



E D I T O R I A L

Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter,

als im Mai die erste Ausgabe der WERKSCHAU ausgeliefert wurde, waren wir noch nicht ganz sicher, ob wir mit dieser Hauszeitung Ihr Interesse finden würden. Doch die WERKSCHAU wurde von allen Seiten gelobt. Und deshalb gibt es nun bereits die nächste Ausgabe, die sogar noch umfangreicher geworden ist, weil es so viele Nachrichten zu vermelden gibt. Die beste zu allererst: Die Konjunktur beschert uns ein gutes Geschäftsergebnis im 1. Halbjahr – deutlich besser als erwartet. Das versetzt uns in die Lage, beträchtliche Investitionen wie die neue Richtmaschine zu tätigen. Weitere Investitionen in die Zukunft der Lech-Stahlwerke sind notwendig und in Planung. Wie z. B. die Rohstoff-sicherungsfläche, über deren Genehmigung der Gemeinderat Meitingen zu befinden hat. Über die genauen Pläne informieren wir Sie auf Seite 4. Ganz erfreulich ist die regelmäßige Kundenbefragung („Kundenbarometer“), die uns beste Werte beschert: Ergebnis eines kontinuierlichen Prozesses der Qualitätssicherung und Kundenorientierung. Auch dazu finden Sie Beiträge in der aktuellen WERKSCHAU.

Ich wünsche Ihnen nun viel Spaß bei der Lektüre und freue mich über Ihre Rückmeldungen!

Dr. Michael Heußen
Dr. Michael Heußen

Starke Konjunktur belebt das Stahlgeschäft

LSW auf gutem Kurs

Meitingen - Die Entwicklung des Stahlmarktes der vergangenen zwei Jahre bestätigt sehr eindrucksvoll, dass die Nachfrage nach Stahl wie ein „Fieberthermometer“ die Gesamt-Konjunktur abbildet. Und die Ausschläge nach unten wie nach oben werden immer heftiger: Nach den guten Jahren 2007 und 2008 folgte der schlimme Absturz 2009. In 2010 ist eine deutliche Marktbelebung festzustellen. Für das 1. Halbjahr sind zweistellige Zuwachsraten bei der Edelnachfrage zu verzeichnen, im Wesentlichen dank des prosperierenden Automobilmarktes. Der starke Absatz von PKW in den Exportmärkten konnte teilweise rückläufige Verkaufszahlen in Deutschland mehr als ausgleichen.

Auch die LECH-STAHLWERKE freuen sich über deutlich gestiegene Auftragsengänge und eine Verlängerung der Auftragsreichweite, wie die Geschäftsführer Dr. Michael Heußen und MMag Christoph Bardosch in der Betriebsversammlung mit eindrucksvollen Zahlen belegten. Die LSW ist gut aufgestellt: „Wir konnten die gestiegene Nachfrage am Markt durch die Anpassung unserer Kapazitäten an den Bedarf ohne Verzögerung bedienen.“ Denn in der Produktion wurde im April dieses Jahres nahtlos auf 4-Schicht-Betrieb umgestellt.

>> Weiter Seite 4

PLANUNG

VEP-Schlackebeet:
▷ Seite 3



VERTRIEB

Erfolgreicher Kundentag der LSB:
▷ Seite 2



AZUBIS

„Meisterstück“ der Jungstahlwerker:
▷ Seite 2



Jung-Stahlwerker machen ihr „Meisterstück“

Das kennen wir alle: Nicht bei jeder Tätigkeit, die im Arbeitsalltag anfällt, stellt sich gleichermaßen Zufriedenheit ein. Besonders dann, wenn sich das Ergebnis der eigenen Arbeit nicht messen, sehen oder fühlen lässt. Eine in diesem Sinne ganz besonders schöne Aufgabe haben soeben sechs Azubis der Lech-Stahlwerke (LSW) in Angriff genommen und mit Bravour abgeschlossen. Auf Vorschlag des Ausbildungsbeauftragten Alois Schmidt machten sich die Auszubildenden des 2. und 3. Lehrjahres daran, einen alten



Über ihre gelungene Arbeit freuen sich die LSW-Azubis: (v.l.n.r.) Richard Lingnau, Güven Sahin, Patric Fit, Christoph Ruber, Simon Bachhuber und Christian Gebele mit dem Eisenbahnbetriebsleiter Anton Holler.

Eisenbahnwaggon, der früher auf dem Werksgelände in Herbertshofen im Einsatz war, zu „restaurieren“. Fast zwei Monate lang rückten die LSW-Azubis dem „Wrack“ mit Schneidbrennern und Schweißgeräten auf den Leib, vermaßten, sägten, bohrten und lackierten die 19- und 20-jährigen Nachwuchs-Stahlwerker, ehe sie nun voller Stolz das Ergebnis ihrer Arbeit präsentieren konnten. Aus dem nicht mehr gebrauchsfähigen Waggon wurde durch einen völlig neuen und abgeänderten Aufbau und einer gründlichen Überholung bzw. Prüfung von Achsen, Zughaken und Bolzen ein Waggon fertiggestellt, der ab sofort wieder im Stahlwerk im Einsatz sein kann. Was für eine befriedigende Tätigkeit für Auszubildende, bestätigt denn auch der Ausbildungsleiter: „Meine Jungs sind richtig aufgegangen in dieser Aufgabe!“ Und was für ein vernünftiger, vorbildlicher Ansatz für Wiederinstandsetzung statt Entsorgung bei den Lech-Stahlwerken in Meitingen – übrigens Bayerns größtem Schrott-Recycling-Unternehmen!

Besonderes Lob erhielten die Azubis vom LSW-Geschäftsführer, Dr. Michael Heußen, der die „Teamfähigkeit“ und die „hohe Umsetzungsgeschwindigkeit“ hervorhob: „Das sind Eigenschaften von echten Machern!“

Als kleine Anerkennung für die geleistete Arbeit wurde den Jung-Stahlwerkern von der Geschäftsleitung ihr Wunsch nach einem Besuch des Deutschen Museums in München erfüllt. ■

Erfolgreicher Kundentag der LSB

90 Vertreter von Kunden zu Gast

Am 04. Mai 2010 wurde bei den Lech-Stahlwerken für die Kunden der LSB (Lech-Stahlvertrieb GmbH) ein ganztägiger Kundentag veranstaltet.

