

Die Rohrwerk Maxhütte GmbH stellt nahtlose
Stahlrohre mit höchster Präzision her.

Qualitätsprodukte statt Massenware

Beim Fertigungsprozess wirken Ur-
gewalten. Die Produktionshalle
Rohrwerk Maxhütte GmbH in
Sulzbach-Rosenberg erbebt, wenn
mit einer Stoßkraft von 90 Tonnen ein neues
nahtloses Stahlrohr entsteht. Das Rohrwerk
war ursprünglich Teil der Eisenwerk-Gesell-
schaft Maximilianshütte mbH, dann der
Neuen Maxhütte. Es überlebte beide Insol-
venzen des Stahlwerks und hat sich in den
letzten Jahren als profitables Unternehmen
etabliert. Geschäftsführer Karl Reyzl steuert
das Rohrwerk weg vom Anbieter austausch-
barer Massenware hin zu einem Hersteller
hochwertiger Qualitätserzeugnisse.

„Unsere Strategie geht auf“, sagt der Ge-
schäftsführer. Allein mehr als 50 Prozent der
Produktion gingen 2008 als Kesselrohre in
den Energiesektor „mit enormen Anforde-
rungen an die Druck- und Hitzebeständig-
keit der Rohre“, erläutert Reyzl. 2003 lag der
Anteil noch bei 30 Prozent. Weitere gut 16
Prozent der Produktion waren letztes Jahr
hochpräzise Vorprodukte für den Wälzlager-
bau. Standardprodukte wie Siede- und Ge-
winderohre haben für das Unternehmen an
Bedeutung verloren.

Die Geschichte der Maxhütte in Sulzbach-Ro-
senberg beginnt in den 1850er Jahren. 1864
wurde der erste Hochofen des nach Bayernkö-
nig Maximilian II. benannten Werks angeblasen.
Im Wirtschaftswunder nach dem Zweiten
Weltkrieg erlebte das Unternehmen eine Blü-
te. Um die Wertschöpfung zu erhöhen, grün-
dete der damalige Eigentümer, Friedrich Flick,
1954 das Rohrwerk.



Das Rohrwerk Maxhütte in Sulzbach-Rosenberg von oben.

Aus dem ersten Konkurs der Maxhütte 1987
gingen am 1. Juli 1990 die Neue Maxhütte
Stahlwerke GmbH (NMH) und die Rohwerk
Neue Maxhütte GmbH hervor. Anteilseigner
waren mit Thyssen, Krupp, Klöckner und
Mannesmann die Elite der deutschen Stahl-
branche, dazu der Freistaat Bayern als Mehr-
heitseigentümer mit 51 Prozent.

Gesicherte Zukunft als Teil der Aicher-Gruppe

1993 trat der Freilassinger Bauunternehmer
Max Aicher auf den Plan, zu dessen Firmen-
gruppe das Rohrwerk bis heute gehört. Er
übernahm alle Anteile, konnte aber vor al-
lem das Stahlwerk gegen die Lage auf dem
Weltmarkt nicht verteidigen. Konsequenz
war die zweite Insolvenz 1998.

Die österreichische Parn Beteiligungsgesell-
schaft, im Besitz von Aichers Ehefrau Eve-
lyne, übernahm 2000 das Rohrwerk aus der
Konkursmasse.

„Das Werk auf eigene Füße zu stellen war
2001 und 2002 ein Kraftakt“, erinnert sich
Karl Reyzl. „Denn Verwaltung, Datenverar-
beitung und Personalwesen, ja auch die ge-
samte Energie- und Wasserversorgung wa-
ren über das Stahlwerk organisiert, wir
mussten das alles neu aufbauen.“ 2003 war
es geschafft, am 1. Januar wurde die Rohr-
werk Maxhütte GmbH ins Handelsregister
eingetragen.

Genau zum richtigen Zeitpunkt, denn 2004
zeichneten sich erste Vorboten des begin-
nenden Stahlbooms ab und bescherten dem



IHK Service

Podcast

Den Audiobeitrag können Sie downloaden: www.ihk-regensburg.de/podcast



Wenn es auf höchste Präzision ankommt, werden die Rohre in der Kaltrohrfertigung nachbearbeitet.

Unternehmen die Vollausslastung seiner Kapazitäten bis 2008. „Das hat uns in die Lage versetzt, dringend benötigte Investitionen nachzuholen“, sagt Reysl. Bis 2008 hat das Unternehmen insgesamt 30 Millionen Euro in die Hand genommen, um die Anlagen auf den neuesten Stand zu bringen, zu erweitern und Prozesse zu rationalisieren. „Von unseren Anlagen her sind wir damit heute hervorragend aufgestellt“, sagt der Geschäftsführer.

