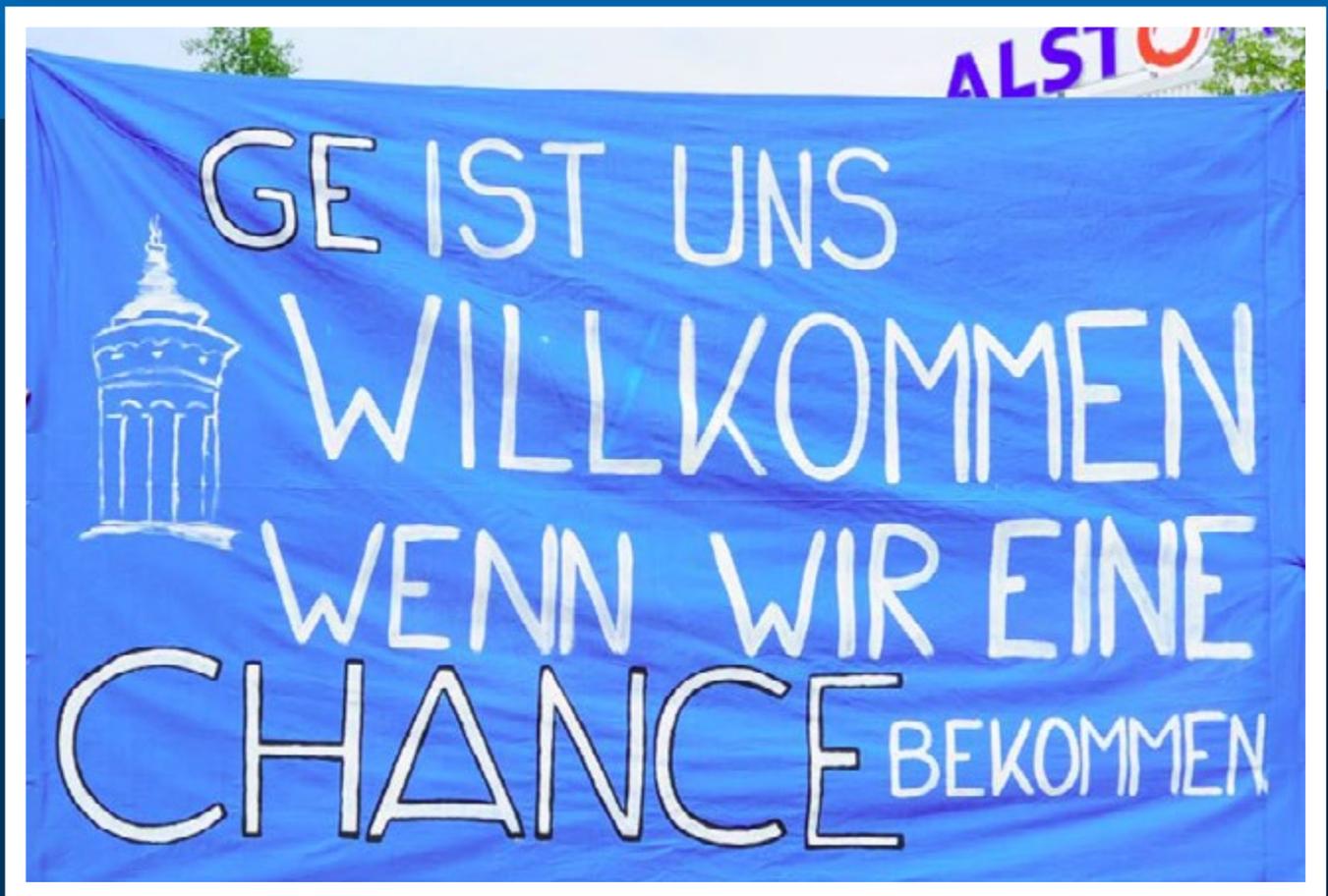




I Mannheim

Unsere Zukunft bei General Electric



BBC – ABB – ALSTOM – GE

Eckpunkte unseres Zukunftskonzeptes für den Standort Mannheim-Käfertal

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

der GE Standort in Mannheim mit seinen 1800 Beschäftigten hat eine enorm wichtige Bedeutung im Energieanlagenbau aufgrund der gewachsenen Strukturen, unter anderem im Bereich der konventionellen Kraftwerke in Baden Württemberg, Deutschland und weltweit.

Unsere Kraftwerke erreichen einen elektrischen Netto-Wirkungsgrad von über 47%, das KW RDK 8 in Karlsruhe liegt sogar im Weltrekord Bereich. Der weltweite Durchschnitt bei asiatischen Kraftwerken beträgt 33%.

Deutschland nimmt zudem insgesamt eine Schlüsselrolle als Technologielieferant im Energiesektor weltweit ein. Diese Technik sollte im Zuge des Klimaschutzes weltweit eingesetzt bzw. genutzt werden. Hierbei muss auch der Standort Mannheim-Käfertal eine wichtige Rolle einnehmen.

Die Bundesregierung hat ebenfalls ein herausgehobenes Interesse an der Sicherung der Produktion und Entwicklung von modernen, effizienten und klimafreundlichen konventionellen Kraftwerkstechnologien in Deutschland. Dieses Interesse äußert sich nicht zuletzt darin, dass der Export solcher Technologien aus Deutschland Teil der Außenwirtschaftsförderung der Bundesregierung ist und bleiben soll. Insbesondere können unter anderem Exportkreditgarantien zur Finanzierung des Exports von konventioneller Kraftwerkstechnologie genutzt werden.

Die Weiterführung des GE Standortes in Mannheim einschließlich der Fabrik ist außerdem aufgrund des hier ansässigen Großkraftwerkes und der gemeinsamen Kundenbeziehung extrem wichtig für die Rhein-Neckar-Region.

Eine Zerschlagung des Standortes würde diese langfris-



Elisabeth Möller,
Betriebsratsvorsitzende

tig gewachsenen wichtigen Strukturen im Energiesektor zerstören, der Rhein-Neckar-Region massiv schaden sowie Deutschland als hochentwickeltes Industrieland schwächen.

Das Werk Käfertal kann aber auch noch mehr!

Der Betriebsrat und die IG Metall möchten mit dem Konzept darstellen, dass die Produktion wettbewerbsfähig ist und Mannheim-Käfertal durch die Erweiterung der Produktpalette sowie mit der Ausrichtung auf neue Geschäftsfelder ein wichtiger und erfolgreicher Standort für GE sein kann.

Aus diesen Gründen haben vor allem die hochmotivierten und qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter eine faire Chance verdient!

» GE ist uns willkommen, wenn wir eine Chance bekommen «

Unter diesem Motto sehen die Beschäftigten und der Betriebsrat die Übernahme des Energiesektors von ALSTOM durch General Electric.

