



PRÜFSTAND

THEMA WEITERBILDUNG | AUSGABE NR. 1 - 2009

„Mitarbeiter können alles: wenn man sie weiterbildet, wenn man ihnen Werkzeuge gibt, vor allem aber, wenn man es ihnen zutraut.“

Hans-Olaf Henkel (*1940), dt. Topmanager

BESSER AUSGEBILDET

Die Wirtschaftskrise bietet auch Chancen.

John F. Kennedy formulierte es schon vor Jahrzehnten treffend: Es gibt nur eins, was auf Dauer teurer ist als Bildung. Keine Bildung. Von diesem Standpunkt aus gesehen hat die weltweite Krise auch positive Aspekte. Denn mit dem Konjunkturpaket fördert der deutsche Staat nun auch die Weiterbildung von Arbeitnehmern in Kurzarbeit. Die stolze Summe von 66 Millionen Euro will die Bundesagentur für Arbeit dafür im Jahr 2009 bereitstellen. Für geringqualifizierte Arbeitnehmer tritt die Förderung der

beruflichen Weiterbildung (FbW) ein, dabei übernimmt der Staat 100 Prozent der Weiterbildungskosten. Aber auch qualifizierte Arbeitnehmer in Kurzarbeit können durch den Europäischen Sozialfonds (ESF) bis zu 80 Prozent der Fortbildungskosten erstattet bekommen. „Wir haben momentan sehr viele Anfragen zu Weiterbildungskursen, weil viele die gute Gelegenheit nutzen wollen“, erklärt Michael Unger, Leiter von Vertrieb und Einkauf beim Werkstoff Service.



Zu den genauen Förderungsbestimmungen in Ihrem persönlichen Fall setzen Sie sich am besten direkt mit Ihrem zuständigen Sachbearbeiter der Agentur für Arbeit in Verbindung.

FÖRDERUNGSMÖGLICHKEITEN BEI KURZARBEIT

FÖRDERUNG DER BERUFLICHEN WEITERBILDUNG (FBW)

- für geringqualifizierte Arbeitnehmer
- letztmögliches Einstiegsdatum: 31.12.2009
- Übernahme von 100 % der Weiterbildungskosten (d.h. inkl. Fahrtkosten etc.)
- kann nach Ende der Kurzarbeit nahtlos in eine WeGebAU-Förderung übergehen

ESF-BA-PROGRAMM

- für qualifizierte Arbeitnehmer
- letztmögliches Einstiegsdatum: 31.12.2010
- Übernahme von bis zu 80 % der Lehrgangskosten (d.h. exkl. Fahrtkosten etc.)

In beiden Programmen übernimmt der Staat die Sozialabgaben für die Arbeitnehmer in Weiterbildungsmaßnahmen. Stand: 30. März 2009

MITARBEITERPORTRAIT



DIRK RIEGEL

„ Als Meister habe ich schon in meinem damaligen Unternehmen junge Leute ausgebildet. Aber mich hier in die Erwachsenenbildung einzuarbeiten, ist für mich eine ganz neue Herausforderung, die mir sehr viel Spaß macht.“

Qualifikation und Berufserfahrung:

- gelernter Werkzeugmacher
- mehrjährige Berufserfahrung als Industriemeister Metall
- Weiterbildung zum Werkstoffprüfer für zerstörungsfreie Werkstoffprüfung
- Stufe 2-Qualifikation in den Verfahren der zerstörungsfreien Prüfung

Aufgaben bei der Werkstoff Service GmbH:

- Assistent in der Ausbildung
- Teilnehmer-Betreuung während der praktischen Übungen
- in der Ausbildung zum Dozenten für zerstörungsfreie Werkstoffprüfung

MITARBEITERPORTRAIT



FRANK DEUTSCHMANN

„ Die Arbeit beim Werkstoff Service ist einfach klasse – ein Mit- und Für-einander, ein richtiges Team, wie eine Familie.“

Qualifikation und Berufserfahrung:

- gelernter Bergmechaniker
- über 20 Jahre Berufserfahrung „unter Tage“
- Weiterbildung zur Fachkraft für Werkstofftechnik, zerstörende Prüfung

Aufgaben bei der Werkstoff Service GmbH:

- Unterstützung in der Ausbildung
- Anfertigung von Übungsstücken für die Ausbildung
- Laborunterstützung

MONOTONIE? FEHLANZEIGE.

Der normale Arbeitstag unseres Werkstattleiters

Der Arbeitstag von Werkstattleiter Christian Rubbert beginnt zwischen 5.30 und 5.45 Uhr in der Frühe erstmal mit einem Kaffee. Nachdem er alle E-Mails gesichtet hat, bespricht der 32-Jährige die Aufgaben für den anstehenden Arbeitstag mit seinem Kollegen Erich Brey, denn die beiden arbeiten im Team.

