

Werkführung bei Wienerberger – Ziegel

Am Mittwoch den 17.10 2012 war der vereinbarte Besuchstag um zu erfahren was man aus Lehm herstellen kann.

Vorm Eingang in die Fertigung empfing uns Herr Ing. Rühl und gab uns einen kurzen Überblick über die Geschichte und Produktion der Ziegel.

Die Geschichte des Ziegels ist bereits so alt wie die Menschheit selbst. Der Baustoff Ziegel hat sich über Jahrtausende bewährt. Bereits in Ägypten und Mesopotanien wurden 4.000 Jahre v. Chr. Ziegel gebrannt. Zu der Zeit wurden sie auch als Baustoffe für Schutzwälle und Paläste verwendet. Durch die Feldzüge der Römer wurde die Ziegelbauweise in ganz Europa verbreitet.

Im Werk Hennersdorf werden durchgehend in 3 Schichten Ziegel hergestellt. Die Jahresproduktion aller Ziegelarten liegt bei ca. 105 Mio. Ziegeln. Nach Schätzungen gibt es noch genug Rohstoff für 80 Jahre. Die Nachfragespitzen werden durch Zulieferungen aus anderen Werken abgedeckt.

Nach dem Anlegen der Sicherheitswesten begann die Werksführung beim Außenbereich wo Schürfkulis Ton abtragen und es zur Zwischenhalde bringen, wo das Material ca. 14 Tage gelagert wird. Wegen der vergangenen Regentage war eine Besichtigung der Anlage leider nicht möglich. Anschließend wird das Material von Schaufellader auf ein Förderband gebracht, welches das Material in die Halle bringt, wo es in 4 Abteilungen zu je 2 t gelagert wird. Hier wird die Feuchtigkeit überprüft und wenn notwendig Wasser eingebracht. Fremdkörper, wie Eisenteile werden mit Magneten entfernt. Wenn der Lehm benötigt wird so entnimmt es ein Baggerband und gibt das Material auf das Förderband welches den Lehm zur Aufbereitung bringt.



Bei der Ziegelproduktion endet das Förderband. Hier wird der Ton durch Mühlen und Walzen mit Wasser und Porosionsmittel (ZB Sägemehl) zur richtigen Konsistenz vermischt. Mittels weiterer Förderbänder wird der Ton in ein Tonlager (Sumpfhaus) transportiert und weiter über Siebrundmischern den Ziegelpressen zugeführt. In zwei Strangpressen wird der Ton mit ca. 18 bar und Extrudern mit den diversen Mundstücken mit Keramik und Hartmetallstiften verarbeitet und in Ziegelstränge gepreßt. Die einzelnen Ziegel werden

mit Drahtvorrichtungen abgetrennt und auf 8 Palettenwagen gestapelt. Beim trocknen wird mit 45^o C und mit 100% Feuchtigkeit begonnen und nach 3 Tagen Trocknung je nach Produkten bei 100^o C und 0% Luftfeuchtigkeit sind die Ziegel fertig. Beheizt wird mit Kohle, Ölsamenschalen und Holzschnitzel.

Die vorgetrockneten Ziegel werden anschließend auf Brennwagen umgeschichtet um im Stahlmantelbrennofen fertiggebrannt zu werden. Begonnen wird der Brennvorgang mit ca. 40^o C, in der Mitte sind es 90^o C, die Abkühlung gibt mit einer Stunde bei 60^o C und schließlich am Ende wieder bei 40^o C. Die Brenndauer ist max. 48 Stunden je nach dem Produkt. Die Ofentemperatur reguliert sich automatisch, Die dazugehörige Regelung sowie den Brennfortschritt sahen wir in der Steuerwarte. Durch Zugabe von Porosierungsmitteln entstehen unzählige wärmedämmende Poren. (Porothernziegel).

Nach dem Brennvorgang werden die Produkte Ober- und Unterseitig plangeschliffen, denn am Bau erfolgt die Verlegung nur mehr mit dünnflüssigem Kleber.

Die Qualitätskontrolle erfolgt zu 100%. Ziegel mit Brüchen und/oder Rissen werden händisch ausgeschieden und mittels Förderband zum Vorratsspeicher des Schredders transportiert. Hier wird Splitmaterial für Tennisplätze erzeugt.

Die fertigen Produkte werden mit Robotern auf Paletten gestapelt, mit farbigen Folien verpackt und von 5 Staplern aufs Freigelände transportiert. Neben den 5 Fahrern sind nur noch 8 Personen in diese Endproduktion involviert. Täglich verlassen 600 Paletten die Produktionsstätte.



Bei Service und Reparaturarbeiten an den Brennöfen benötigt die Abkühl- sowie die Anheizzeit jeweils eine Woche.

Das Werk Hennersdorf produziert das ganze Jahr hindurch, andere Werke werden bei Winterkälte abgeschaltet. In Linz und Salzburg gibt es noch Lagerplätze um die westlichen Bundesländer versorgen zu können.

Wieder am Freigelände angekommen, konnten wir noch einige Bilder schießen um uns anschließend von Herrn Ing. Rührl mit einem herzlichen Dankeschön zu verabschieden.

Landesstellenleiter Franz Karl