Circa 90 Vertreter von Firmen aus dem Kundenkreis der LSB aus Bayern, Baden-Württemberg, Hessen und Nordrhein-Westfalen reisten zum Teil bereits am Vorabend an und konnten am 04. Mai vormittags Fachvorträge zu den zwei Themen

Die Lech-Stahlwerke sind seit vielen Jahren Mitglied im Institut für Stahlbewehrung, Düsseldorf und wirken damit aktiv an den genannten Themen mit.

Flankiert von zahlreichen informativen Gesprächen während der Mittagspause luden die LSW/LSB zu einem Lunch ein. Im Anschluss daran organisierte die LSB einen Bustransfer zum Stahlwerk.



„Einführung der neuen DIN 488“ und „Richtlinien zur Qualität der Bewehrung“ im Gemeindesaal in Meitingen besuchen.

Der Gastredner, Dr. Jörg Mörsch, geschäftsführender Vorstandsvorsitzender des Instituts für Stahlbetonbewehrung e.V. (ISB) erläuterte in seinen Vorträgen die Bedeutung der neuen DIN 488 für Betonstahl sowie den baurechtlichen Begriff der Richtlinien zur Qualität der Bewehrung, sodass sich die Branche auf breiter Basis auf die zukünftigen Herausforderungen vorbereiten konnte.

Am Nachmittag hatten die Vertreter der Kunden dann die Möglichkeit einer Werksbesichtigung unseres Stahl- und Walzwerks, die gerne genutzt wurde. Unter der Leitung von David Albrecht und seinem Mitarbeiterstab wurden 3 Gruppen à ca. 20 Personen durch die Produktionsstätten der Lech-Stahlwerke geführt.

Mit der Möglichkeit eines solchen Kundentags vertieft die LSB ihre Kundenbeziehungen im Interesse der Max-Aicher-Unternehmensgruppe. ■

LSW unterstützt örtliche Feuerwehren



Seit 35 Jahren unterhalten die Lech-Stahlwerke eine eigene Werkfeuerwehr und haben relativ wenig Kontakt zu den Floriansjüngern in der Nachbarschaft.

Dies soll sich nun ändern: Der Leiter der LSW-Feuerwehr Herr Anton Holler und der Kommandant der Werkfeuerwehr Herr Manfred Britzelmeir, laden nun die Wehren aus Meitingen, Herbertshofen, Erlingen, Langweid und Eisenbrechtshofen zu Übungen auf das Werksgelände ein. Alle Feuerwehren sollen so nach und nach genaue Kenntnisse der Verhältnisse auf dem LSW-Werksgelände erhalten, um im Ernstfall entsprechend vorbereitet eingreifen zu können. Die Idee findet bei allen Kommandanten großen Anklang, zumal Feuerwehrrübungen nur selten auf Betriebsgelände möglich sind und so eine ideale Trainingsmöglichkeit für den Nachwuchs bilden.

Sichtlich erfreut zeigten sich die Feuerwehren natürlich auch über eine Unterstützung durch die LSW, die einen ganz besonderen Anlass hat: Die meisten der genannten Feuerwehren feier(te)n heuer ihren 125. Geburtstag.

Herzlichen Glückwunsch! ■

Parade vor dem Verwaltungsgebäude: Die Feuerwehren der umliegenden Gemeinden zu Besuch bei den Lech-Stahlwerken.

Mit neuer Richtmaschine übernimmt LSW eine Pole-Position!

Logistische Meisterleistung der LSW

Mehr als drei Tage benötigte der Schwertransport mit einem 14-achsigen Transporter von Udine in Norditalien nach Meitingen. Auf der Strecke waren einige Tunnels gesperrt worden und mehrfach Polizeieskorten notwendig, ehe das neue Prunkstück der Lech-Stahlwerke eintraf: die 80 Tonnen schwere 10-Walzen-Richtmaschine des italienischen Herstellers Danieli, die es in Kürze erlaubt, dickere Stäbe bis zu 130 mm zu richten, wie sie vor allem für die LKW-Produktion nachgefragt werden.



Doch mit der Anlieferung war es noch nicht getan. Für die Installation wählte das Planungsteam um Dipl.-Ing. Martin Asam nach sorgfältiger Abwägung den Weg über das Dach. Nur so war gewährleistet, dass nicht andere Maschinen oder Anlagen rückgebaut werden mussten, was eine Betriebsunterbrechung zur Folge gehabt hätte.

Um die schwere Richtmaschine über das Dach in die Produktionshalle heben zu können, brauchte es einen leistungsfähigen Kran mit 700 Tonnen Nennlast. Krane dieser

Größe gibt es in ganz Deutschland nur ca. 8 Stück. Allein für den Aufbau des Krans war ein Konvoi von Schwerlastern notwendig. Einen ganzen Tag dauerte dann das Einheben der Richtmaschine, ehe sie ihren angestammten Platz einnehmen konnte. Zuvor hatte das Instandhaltungsteam der LSW bereits eine Vielzahl von Anschlüssen verlegt und verschiedene bauliche Maßnahmen realisiert. Als letzter Arbeitsschritt erfolgte im August der Strom- und Hydraulikanschluss.



Dipl.-Ing. Martin Asam

Dann erlebten die LSW die Inbetriebnahme einer Welt-Premiere: Noch nie zuvor war eine Richtmaschine dieser Größenordnung gebaut worden. Ein echtes Alleinstellungsmerkmal also im Wettbewerb der Stahlproduzenten!