Um GE vom Standort Mannheim zu überzeugen, hat der Standortbetriebsrat das INFO-Institut aus Saarbrücken mit der Erstellung eines tragfähigen Zukunftskonzepts beauftragt. Dies erfolgte mit Zustimmung und Unterstützung der Werksleitung in Käfertal. Zuerst wurde nun für die Produktion ein Grobkonzept erstellt, dem eine Feinplanung folgen wird. Danach wird für den gesamten Standort ein ergänzendes Konzept erarbeitet werden.

Das Ziel dieser Beauftragung liegt neben der kritischen Analyse der Ist-Situation, in der Erarbeitung eines zielgerichteten Konzepts, bei dem die Fertigung mittelfristig positive Ergebnisse erwirtschaftet.

Die Arbeit des INFO-Institutes gliedert sich dabei in zwei Phasen:

Phase 1 – Grobplanung

Phase 2 – Feinplanung

Zunächst wurde in Phase eins das Grobkonzept erstellt, das die umfangreichen Kernkompetenzen, das vielfältige Know-How der Beschäftigten hervorhebt und die wirtschaftlichen

sowie die technologischen Chancen der Fabrik Mannheim aufzeigt. Andererseits wurden aber auch Schwachstellen und damit verbundene Optimierungspotenziale identifiziert. In dieser ersten Phase lag der Fokus darin, unmittelbar nach der offiziellen Übernahme den Entscheidungsträgern von GE kurz und knapp darlegen zu können, was die Fabrik Mannheim so besonders macht und warum es sich lohnt, auch in Zukunft auf diesen Produktionsstandort zu setzen. Die Phase eins startete Anfang Oktober und ist mittlerweile abgeschlossen. Das Zukunftskonzept wurde unter Beteiligung der Beschäftigten, des Betriebsrates und der Produktionsleitung erarbeitet. Mittlerweile wurde es dem Management übergeben und vorgestellt.

Der Standortbetriebsrat und die IG Metall erhofften sich ein positives Feedback von GE, um den eingeschlagenen Weg fortsetzen und die bisher grob ermittelten Maßnahmen weiter detaillieren und ausarbeiten zu können.

In dieser Broschüre möchten wir Euch gerne über die wesentlichen Erkenntnisse aus dem Grobkonzept informieren.

Aktuelle Ausgangssituation

Alstom hat immer mehr Marktanteile in den letzten Jahren an Wettbewerber verloren. Dies führte zu rückläufigen Auftragsengängen und Umsatzentwicklungen durch die die Fabrik negative Ergebnisse erzielte. Die Gründe beruhen im Wesentlichen auf einer rückläufigen Lastsituation in den drei Bereichen Mechanik, Montage und Heißgas. Neben der fehlenden Auslastung sind aber auch zu hohe Strukturkosten als eine wesentliche Ursache für das dauerhaft negative Betriebsergebnis anzuführen. Die Überkapazitäten wurden in der Vergangenheit „nur“ durch Personalabbau angepasst. Historisch gewachsene Strukturen und suboptimale Prozesse & Abläufe wurden dagegen kaum korrigiert. Zudem wurde das Produktportfolio am Standort immer mehr verringert, sich nicht auf die Energiewende ausgerichtet und keine neuen Produkte angesiedelt, obwohl der Betriebsrat schon vor

über 20 Jahren vorgeschlagen hat, in das Geschäft von Windkraftanlagen einzusteigen. Das Management ging damals nicht auf zukunftsgerichtete Empfehlungen ein.

Auch das eingerichtete Innovationsteam hat viele Vorschläge erarbeitet, um den Standort breiter aufzustellen. Bislang konnten leider nur Wenige umgesetzt werden. Es ist wichtig, dass ein Standort mehrere Standbeine hat. In den letzten Monaten gab es für ALSTOM nur sehr wenige Aufträge, auch bedingt durch die langwierige Übernahmephase durch GE. An unserem Standort haben die Beschäftigten über Jahrzehnte bewiesen, dass sie Qualitätsprodukte liefern können. Einige Kunden bestehen sogar darauf, dass ihre bestellte Ware aus Deutschland kommt. Deshalb ist der Erhalt der deutschen Standorte umso wichtiger.

Produktmix und Lasterhöhung als eine wesentliche Zukunftssäule

Um die Fabrik in Mannheim zu einem positiven Betriebsergebnis zu führen, ist es unter anderem notwendig, die Lastsituation im Werk in den Bereichen zu verbessern. Die Voraussetzung des Zukunftskonzepts muss sein, dass GE Auftragsvolumen in Mannheim platziert. Aufgrund der unverkennbaren Alleinstellungsmerkmale im Bereich der Gasturbinen sowie der Synergiemöglichkeiten mit GE im Rahmen von Kombikraftwerken im Bereich Dampfturbinen ergeben sich auch für GE klare Vorteile. Generell ist die Wertschöpfungstiefe bei GE, die deutlich mehr Komponenten fremd beziehen, geringer als

bei „ALSTOM“. Dadurch entsteht für GE die Möglichkeit, derzeit extern bezogene Leistungen selbst zu erbringen und Produkte in den eigenen Fabriken zu fertigen. GE verfügt außerdem über einen erheblich größeren Marktzugang, besitzt mehr Marktanteile im Energiesektor als Alstom und ist zudem besser im Vertrieb aufgestellt. Hierdurch kann ebenfalls die Auslastung erhöht werden. Das Grobkonzept stellt dar, dass die Fabrik bei entsprechender Auslastung, egal ob mit einem Produktmix von Gas- und Dampfturbinen oder nur noch mit Dampfturbinen positive Ergebnisse erwirtschaften kann.

»Meine sehr geehrten Damen und Herren, liebe Kolleginnen und Kollegen,

Baden-Württemberg ist und bleibt die industrielle Herzkammer Deutschlands und diesen Ruf verdanken wir auch ganz besonders den leistungsfähigen Beschäftigten am Industriestandort Mannheim. Sie stellen jeden Tag unter Beweis, was gute Arbeit wert ist. Sie schaffen Werte und sorgen für Wirtschaftskraft. Sie haben gerade in jenen Tagen, als andernorts bereits der Ausverkauf der industriellen Basis eingeläutet wurde, durch Zusammenarbeit und Kompromissbereitschaft bewiesen, was gelebte Sozialpartnerschaft alles möglich macht und wie wichtig sie für die Stärke und Zukunft unseres Standorts ist. Sie haben nicht nur den Respekt unserer Gesellschaft, sondern auch einen fairen Umgang seitens der Arbeitgeber verdient – gerade wenn es um ihre Zukunft geht.

