

THAT'S WALDRICH SIEGEN

Neue Waldrich Siegen ProfiTex 60 S EDT-Maschine

Logische Weiterentwicklung aus 20 Jahren Erfahrung

Seit mehr als 20 Jahren ist die EDT-Maschine ProfiTex, bzw. deren Vorgänger, das Arbeitspferd der Kaltwalzer. Texturierte Oberflächen werden heute neben der Autoindustrie in vielen Bereichen eingesetzt. Die gleichmäßige, reproduzierbare Oberflächenstruktur, die Zuverlässigkeit der Maschinen bei wettbewerbsfähigen Stückkosten haben den Erfolg dieser Technologie ausgemacht.

Mit der neuen ProfiTex 60 S hat Waldrich Siegen jetzt die Erfahrung aus über 20 Jahren Walzentexturieren in ein überarbeitetes Maschinenkonzept unter Nutzung modernster Generator-

und Antriebstechnologie umgesetzt. Novum dieser Maschine ist, dass sie in Abhängigkeit der vom Kunden geforderten Leistung mit 16 bis über 60 Elektroden ausgerüstet werden kann. Im Gegensatz zur bisherigen Maschine gehen damit die Investitionskosten bei reduzierter Ausstoßleistung deutlich zurück, da die Kosten maßgeblich von der Anzahl der Elektroden, d.h. den Generatorkosten abhängig sind. Die Bandbreite der Leistung geht von ca. 100 Walzen/Monat bis deutlich über 1.000 Walzen/Monat. Jeweils vier Elektroden werden von einem gemeinsamen Elektro-Servo-Linearantrieb zugestellt und bieten damit ein Optimum zwischen Formgenauigkeit und

Wirtschaftlichkeit. Die Elektroden mit den Servoantrieben sind auf einem Elektrodenschlitten montiert, der eine Oszillationsbewegung vornimmt um eine gleichmäßige Überdeckung der Elektroden sicherzustellen. Bei voller Kapazität bestimmt die maximale Ballenbreite die Anzahl der Elektroden, bei geringerer Kapazität wird die Elektrodenanzahl reduziert und der Oszillationshub vergrößert. Bei sehr geringer Kapazität erfolgt die Texturierung in zwei Schritten von jeweils einer halben Ballenbreite. Die Generatorboxen werden auf dem Elektrodenschlitten montiert und stellen damit kürzeste Kabellängen zwischen den wassergekühlten Generatoren und Elektroden

sicher. Die Maschinensteuerung PTC 10 basiert auf der gleichen Hard- und Softwareplattform wie bei den Waldrich Siegen ProfiGrind-Schleifmaschinen, einschließlich der menügeführten Bedienoberfläche. Ebenfalls wie bei den ProfiGrind-Schleifmaschinen ist auch hier ein menügeführtes „Texturing Diagnostic System“ (TDS) verfügbar, welches über eine Schnittstelle auch an das übergeordnete Roll Shop Diagnostic System (RSDS) angebunden werden kann. Erstmals werden für die neue Baureihe drei unterschiedliche Filtrationssysteme für das Dielektrikum angeboten:

- Sedimentationskonzept für geringere Leistungen und hohe Wirtschaftlichkeit
- Rückspülkonzept
- Anschwemmkonzept

Wie bei der bisherigen EDT-Maschine, wird auch für diese Baureihe die integrierte Superfinishing-Einrichtung als Option geliefert. Dieses Bandschleifgerät hat sich in der Praxis bereits bewährt und führt zu einer ganz erheblichen Verlängerung der Walzenstandzeiten im Gerüst bei geringerem Flitteranteil. Die erste Maschine wird in diesem Jahr an Bhushan Steel & Strips in Indien geliefert.



Die neue ProfiTex 60 S EDT-Maschine von Waldrich Siegen

Kundenzufriedenheit bei Waldrich Siegen

Gutes Ergebnis nach erster Kundenzufriedenheitsanalyse

Wir haben davon berichtet, seit Ende 2005 führt Waldrich Siegen eine Online-Kundenzufriedenheitsanalyse nach Serviceeinsätzen durch. Wir sind daran interessiert zu erfahren, wie unsere Kunden die Qualität des Service beurteilen, um die Ergebnisse zu nutzen, die Qualität und das Angebot weiter zu verbessern.