Übrigens: Die komplette Installation der neuen Anlage und deren Wartung übernehmen Mitarbeiter der LSW. „Das macht einfach Sinn, weil wir so viel schneller reagieren können als ein Techniker, der erst von Udine nach Herbertshofen kommen muss“, erklärt Martin Asam. ■

AKTUELL

Qualitäts-Management bei LSW

Qualitätsmanagementsystem als eine ständige Verbesserung der Qualität von Herstellung und Endprodukt

Seit Mitte Juli liegen die neuen Zertifikate des TÜV Nord vor (siehe Abbildungen): Die Lech-Stahlwerke sind nach der ISO 14001 für den Bereich Umwelt, nach der DIN EN ISO 9001 für die Werkstoffentwicklung und Fertigung von Betonstabstählen und Edelbaustählen sowie nach der ISO/TS 16949 Werkstoffentwicklung und Fertigung von Edelbaustählen für die Automobilindustrie zertifiziert.

Die Zertifizierung bedeutet, dass im Qualitätsmanagement von LSW Maßnahmen ergriffen (und dokumentiert) werden, um die Qualität der Produktion und der Produkte zu sichern und zu verbessern. Vor allem dem Weg zur Qualität gilt dabei besondere Aufmerksamkeit. Man könnte anstelle von Qualitätsmanagement also auch von Prozessmanagement sprechen. Hier fordert die Norm, dass man sich über drei Aspekte Klarheit verschaffen und dies dokumentieren muss: Was wollen wir erreichen? Wie wollen wir es machen? Wie stellen wir es sicher?

Alle Mitarbeiter führen qualitätsbeeinflussende Tätigkeiten aus und sind in das Qualitätsmanagementsystem integriert. Sie sind angehalten, Qualitätsprobleme bei der täglichen Arbeit festzustellen und, unter Beachtung der Zuständigkeiten, Problemlösungen zu empfehlen. Diese sind entsprechend abzustimmen und ggf. festzulegen.

Nur gut organisierte Arbeitsabläufe sichern die gute Qualität der Arbeitsergebnisse! Jedem Mitarbeiter muss bewusst sein, dass er durch sein Handeln direkten Einfluss auf die Qualität (Anforde-



runge des Kunden) der Produkte hat. Weiterhin nimmt er direkt Einfluss auf das Ergebnis der Lech-Stahlwerke und somit auch auf seinen eigenen Erfolg. Dies ist der Kern der Zertifizierung. Und dies ist speziell im Automobilbereich die Grundvoraussetzung, um überhaupt einen Auftrag zu bekommen!

Weitere Infos: Bernd Hocke, Qualitätswesen/QM-Systeme
Telefon: 08271/82-465, Fax: 08271/82-405
E-Mail: bernd.hocke@lech-stahlwerke.de ■

Peter Vogt: Das Elektroauto – Vision oder Wirklichkeit?



Peter Vogt,
Generalbevollmächtigter
der LSW

Kaum ein Thema wird heute in der Automobilindustrie so kontrovers diskutiert wie die Frage, ob und wann mit der Einführung des Elektroautos zu rechnen ist. Die Politik hat sich dieses, zugegebenermaßen sehr medienwirksamen Themas, schnell angenommen. Blickt man aber hinter die Kulissen, so sind doch sehr große Zweifel über eine kurz- bis mittelfristige Einführung angebracht. Die WERKSCHAU unterhielt sich mit dem Generalbevollmächtigten Peter Vogt über dieses Thema.

Wie sehen Sie das Thema Klimaschutz und die Forderung „Weg vom Öl“?

Unter realistischen Bedingungen emittieren Elektroautos bis zu zweimal so viel CO₂ wie ein konventionelles Kleinauto. Die Aussagen von einem angeblich sauberen Automobil kommen nur dann zustande, wenn geschönte Verbrauchswerte und abwegige Vergleiche von Atomstromanteilen oder manipulative Zurechnungen von Anteilen erneuerbarer Energie aufeinandertreffen. Stellt man dann in diesem Vergleich noch die unterschiedlichen Steuerungen von Benzin/Diesel gegenüber, so fällt die Bilanz für ein Elektroauto noch negativer aus.

Gibt es überhaupt schon leistungsfähige Batterien für die E-Mobilität?

Die bisher vorliegenden marktfähigen Batterien ermöglichen Reichweiten von ca. 250 km. Bei Wiederaufladezeiten schwanken die Angaben zwischen 30 Minuten und 12 Stunden. Sicherlich werden, wenn man nur den Vergleich zu den Handybatterien nimmt, hier in der Zukunft deutliche Verbesserungen erzielbar sein. Beim Blick auf die Herstellungskosten kann das allerdings anders aussehen. Auch wenn man unterstellt, dass höhere Stückzahlen günstigere Produktionskosten ergeben, so wird doch die Abhängigkeit von den Rohstoffpreisen (Kupfer, Lithium, seltene Erden etc.) bleiben. Insbesondere der Kupferverbrauch würde erheblich ansteigen, da pro Batterie bis zu 50 kg Kupfer benötigt werden.

Welche Szenarien sind denkbar?

Die Automobilkonzerne unternehmen auch weiterhin große Anstrengungen, den Verbrennungsmotor zu optimieren. Diese Antriebsvariante wird auch in den nächsten Jahrzehnten den Fahrzeugmarkt dominieren. In dem derzeitigen E-Hype geht unter, dass wir heute schon Verbrennungsmotoren auf dem Markt haben, die bei Verbrauchswerten von 3 l/100km und einem CO₂-Ausstoß von < 100 g liegen. Dennoch wird auch das Hybridfahrzeug – halb Strom-, halb Einspritzmotor – ein Erfolg versprechender und realistischer Weg sein. Reine Elektrifizierungen – mit Ausnahme von City-Varianten – sind allerdings in naher Zukunft keine Alternative.

Was bedeutet das für LSW?