Und das gilt auch ganz besonders für die Kolleginnen und Kollegen bei Alstom in Mannheim. Immer wieder habe ich den Standort Mannheim in den letzten Monaten besucht und mit den Betriebsrätinnen und Betriebsräten gesprochen. Für mich steht fest: Der Standort ist leistungsfähig, die Beschäftigten verstehen was von ihrem Geschäft.

Dieses Potential darf nicht leichtfertig verspielt werden und kurzfristiger Gewinnmaximierung zum Opfer fallen. Das haben die Beschäftigten nicht verdient und es wäre für GE eine vertane Chance, das Potential des Standorts Mannheim mit seinen hochqualifizierten Beschäftigten nicht zu nutzen.

Es ist umso wichtiger, dass der Betriebsrat dieses Potential immer wieder klar darstellt und aufzeigt. Sie können sich darauf verlassen, dass ich mich auch weiterhin dafür einsetzen werde, dass der Standort Mannheim eine Zukunft hat.«



Foto: MFW Baden-Württemberg

Dr. Nils Schmid MdL, stellv. Ministerpräsident und Minister für Finanzen und Wirtschaft des Landes Baden-Württemberg

Fabriklayout als zweite wesentliche Zukunftssäule

Der aktuelle Produktionsablauf ist durch lange, nicht optimale Wege und weit voneinander entfernt liegende Produktionsorte gekennzeichnet. Zudem führen die aktuellen Prozesse in den indirekten Bereichen zu einem überproportionalen Arbeitsaufwand und damit zu erheblichen Ineffizienzen. Das Zusammenführen von Vor- und Endmontage unmittelbar an die bestehende mechanische Bearbeitung sowie idealerweise die Konzentration mit vor-, zwi-

schen- und nachgelagerten Prozessen, wie beispielsweise Wareneingang/-ausgang, Lagerlogistik usw. würden zu deutlich weniger Koordinationsaufwand führen, Flächen und Mietkosten einsparen, sowie Ineffizienzen beseitigen. Darüber hinaus würden die Abläufe deutlich verkürzt und die Komplexität reduziert. Hierzu wären entsprechende Investitionen zwar notwendig, aber diese Maßnahmen versprechen einen schnellen Kapitalrückfluss.

Weitere Stellhebel zur Optimierung

Deutliches Verbesserungspotential besteht in einer Optimierung der Fabrikorganisation. Die Beseitigung von Doppelstrukturen und der überdimensionierten Hierarchieebenen führen in Summe zum Abbau von Schnittstellen und zu einer erheblichen Reduzierung von Fixkosten.

Hierdurch entstehen zudem optimale interne Abläufe und bessere Zusammenarbeit. Das Verringern des sogenann-

ten „Shopfloormanagement“ auf ein Minimum ist unabdingbar, um schnelle Entscheidungen herbeizuführen. Optimierte Arbeitsplätze und die Bereitstellung der notwendigen Werkzeuge, z.B. die Einrichtung von Rüstteams in der Mechanik, können die derzeitigen hohen Nebenzeiten massiv verringern, die Prozesse erheblich verbessern und enorme Kosten einsparen.

Synergieeffekte zwischen Mannheim und Bexbach

Der Standort Bexbach sieht sich derzeit, ebenso wie Mannheim, mit vergleichbaren Problemen konfrontiert. Die in Bexbach ansässige Schaufelproduktion war früher ein Betriebsteil von Mannheim, was unsere tiefe Verbundenheit zu diesem Standort begründet.

Die Unterlast, die suboptimalen Prozesse und die überdimensionierten Standort-Strukturen in Bexbach führen zu deutlichen Ineffizienzen. Eine kostenmäßige Entlastung für beide Standorte bestünde in der organisatorischen (nicht physischen!) Einbindung des Standorts in die neue aufzubauende Organisation in Mannheim. Dadurch entstehen Synergien im indirekten Bereich, weil zum Teil Doppelfunktio-

nen nicht vorgehalten werden müssen. Der Standort Bexbach könnte sich ausschließlich auf die Produktion von Schaufeln konzentrieren. Unterstützungsprozesse könnten von Mannheim bereitgestellt werden. Eine einheitliche Verantwortlichkeit der beiden Fabriken würde die Abstimmung, den gesamten Wertschöpfungsprozess sowie Durchlaufzeiten und Liefertreue verbessern. Dadurch würde sich die Kostenstruktur in Bexbach erheblich verbessern und die Fabrik Mannheim könnte bestehende Kosten für indirekte Strukturen anteilig weiter belasten. Zudem könnte durch Insourcing von extern vergebenen Schaufeln von GE an Dritte die Auslastung des Standortes Bexbach problemlos erhöht werden.

Neue Geschäftsfelder und Produkte als Zukunftsperspektive für Mannheim

- Das Zukunftskonzept zeigt auf, dass die Fabrik Mannheim mit dem aktuellen Produktportfolio mittelfristig in der Lage wäre, ein positives Ergebnis zu erwirtschaften.
- Langfristig erscheint es sinnvoll die Produktpalette zu erweitern und auch neue Märkte zu bedienen. Hierdurch soll

die Abhängigkeit vom fossilen Kraftwerksgeschäft reduziert, ein besseres Abfedern von Nachfrageschwankungen ermöglicht, den geänderten Marktbedingungen sowie der Energiewende in Deutschland Rechnung getragen werden.

Fertigung und Montage von Windkraftanlagen (Onshore / Offshore)

Windenergie



Ein hoher Anteil an Komponenten für eine Windkraftanlage wären mit den Bearbeitungsmaschinen der Fabrik Mannheim realisierbar.

Beispiele:

- Maschinengehäuse
- Hauptwelle

In Fachkreisen ist bekannt, dass das Beschäftigungsvolumen des Windanlagenbaus in Deutschland mittlerweile ein deutlich höheres Gewicht hat, als der Bau von Turbinen für konventionelle Kraftwerke. Erneuerbare Energien haben großes Wachstumspotenzial.

Eine Prüfung des Maschinenparks in Mannheim hat ergeben, dass

- fast alle Teile für Windkraftanlagen auf den Maschinen in Mannheim gefertigt werden können.
- die Montage ebenfalls in Mannheim erfolgen kann. Hallen- und Krankapazitäten sowie Infrastruktur sind vorhanden.
- Fachkräfte, die geübt sind in der Montage von hochpräzisen Teilen und im Umgang mit optischen Messmitteln sind vorhanden. Training/Know-How-Transfer wäre erforderlich.