Ein kerngesundes Unternehmen

Auch finanziell präsentiert sich das Unternehmen heute in der Substanz kerngesund. Schon im Jahr 2000 hatte es mit den Mitarbeitern einen Zukunftspakt geschlossen, der die Belegschaft vor betriebsbedingten Kündigungen schützte und dem Werk zu Eigenkapital verhalf. Das Rohrwerk schloss einen Haustarifvertrag ab. Der erhöhte die Arbeits-

zeit von 35 auf 40 Wochenstunden, von denen bis heute zunächst aber nur 37 bezahlt werden. Die übrigen drei Stunden werden auf einem Zukunftskonto angespart.

Am Ende des Jahres bekommen die Mitarbeiter 25 Prozent des Ergebnisses ausgeschüttet. Damit werden in Stufe eins die während des Jahres nicht bezahlten Stunden entlohnt, in Stufe zwei wird eine Gewinnbeteiligung gezahlt, „für 2007 immerhin 3.500 Euro pro Mitarbeiter“, sagt Reysl. 75 Prozent des Ergebnisses verbleiben im Unternehmen, wobei sich die Parn verpflichtet hatte, bis 2006 keinen Gewinn zu entnehmen. „Unsere Eigenkapitalquote ist so im Jahre 2008 auf 28 Prozent gewachsen“, erläutert der Geschäftsführer, ein beachtlicher Wert. Das war nur möglich, weil das Unternehmen seit 2004 stabil schwarze Zahlen schreibt. Im Jahr 2000 war das Rohrwerk mit rund 500 Mitarbeitern gestartet. Ende 2008 beschäf-

tigte es fest rund 450 Leute, dazu in der Spitze 2007 bis zu 60 Hilfskräfte. „Was andere Unternehmen über Zeitarbeitsfirmen organisieren, ist bei uns innerhalb der Gruppe angesiedelt“, sagt Reysl. Die Maxhütte Technologie GmbH (MHT), hervorgegangen aus einer 1995 gegründeten Maxhütte-Tochter und heute Teil der Unternehmensgruppe von Max Aicher, stellt die Hilfskräfte an und leiht sie an das Rohrwerk aus. Auch wenn das Werk derzeit keine Hilfskräfte benötigt, versucht die MHT die Leute so weit möglich dennoch weiter zu halten. „Ohne Zeitarbeitskräfte geht es nicht“, betont Reysl, in Personalunion Geschäftsführer der MHT, „wir brauchen dieses Ventil dringend, um die Fixkosten flexibel zu halten.“

Wichtig ist Karl Reysl das gute Verhältnis zwischen Unternehmen und Arbeitnehmerseite. „Wir arbeiten seit 2000 wirklich als Team – mit Erfolg, wie man sieht.“



Mit einer Kraft von 90 Tonnen entsteht das Stahlrohr auf der Stoßbank.

Gesellschaftliche Verantwortung für die Region

Von null neu aufgebaut hat das Unternehmen sein Ausbildungssystem. Noch 2000 hatte es keinen einzigen Azubi, heute lernen 23 junge Leute beim Rohrwerk. Teile der Ausbildung übernimmt wiederum die MHT. „Wir haben dort in kleinem Stil ein Ausbildungszentrum aufgebaut, das für Lehrgänge in Summe rund 60 Azubis besuchen“, sagt Reyzl. So arbeitet das Ausbildungszentrum als Dienstleister für andere regionale Unternehmen.

Der zweitgrößte Arbeitgeber vor Ort hat keine Probleme, seine Ausbildungsplätze mit geeigneten Kandidaten zu besetzen. Letzten Herbst bewarben sich 500 junge Leute um die acht neuen Stellen. Das Engagement in der Ausbildung ist für Reyzl ein Teil der gesellschaftlichen Verantwortung seines Werks für die Region. Dazu gehört für ihn aber mehr. So veranstaltet das Werk Feste, bei dem es sich der Bevölkerung öffnet oder Motorradtreffen – „nicht ganz uneigennützig“, wie der begeisterte Motorradfahrer Reyzl augenzwinkernd zugibt. Vor drei Jahren hat das Rohrwerk den größten örtlichen Sportverein aus der Konkursmasse übernommen und führt bis heute dessen Sportzentrum weiter.

Mehr Sorgen als der gewerbliche Nachwuchs bereitet dem Unternehmen die Versorgung mit Ingenieuren. „Elektroingenieure, Maschinenbauer oder Verfahrenstechniker sind fast nicht zu bekommen“, beklagt Reyzl. Deutlich merke er die Konkurrenz der großen, namhaften Industriebetriebe in der Region wie Grammer, BMW oder Siemens.