Ein reines Elektroauto hat gravierende Auswirkungen auf die Getriebesysteme. Obwohl hier noch keine verbindliche Lösung für die Zukunft vorliegt, ist davon auszugehen, dass die konventionellen Schaltgetriebe, ob hand- oder automatisiert geschaltet, vom Markt verschwinden würden. Dies hätte für einige unserer großen Kunden sehr negative Auswirkungen und damit auch für LSW rückläufige Absatzmengen zur Folge. ■

Die Rohstoffsicherungsfläche sichert die Zukunft der Lech-Stahlwerke GmbH

Der Gemeinderat Meitingen hat den Aufstellungsbeschluss für Vorhaben- und Erschließungsplan (VEP) noch nicht getroffen. Die WERKSCHAU stellt die Pläne und Vorteile dar.

von Dr. Klaus Schaefers

Aus 1,3 Mio. Tonnen Schrott machen die Lech-Stahlwerke 1,1 Mio. Tonnen Stahl im Jahr. Die Differenz dieser Mengen ist der Sand und der Schmutz, der dem Schrott anhaftet und der im Prozessverlauf zu Schlacke wird. Somit fallen jährlich ca. 200.000 Tonnen Schlacke an, die behandelt und verwertet werden müssen. Dazu wird die 1600°C heiß und breiig aus dem Elektrolichtbogenofen in gusseiserne Kübel abfließende Schlacke zu einem Schlackenbeet transportiert, dort ausgegossen und einer ersten Abkühlung und Klassierung unterworfen. Die flüssige Schlacke kann man sich wie eine Glasschmelze vorstellen, die erst durch die Abkühlung mittels Wasserbehandlungsfähig wird. Darüber hinaus ermöglicht eine gute Benetzung mit Wasser einen fast staubfreien Umgang mit der Schlacke. Je gleichmäßig feuchter die Schlacke ist, umso staubärmer kann die Behandlung erfolgen.

Gut 200.000 Jahrestonnen Schlacke sind zu verwerten, in einem Umfeld, das zunehmend reststofffeindlicher wird. So ergaben sich für die zuständige MAR (Max Aicher Recycling) erhebliche Verwertungsschwierigkeiten in der früher florierenden Verwertungsschiene, dem Straßenbau. Hier muss durch verbesserte Behandlung und Sortierung der Baustoff in seiner Qualität angehoben werden. Das Bayerische Landesamt für Umwelt (LfU) erwartet deutlich verbesserte Verwertungsmöglichkeiten, sofern die Schlacken des Betonstahl- und des Edelbaustahlprozesses getrennt würden. Weiterhin hat das LfU Einbauvorschläge vorgeschlagen, um die Schlacke im Straßenbau weiterhin verwerten zu können.

Die beengten Verhältnisse am bestehenden Schlackenbeet lassen aber eine Trennung der aus dem Betonstahl- und aus dem Edelbaustahlprozess stammenden Schlacke nicht zu. Weiterhin lassen die beengten Verhältnisse keine Durchfeuchtung der Schlacke zu, sodass der sich bildende Staub nicht so erfolgreich gebunden werden kann, wie es bei größerer Ausbreitung auf der neuen Rohstoffsicherungsfläche der Fall wäre. Die Entwicklung des Staubes während der Schlackenbehandlung könnte gemäß Gutachten durch sinnvolle Befeuchtung um 80% reduziert werden.

Die Lech-Stahlwerke sind seit Ihrem Startschuss 1970 und der darauf folgenden Produktionsaufnahme auf ihrem „alten“, bestehenden Gelände gewachsen. Wurden zu Beginn 300.000 Jahrestonnen Betonstahl avisiert und produziert, sind es heute über eine Million Jahrestonnen Qualitäts-, Edelbau- und Betonstahl. Gerade bezüglich der Investitionen in Umweltmaßnahmen stößt die Lech-Stahlwerke GmbH nunmehr an

mehr erforderlich und die nördliche Schrottplatzwand könnte weitergebaut werden. Da Lärminderungsmaßnahmen im VEP die Bestandsveränderungen ergänzen, können die Geräuschauswirkungen (der Lärmpegel) der LSW, in ihrer Umgebung, weiter abgesenkt werden. Zum Beispiel würden die nachts auftretenden Schlackenbehandlungsgeräusche in der Zollsiedlung auf die halbe Lautstärke reduziert werden.

Prozessbedingt läuft mit der Schlacke teilweise Flüssigstahl aus dem Elektrolichtbogenofen mit. Weiterhin müssen aus qualitativen Erfordernissen heraus auch die im Prozessverlauf zur Stahlbehandlung und Stahlverteilung genutzten Zwischenbehälter, mit einem Rest an Flüssigstahl, geleert werden, um einen Schlackenmitlauf zu verhindern. Sie kennen diesen Effekt bei Spül- oder Badewasser, wo der Schaum beim Auslaufen durch den sich ergebenden Sog sehr früh mit in den Abfluss gezogen wird. Schlackenreste enthalten daher immer auch Stahlreste die recycelt werden können. Die Schlacke wird auch dadurch ein Rohstoff im weiteren Sinne. Diese Stahlreste, können der Stahl-Erzeugung erneut nutzbar gemacht werden und müssen auch im Verlauf der Aufbereitung von der mineralischen Schlacke getrennt werden, sonst kann diese nicht verwertet werden!

In dem beschriebenen Umfeld ergeben sich somit folgende Potenziale, sofern die Rohstoffsicherungsfläche realisiert wird:



ihre räumlichen Grenzen. Eine erste Auslagerung der Schlackenbehandlung und Verwertung erfolgte, als das Gelände der MAR geschaffen wurde. Ebenso wurde der Filter 4, im Rahmen eines vergleichbaren VEP, auf einer Erweiterungsfläche realisiert.

Erneut geht es somit darum, die Werksfläche der Lech-Stahlwerke GmbH zu erweitern, um Investitionen in die Umwelt zu realisieren.