Fertigung von Großmotoren (Kolbenmotoren) für Blockheizkraftwerke, Biogasanlagen, Notstromaggregate, Schiffsantriebe, Lokomotiven



Quelle: Creative Commons Attribution – Share Alike 2.0

Großmotoren bekommen vor allem in dezentralen Energieerzeugungsanlagen eine wachsende Bedeutung: ein hoher Wirkungsgrad durch Stromerzeugung und Auskoppelung von Wärme für Heizzwecke. Schon einmal wurden in der mechanischen Fertigung in Mannheim Großmotoren für MWM (heute Caterpillar) bearbeitet. Leider wurde damals ein

10-Jahres-Vertrag mit MWM nicht angenommen. Eine mechanische Bearbeitung von Großmotoren in Mannheim wäre jederzeit wieder möglich. Die Maschinen und das Fachpersonal sind noch vorhanden. Investitionen werden so gut wie keine nötig sein.

Fertigung von „Castor“-Behältern für hochradioaktive Abfälle

Kernenergie



- Die großen deutschen Energieversorger haben bis zu 50 Mrd. € für den Rückbau alter Atomkraftwerke zurückgestellt.
- Der Service Mannheim baut das Geschäft gerade auf
- In der Fabrik Mannheim kann die Bearbeitung (Tieflochbohren) der Castor-Behälter platziert werden.

Bis 2022 sollen alle deutschen und viele europäische Atomkraftwerke abgeschaltet werden. Anschließend erfolgt entweder sofort oder nach einer mehrjährigen Abklingphase der Rückbau der Anlage. Viele Atomkraftwerke stehen im süd-deutschen Raum.

Die hochradioaktiven Anlagenteile, Brennelemente, zerlegte Anlagenteile, z.B. der Reaktordruckbehälter, müssen dann für mehrere Jahrzehnte in Castoren zwischengelagert werden. Daraus ergibt sich ein enormer Bedarf an Castoren, zumal noch viele „abgebrannte“ Brennelemente in den Abklingbecken der AKW's lagern. Bisher gibt es keine Alternativen zur Lagerung in Castoren.

Der Service in Mannheim will in einem neuen Geschäftsfeld den Rückbau stillgelegter Atomkraftwerke betreiben. GE selbst ist in diesem Geschäft bereits weltweit tätig, bisher je-

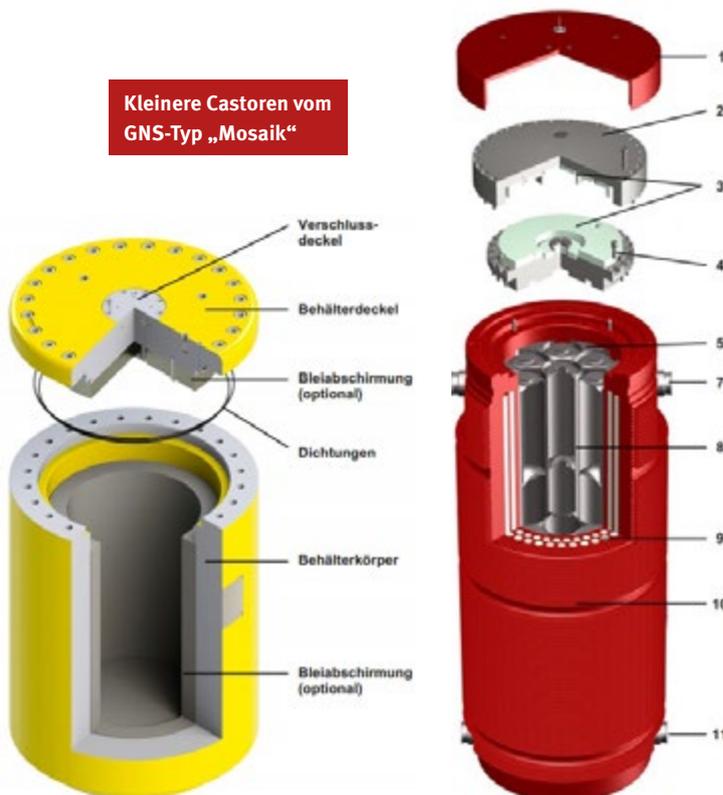
doch noch nicht im deutschsprachigen Raum. Gelder für den Rückbau sind zurückgestellt. Auch gibt es Förderungen vom Bund und den Ländern. Insofern wäre die Produktion von Castoren in Lizenz von GNS (Gesellschaft für Nuklear Service) eine sinnvolle Ergänzung zu sowieso geplanten Geschäftsaktivitäten von GE.

Diese Castoren sind aus GGG 40 (Gusseisen), ca. 6m lang und über 100 Tonnen schwer (leer). Sie müssen innen & außen bearbeitet und die „Innereien“ & Abschirmungen montiert werden.

Für die Innenbearbeitung der Castoren für die Steuerstäbe braucht es eine geringe Investition für eine vorhandene Maschine, die für die Tieflochbohrungen genutzt werden kann.

Kleinere Castoren vom GNS-Typ „Mosaik“ könnten schon jetzt auf den vorhandenen Maschinen gefertigt werden.

Kleinere Castoren vom GNS-Typ „Mosaik“



BESCHREIBUNG

Der CASTOR® HAW28M-Behälter ist für den Transport und die Zwischenlagerung von bis zu 28 Kokillen [8] mit wärmeentwickelnden, verglasten Abfällen (High Active Waste – HAW), die bei der Wiederaufarbeitung von Brennelementen entstehen, ausgelegt.

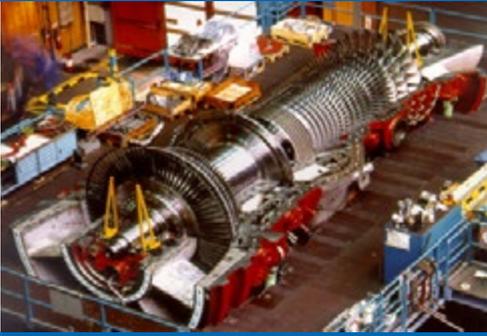
Der Behälter besteht aus einem dickwandigen zylindrischen Sphärogusskörper [10]. Als Neutronenmoderator dienen zwei Reihen Polyethylenstäbe in der Wandung des Behälterkörpers [9], gekapselte Graphitsäulen im Behälterinnenraum [5], eine Polyethylenplatte im Bodenbereich sowie eine mehrteilige Polyethylenplatte [3] auf dem mit einer Metallschicht verschlossenen Primärdeckel [4]. Der Sekundärdeckel [2] wird bei der Lagerkonfiguration mit dem Behälterkörper dicht verschraubt.

Die eingearbeiteten Radialkühlrippen an der Behälteroberfläche verbessern die Wärmeabfuhr an die Umgebung. Die vier Tragzapfen [7, 11] sind für die Handhabung und für die Befestigung auf dem Transportmittel angebracht. Zum Transport auf öffentlichen Wegen kann der Behälter mit Stoßdämpfern ausgerüstet werden.