„Das Gute an unserer Arbeit hier ist, dass man nicht jeden Tag einer monotonen Tätigkeit nachgeht wie beispielsweise ein Fließbandarbeiter, der täglich Stück A zu Platz B tragen muss“, erklärt Rubbert. „Zwar ist unsere Arbeit vom Prinzip her stets gleich, denn wir entnehmen eben immer Proben aus Werkstücken. Allerdings sind diese immer unterschiedlich, und das macht unsere Arbeit abwechslungsreich.“ Die Bearbeitung von Übungsstücken für die Ausbildung und von

Werkstoffproben für das Labor bestimmen den Arbeitsalltag in den Werkstattsräumen. „Zwischendurch trinken wir mal einen Kaffee oder essen unsere mitgebrachten Brötchen, aber eine ausgedehnte Pause machen wir nicht“, erzählt Rubbert.

Von der Säge ans Mischpult

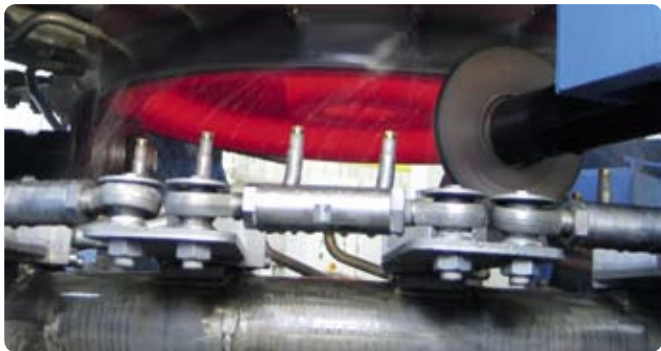
Doch auch Organisatorisches gehört zu Rubberts Aufgaben: Bis zum Feierabend um 14 Uhr bestellt der gelernte Zerspanungsmechaniker noch Werkstattmaterialien wie Sägebänder, Schneidplatten und Öl nach, damit auch der kommende Arbeitstag reibungslos läuft. Feierabend, wenn andere zu Mittag essen? Was macht Rubbert mit soviel Freizeit am Tag? „Ich bin mit meinem Tonstudio ‚Music Area Studio‘ in Oberhausen selbstständig und spiele in einer Band. Nach Feierabend bin ich sozusagen Musikproduzent,“ schmunzelt Rubbert. Heavy Metal muss es nach Feierabend aber nicht mehr sein.



ARBEIT IN KLIRRENDER KÄLTE

Der WS berät eine russische Eisenbahnradproduktion

Über eine halbe Millionen Eisenbahnräder höchster Qualität soll sie zukünftig pro Jahr fertigen: Die russische Firma OAO NTMK in Nishnij Tagil (Ural) hat eine neue Wärmebehandlungsanlage in Betrieb genommen – unter der Anleitung von unseren Spezialisten. Einer von ihnen ist Dr. Martin Gumbiowski, Leiter der Inspektionsstelle mit dem Spezialgebiet „Radsätze für Schienenfahrzeuge“. Nach etwa zehn Stunden Anreise



per Flugzeug und Auto arbeitet er nun zusammen mit den russischen Kollegen daran, die Anlage zu optimieren. Denn die hohe Qualität der Räder entsteht nur bei einer speziellen Kombination aus Gefüge und Härte des Werkstoffs, die an der Grenze des technisch Machbaren kratzt. Bei bis zu –35 Grad Außentemperatur und durchschnittlich elf Stunden Arbeit pro Tag sind aber nicht nur die technischen Vorgaben in Russland echte Herausforderungen: „Wir konnten anziehen, was wir wollten – die Kälte kam immer durch“, erzählt Gumbiowski.

Vor Ort arbeitet der Werkstoff Service mit den Partnern Andritz März (Wärmebehandlungsöfen) und Presstrade (Abkühltechnik) zusammen und berät sie zur Technologie der Wärmebehandlung. Dass die Anlage die hohen Qualitätsanforderungen erfüllen kann, steht bereits fest. Nun liegt der letzte Arbeitsschritt darin, dieses Niveau in Massenanfertigung reproduzieren zu können. Damit auch später alles rund läuft.

VERSTÄRKUNG IN DER WERKSTATT

Die neue Vertikalbandsäge spart Zeit und Geld

Seit Anfang Februar hat die alte Horizontalbandsäge in unseren Werkstatträumen Verstärkung bekommen. Mithilfe der neuen Kasto-Vertikalbandsäge können wir ab sofort sogar Bauteile von den Ausmaßen eines kompletten Eisenbahnrades vor Ort bearbeiten. „Vorher mussten wir derart große Bauteile zu einem externen Dienstleister transportieren, der sie in der Regel durch Brennschnitte zerlegte – nicht optimal für unsere Zwecke. Zudem kostete es eine Menge Zeit und Geld“, argumentiert Michael Unger, Leiter von Vertrieb und Einkauf. „So dauert beispielsweise die Untersuchung eines Eisenbahnrades jetzt nur noch eine Arbeitswoche anstatt zwei und wird dazu noch günstiger.“ Sie sehen: Aufrüsten kann auch positiv sein.