Mit der Verlagerung der Schlackenbehandlung aus dem Bestandsgelände heraus kann der „alte“ Bereich sinnvoll so saniert werden, dass u. a. weitere Lärmschutzmaßnahmen möglich werden. So wäre die alte Schrottplatzkranbahn nicht

- Sanierung des bestehenden Schlackenbeets
- Minimierung der Umweltauswirkungen
 - Boden- und Grundwasserschutz
 - Staubemissionen
 - Lärmemissionen
- Verbesserung der Entsorgungssicherheit
- Verbesserte Aufbereitung der Schlacke zur Schaffung erhöhter Verwertbarkeit
- Erhöhter, vollständigerer Recycling-Prozess
- Verbesserung der logistischen Abläufe

Die Schaffung der Rohstoffsicherungsfläche soll der erste Schritt sein, eine umfassende Werkerweiterung umzusetzen. Dazu wurde bei dem Markt Meitingen ebenfalls ein Antrag auf ein entsprechendes Verfahren gestellt. Die Idee ist es, durch eine weitere Rohstoffbasis die Lech-Stahlwerke GmbH wirtschaftlich sicherer gegen die Zulieferindustrie aufzustellen. Gleichzeitig sollen weitere, die Umwelt weniger belastende Potenziale gehoben werden, indem die Energieausnutzung optimiert und nachwachsende Rohstoffe (NaWaRo) genutzt werden. Abgerundet wird das Konzept durch Überlegungen, die Verarbeitungstiefe bei den Lech-Stahlwerken auszubauen, sodass eine ganzheitliche Betrachtung entsteht. Um diesem Antrag mehr Substanz zu geben, werden derzeit technische Beschreibungen und Gutachten erstellt, die dann mit dem Markt Meitingen zu diskutieren sind. ■

Lärm: Offene Tore

Wie bekannt, ist die LSW immer wieder Gegenstand von Beschwerden über nächtliche Lärmbelästigung – vornehmlich aus der Zollsiedlung und der Lechwerk-Siedlung. Das Landratsamt Augsburg als Aufsichtsbehörde muss diesen Klagen nachgehen und war in diesem Sommer bereits mehrmals auf dem LSW-Gelände, um erlassene Auflagen zu überprüfen – beispielsweise die, dass alle Tore verschlossen sein müssen.

Die Mitarbeiter sind deshalb ausdrücklich angehalten, darauf zu achten, dass nächtens Tore und Türen geschlossen zu halten sind. Denn die Kontrollbesuche schaffen nicht nur ein Menge Aufwand und Ärger, Verstöße sind auch mit nicht unerheblichen Geldstrafen verbunden. Für die LSW-Mitarbeiter sollte es selbstverständlich sein, alle Lärmquellen so gering wie möglich zu halten. Jeder ist in seinem Verantwortungsbereich gehalten, den Auflagen nachzukommen. ■

WEITER VON SEITE 1:



Den Versand unserer Edelstahlwalzprodukte konnten wir gegenüber dem gleichen Vorjahreszeitraum fast verdoppeln. Im Stahlwerk stieg die Produktion im 1. Halbjahr 2010 um über 80 Prozentpunkte; der Zuwachs in der Produktion im Walzwerk betrug mehr als 60%. Die Marktsituation bei Betonstahl ist hingegen eher belastet. Der strenge Winter und das Auslaufen der Konjunkturprogramme haben den Absatz in der ersten Jahreshälfte belastet. Da auch die Lagerbestände bei unseren Kunden der Marktentwicklung angepasst wurden und unter dem sonst üblichen Niveau liegen, werden sich die Versandmengen im 3. Quartal 2010 verbessern.

Selbst beim Vergleich der eher vorsichtigen Planzahlen des 1. Halbjahr 2010 und dem tatsächlichen Ergebnis 2010 bleibt ein durchwegs positiver Saldo: der Versand erfuhr einen Zuwachs von 17% der Umsatz sogar ein Plus von 39%! Zahlen, die eine solide Jahresbilanz 2010 erwarten lassen, „wenn sich die Konjunktur nicht noch mal dramatisch dreht“ wie Geschäftsführer Heußen ausführt.

Die LSW hat jedoch noch großes Verbesserungspotenzial, da allein im ersten Halbjahr Qualitätskosten in Millionenhöhe entstanden sind. „Hier gilt es mit allen Kräften die Qualität zu steigern und die Kosten zu senken“. Grund genug für die Geschäftsleitung hier mit geeigneten Maßnahmen und Kampagnen gegenzusteuern. ■



Rückblick auf Betriebsversammlung

von Maria Heinrich, Betriebsratsvorsitzende der LSW

Liebe Kolleginnen und Kollegen, zuerst möchte sich der Betriebsrat bei euch bedanken, dass ihr trotz des heißen Wetters so zahlreich an der Betriebsversammlung teilgenommen habt. In meinem Bericht des Betriebsrates stellte ich euch die Mitglieder der Ausschüsse vor und ging auf unsere Aufgaben ein, die vor uns liegen. Die Themen Leiharbeit, Krankenstand, Arbeitsschutzmaßnahmen (Gesundheit) und Wertkonten werden uns in diesem Jahr beschäftigen.



Der stellv. BR-Vorsitzende Josef Neiber gab einen Bericht des Aufsichtsrates ab und übergab mit dem Kollegen Walter Gütter und Herrn Thomas Müller die Preise an die glücklichen Gewinner des Betrieblichen Vorschlagwesens aus. Der BR-Kollege Christian Hosemann stellte die Ergebnisse der Temperaturmessungen im Juni 2010 vor. Die Messungen wurde von dem BR-Kollegen Peter Hochhuber vorgenommen, an unterschiedlichen Tagen, Zeiten und Außentemperaturen. Die Messungen ergaben an manchen Tagen/Stellen/Arbeitsplätzen einen Wert von fast 70 Grad. So wurde erkennbar, dass eure Klagen betreffend gesundheitlicher Probleme gegenüber dem Betriebsrat wohl berechtigt waren. Ein Stahlwerk mit so großen Hallen zu kühlen, ist so gut wie unmöglich und die Anordnung

die Hallentore ab 22:00 Uhr zu schließen, entspannt die Situation auch nicht. Der Betriebsrat wird nach seinen Möglichkeiten versuchen, eure Arbeitsbedingungen zukünftig zu verbessern.