Quelle der Castor-Behälter-Bilder: „GNS Gesellschaft für Nuklear-Service mbH“

Weitere Alternativen

Turbinen



- Industrieturbinenmontage
- Industrieturbinen-Retrofit
- Komponentenfertigung für Flugzeugturbinen
- GE-Turbinenkomponentenfertigung / Gehäuse, Brennkammern

Neben all diesen Möglichkeiten und Potentialen existieren noch viele weitere Optionen, wie z. B. Bearbeitung von Industrieturbinen, Ersatzteilerfertigung für den Service, Turbinenfer-

tigung für Geothermie und Solarthermie, usw., um nur einige zu nennen.

Marktentwicklung

Marktentwicklung für fossil gefeuerte Kraftwerke

GE und Forschungsinstitute prognostizieren für die nächsten 20 – 25 Jahre eine Steigerung des weltweiten Stromverbrauches um 40 – 50%, getrieben von Südostasien (vor allem Indien, China & Korea), Osteuropa, USA und Russland.

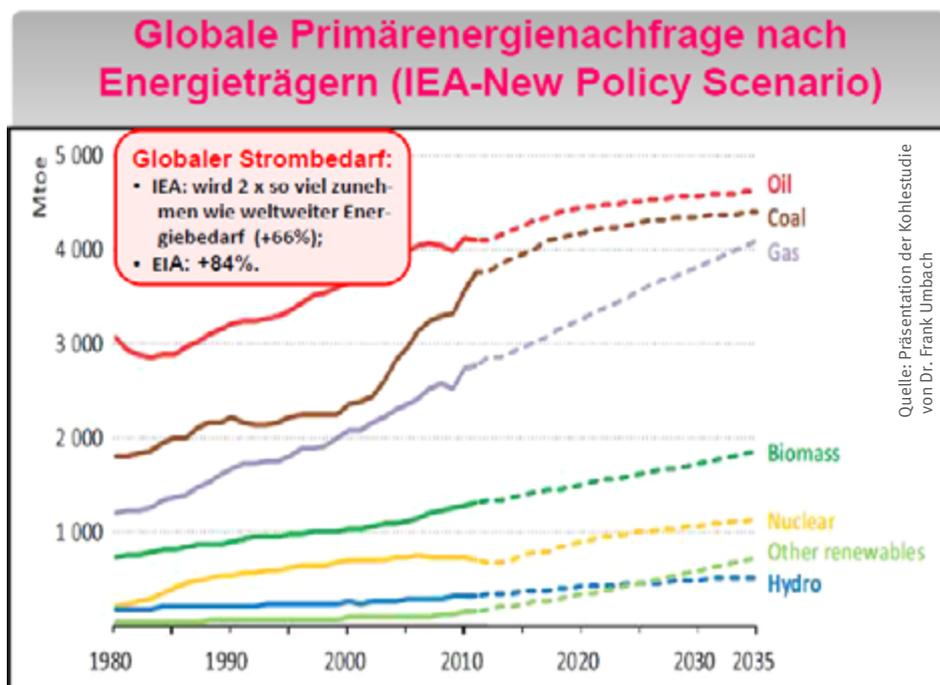
Die Märkte für konventionelle Kraftwerke in Deutschland und Westeuropa sind stark geschrumpft. Gründe hierfür sind:

- Erneuerbare Energien werden, u.a. durch die Energiewende in Deutschland, bevorzugt.
- In Westeuropa gibt es insgesamt große Überkapazitäten an Stromerzeugungsanlagen. Es fehlt aber noch die komplette Vernetzung der Kapazitäten über Staatsgrenzen hinweg.

Die Wachstumsmärkte sind vor allem in China, Indien und

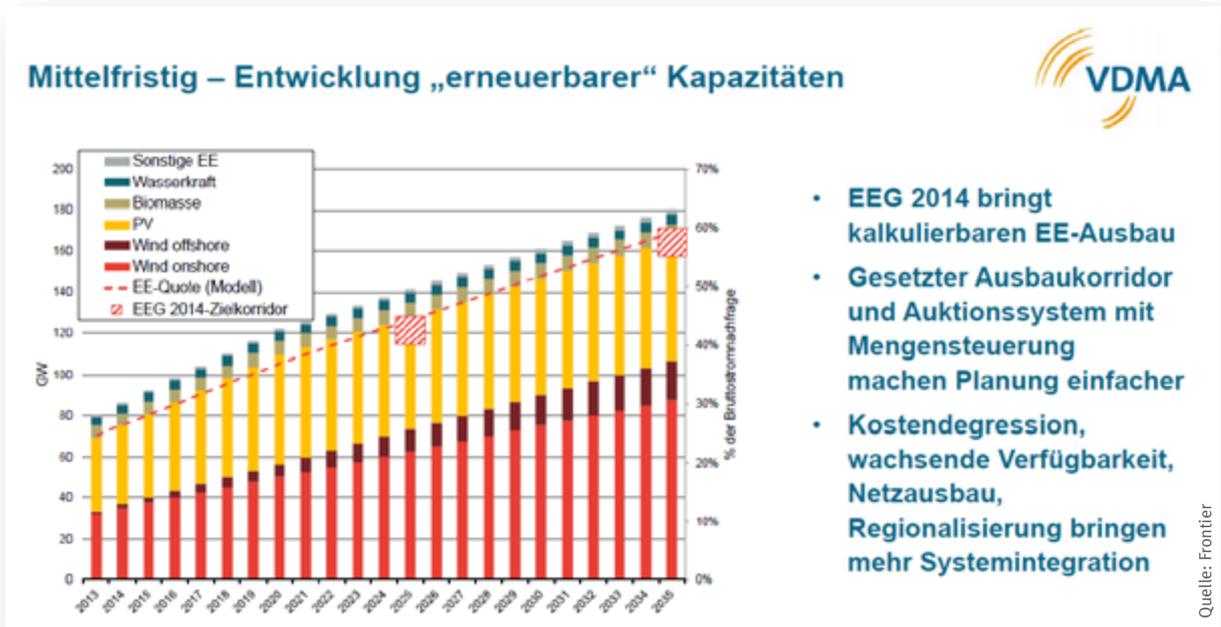
Südkorea. Dort sind jedoch durch Technologie-Transfer aus den traditionellen Industrieländern und Joint-Ventures starke einheimische Anbieter entstanden. Diese bedienen nicht nur die Nachfrage im eigenen Land, sondern treten immer mehr als System- und Komponentenanbieter in den Industrie- und Schwellenländern auf und kommen dort zum Zug. Zum Beispiel bauen Anbieter aus China und Südkorea Kraftwerke auf dem Balkan, in Australien, Afrika, Neuseeland, ja sogar in Großbritannien.

Bisher bieten diese Länder nur Standardprodukte an, keine Hochtechnologie. Diese kommt nach wie vor aus den westlichen Industrieländern.