Die Umfrage erfolgt bislang dadurch, dass in der Regel dem Kunden nach erfolgtem Einsatz eine E-Mail zugesandt wird, in der dieser gebeten wird, auf einen Link zu einer Seite im Internet zu klicken. Auf dieser Webpage sind eine Reihe von Fragen hinter-

legt, die der Kunde durch einfaches Anklicken seiner Bewertung (nach Schulnoten), beantworten kann. Am Ende gibt es zusätzlich ein manuelles Feld, um persönliche Anmerkungen und Hinweise zu hinterlegen. Die Auswertung der Rückläufer nach dem ersten Jahr zeigt eine Rücklaufquote von ca. 25%. Diese ist durchaus zufriedenstellend, wir wollen sie aber weiter verbessern. So ist geplant, Kunden nach einer gewissen Zeit nochmals per Email zu bitten, an der Umfrage teilzunehmen. Weiter wird auf der Waldrich Siegen Homepage ebenfalls ein Link zu dieser Umfrage hinterlegt, so dass Kunden, denen keine Umfrage zugegangen ist, diese hierüber anfordern können.

Hier ein Auszug aus den Fragen:

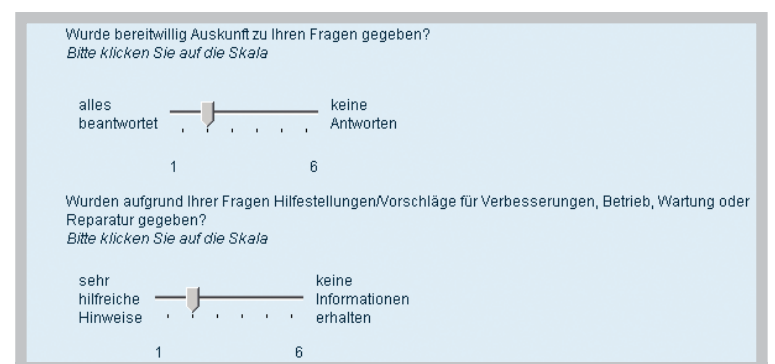
- Sind Sie mit der Reaktion auf Ihre Serviceanfrage zufrieden?
- Wurde der vereinbarte Termin eingehalten?
- Wurde die vorhandenen Fehler identifiziert und beseitigt?
- Wurden aufgrund Ihrer Fragen Hilfestellungen/Vorschläge für Verbesserungen gegeben?
- Wie war der Arbeitseinsatz?
- Wie beurteilen Sie die Preiswürdigkeit im Verhältnis zur gebotenen Leistung?

Insgesamt ist festzustellen, dass unsere Kunden mit den Leistungen des Waldrich Siegen Service zufrieden sind. So wurden die Leistungen zu 90% mit sehr gut oder gut bezeich-

net. Aber es gab auch Hinweise auf Verbesserungspotential in einzelnen Bereichen.

Den Kritikpunkten wird konsequent nachgegangen, um die Gesamtleistung künftig weiter zu verbessern.

Je mehr Kunden sich künftig an diesen Service-Umfragen beteiligen, um so einfacher ist es für Waldrich Siegen, die Serviceleistung kontinuierlich zu verbessern.



Bewertungsfelder eines Fragebogens

AUSGABE S/06
FRÜHJAHR 2007

IN DIESER
AUSGABE

„Kleine Maschine“

Große Nachfrage: Kaum geliefert, wurde schon die nächste „kleine“ Kurbelwellendrehmaschine bei Waldrich Siegen bestellt.

Seite 2

Rollshop Ausrüstung

Bisher größter Einzelauftrag in Indien: Bhushan Warmwalzwerk vergibt Gesamtvolumen von über 10 Millionen Euro.

Seite 3

Azubis bei der Montage

Durch selbständiges und eigenverantwortliches Arbeiten werden die Auszubildenden an die Praxis herangeführt.

Seite 3

Kunst und Jazz in der Fabrik

Nachtschicht einmal anders: Feiern bis in die frühen Morgenstunden in den Hallen von Waldrich Siegen.