Der Betriebsratskollege Anton Demharter informierte euch, dass am 21.07.10 ab 10 Uhr der Sozialausschuss durch den Betrieb geht, um sich die Sozialräume anzusehen. Er nannte euch die Teilnehmer, die ihr jederzeit bei der Begehung auf eure Probleme ansprechen solltet. Der Personalleiter



in der Kantine zu installieren, sind wir hoffentlich bald in der Lage, euch alle Betriebsvereinbarungen in Gänze zugänglich zu machen.

Der Kollege Michael Pfeiffer, IGM Augsburg, stellte euch das Sparpaket der Bundesregierung vor und stimmte euch schon mal auf die IG-Metall-Aktionen im Herbst 2010 ein. Den Termin Samstag 13.11.10 Demo Nürnberg, sollte sich jeder schon mal in seinem Kalender dick vormerken.

Der Geschäftsführer Herr Dr. Michael Heußen bezog seine Berichterstattung auf die wirtschaftliche Lage und Entwicklung der Lech-Stahlwerke im ersten Halbjahr 2010 sowie Stand Werkerweiterung Süd und auf die geplanten Investitionen. Diese Betriebsversammlung hätte auch unter dem Motto stehen können: „Es gibt viel zu tun, packen wir es an!“. Die enormen Anstrengungen von Beschäftigten und Geschäftsführung in 2009 haben wieder einmal aufgezeigt, was trotz Krise alles möglich ist, wenn man ein gemeinsames Ziel verfolgt. Deshalb weiterhin ein herzliches „Glück auf!“ ■

Hr. Thomas Müller erklärte anhand von Folien den Aufbau der Variablen Vergütung, die in einer Betriebsvereinbarung geregelt ist. Durch die Zusage von Hr. Dr. Michael Heußen, einen Terminal im Sozialgebäude und einen Terminal

Herzlichen Glückwunsch!

Regen Zuspruch fand unser Aufruf an die Mitarbeiter vom Herbst 2009, sich mit Vorschlägen für Verbesserungen oder Neuerungen zu beteiligen. Alle im Zeitraum vom 16. November 2009 bis 15. Mai 2010 eingereichten Vorschläge haben an der Verlosung teilgenommen. Die glücklichen Gewinner sind:



Der Gewinner des 1. Preises, Wolfgang Amenitsch (r.), mit Personalleiter Thomas Müller.

• 1. Preis	500 Euro	Wolfgang Amenitsch
• 2. Preis	250 Euro	Keramettin Demiray
• 3. Preis	200 Euro	Claus Greiter
• 4. Preis	150 Euro	Drago Boric
• 5. Preis	100 Euro	Manuel Sommer
• 6. Preis	50 Euro	Lukas Golkowski
• 7. Preis	1 Klempreis	Michael Dengler
• 8. Preis	1 Klempreis	Andreas Golling
• 9. Preis	1 Klempreis	Oliver Kruchten
• 10. Preis	1 Klempreis	Mario Peter

LSW-Blutspendeaktion ein voller Erfolg!

Mehr als 2500 Blutkonserven werden täglich für Patienten in bayerischen Kliniken benötigt, um dringend notwendige Eingriffe oder Operationen durchführen zu können. Eine ungeheure Menge, die der dafür eigens gegründete Blutspendedienst des Bayerischen Roten Kreuzes aufzutreiben hat. Und als eben dieser vor Pfingsten vermeldete, dass aufgrund rückläufiger Spendenaufkommen in der Urlaubszeit ein Versorgungsengpass mit Blut drohe, hatte Richard Eding von der Sanitätsabteilung der Lech-Stahlwerke (LSW) die glänzende Idee: Wir organisieren die 2. Blutspende-Aktion der LSW! Vor Kurzem war es so weit, das BRK-Blutspende-Mobil machte auf dem Besucher-Parkplatz Station. Mehr als 50 LSW-Mitarbeiter ließen sich bei dieser Aktion Blut abnehmen. „Ein schöner Erfolg bei der Premiere“, freute sich LSW-Personalleiter Thomas Müller, „der sich durchaus vorstellen kann, dass diese Aktion zu einer festen Einrichtung bei der LSW wird.“



Mehr als 50 LSW-Mitarbeiter ließen sich von den Sanitätern des Bayerischen Roten Kreuzes bereitwillig zur Ader lassen – darunter auch Lothar Sand, der in der Wasseraufbereitung beschäftigt ist.



(v.l.n.r.) Josef Neiber, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender; Gewinnerin Marion Pochet, Mitarbeiterin im Controlling; Urban Schlesiger, Allianz Generalvertretung Dzaiz; Gewinner Jochen Henze, Verkaufsleiter Qualitätsstahl; Thomas Müller, Leiter Personal

Seitens der Unternehmensleitung wurde die Aktion dahingehend unterstützt, dass jeder Spender anschließend eine kostenlose Brotzeit erhielt. Und noch ein ganz besonderer Anreiz wurde dank der Zusammenarbeit mit der Allianz-Agentur Dzaiz geschaffen: Unter allen Blutspendern sind zwei handsignierte FC-Bayern-Trikots der Superstars Franck Ribéry und Arjen Robben verlost worden. Da würden viele Fans wohl noch weit mehr dafür geben als ein „bisschen“ Blut... ■



Erfolgreiche Ausbildung

Am 14. und 15. Juli absolvierten 5 junge Auszubildende ihre Abschlussprüfung zum Maschinen- und Anlagenführer bei LSW. Vorausgegangen waren die Erarbeitung eines anspruchsvollen Projekts in den Bereichen Strangguss und Walzwerk / Adjustage sowie die intensive Prüfungsvorbereitung. Hierbei wurden die Absolventen von Rudolph



(v.l.n.r.): Ausbilder: Engelhardt Stefan und Balke Peter; Winkler Andreas, Kanat Hakan, Sinmaz Sezzin, Walder Alexander und Suchich Valerie

Köhl und Josef Wiedenmann vom Strangguss sowie Stefan Engelhardt und Peter Balke aus dem Walzwerk bzw. der Adjustage unterstützt. An dieser Stelle nochmals vielen Dank für die hervorragende Arbeit an die Ausbilder.