Ausführliche Informationen zur Marktentwicklung können im Branchenreport der IG Metall – Zukunft & Beschäftigung für einen modernen und effizienten Energieanlagenbau in Deutschland – nachgelesen werden.

Ausblick und Wachstumsmfelder für den Energieanlagenbau in Industrieländern



Vor diesem Hintergrund sehen Prognoseinstitute und auch der VDMA die folgenden Marktchancen für westliche Kraftwerksbauer:

- Erschließung von neuen (Auslands-) Märkten in einem schwieriger werdenden Umfeld (Risiken)
- Entwicklung und Vermarktung von neuen, den Märkten der Industrieländer angepassten Produkten (z.B. auf dem Feld der Energiespeicherung, alternative Stromerzeugung, Energieeinsparung, Klimaschutz-Maßnahmen)
- weg vom Großkraftwerk hin zu Erneuerbaren: Biomasse, Müll, Geothermie, Wind etc. (Konversion), dezentrale Energieversorgung mit kleinen Einheiten
- Entwicklung von kundenspezifischen Lösungen mit ho-

hem technologischem Anspruch (weg vom Standard, hin zu Spezialitäten)

- Entwicklung und Erprobung neuer, hocheffizienter Produkte (z.B. 700°C Technologie, KWK, GuD)
- Betont wird die Wichtigkeit von Kompetenzerhalt als gemeinsame Aufgabe von Unternehmen, Mitarbeitern und Politik. Kraftwerkskompetenz ist der Schlüssel für neue Energietechnologien.

Zur schnellen Umsetzung dieser Punkte braucht es die Wissenssicherung der Fachkräfte und Weiterentwicklung der technologischen Fähigkeiten, z.B. durch die Ingenieur-Facharbeiter-Brücke.

»ALSTOM ist gerade in Mannheim exzellent aufgestellt. Die Mitarbeiter und das Wissen am Standort müssen bleiben.«

Das sagte Sigmar Gabriel als er das ALSTOM Werk in Mannheim am 22.10.15 besuchte. Gemeinsam mit Oberbürgermeister Dr. Peter Kurz, dem SPD Landtagsabgeordneten des Mannheimer Nordens, Dr. Stefan Fulst-Blei, sowie Dr. Hauser vom Wirtschaftsministerium Stuttgart, informierten sich die Politiker beim örtlichen Betriebsrat und dem Management über die aktuelle Situation des Standortes. Sie waren beeindruckt von den vielfältigen Funktionen und Fähigkeiten der verschiedenen Bereiche, sowie über das Fachwissen der hochqualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.



Foto: BMWi / Maurice Weiss

Foto: OB Dr. Peter Kurz

Die Ingenieur-Facharbeiter-Brücke

Für das bisherige Innovationsgeschehen im deutschen Energieanlagenbau war die Ingenieur- Facharbeiter-Brücke aus folgenden Gründen wichtig:

- Möglichkeit der engen Kommunikation zwischen Ingenieuren und gut ausgebildeten Facharbeitern
- intensive Arbeit an kleinschrittigen Verbesserungen
- gemeinsame Arbeit an Produkt- und Prozessverbesserungen
- schnelle Umsetzung von Innovationen in hoher Qualität
- Kompetenz auf der Facharbeiterebene ermöglicht Umsetzung nicht vollkommen fertig spezifizierter Systeme und Anlagen – der „letzte Schliff“ erfolgt während des Produktionsprozesses
- Eine schnelle Reaktion auf spezielle Kundenanforderungen ist möglich.

Dieses Differenzierungsmerkmal gegenüber China und Indien wird von Unternehmensseite aufs Spiel gesetzt, wenn Ingenieurstätigkeit (insbesondere des Detailengineerings) immer mehr ins Ausland verlagert und/oder von Werksvertragspersonal erledigt wird.

Eine verstärkte Standardisierung von Produkten und deren Verlagerung/Zukauf machen diese Brücke überflüssig, führen aber gleichzeitig dazu, dass spezielle Kundenanforderungen nicht mehr bedient werden können. Einmal entlassene Ingenieure und Facharbeiter kommen im Bedarfsfall nicht mehr zurück.

Aus diesen Gründen hat jede „Anpassung von Kapazitäten“ nach unten von Facharbeitern und/oder Ingenieuren katastrophale Auswirkungen auf die Zukunft des Unternehmens.



Quelle: Studie im Auftrag der Hans-Böckler-Stiftung und der IG Metall: „Zukunft und Beschäftigung: Für einen modernen und effizienten Energieanlagenbau in Deutschland“. Die Studie (88 Seiten) ist als Broschüre oder PDF erhältlich bei den Betriebsräten und Vertrauensleuten der IG Metall. Die Studie stützt sich auf Datenmaterial von VDMA und Statistischem Bundesamt.

»Hohe Qualität – motivierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter – herausragende Kompetenzen. Alstom/GE Mannheim muss eine Zukunft haben! Dafür kämpfen wir zusammen!«



Foto: Dr. Stefan Fulst-Blei

**Stefan Fulst-Blei,
SPD-Landtagsabgeordneter des
Mannheimer Nordens**

IG Metall, Politik, Unternehmen, Betriebsräte und VDMA zum Thema Energiewende

Der Energieanlagen- und Kraftwerksbau am Standort Deutschland soll weiterhin eine gute Zukunft haben. Das ist das Ziel der von der IG Metall angestoßenen Initiative. Die Branche muss die vorhandenen Potentiale ausschöpfen, um weiter regenerative und fossile Energieerzeugungstechnologien produzieren, weiterentwickeln und in neuer Qualität in das Stromsystem einbinden zu können. Die Politik ist aufgefordert, dafür die notwendigen Rahmenbedingungen zu schaffen.

„Wir wollen die Zukunft des konventionellen Energieanlagenbaus und die Arbeitsplätze in den Unternehmen sichern. Deshalb muss uns der notwendige Umbau der Branche in Richtung einer Übergangstechnologie beziehungsweise hocheffizienter Kohle- und Gaskraftwerke gemeinsam gelingen“, sagte Wolfgang Lemb, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der IG Metall, in einem Gespräch mit Staatssekretär Machnig vom Bundeswirtschaftsministerium am 12. Mai 2015 in Berlin. An ihm beteiligten sich ebenfalls Vertreterinnen und Vertreter des VDMA, einzelner Unternehmen sowie der IG Metall und mehrere Betriebsräte. Als maßgebliche Akteure der Initiative zusammen mit Vertretern der Politik wollen sie sich im Rahmen eines regelmäßigen Diskurses, der als Plattform dieser Initiative dient, untereinander austauschen, um gemeinsam diesen Wandel voranzutreiben.

