

## Medieninformation

### **Investition in die Zukunft: WSK schmiedet künftig mit niedrigeren Emissionen und höherer Effizienz**

Die Wildauer Schmiede- und Kurbelwellentechnik GmbH (WSK) investiert insgesamt rund 2,5 Millionen Euro in zwei neue Erwärmungsöfen sowie in eine moderne Chargieranlage. Eingebettet in ein mehrjähriges Transformationsprogramm in Richtung Klimaneutralität, reduziert das Unternehmen durch Energieeinsparungen nicht nur den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck seiner Produkte, sondern erhöht damit auch die Produktivität.

**Wildau, 18. August 2023.** WSK schmiedet an seiner Zukunft: Mit einer modernen Thermoprozessanlage will das Unternehmen aus dem brandenburgischen Wildau das Zusammenspiel zwischen Erwärmungsöfen, Chargieranlage und Schmiedehammerlinie perfektionieren. Durch die Investition in die drei Anlagenkomponenten strebt das zur GMH Gruppe gehörende Unternehmen eine deutliche Steigerung der Produktivität und Qualität an. WSK ist bereits heute eines der wenigen Unternehmen in Europa, das über einen 630 Kilojoule-Schmiedehammer verfügt und damit große Bauteile für den Maschinen- und Anlagenbau, für die Bahntechnik, künftig aber auch für neue Anwendungen wie industrielle Wärmepumpen fertigen könnte.

Die Installation der neuen Anlage ist Teil eines großen Transformationsprozesses bei WSK, mit dem das Wildauer Unternehmen seine Marktposition in ökologischer Hinsicht nachhaltig verbessern möchte. Beispielhaft hierfür ist etwa die angestrebte Senkung der CO<sub>2</sub>-Emissionen gegenüber dem Stand von 2019 um 50 Prozent auf rund 0,65 Tonnen pro gelieferter Tonne Stahl bis zum Jahr 2030. Eine Einsparung von mehr als 7 Prozent wurde in den vergangenen Jahren bereits realisiert.

Der größte Hebel ist dabei die Reduzierung von etwa einem Drittel des gesamten Energiebedarfs – hauptsächlich Gas und Strom, aber auch Fernwärme. Mit einer ganzen Reihe von Maßnahmen, deren Effekte teils erst in kommenden Jahren voll zum Tragen kommen werden, möchte WSK bis 2030 dieses ehrgeizige Ziel erreichen. Das reicht vom Umstieg auf energiesparende LED-Leuchten und perspektivisch einem Anteil von bis zu 35 Prozent grünem Strom über die effizientere Versorgung mit Druckluft bis hin zur Nutzung der Abwärme für das Heizen und zum Einsatz von Wasserstoff statt Erdgas in den Erwärmungsöfen.

*„Dieses Maßnahmenpaket soll WSK auf Wachstumskurs bringen und zukunftssicher machen: Mit einem Produktportfolio, das in Europa nur wenige Unternehmen liefern können, mit energiesparenden und effizienten Prozessen und mit einem klaren Bekenntnis zur Sicherung bestehender und perspektivisch auch zur Schaffung neuer Arbeitsplätze in der Region“,* sagt Dr. David Biere, Kaufmännischer Leiter und stellvertretender Werksleiter der Wildauer Schmiede- und Kurbelwellentechnik GmbH.

### **Erdgaseinsparungen in Höhe des Jahresverbrauchs von 150 Durchschnittshaushalten**

Im Produktionsprozess bei WSK erwärmen bislang drei alte Öfen die Stahlblöcke, bevor diese einzeln vom Greifer der bestehenden Chargieranlage glühend aus dem Ofen gezogen und zum Schmieden unter einen der Schmiedehammer gelegt wurden. Dieses Aufwärmen

übernehmen in Zukunft die zwei neuen, deutlich effizienteren Öfen. Sie sind zudem für den Betrieb mit Wasserstoff vorbereitet, der beim Befeuern der Öfen langfristig an die Stelle von Erdgas treten kann. Mittelfristig könnte Wasserstoff bereits als Beimischung im Erwärmungsprozess eingesetzt werden.