Seite 4

EDITORIAL

Chinas Stahlboom

Von Dietmar Weiß

China sieht sich gezwungen, durch die steigende Inlandsnachfrage die Stahlindustrie nachhaltig zu modernisieren. Die Nachfrage nach Produktionsmitteln stieg rasant, Stahlpreise erreichten wieder ein auskömmliches Niveau und andere Rohstoffe folgten dem allgemein steigenden Bedarf. Die erzielten Margen erlaubten nahezu in allen Ländern endlich wieder in die Modernisierung, aber zunehmend auch in Kapazitätsausweitungen zu investieren. Steigender Rohstoffbedarf und Warenströme erfordern steigendes Volumen an Schiffsraum, was zu drastisch steigendem Bedarf an großen Antriebseinheiten (Schiffsdieselmotoren) führte. Dieser wiederum führt zu erheblich steigendem Stahlverbrauch. Zunehmender Wohlstand in China, ein sehr hoher Anstieg der Produktionsmittel führt zu immer weiter steigendem Energiebedarf, was wiederum neue Kraftwerke erfordert. Diese benötigen nicht nur Kohle oder Uran, sondern auch Turbinen und Generatoren. All diese Entwicklung hat letztlich dazu geführt, dass der Bedarf an neuen Produktionsmitteln deutlich anstieg, was wiederum auch bei Waldrich Siegen zu neuen Auftragshöhen führte. Heute zeigt sich, dass über Jahrzehnte vernachlässigte, „alte“ Industrien, wie u.a. die Gießereien oder Schmieden für große Maschinenbauteile, nicht ohne weiteres und kurzfristig wiederbelebt und ausgebaut werden können. Weltweit haben sich Lieferengpässe ergeben, wie wir sie seit Jahrzehnten nicht mehr gekannt haben. Maschinen aus dem Hause Waldrich Siegen konnten in der Regel in 10 bis 12 Monaten ab Werk geliefert werden. Heute ist es schon extrem schwierig geworden, den benötigten Guss für große Maschinenbetten oder Spindelstöcke innerhalb eines Jahres zu beziehen, so dass die Auslieferung nicht vor 18 bis 20 Monaten erfolgen kann. Die Marktsituation und unsere Kunden fordern uns heraus, intelligenter zu konstruieren und Lösungen zu finden, deutlich unabhängiger von Warenknappheit auf den Märkten und den daraus resultierenden Lieferengpässen zu werden.

Impressum

That's Waldrich Siegen

Ausgabe: Nr. S/06, Frühjahr 2007

Herausgeber:

Waldrich Siegen Werkzeugmaschinen GmbH
Daimlerstrasse 24, 57299 Burbach
Phone +49 (0) 2736 493-388
Fax +49 (0) 2736 493-559

Verantwortlich:

Harald Kohlsdorf
harald.kohlsdorf@waldrich-siegen.de

Info: Sie können die jeweils aktuelle Ausgabe von „That's Waldrich Siegen“ auch aus dem Internet herunterladen:
www.waldrich-siegen.de

Neue Kurbelwellendrehmaschine für Vítkovicé

Nachfrage nach „kleiner“ Kurbelwellendrehmaschine steigt

In der letzten Ausgabe haben wir über die Entwicklung einer „kleinen“ Kurbelwellendrehmaschine berichtet, die für den unteren Leistungsbereich der 2-Takt-Dieselmotoren bestimmt ist.

Gerade in diesem Leistungsbereich herrscht eine enorme Nachfrage, die derzeit vom Markt nicht bedient werden kann. Diese teilweise neu entwickelten Motoren zeichnen sich durch eine größere Leistungsdichte aus, die in der Kurbelwelle durch einen größeren Hub bei geringerem Zylinderabstand ihren Niederschlag findet. Dadurch wird die Breite des Hubzapfendrehapparates an der schmalsten Stelle auf max. 120 mm begrenzt und dieses bei einem Durchmesser der Zapfen bis 650 mm.

