

VOR ORT

Welt am Draht

Aurubis zieht das Kupfer in die Länge

Foto: Morten Strauch

Werbetricks der Neonazis

Die Wanderausstellung »Gemeinsam gegen Rechtsextremismus« informiert über die Erscheinungsformen der rechten Szene.

Norske Skog halbiert Kapazität

Der Walsumer Papierhersteller leidet auch unter Energiepreisen.

Pharma-Betriebsräte beim Minister

Nils Schmid will Forschungsausgaben staatlich fördern.



Das rote Gold

WIEDERVERWERTUNG wird bei Aurubis ganz großgeschrieben. Schließlich ist die Firma mit dem fast 150 Jahre alten Standort in Hamburg der größte Kupfer-Recycler weltweit.

Die Coils müssen gut aussehen«, sagt Mario Harzdorf und schneidet den acht Millimeter dicken Kupferdraht ab, den die Haspel gerade zu einer großen Rolle aufgewickelt hat. Er umkreist sie, schaut nach Schäden, steckt das Ende fest und kontrolliert das Gewicht. Dann tackert er eine Wiegefahne drauf. Ein paar Meter weiter wird das fünf Tonnen schwere Coil gebündelt und

in Plastikfolie eingeschweißt. »Man muss ein gutes Auge haben«, sagt der Industriemechaniker, der hier vor 20 Jahren gelernt hat. »Was aus der Drahtanlage rausgeht, verlässt ja das Werk.«

Gießwalzdraht und Stranggussformate sind die Endprodukte der Kupferherstellung im Hamburger Aurubis-Werk. Sie werden zu Blechen, Folien oder Rohren für die Industrie weiterverarbeitet. Oder

in Kabelwerken zu dünneren Drähten gezogen. Eines Tages landen sie vielleicht wieder hier – als Schrott, der neu in den Prozess eingespeist wird.

Aurubis ist der größte Wiederverwerter von Kupferschrott weltweit. Glänzend lagert Gebrauchtes auf dem südlichen Werksgelände der fast 150 Jahre alten Kupferhütte in Hamburg. Hier wird Schrott im Konverter der Schmelze aus Kupferkonzent-

rat hinzugefügt. Bei 1240 Grad Celsius geht das Gemisch dann in den Anodenofen und wird vom restlichen Schwefel und Sauerstoff getrennt. Am Anodengießrad wird die glühende Masse über Mulden in 24 Formen gegossen, 395 Kilo pro Form. Gießere passen auf, dass sich an den Mulden keine Bärte bilden. »Die Anoden müssen sauber sein«, erklärt ihr Vorarbeiter Bayram Bozkurt und stößt ein Stück



2



3

1 | SCHÄDEN IM BLICK
Mario Harzdorf überprüft das Coil aus Kupferdraht auf Schäden und Schönheit.

2 | STÖRUNGEN IM OHR
Birol Senol hört Störungen am Geräusch der Maschinen und steuert dagegen.

3 | GEFAHR IM HERZEN
Magnetfelder in der Elektrolyse irritieren Handys und Herzschrittmacher.

Fotos: Morten Strauch (3), privat

wächst«, erklärt der gelernte Elektriker. »Sonst könnten wir die Kupferplatten am Ende nicht von den Blechen trennen. Es ist ein ewiger Kreislauf.«

Ein Teil der Kathoden wird zur Drahtanlage gefahren und wieder eingeschmolzen. Über ein Gießrad mit einem Durchmesser von 3,60 Meter und 13 aufeinanderfolgenden Walzen wird das »rote Gold« zu acht bis 20 Millimeter dünnem Draht gezogen und an der Haspel zu Coils aufgewickelt. Andere Kathoden werden in der Stranggussanlage zu Rund- und Vierkantbarren für die Halbzeug- und Rohrindustrie gegossen.