Zwei Schritte in der Vorbereitung des Schmiedevorgangs können zudem jetzt parallel stattfinden: das Vorschmieden und das Hobeln des Schmiedestücks. Dadurch reduzieren sich Wartezeiten vor dem Einbringen in den Hammer – und auch das Nacherwärmen für den eigentlichen Schmiedevorgang fällt weg. Unter Beibehaltung des aktuellen Produktionsmix kann WSK so pro Jahr etwa 7 Prozent an Erdgas gegenüber dem Jahr 2019 einsparen. Das entspricht in etwa dem Jahresverbrauch an Gas von rund 150 durchschnittlich großen Wohnungen in Deutschland. Durch das gute Zusammenwirken der einzelnen Anlagenkomponenten und der dadurch verbesserten Energieeffizienz wird die CO<sub>2</sub>-Bilanz der Produkte aus Wildau noch einmal deutlich reduziert.

Im Vergleich zur bestehenden Chargieranlage bietet das neue Aggregat deutlich bessere Funktionsmöglichkeiten. So kann der zu schmiedende Block nicht nur gegriffen und in den Ofen eingebracht oder herausgezogen werden, sondern darüber hinaus auch noch gedreht und jeweils passend unter einen Schmiedehammer gelegt werden. So lassen sich die beiden Öfen deutlich schneller und auch präziser anfahren. Dadurch wiederum wird der H63-Schmiedehammer mit mehr Material versorgt und kann höhere Stückzahlen verarbeiten.

Bereits Anfang des kommenden Jahres sollen die zwei neuen Öfen die Arbeit aufnehmen, im Sommer 2024 soll dann die neue Chargieranlage in den Regelbetrieb gehen.

### **Wildauer Schmiede- und Kurbelwellentechnik GmbH**

Die Wildauer Schmiede- und Kurbelwellentechnik GmbH aus Wildau/Brandenburg produziert große Gesenkschmiedeteile und einbaufertige Kurbelwellen. Das Unternehmen der GMH Gruppe bietet Sicherheitsbauteile und weitere Produkte aus niedrig- bis hochlegierten Stahlwerkstoffen, die zu großen Teilen intern bezogen werden und dadurch eine CO<sub>2</sub>-arme Bilanz aufweisen. Das breite Produktportfolio umfasst u. a. Pleuelstangen und Kurbelwellen für Großmotoren sowie Produkte für die Bahntechnik, den Maschinen- und Anlagenbau, die Lebensmittelindustrie und weitere Industriezweige. Den hohen Qualitätsstandard, der für den jahrzehntelangen Einsatz der Komponenten erforderlich ist, bestätigen namhafte Kunden weltweit seit vielen Jahren.

### **Über die GMH Gruppe**

Die GMH Gruppe ist ein Komplettanbieter von Stahl als Vormaterial, erschmolzen aus Schrott, bis hin zu montagefertigen Komponenten. Sie ist eines der größten in Privatbesitz befindlichen metallverarbeitenden Unternehmen Europas. Zur Gruppe gehören 15 mittelständische Produktionsunternehmen der Stahl-, Schmiede- und Gussindustrie, die in mehr als 50 Ländern vertreten sind. Mit rund 6.000 Mitarbeitern erwirtschaftete die GMH Gruppe im Jahr 2021 einen Jahresumsatz von rund zwei Milliarden Euro.

Die GMH Gruppe ist ein Vorreiter in der nachhaltigen Stahlproduktion und wurde in den "Verband der Klimaschutzunternehmen" aufgenommen. Basierend auf dem Recycling von Metallschrott produziert das Unternehmen grünen Stahl und leistet damit einen wichtigen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft. Der Einsatz von Elektrolichtbogenöfen an vier Standorten reduziert die CO<sub>2</sub>-Emissionen um das Fünffache im Vergleich zu herkömmlichen Hochöfen. Dadurch verringert sich auch der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck der von GMH belieferten Kunden.

Zu diesen zählen weltweit Unternehmen aus der Automobilindustrie, dem Maschinen- und Anlagenbau, der Bahntechnik, der Energieerzeugung, der Transportlogistik sowie aus den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Landwirtschaft und Baumaschinen.

Die GMH Gruppe hat sich zum Ziel gesetzt, bis 2039 vollständig klimaneutral zu sein.



Für Rückfragen:

**GMH Gruppe**

**Martina Wülfrath**, Messen & Kommunikation WSK, Tel. +49 2331 128-300,  
[martina.wuelfrath@gmh-gruppe.de](mailto:martina.wuelfrath@gmh-gruppe.de)

**bmb-consult – PR-Agentur GMH Gruppe**

**Holger Neumann**, Senior Account Manager, Tel. +49 89 8950159-11,  
[h.neumann@bmb-consult.com](mailto:h.neumann@bmb-consult.com)