Außerdem sollen weitere Initiativen im Rahmen des Branchendialogs Maschinen- und Anlagenbau – unter anderem die Arbeit in den Arbeitsgruppen des Bündnisses „Zukunft der Industrie“ – genutzt werden, um Zukunft und Beschäftigung im deutschen Energieanlagenbau zu sichern.



Der 5-Punkte-Plan zur Zukunfts- und Beschäftigungssicherung des deutschen Energieanlagenbaus beinhaltet:

- Planungssicherheit und stabile politische Rahmenbedingungen
- Investitionen stärken und Überkapazitäten am Energiemarkt abbauen
- Beschäftigung und Standorte im Energieanlagenbau sichern und weiterentwickeln
- Innovationen und technologische Kompetenzen nutzen und ausbauen
- Herausforderung ausländischer Märkte bewältigen

Fazit Grobkonzept

Die dargestellten Optimierungsstellhebel führen nach Berechnungen des INFO-Instituts und durch die Umsetzung der genannten Verbesserungsvorschläge, Lasterhöhung, Optimierung des Fabriklayouts und der Produktionsabläufe sowie Synergien mit dem Standort Bexbach, zu einem positiven Betriebsergebnis.

Das Grobkonzept macht sehr deutlich, dass die Fabrik Mannheim in ihrem traditionellen Geschäft, ob z.B. mit einem Produktmix von Gas- und Dampfturbinen oder nur mit Dampfturbinen, wettbewerbsfähig sein kann. Effizienzsteigerungen von 30% sind möglich. Deshalb muss die Fertigung im internen Fabrikverbund berücksichtigt werden. Darüber hinaus existieren eine Vielzahl von Ideen und Vorschlägen, die vorhandene Produktpalette zu erweitern und mehr Eigenfertigung durchzuführen, statt extern zu beziehen. Außerdem

ist es für eine zukunftsorientierte Ausrichtung unabdingbar, neue Geschäftsfelder und Produkte am Standort und in der Produktion anzusiedeln, um das Werk Mannheim besser und flexibler zu positionieren.

Dabei können die vorhandenen vielfältigen Fähigkeiten und das langjährig erworbene Fachwissen der Beschäftigten am Standort und in den Fertigungsbereichen genutzt werden.

Der Betriebsrat und die IG Metall sind davon überzeugt, in diesem Konzept die Stärken des Standorts gewinnbringend für General Electric zu entwickeln.

Aus diesem Grund fordern wir die GE-Leitung auf, keine kurzfristigen existenziellen Entscheidungen über die Zukunft des Standortes zu treffen, bis die 2. Ausarbeitungsphase des Info-Instituts fertiggestellt ist und Maßnahmen zur Beschäftigungssicherung erarbeitet wurden.

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

eine Vielzahl von Unternehmen in Mannheim und der Region steht vor betrieblichen Veränderungsprozessen und Umstrukturierungen oder befindet sich bereits mittendrin. Ungeachtet der großen strukturellen Umbrüche bildet die industriell geprägte Wirtschaft in der Metropolregion Rhein-Neckar weiterhin das starke Rückgrat von Wertschöpfung und Wohlstand. Ohne die erfolgreich am Markt agierenden Industrieunternehmen aus unserer Region, davon viele aus der Metall- und Elektroindustrie, und ihre motivierten Beschäftigten mit ihrem einzigartigen Know-How ist unsere Wirtschaft nicht in der Lage, die großen Aufgaben des globalen 21. Jahrhunderts wie Energiewende, Digitalisierung und Technologie 4.0. zu bewältigen.

Zusammen handeln, Fabrik der Zukunft gestalten

Die Zukunft des GE-Standorts mit der Fabrik in Mannheim ist dabei von elementarer Bedeutung. Wir haben bewegte Wochen und Monate hinter uns:

Im Zuge der Übernahme des Alstom-Energiesektors durch GE hatte die europäische Kartellbehörde die Auflage erteilt, dass Kernelemente der Hochleistungs-Gasturbinen-Sparte von Alstom an den italienischen Konkurrenten Ansaldo veräußert werden. Hierdurch gehen wesentliche Kernprodukte, wie die GT26 und GT36, der Produktion verloren. Vor diesem Hintergrund haben wir Befürchtungen dahingehend, dass ein erheblicher Personalabbau bis hin zu einer Komplettschließung der Fabrik in Mannheim drohen könnte.

Aber wir haben Alternativen. Angesichts der Planungen von Konzernleitung und Management zeigen Betriebsrat und IG Metall am Produktionsstandort Mannheim mit der vorliegenden Broschüre, wie eine konkrete Alternative, wie ein tragfähiges Zukunftskonzept für die „Fabrik“ aussehen kann.

Was können die Kolleginnen und Kollegen bei GE in Mannheim? Was macht ein attraktives Produktportfolio aus? Welche Wertschöpfung können wir hier zukünftig generieren?

Diese Fragen möchte die vorliegende Broschüre beantworten. Ihr liegt ein Standortkonzept vor, ausgearbeitet vom INFO-Institut Saarbrücken.

Für uns ist klar: Es gibt Hebel zur Optimierung bestehender Strukturen. Es gibt Handlungsfelder, auf denen wir operieren können. Die Fabrik der Zukunft von GE Mannheim mit einem positiven Betriebsergebnis und erfolgreichen Kennzahlen ist machbar. Dabei spielen die konkreten Vorschläge wie beispielsweise die Optimierungen im Produktionssystem, der mechanischen Bearbeitung, bei der Zusammenarbeit der Bereiche oder im Fertigungslay-

out eine wichtige Rolle. Die Zukunftskonzeption sieht darüber hinaus eine intensive Personal- und Qualifizierungsplanung vor. Die Kolleginnen und Kollegen sind dazu bereit und beteiligen sich konstruktiv an tragfähigen und pragmatischen Lösungen.

Betriebliche Herausforderungen bewältigen, Gestaltungskraft der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer herausstellen

Die in dieser Broschüre vorgestellten und beschriebenen Handlungsfelder und Maßnahmen sind sowohl ökonomisch sinnvoll als auch nachhaltig für die Zukunft. Voraussetzung für den Erfolg ist, dass die in den Handlungsfeldern definierten Maßnahmen umgesetzt werden und die Beschäftigten an der Neuaufstellung des GE-Standorts umfassend beteiligt werden. Das hier vorhandene Know-How kann kurz- und mittelfristig nicht an anderen Produktionsstandorten aufgebaut werden. Es kann hier am Standort beispielsweise auch für die innovative Ausweitung des Produktportfolios genutzt werden. Die Fabrik Mannheim nahm bisher eine Schlüsselrolle im Fertigungsverbund von Alstom ein.

Wie geht es weiter?