Birol Senol arbeitet schon seit 27 Jahren im Konzern. »Störungen höre ich kommen«, sagt er, »als alter Fuchs weiß man, wie sich die Maschinen anhören müssen.« Störungen zu beseitigen ist sein Job. »Es ist jeden Tag anders«, berichtet er, »das macht mir Spaß.« Etwas davon hat er vor fünf Jahren den Kollegen im bulgarischen Werk vermittelt, als dort eine neue Elektrolyse gebaut wurde.

Das Werk in Bulgarien wurde 2008 mit der belgischen Kupferhütte Cumerio gekauft. Danach gab sich der Konzern den Namen Aurubis, »rotes Gold«. Mittlerweile gehören weltweit 6400 Beschäftigte dazu, 2300 von ihnen arbeiten in Hamburg. Dort ist auch die Konzernzentrale.

»Für den Produktionsstandort Hamburg haben sich daraus einige Veränderungen ergeben«, erklärt der stellvertretende Werkleiter Alexander Khoury. Um den Anforderungen in einem wachsenden Konzern gerecht zu werden und langfristig erfolgreich zu sein, hat die Werkleitung da-

her einen Organisationsentwicklungsprozess mit dem Titel »Aurubis Hamburg – mein Werk« gestartet. Dabei geht es um die Verbesserung von Zusammenarbeit und Kommunikation zwischen den Standortfunktionen, auch unter dem Blickwinkel der Wertschätzung.

Für die Belegschaft in Hamburg bedeutet die Erweiterung des Konzerns jedoch auch Verunsicherung. »Jetzt sind wir nicht mehr Zentrale, sondern eines der Werke, in dem zufällig auch die Zentrale sitzt«, bedauert die stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Renate Hold. »Damit ein neues »Wir-Gefühl« entstehen kann, müssen Verantwortliche ihre Rollen einnehmen und Vertrauen schaffen.« Ihr wichtigstes Thema sei die Demografie, erklärt die Betriebsrätin, die sich auch im neuen Eurobetriebsrat engagiert. Der will für den Konzern Standards festlegen. »Es genügt ja nicht, dass nur die Gesetze eingehalten werden«, findet Renate Hold.

Sigrid Thomsen

Schlacke von der heißen Platte. »Sonst gibt es in der Elektrolyse einen Kurzschluss.«

In der Elektrolysehalle hebt ein Kran die Anodenplatten an ihren »Ohren«, zwei Bügeln am oberen Ende, in die Bäder. 1080 Elektrolysebäder

braucht einen stabilen Kreislauf. Kathoden werden alle sieben Tage ausgewechselt, dann ist auf den Edelstahlplatten im Bad 99,99 Prozent reines Kupfer »gewachsen«. Birol Senol steht am Steuerpult und kontrolliert, dass die



»Uns bewegt die demografische Entwicklung. Die Unternehmen müssen jetzt ihre eigenen Mitarbeiter fördern.«

Renate Hold
Stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Aurubis

stehen in der Halle, jeweils mit 63 Anoden und 64 Kathoden bestückt. Es ist heiß und feucht. Wer die Platten von den Rändern aus gerade rückt oder die Bäder reinigt,

Kathoden sauber vom Mutterblech getrennt und die Bleche für das nächste Bad präpariert werden. »An den Kanten kommt Wachs drauf, damit dort kein Kupfer an-

DAS UNTERNEHMEN

Die Kupferhütte wurde 1866 als Aktiengesellschaft »Norddeutsche Affinerie« gegründet. Seit 2009 heißt der Konzern Aurubis. Die Salzgitter AG hält ein Viertel der Anteile. Aurubis beschäftigt etwa 6400 Mitarbeiter, verfügt über Produktionsstandorte in Europa und den USA und ein Vertriebssystem für Kupferprodukte in Europa, Asien und Nordamerika. Pro Jahr werden etwa 1,1 Millionen Tonnen Kupferkathoden hergestellt. Im Geschäftsjahr 2012/13 betrug der operative Vorsteuergewinn 111 Millionen Euro.