Typ: Vertikalbandsäge

Hersteller: Kasto

Antriebsleistung:

Gesamtantrieb: 6 kW

Sägemotor: 4 kW

Bandschnittgeschwindigkeit: 17–110 m/min, stufenlos

Schnittvorschub: 1–300 mm/min, stufenlos

Schnittbereiche:

Sägelänge: 1.200 mm

Schnittbereich Höhe: 600 mm

Abschnittbreite minimal: 8 mm

Abschnittbreite maximal: 680 mm

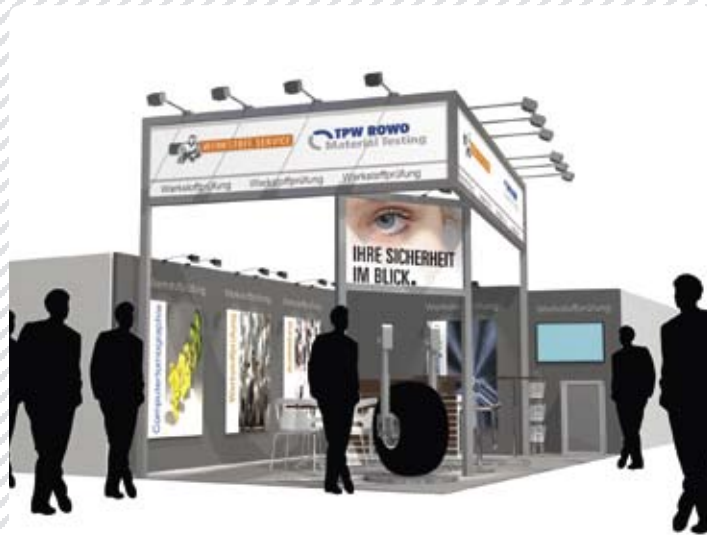
CONTROL 2009 IN STUTTGART

„Qualität bedeutet, dass der Kunde und nicht die Ware zurückkommt.“

Hermann Tietz (1837–1907), deutscher Kaufmann

Gemeinsam mit unserem Partnerunternehmen TPW ROWO präsentieren wir uns vom **5. bis zum 8. Mai** auf der **Control 2009 in Stuttgart**.

Wir würden uns freuen,
Sie auf der Messe begrüßen zu dürfen.
Sie finden uns in Halle 1, Stand 1059.



IMPRESSUM

V.i.S.d.P.: Dr. Ingo Poschmann
Realisation: Patrik Handel
Druck: SET POINT Medien, Kamp-Lintfort
Auflage: 10.000 Stück

KURSE FÜR 2009

KURSE – ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNG, ZEITRAUM 07/2009 BIS 12/2009

Eindringprüfung Stufe 1 und 2	PT1/2	06.07. – 11.07.2009
Wirbelstromprüfung Stufe 1	ET1	13.07. – 24.07.2009
Sichtprüfung Stufe 1 und 2	VT1/2	27.07. – 01.08.2009
Wirbelstromprüfung Stufe 2	ET2	27.07. – 07.08.2009
Magnetpulverprüfung Stufe 1 und 2	MT1/2	17.08. – 22.08.2009
Ultraschallprüfung Stufe 1	UT1	31.08. – 18.09.2009
Ultraschallprüfung Stufe 2	UT2	28.09. – 16.10.2009
Sichtprüfung Stufe 1 und 2	VT1/2	19.10. – 24.10.2009
Durchstrahlungsprüfung Stufe 1	RT1	02.11. – 13.11.2009
Eindringprüfung Stufe 1 und 2	PT1/2	09.11. – 14.11.2009
Magnetpulverprüfung Stufe 1 und 2	MT1/2	23.11. – 28.11.2009
Durchstrahlungsprüfung Stufe 2	RT2	23.11. – 11.12.2009
Strahlenschutz	SP	14.12. – 19.12.2009

KURSE – WERKSTOFFTECHNIK, ZEITRAUM 08/2009 BIS 12/2009

Metallographie – qualitative Gefügeanalyse	ME1	03.08. – 07.08.2009
Metallographie – quantitative Gefügeanalyse	ME2	10.08. – 14.08.2009
Einführung in die Schadensanalyse	ESA	17.08. – 21.08.2009
Grundlagen der Wärmebehandlung	GWB	21.09. – 25.09.2009
Glühen, Härten, Anlassen	GHA	28.09. – 02.10.2009
Warmbad- und Vakuumhärten	WVH	05.10. – 09.10.2009
Grundlagen der thermochemischen Oberflächenbehandlung	TCO	12.10. – 16.10.2009
Grundlagen des Randschichthärtens	RSH	19.10. – 23.10.2009
Mechanisch-technologische Prüfungen	MTP	30.11. – 05.12.2009
Härteprüfung	HTP	07.12. – 11.12.2009
Chemische Analyse und Spektrometrie	SPE	14.12. – 19.12.2009
Aufbau und Eigenschaften von Metallen	AEM	21.12. – 30.12.2009