Deswegen hat das Maxhütte Rohrwerk bereits 2007 seine Partnerschaft mit der Hochschule Amberg-Weiden gestärkt und ist als eines von 18 regionalen Unternehmen dem „Partner Circle“ der Institution beigetreten. Verstärkt kooperieren die Hochschule und das Rohrwerk bei Diplom- und Forschungsarbeiten – zu beiderseitigem Nutzen. „Die Nachfrage nach Diplomarbeitsplätzen hat zugenommen“, berichtet Reyzl. Immer mehr angehende Ingenieure lernen das Werk als potenziellen Arbeitgeber kennen.

Vom Standardprodukt zur High-Tech-Anwendung

Die Hochschul-Partnerschaft findet neben der Mitarbeiterwerbung ihren zweiten Nutzen in der Produktentwicklung. „Zunächst einmal sind Stahlrohre eigentlich Standardprodukte, die als Halbzeug in vielen ganz unterschiedlichen Feldern zur Anwendung

kommen“, sagt Reyzl. Das Innovationspotenzial liege vor allem bei den Stahlqualitäten. Zum einen geht es darum, die Eigenschaften der Rohre zu verbessern, sie noch belastbarer zu machen. Als neues Einsatzgebiet nennt Reyzl Hochtemperatur-Kraftwerksanlagen. „Der TÜV prüft hier bei der Abnahme buchstäblich jeden einzelnen Meter Rohr.“ Zum anderen geht es darum, Kosten zu sparen, indem manch teurer Zuschlagstoff durch preisgünstigere Alternativen ersetzt wird. „Zuschlagstoffe für Stahl sind in den letzten Jahren im Preis explodiert“, so der Geschäftsführer.

Dabei kann das Rohrwerk sein Know-how und seine Forschungspartnerschaften einbringen, ist letztlich in der Umsetzung aber auf den Vorlieferanten angewiesen. Das Unternehmen bezieht seine Stähle ausschließlich von den Lech-Stahlwerken in Meitingen bei Augsburg, ebenfalls ein Teil der Aicher-Gruppe. „Da funktioniert der Verbund hervorragend“, so Reyzl.

Zusammen habe man zum Beispiel lange an der Entwicklung von speziellen Rohren für die Einspritztechnik in Dieselmotoren gearbeitet. Heute verbaut der Volkswagenkonzern das Material in seinem aktuellen 1,9-Liter-Turbodiesel. Die Effizienz dieser Motoren steigt mit dem Einspritzdruck, der für alle Zylinder in einer gemeinsamen Zuleitung aufgebaut wird. Die Systeme erreichen Drücke bis zu 2.000 Bar. „Wir mussten eine Stahllegierung finden, die unter diesen Extrembedingungen ein ganzes Autoleben lang vom Kraftstoff nicht angegriffen wird“, erklärt Reyzl, selbst studierter Ingenieur.



Die Werkhalle des Maxhütte Rohrwerks.



Auf der Lochpresse wird aus dem glühenden Stahlblock die Rohrhülse.

Bilder: Firmenfoto

Andere Neuentwicklungen beziehen sich auf die Geometrie der Rohre. Das Unternehmen hat sich ein Rohr patentieren lassen, das außen nicht glatt, sondern profiliert ist. „Wir sind weltweit die Einzigen, die so ein Rohr in einem Arbeitsgang herstellen können“, stellt der Geschäftsführer heraus.

Möglicher Einsatzbereich ist der Bau. Das Rohr kann in Stahlbeton zwei Funktionen auf einmal übernehmen: Erstens als Armierstahl, das Profil verankert das Rohr fest im Beton und reduziert dadurch den Stahlbedarf bei der Armierung. Zweitens zur Kühlung oder Heizung, wenn innen kaltes oder erwärmtes Wasser zirkuliert. „Wir sind derzeit in Gesprächen mit dem Flughafen München“, sagt Reyzl. Das Rohr könnte in der geplanten dritten Startbahn verwendet werden, um die Betonfläche bei Eis und Schnee zu heizen. Aktuell hat das Rohrwerk dem Flughafen angeboten, eine Testfläche auszustatten.