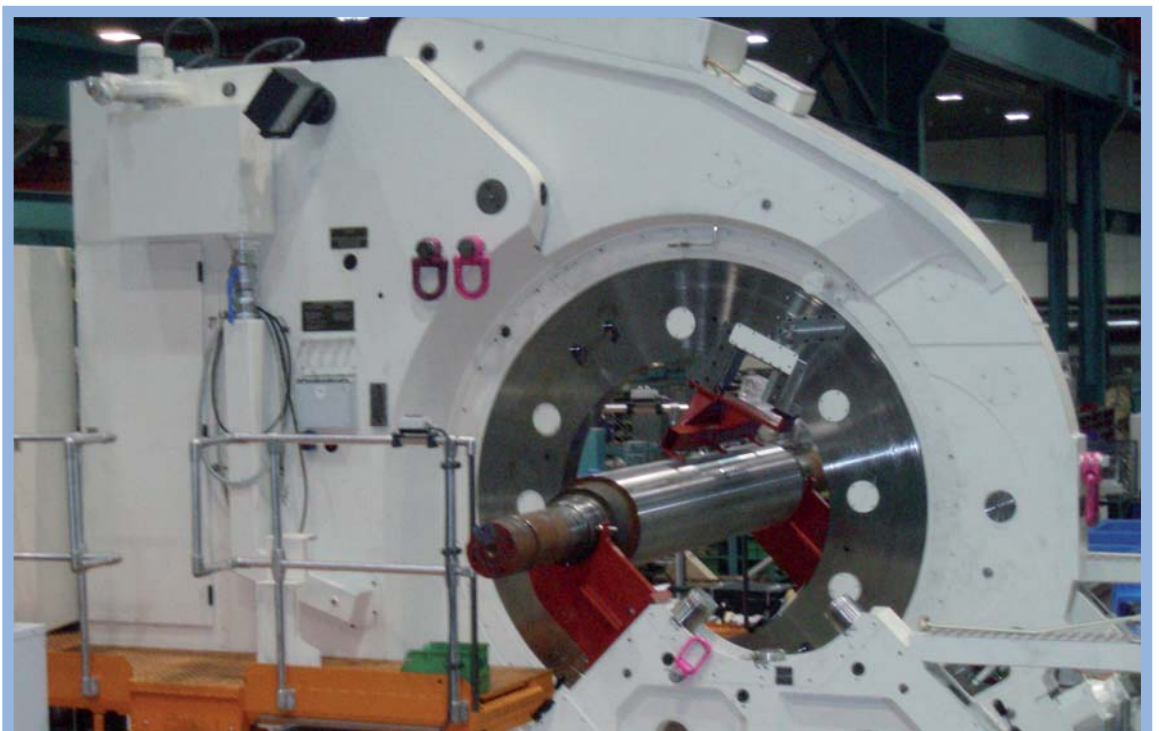
Die Firma Vítkovicé Heavy in Ostrava, (Tschechische Republik) hat im Jahre 2005 eine Kurbelwellendrehmaschine bestellt, die im November 2006 bereits die kommerzielle Produktion aufgenommen hat. Aufgrund der sehr guten Zusammenarbeit und der Marktnachfrage nach „kleinen“ Kurbelwellen hat Vítkovicé Heavy bereits vor Endabnahme der ersten Maschine, die neue, „kleine“ Kurbelwellen-

drehmaschine bei Waldrich Siegen in Auftrag gegeben.

Da Vítkovicé Heavy über eine ausreichende Kapazität auf älteren Drehmaschinen verfügt, um die Mittellager separat zu bearbeiten, wird die Maschine so ausgelegt, dass nur die Hublager bearbeitet werden. Hierzu

wurde eine enge Zusammenarbeit zwischen Vítkovicé Heavy und Waldrich Siegen vereinbart, bei der die Werkstückseite als Plattenfeld ausgelegt vom Kunden in Eigenregie gebaut wird. Hierzu gehören Setzstücke in Prismenausführung und ein C-Achsantrieb zur Positionierung der

Kurbelwelle im Hubzapfendrehapparat. Die Lieferung dieser Maschine ist für Anfang 2008 vorgesehen. Die Nachfrage nach dieser neuen, „kleinen“ Maschine hat inzwischen stark zugenommen, insbesondere in Asien.