Ziel der Ausbildung war es, den jungen Mitarbeitern die Grundlagen des Arbeitsbereiches zu vermitteln und sie zu einem selbstständig handelnden und selbstbewussten Mitarbeiter zu formen. Dabei wurden dieses Jahr auch neue Ausbildungsmethoden eingesetzt.

Diese Ausbildungsarbeit liegt LSW sehr am Herzen. Als einziges Stahlwerk im Südosten Deutschlands ist es unmöglich, ausgebildete Facharbeiter im Bereich der Hütten- und Walzwerkstechnik auf dem Arbeitsmarkt zu finden. Deshalb bauen wir auf motivierte und engagierte Auszubildende welche wir in ihrer Lehre unterstützen und sie für ihre und für die Zukunft von LSW fit machen. Das Ziel ist eine lange Partnerschaft mit unseren jungen Mitarbeitern.

„Die Prüfungsnote 1 ist das Wenigste, was wir mit Euch erreichen wollen!“ Mit diesen Worten empfing Ausbilder Peter Balke die Auszubildenden zur Prüfungsvorbereitung. Diesem Anspruch an sich und seine Ausbilderkollegen wurden alle 5 Prüflinge gerecht, die Prüfungsergebnisse lagen durchweg zwischen 99 und 100 von 100 möglichen Punkten. Herzlichen Glückwunsch an die Prüflinge und auf eine lange und erfolgreiche Zusammenarbeit. ■

Spitzengespräch

Die Unternehmen SGL Carbon und LSW verbindet nicht nur der Firmensitz, sondern auch eine jahrelange geschäftliche Zusammenarbeit. Nachdem im Mai eine



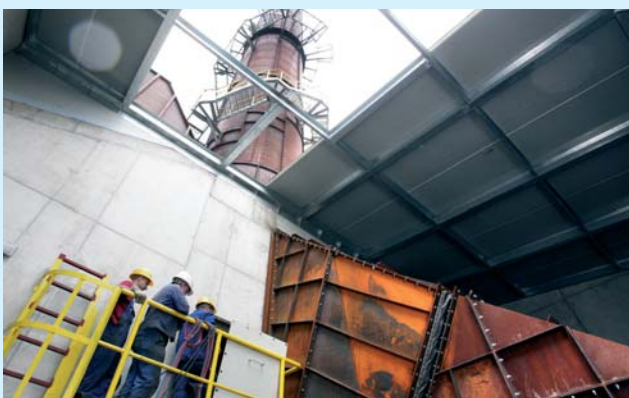
Sitzung des Führungskreises der Max Aicher-Unternehmensgruppe im neuen Veranstaltungsforum der SGL Carbon stattfand, kam es nun zu einem Gipfeltreffen im Stahlwerk: Der Vorstandsvorsitzende der SGL Carbon, Robert Köhler, traf sich mit LSW-Inhaber Max Aicher und der Geschäftsführung. Gegenstand des Gesprächs waren die wirtschaftliche Entwicklung bei den Werkstoffen Stahl und Carbon sowie gemeinsame Projekte in der Zukunft. ■

AKTUELL

Revision



Knapp zwei Wochen war im August routinemäßige Revision bei den Lech-Stahlwerken. Alle geplanten Arbeiten konnten reibungslos ausgeführt werden, obwohl nur eine Woche Stillstand im Stahlwerk herrschte. Größtes Projekt war dabei die Umschließung des Schlackebeckes im MIP Bohrverfahren. Um diese Arbeit in nur einer Woche abschließen zu können, musste rund um die Uhr gearbeitet werden. Ein weiteres Großprojekt war das sogenannte Portal des EAF 1 – das tragende Element für den Ofendeckel inklusive Komponenten und Elektrodeneinheiten. Für dieses Projekt waren 12 Bautage angesetzt und dies konnte exakt eingehalten werden. Eine deutliche Staub- und Lärmdichtheit der Hallenkonstruktion wird die Dachsanierung im Bereich über dem Ofen 1 bringen. Hier wurden ca. 670 m² Dachfläche erneuert. ■



IMPRESSUM

Herausgeber: Lech-Stahlwerke GmbH
Industriestraße 1 · D-86405 Meitingen · www.lech-stahlwerke.de

Konzeption, Gestaltung, Realisation:
HUMAN CAPITAL GROUP, Viersen
IMAGO 87, Attenkirchen/Hallertau

Vergüteanlage in Landsberg bringt zusätzliche Marktanteile

Landsberg - Mit der Induktiv-Einzelstab-Vergüteanlage bei der Stahlveredelung Landsberg (SVL), seit 2007 ein Unternehmen der Max-Aicher-Gruppe, steht jetzt das komplette Spektrum der Wärmebehandlung von Qualitäts- und Edelbaustählen zur Verfügung. Eine der modernsten Anlagen Europas ist vergangenes Jahr in Betrieb gegangen und ermöglichte in kürzester Zeit eine makellose Serienproduktion. Derzeit gehen etwa 600 Tonnen Stabstahl/Monat über die Anlage. Dies bedeutet auch für die LSW zusätzliche Absatz-Mengen. Das durchgängig sehr gute Feedback der Kunden aus der Automobilzulieferer- und Schraubenindustrie spricht für die richtige Investitionsentscheidung in die neue Technologie. Trotz wirtschaftlich schwieriger Zeiten, die jedoch intensiv für die Erprobung und Erlangung der Serienreife genutzt werden konnten, ist es gelungen, eine gute Grundauslastung der Anlage zu erreichen. Aufgrund der sehr guten Auftragslage wurde im Juli vom Zweischicht-

in den Dreischichtbetrieb gewechselt. Da sich der Markt rascher als erwartet wieder belebt hat, besteht die größte Herausforderung darin, die Mitarbeiter für die Bedienung der Anlage innerhalb so kurzer Zeit zu qualifizieren. In der Branche geht man üblicherweise davon aus, dass es mindestens zwei Jahre dauert, bis der Prozess stabil läuft. Nicht zuletzt dank der hohen Leistungsbereitschaft und Lernfähigkeit der Mitarbeiter läuft die Anlage bereits jetzt störungsfrei.

