



## Medieninformation

### Erste induktive Einzelstabvergütung bei GMH sichert Zugang zur Windkraftbranche

Georgsmarienhütte startet die erste induktive Einzelstabvergütungsanlage (EVA) im Regelbetrieb und geht bereits in die Planung für eine zweite EVA. Durch die zweistellige, vom Bund geförderte Millionen-Investition erschließt die GMH Gruppe neue Märkte und schreitet voran in Richtung Klimaneutralität.

**Osnabrück/Georgsmarienhütte, 28. Februar 2024.** Stabstahl besonderer Güte aus Georgsmarienhütte kann künftig auch in der Windkraftbranche und verstärkt im Maschinenbau eingesetzt werden. Mit Inbetriebnahme der induktiven Einzelstabvergütungsanlage (EVA) erfüllen die Produkte des Werks Georgsmarienhütte, größter Produktionsstandort der GMH Gruppe, künftig noch höhere Festigkeits- und Zähigkeitsnormen in der Stahlherstellung.

Gefördert durch:



Bundesministerium  
für Wirtschaft  
und Klimaschutz

aufgrund eines Beschlusses  
des Deutschen Bundestages



Finanziert von der  
Europäischen Union  
NextGenerationEU

Das Unternehmen investiert rund 21,5 Millionen Euro für die Einzelvergütung der Stahlstäbe und hat dafür aus dem Förderprogramm „Dekarbonisierung in der Industrie“ des Bundeswirtschaftsministeriums und der EU eine Förderung von 880.000 Euro erhalten. Anders als beim bisherigen Stahlvergütungsprozess bei GMH läuft EVA voll-automatisiert. Seither mussten einzelne Stahlstäbe direkt nach dem Erwärmen teilweise manuell

nachbearbeitet werden – dieser arbeitsintensive und risikobehaftete Richtprozess fällt nun weg. Die Effizienz der Produktion und die Arbeitssicherheit nehmen zu, bei gleichzeitig nochmaliger Steigerung der Qualitätseigenschaften des GMH-Stahls.

Dipl.-Ingenieur Volker Glane, Leiter Technologie-Wärmebehandlung und Prüftechnik bei der Georgsmarienhütte GmbH, erläutert die Arbeitsweise der EVA: *„Die induktive Einzelstabvergütung in der 40 Meter langen Anlage läuft voll automatisiert. Das heißt, jeder einzelne Stab wird durch eine Induktionsspule geführt, dabei zunächst auf rund 900 Grad erhitzt, dann mit Wasserdruck abgebraust und erkaltet. Danach wird das Material noch einmal in derselben Maschine auf 650 Grad aufgeheizt, um entsprechende Festigkeits- und Zähigkeitsmerkmale zu erreichen.“*

### GMH garantiert niedrigen PCF-Wert beim Bau von Windrädern

Das Besondere an Anlagen dieser Art ist vor allem der Betrieb durch Strom. Die EVA ist so konzipiert, dass sie mit bis zu 100 Prozent Ökostrom laufen wird. Der Product Carbon Footprint (PCF) der in Georgsmarienhütte hergestellten Komponenten, und auch der Endprodukte, in denen sie verbaut werden, wird dadurch deutlich reduziert. Allein durch dieses Projekt und den damit verbundenen Umstieg in der Wärmebehandlung des Stahls von Erdgas auf (Öko-)Strom können mehr als 10.000 Tonnen CO<sub>2</sub> in den nächsten zehn Jahren eingespart werden. Gerade für die Windkraftbranche ist es ein wichtiges Signal, dass sie auch in der Lieferkette beim Bau der Windparks besonders PCF-arm agieren können. Der Start der EVA ist zudem ein weiterer, entscheidender Schritt auf dem Weg zur Dekarbonisierung der GMH Gruppe.