„Kleine“ Kurbelwellendrehmaschine bei der Vorabnahme

Modernisierung für Pohang Iron & Steel Co.

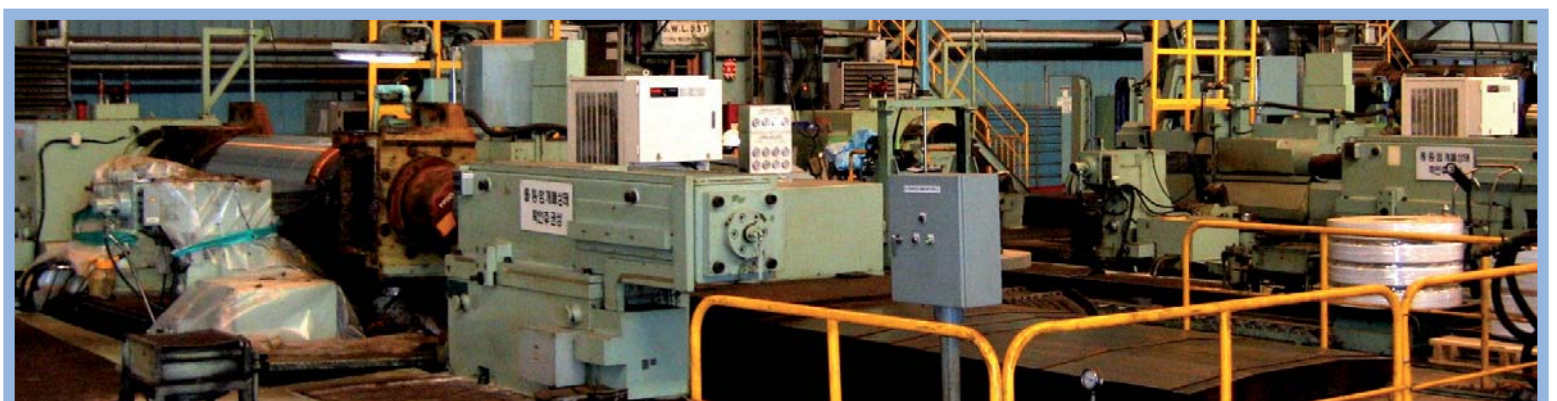
POSCO erteilt erstmals Modernisierungsauftrag

Auf dem Gebiet der Walzwerksausrüstung ist Pohang Iron and Steel Co. (POSCO) in den vergangenen zehn Jahren zu unserem wichtigsten Kunden in Südkorea geworden. In dieser Zeit wurden 17 Walzenschleifmaschinen und drei EDT-Maschinen für die Werke in Pohang und Kwangyang bestellt. In 2005 wurden zwei weitere Schleifmaschinen an die Firma ZPSS, einem Joint-Venture Unternehmen in China, ausgeliefert.

Bei POSCO hat man sich konsequent für technisch anspruchsvolle Ausrüstungen mit hohem Automatisierungsgrad entschieden, die einen weitgehend manuellen Fertigungsbetrieb ermöglichen. Zum Standard gehören Wirbelstrom- und Ultraschall-Rissprüfsysteme, automatische Rauigkeits- und Härtemessung sowie integrierte Trockenvorrichtungen und Einöleinheiten. POSCO hat noch eine Reihe älterer Toshiba-Schleifmaschinen in Betrieb und hat Waldrich Siegen jetzt erstmals einen Moderni-

sierungsauftrag für zwei im Werk Pohang HRM No. 3 installierte Toshiba-Schleifmaschinen erteilt. Die Modernisierung umfasst u.a. den Einbau neuer Motoren, Antriebe und Schaltschränke, einer neuen PGC10-Steuerung sowie eines neuen CP-Messkalibers. Das Werkstückbett erhält zwei neue Setzstücke für das Schleifen von Walzen in Einbaustücken. Beim Schleifen von Walzen in Einbaustücken hat POSCO „die Nase klar vorn“: schon die beiden letzten von Waldrich Siegen gelieferten Ma-

schinen waren für diese Art der Bearbeitung ausgelegt. Hierfür hat Waldrich Siegen eine spezielle hydraulische Vorrichtung entwickelt, die zum einen das Lagerspiel der Einbaustücke eliminiert und gleichzeitig verhindert, dass nach dem Schleifen sichtbare Spuren auf dem Walzenkörper verbleiben. Nach erfolgter Modernisierung werden auch diese Toshiba-Maschinen, ausgerüstet mit Waldrich Siegen Technologie, alle Walzen im Warmwalzbereich in Einbaustücken schleifen können.



