er würde einen seiner ganz langjährigen Mitarbeiter am liebsten gar nicht gehen lassen. „Er geht leider in Rente.“ Leider? „Er ist ein Top-Mann. Der weiß alles.“ Hier am Kessel gehe es um reine Gruppenarbeit. „Da muss jedes Rädchen lau-

fen“, meint Henke beim Blick auf das heiße Zink, von dessen Oberfläche der Abstreifer fortlaufend mit einem langgezogenen Blechrechen die Haut wie auf einem Kakao entfernt.

Auch wenn der zinktypische Glanz ein paar Monate nach dem Beschichtungsvorgang unter der milchigen Oxidschicht verschwindet: verzinkt, das heißt lange haltbar. Es kommt vor, dass der Chef, der das Werk der Familie von klein auf kennt, immer wieder einmal „alte Bekannte“ bei den Lohnverzinkungsaufträgen hat: „Dann lässt jemand seine 50 Jahre alte Wanne noch einmal verzinken.“

Die Dimensionen haben aber ihre Grenzen. Der Kessel misst zweieinhalb mal einen Meter und ist eineinhalb Meter tief. Aber der Aufwand für ein größeres Becken mit mehr Zink und höherem Strombedarf für die Schmelze lohnt nicht. Die Nachfrage für die selbst hergestellten Produkte und im Lohnverzinkungsbereich ist aber auch so profitabel. Wer es noch haltbarer, vor allem bunter haben will, dem bietet der Traditionsbetrieb noch eine zusätzliche Pulverbeschichtung an.

Jörg Pastoor

## „Wir haben unsere Nische“

Drei Fragen an Dipl.-Ing Jürgen Henke

**D**rei Fragen an Jürgen Henke, Geschäftsführer Metallwerke Renner

**Sie suchen Personal. Warum haben Sie so viel zu tun?**

Henke: Wir haben unsere spezielle Marktnische. Zum Beispiel stellen wir eine Kanne für Bitumenguss im Straßenbau her. Jetzt haben wir gerade einen Spezialauftrag für verzinkte Werkzeugkisten, sogenannte Schäferkästen, und gehen deshalb zum Drei-Schicht-Betrieb über.



**An einem 470 Grad heißen Kessel mit Zink stehen – das ist schwere Arbeit, oder?**

Henke: Ja. Aber wer das gern macht, der bleibt auch dabei. Die Männer sind zufrieden. Und sie haben laut unserer Statistik auch am längsten etwas von der Rente.

**Finden Sie genug Nachwuchs?**

Henke: Ja. Dies hängt auch mit unserer Systematik zusammen, dass wir sehr viel mit Schulen und diversen Organisationen (wie z.B. SBH, bfw, KHW) kooperieren und Lernpartnerschaften aufgebaut haben. Wir haben kein Fachkräfteproblem. Wir bilden auch im Verbund aus. jp

### METALLWERKE RENNER

1923 gründet Josef Renner den Betrieb am Ostberg, direkt am Ahleiner Güterbahnhof gelegen. Anfangs fertigt die Firma verzinnete und verzinkte Haushalts-Blechwaren. Später kommen Fütterungsanlagen für Geflügel und Stalleinrichtungen für die Vieh- und Pferdehaltung dazu. 1989 erweitert sich das Unternehmen erheblich, mittlerweile werden auch Tiefbauprodukte wie Schmutzfänger und Kanalkörbe hergestellt. 1998 feiert das reine Familienunternehmen sein 75-jähriges Bestehen. Heute sind Abfallbehälter, Mülleimer, Ascher (auch in Zigarettenform) für die professionelle Abfallentsorgung die Hauptprodukte. Die Entsorgungsprodukte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Jürgen Henke ist alleiniger Geschäftsführer.

Renner setzt auf Kooperation mit örtlichen Schulen, engagiert sich stark in der Integration von Mitarbeitern mit Migrationsgeschichte. Aktuell zählt die Belegschaft 50 Beschäftigte. jp



Behälter wie diese warten bei Renner auf das heiße Bad. Danach sind sie dauerhaft geschützt.