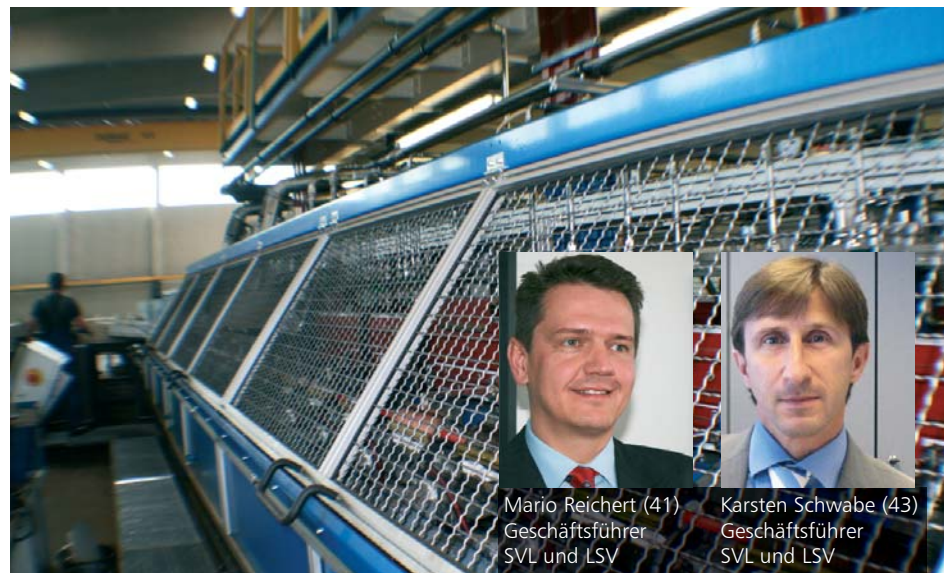
Schüttler, dass kaum Eigenspannungen im Material seien und die Stäbe sich beim Durchlauf durch die Induktionsspulen brav verhielten und keine gefährlichen Spannungen entstünden.



Vorteile gegenüber einer konventionellen Vergütung liegen im Wesentlichen in einem spannungsarmen Gefügestand, optimaler Geradheit für die weitere Verarbeitung und einer gleichmäßigen Vergütungsfestigkeit.

Im Vergleich mit anderen sich am Markt befindlichen Anlagen ist der hohe Automatisierungsgrad hervorzuheben. Die Rüstzeiten sind sehr kurz und die Anlage verfügt über eine automatisierte Gut-Schlecht-Sortierung bei Parameterabweichung – eine zusätzliche Sicherheit für 100% Qualität. Diese setzt natürlich auch eine gute Laboraus-

rüstung mit entsprechender Proben-vorbereitung direkt vor Ort voraus, so dass die erfahrenen Mitarbeiter aus der Qualitätssicherung der SVL sofort nach der Fertigstellung die Freigabe des Vergütungsloses erteilen können. Typische Anwendungsfälle für induktivvorvergütete Stäbe sind Drehteile, hier vor allem Wellen mit sehr guten Rundlaufeigenschaften, Material für Gewindebolzen, die in der Windkraftindustrie eingesetzt werden, und vorvergütete Zahnstangenrohlinge für PKW-Lenkungen. Gerade die gute Reproduzierbarkeit der Vergüteregebnisse ist ein klares Plus dieser Technologie, die im Markt immer stärker gefragt ist.



Mario Reichert (41)
Geschäftsführer
SVL und LSV

Karsten Schwabe (43)
Geschäftsführer
SVL und LSV

Frank Schüttler, der nach 25 Jahren Betriebszugehörigkeit die Verantwortung für den Betrieb der Anlage trägt, führt dies natürlich auch auf die gute Vormaterialqualität zurück: „Wenn vom Stahlwerk eine Schmelze wie die andere kommt, können wir mit vorab ermittelten Standardparametern fahren und müssen nur feinfühlig korrigieren.“ Wichtig sei auch, so

Fazit: Bereits nach nur einem Jahr zeigt sich, dass die Entscheidung, in weitere Verarbeitungstiefe und zusätzliche Wertschöpfung zu investieren, absolut richtig war und alle Unternehmen des Qualitäts- und Edelbaustahlbereiches der Max-Aicher-Gruppe davon partizipieren. ■

NEUE MITARBEITER

Herzlich willkommen!

- Dr. Christian Klöpsch · 01.09 · Prozessingenieur Walzwerk
- Peter Rudolph · 01.07. · Leiter Controlling
- Muhlis Erbil · 15.06. · Strangguss Schicht 2 Gießer
- Christian Reißner · 15.06. · Ofen Schicht 4 Schmelzer
- Gaby Oehme · 01.05. · Qualitätswesen, Metallographie
- Jens Glaser · 01.05. · Qualitätsingenieur
- Daniel Förg · 01.05. · Wasseraufbereitung
- Carsten Dorn · 01.05. · Wasseraufbereitung

VORSCHAU / TERMINE

Aufsichtsratssitzung

Wann: Mittwoch, 10.11.2010

Demo Nürnberg

Wann: Samstag, 13.11.2010

Thema: Um einen Kurswechsel in der Arbeit- und Sozialpolitik

Betriebsversammlung

Wann: Mittwoch, 08.12.2010

Umweltausschuss Bayerischer Landtag

Wann: Donnerstag, 30.09.2010

Petition der LSW mit fast 600 Unterschriften!