Toshiba Maschine

Waldrich Siegen partizipiert von den Entwicklungen im indischen Markt

Komplette Rollshop Ausrüstung für Bhushan-Warmwalzwerk

Bhushan Steel and Strips Ltd. baut derzeit ein konventionelles Warmwalzwerk im Bundesstaat Orissa. Die Eigentümer, Mr. B. B. Singal und sein jüngster Sohn Neeraj Singal, reihen sich damit ein, die Produktionskapazitäten im indischen Stahlmarkt deutlich zu erhöhen.

Seit Beginn des Bhushan-Engagements auf dem Flachsektor ist Waldrich Siegen „Haus- und Hoflieferant“ der Singal-Familie und hat Schleifmaschinen und EDT-Maschinen für die Walzwerke in Sahibabad und Khopoli geliefert. Der von Bhushan Power & Steel im Jahr 2004 erteilte Auftrag war mit einem Gesamtvolumen von 6 Mio. Euro der größte Ein-

zelauftrag, den wir bis zu diesem Zeitpunkt in Indien verbuchen konnten. Dieser Rekord wurde in 2006 von Bhushan Steel & Strips eingestellt: Der jetzt erteilte Auftrag über die Lieferung von drei Schleifmaschinen, einer EDT-Maschine und der gesamten für das Projekt in Orissa benötigten Rollshop-Ausrüstung hat ein Gesamtvolumen von über 10 Millionen Euro. Bhushan hat sich bei der Auswahl ihrer Ausrüstung ohne jede Einschränkung für den neuesten Stand der Technik entschieden. Der von Waldrich Siegen konzipierte Rollshop beinhaltet eine Arbeitswalzenschleifmaschine, zwei Universal-schleifmaschinen sowie, jeweils separat für Arbeitswalzen und Stützwalzen, eine Bauteilabziehvorrückung

und einen Wartungsbereich. Ebenfalls zum Lieferumfang gehören Transportwagen für den Walzen-transport zwischen Walzenwerkstatt und Walzstraße, Reinigungskabinen, mehrere Walzenkühlrichtungen sowie eine Ablagegestelle. Die Beladung der Schleifmaschinen mit Arbeitswalzen erfolgt mit einer automatischen Beladeeinrichtung (Kapazität: 20 t). Alle Maschinen sind für die Bearbeitung von Arbeitswalzen mit Baustücken ausgelegt; die Stützwalzen werden in Morgoillagern geschliffen. Ein Roll Shop Management System steuert und kontrolliert alle Arbeitsabläufe in der Walzenwerkstatt; Maschinenzustand und Wartungsarbeiten an den jeweiligen Maschinen wird durch das von Wald-

rich Siegen entwickelte GDS (Grinder Diagnostic System) überwacht. Die beabsichtigte Erweiterung um zwei zusätzliche Schleifmaschinen ist in der Raumplanung bereits berücksichtigt worden. Dass man bei Bhushan großes Vertrauen in unsere Leistungsfähigkeit hat, zeigt sich nicht zuletzt daran, dass man nicht nur auf Bewährtes zurückgreift, sondern immer wieder auch bereit ist, Neuentwicklungen zu bestellen. So zum Beispiel die im Jahr 1996 in das Kaltwalzwerk in Sahibabad gelieferte EDT-Maschine. Eine der ersten aus der „vierten Generation“, und die jetzt, zehn Jahre später, für das Bhushan-Werk in Khopoli bestellte EDT-Maschine ist wiederum das Ergebnis der jüngsten Entwick-

lungen von Waldrich Siegen. Die 1999 nach Sahibabad gelieferte WSV war zum Zeitpunkt ihrer Auslieferung ebenfalls eine der ersten Schleifmaschinen dieses Typs. All dies ist natürlich nur möglich, weil wir nicht nur die Leistungsfähigkeit unserer Neuentwicklungen garantieren, sondern auch bewiesen haben, dass wir Bhushan Steel and Strips jederzeit und in jeglicher Hinsicht unterstützen. Dies beweist wieder einmal, dass Kundenzufriedenheit und gegenseitiges Vertrauen für den Aufbau einer langfristigen Partnerschaft absolut unabdingbar sind.