Für Wälzlagerhersteller, wie die Schöffler-Gruppe, liefert das Unternehmen Rohre als Basismaterial für Lagerschalen. Das Rohr wird in kurze Abschnitte von einigen Zentimetern Länge geteilt und bildet das Außengehäuse des Lagers. Das Innenprofil muss vom Lagerhersteller nur noch nachbearbeitet werden. „Bei diesem Produkt würde ich uns als Marktführer einstufen“, so Reyzl. „Zusammen mit Lechstahl liefern wir hier eine Qualität, an die kein Wettbewerber heranreicht.“

Mit rund 100.000 Tonnen Jahresproduktion und 130 Millionen Euro Umsatz ist das Rohrwerk Maxhütte der kleinste der vier deutschen Nahtlos-Stahlrohrproduzenten. Rund die Hälfte der Menge exportiert das

Werk, den größeren Anteil innerhalb Europas, den kleineren nach Indien, Südamerika und in den fernen Osten. Weltweit größter Produzent von nahtlosen Stahlrohren ist China.

„Wir können die Flaute noch abfangen“

Mit der Wirtschaftskrise ist für Karl Reyzl dieses Jahr eine neue Zeit angebrochen. Er rechnet, dass Produktion und Umsatz gegenüber 2008 um rund 20 Prozent einbrechen werden. „Wir können das dank gut gefüllter Arbeitszeitkonten und mit Kurzarbeit im Augenblick noch abfangen“, so der Geschäftsführer, der seine Stammmannschaft, wenn irgend möglich, komplett durch die Krise bringen möchte. Doch was passiert, wenn die Flaute länger dauert oder ein wichtiger Kunde wie Schöffler zusammenbricht, kann Reyzl zum jetzigen Zeitpunkt auch nicht sagen.

„Wir sind dabei, uns für die Zukunft neue Wertschöpfungspotenziale zu erschließen, das ist ganz unabhängig von der aktuellen Situation.“ Eine Überlegung sei, die Rohre zu Vorprodukten für den Maschinenbau zu veredeln, zum Beispiel fertige Wärmetauscherkomponenten zu liefern. Ein anderes Geschäftsfeld, auf dem das Rohrwerk schon erste positive Erfahrungen gesammelt hat, ist, das große Know-how in der Fertigungstechnologie zu nutzen. „Wir liefern das Wissen, die MHT macht daraus Fertigungsanlagen“, sagt Reyzl. Mittelfristig sieht er mit den verschiedenen Entwicklungslinien jedenfalls gute Chancen, die Beschäftigung in einem profitablen Unternehmen auf heutigem Niveau zu halten.

Christian Omonsky, PR+Werbung Ludwig Faust



IHK Info



Herstellung nahtloser Stahlrohre: Das Erhardttsche Stoßbank- verfahren

Den größten Teil ihrer Produktion stellt die Rohrwerk Maxhütte GmbH in der Warmrohrfertigung her. Sie setzt dafür das Erhardttsche Stoßbankverfahren ein. Ausgangsmaterial sind Stahlknüppel, quadratische Blöcke mit zirka 18 Zentimeter Kantenlänge. Sie werden im ersten Schritt automatisch auf die richtige Länge geschnitten und dann in zwei ebenfalls automatisch beschickten Öfen auf rund 1.100 Grad Celsius erhitzt. Anschließend werden die weißglühenden Stahlblöcke auf einer 600-Tonnen-Pressen gelocht. Es entsteht die Rohrhülse, auf einer Seite offen, auf der anderen noch geschlossen. Auf der Vorstoßbank werden die Hülsen dann das erste Mal um rund 80 Prozent gestreckt.

Anschließend geht es auf die eigentliche Stoßbank. Mit einer Kraft von 90 Tonnen oder 6.700 PS fährt eine 16 Meter lange Dornstange mit hoher Geschwindigkeit in die immer noch glühende Hülse. Sie presst die Hülse durch eine Kaskade immer enger stehender Walzen, die Hülse verjüngt und streckt sich auf die Dornstange, das Lupenrohr entsteht.

Von der Dornstange befreit, werden beide Enden sauber abgesägt und das Rohr zur Endfertigung erneut auf Walztemperatur erhitzt. Nun bekommt es im Maß- und im nachgeschalteten Streck-Reduzierwalzwerk seine endgültige Dimension. Das Unternehmen liefert Rohre im Außendurchmesser zwischen rund 21 und 139 Millimeter, die Wandstärke variiert von 2,3 bis 13 Millimeter. Zum Schluss werden die Rohre gerade gerichtet, auf Herz und Nieren geprüft, auf Länge geschnitten und kommissioniert. Als letzter Stahlrohrhersteller Europas kann das Maxhütte Rohrwerk die Ware auf Wunsch feuerverzinkt liefern. Kommt es auf besondere Präzision an, bearbeitet das Unternehmen in der Kaltrohrfertigung die Produkte bis aus Bruchteile von Millimetern genau nach.