Mit dem vorliegenden Konzept wird skizziert, welche Handlungsschritte notwendig sind und wie ein erfolgreicher GE-Standort Mannheim gestaltet werden kann. Betriebsrat, IG Metall und Beschäftigten zeigen die Bereitschaft, die fachliche Kompetenz und die Gestaltungskraft, um den Produktionsstandort Mannheim erfolgreich für die Zukunft aufzustellen. Wir erwarten von der Arbeitgeberseite nun die Fortführung des Dialogs mit uns mit dem Ziel der Umsetzung des beschriebenen Zukunftskonzepts für GE in Mannheim.

Für die IG Metall Mannheim ist es Verpflichtung, dass sich die Kolleginnen und Kollegen auf unsere Erfahrung mit vergleichbaren Situationen in der Region und unsere Unterstützung verlassen können. Wir unterstützen und begleiten intensiv bei allen Schritten des gemeinsamen Weges. Wir sind gestaltender und konstruktiver Gesprächs- und Verhandlungspartner. Diesem Auftrag werden wir uns weiter mit größter Aufmerksamkeit und mit allen zur Verfügung stehenden Mitteln widmen.

Reinhold Götz

1. Bevollmächtigter IG Metall Mannheim

Klaus Stein

2. Bevollmächtigter IG Metall Mannheim



Reinhold Götz



Klaus Stein

Fotos: IG Metall Mannheim

Geschichtliche Entwicklung BBC – ABB – ALSTOM – General Electric

- 1891** Gründung der Brown, Boveri & Cie., Baden (CH)
- 1893** Erste deutsche Niederlassung in Frankfurt/M.
- 1898** Auftrag zum Bau eines Kraftwerks in Mannheim mit der Verpflichtung über den Bau einer Fabrik in Mannheim-Käfertal.
- 1900** Gründung der Brown, Boveri & Cie. in Mannheim das zugleich der Hauptsitz von BBC in Deutschland ist. Nun startet auch die Produktion in Mannheim-Käfertal.
- 1902** Die ersten Wechselstromgeneratoren & Transformatoren werden ausgeliefert und der Bau von Turbinen beginnt.
- 1904** Die Fabrik wird erweitert und die erste Dampfturbine gebaut. Die Mitarbeiterzahl steigt auf 1700.
- 1910** Bau der ersten Verpuffungsgasturbine
- 1912** Revolutionierung der Generatortechnik: Ludwig Röbel (1878-1934), der Ingenieur in Mannheim war, erfindet eine neue Art der Stabwicklung (Patent „Verröbelung“). Errichtung einer Lokomotivwerkstätte und diverse andere Werkserweiterungen.
- 1914** Neue Dimensionen in der Dampfturbinen-Technik von BBC: die Dampf-Turbogruppe aus Mannheim erzielt eine Leistung von 40.000 PS oder 29,4 Megawatt.
- 1919** Der Bau von Güterzugdampflokomotiven wird aufgenommen.
- 1928** BBC liefert die ersten in Deutschland gebauten Hochdruckturbinen für das Großkraftwerk Mannheim. Die Mitarbeiterzahl liegt bei ca. 8000.
- 1935** Baubeginn der ersten Gleichrichteranlage und Umrichteranlage
- 1939** Entwicklung der ersten Verbrennungs-Gasturbine
- 1945** Die Mitarbeiterzahl liegt bei ca. 14.700.
- 1951** Die Freigabe des Baus von Handelsschiffen führt erstmals auch wieder zu Aufträgen für größere Schiffsturbinen.
- 1956** Zum ersten Mal in Europa liefert das Unternehmen eine Gasturbine mit einer Arbeitstemperatur von 750 Grad Celsius.
- 1965** Erstmalige Einführung der direkten Wasserkühlung für Rotor- und Stator-Wicklungen.
- 1972** Inbetriebnahme der größten Dampfturbogruppe der Welt: Leistung 1.300 Megawatt
- 1975** Erste serienmäßige elektrische Industrie-Lokomotive mit Drehstromantrieb.
- 1986** BBC liefert die größte Gasturbine der Welt mit einer Leistung von 140 Megawatt.
- 1987** Die BBC-Muttergesellschaft gibt in der Schweiz völlig überraschend den Zusammenschluss mit der schwedischen ASEA bekannt.
- 1988** Fusion mit ASEA zu ASEA- Brown-Boveri (ABB) mit 180.000 Mitarbeitern in 140 Länder. Ankündigung eines deutlichen Arbeitsplatzabbaus, massive Proteste der Mitarbeiter sind die Folge.
- 1993** Modernisierung der mechanischen Bearbeitung von Großkomponenten. Konstruktion der neuen Gasturbine: die GT26 steigert den Wirkungsgrad auf fast 60%.
- 1995** Schließung des Transformatorenbaus
- 1999** ABB und ALSTOM gründen Gemeinschaftsunternehmen im Bereich der Stromerzeugung.
- 2000** Umfirmierung in ALSTOM Power Generation AG. ALSTOM übernimmt nun alle Anteile am Gemeinschaftsunternehmen.
- 2003** Das Unternehmen befindet sich in einer finanziellen Krise, die im Zusammenhang mit technischen Problemen der GT26 steht. Nur die Rettung durch den französischen Staat konnte eine Insolvenz verhindern. Die Mitarbeiterzahl liegt bei ca. 2100.
- 2006** 900 Beschäftigte des Standorts sollten ihren Arbeitsplatz verlieren. Die Beschäftigten und der Betriebsrat konnten dies verhindern, aber trotz alledem wurde der Generatorbau geschlossen und die Kollegen konnten in anderen Bereichen beschäftigt werden.
- 2011** Alstom möchte 4000 Stellen streichen - allein in Mannheim 400. Durch massiven Druck der Beschäftigten und des Betriebsrats konnte dies verhindert werden. Es gab keine betriebsbedingten Kündigungen, dennoch wurden 130 Stellen durch eine Altersteilzeitregelung sozialverträglich abgebaut.
- 2014** Entwicklung einer neuen Gasturbine. Der finanziell angeschlagene Alstom-Konzern möchte seine Energie-sparte verkaufen - ein Bieterkampf zwischen Siemens und General Electric beginnt, den Letzterer gewinnt.
- 2015** General Electric schließt die Fusion im November ab. Die Mitarbeiterzahl liegt bei ca. 1800.

IG Metall Mannheim
Hans-Bockler-Strasse 1
68161 Mannheim
Telefon: 0621 15 03 02-0
Telefax: 0621 15 03 02-10
E-Mail: mannheim@igmetall.de
Internet: mannheim.igm.de
Online beitreten:
<https://www.igmetall.de/beitreten>

V.i.S.d.P: Klaus Stein,
2. Bevollmächtigter IG Metall Mannheim

Gestaltung & Druck: apm AG, Darmstadt