# GMH GRUPPE

Rund 17.000 Tonnen Stahl pro Jahr können von einer Einzelvergütungsanlage bei GMH bearbeitet werden. Während die mit dem heutigen Tag in den Regelbetrieb überführte EVA auf die Bearbeitung von Stäben kleinerer Durchmesser von 20 bis 60 mm ausgelegt ist, soll eine zweite EVA gleicher Bauart für Stabstahl von 35 bis 100 mm installiert werden. Die Planungen dazu laufen. Beide Anlagen sollen bis Ende 2026 eine Gesamtkapazität von 35.000 Tonnen Stahl auf Strombasis vergüten können, das entspricht einem Anteil von ca. fünf Prozent an der Gesamtstahlproduktion eines Jahres im Werk Georgsmarienhütte. Diese ermöglichen die Fertigung hoch strapazierfähiger Schlüsselteile, beispielsweise Schrauben und Verbindungselemente für Windkraftanlagen, für Förderanlagen in Industrieanwendungen sowie Lenkstangen für alle Automobilsegmente.

Dr. Alexander Becker, CEO der GMH Gruppe, kommentiert: *Mit der Einzelstabvergütung schaffen wir die Basis für die Erschließung neuer Märkte. Neben der Automobilindustrie, die unsere verschiedenen Stahlqualitäten in praktisch jeder Marke und Baureihe einsetzt, hat sich vor allem in der Windkraftbranche der Bedarf an strapazierfähigen Stahlgütern erhöht. Erste Komponenten aus der GMH Gruppe werden bereits geliefert. Als nachhaltig und CO<sub>2</sub>-arm produzierender Partner dieser Schlüsselindustrie für die grüne Transformation in Deutschland freuen wir uns, in Zukunft auch durch die direkte Teilhabe am Ausbau der Windkraft zur weiteren Reduzierung des ökologischen Fußabdrucks unserer Wirtschaft beitragen zu können.*

### **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 20 mittelständische Produktionsunternehmen der Stahl-, Schmiede- und Gussindustrie, die in mehr als 50 Ländern vertreten sind. Mit rund 6.000 Mitarbeitern erwirtschaftet die GMH Gruppe 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.

### **Über Georgsmarienhütte**

Die Georgsmarienhütte GmbH aus Georgsmarienhütte in Niedersachsen zählt zu den führenden europäischen Anbietern für Rohstahl, Stabstahl und Blankstahl aus Qualitäts- und Edelbaustählen. Darüber hinaus werden angearbeitete und teils einbaufertige Komponenten gefertigt. Bereits heute zählt die Georgsmarienhütte zu den klimafreundlichsten Stahlunternehmen Deutschlands. Mit ihrer vergleichsweise CO<sub>2</sub>-armen Wertschöpfungskette, bei der Schrott im Elektrolichtbogenofen eingeschmolzen und zu neuem Stahl recycelt wird, leistet sie einen wichtigen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und ist Vorreiter bei der nachhaltigen Stahlproduktion. Die von Georgsmarienhütte angewandte Methodik für die Berechnung des Product Carbon Footprint (PCF) wurde von TÜV SÜD validiert und findet ab jetzt für mehr als tausend Stahlvarianten Anwendung.

Neben der Automobilindustrie und ihren Zulieferern werden Kunden insbesondere im Maschinen- und Anlagenbau sowie der Energiewirtschaft bedient. Stahl aus Georgsmarienhütte wird überall dort eingesetzt, wo die Belastung am größten ist, wo Kraft erzeugt oder übertragen wird und wo es auf sicheren und verschleißfesten Betrieb ankommt. Weitere Informationen auf [www.gmh.de](http://www.gmh.de).



**GMH GRUPPE**

**Für Rückfragen:**

**Georgsmarienhütte GmbH**

Luciana Filizzola, Director Sustainability and Communications, +49 160 95222954,  
[Luciana.Filizzola@gmh-gruppe.de](mailto:Luciana.Filizzola@gmh-gruppe.de)

**bmb-consult – PR-Agency for GMH Gruppe**

Simone Boehringer, Senior Editor & Senior Account Manager, +49 175 2949662,  
[s.boehringer@bmb-consult.com](mailto:s.boehringer@bmb-consult.com)