Ausbildung bei Waldrich Siegen

Azubis an die Praxis herangeführt



Auszubildende bei der Arbeit

Die Berufsausbildung junger Menschen steht bei Waldrich Siegen schon immer an erster Stelle. Über 40 Auszubildende durchlaufen derzeit eine 3 bis 3 1/2-jährige Ausbildung in verschiedenen Berufszweigen. Ausgebildet werden u.a. Elektriker, Zerspanungstechniker (drehen, fräsen), Industriemechaniker, Mechatroniker, aber auch technische Zeichner.

Neben der Erlangung des technischen Grundwissens in der werkseigenen Ausbildungswerkstatt, werden die jungen Mitarbeiter im 2. und 3. Ausbildungsjahr in den verschiedenen Betriebsabteilungen an die Praxis herangeführt. So wurde in der

Baugruppenmontage eine eigens dafür bestimmte Abteilung eingerichtet, in der die Auszubildenden, unter Leitung eines erfahrenen Meisters, kleinere Baugruppen selbstständig und eigenverantwortlich montieren.

Fast in jedem Ausbildungsjahr entscheiden sich einige der jungen Mitarbeiter, die ihre Ausbildung erfolgreich abgeschlossen haben, durch ein anschließendes Studium, ihre Kenntnisse noch weiter zu vertiefen. Auch hier engagiert sich Waldrich Siegen, in dem es die Besten unter ihnen gezielt durch eine finanzielle Unterstützung fördert.

Weitere Schruppschleifmaschine für Asien

Einsatz von hochfestem Stahl belebt die Nachfrage

In früheren Ausgaben haben wir über zwei Schruppschleifmaschinen berichtet, die für die Herstellung von Warmarbeitswalzen in Japan und Italien im Einsatz sind. Der zunehmende Einsatz von hochfesten Stählen in Warmwalzwerken, die nur schwer, bzw. mit deutlich verlängerten Bearbeitungszeiten auf Drehmaschinen bearbeitet werden können, hat die Nachfrage nach Schruppschleifmaschinen deutlich belebt. Mit zunehmender Härte der Walzen reduziert sich die max. Schnittgeschwindigkeit auf Drehmaschinen erheblich.

Hitachi Metals ist einer der führenden Walzenhersteller Japans, der sich insbesondere auf Warmarbeitswalzen

spezialisiert hat. Hitachi beliefert neben dem japanischen Markt auch viele Kunden in der stark wachsenden chinesischen Stahlindustrie. Durch das hohe Wachstum können die chinesischen Walzenhersteller die Versorgung der Walzwerke nicht gewährleisten, so dass derzeit erhebliche Investitionen in den Ausbau der lokalen Walzenherstellung vorgenommen werden. Baosteel ist eines der führenden chinesischen Stahlunternehmen und hat entschieden, die Walzenherstellung in einem Joint Venture mit Hitachi Metals erheblich auszubauen. In dem Joint Venture, in dem Hitachi Metals die Mehrzahl der Anteile hält, sollen vorwiegend Warmarbeitswalzen für die Baosteel-Walzwerke in Baoshan, aber natürlich auch für an-

dere chinesische Kunden hergestellt werden. Hitachi Metals bringt das „Know How“ hierfür ein und dazu gehört auch das Schruppschleifen dieser Walzen, was man in Japan seit mehr als 20 Jahren erfolgreich praktiziert. Die neue Maschine soll Warmarbeitswalzen bis max. 50 to in Spitzen bearbeiten. Wie bei der Vorlieferung weist auch diese Maschine eine Leistung von 500KW an der Schleifscheibe auf, was zu einer Abtragsleistung von über 600kg/hr. führt. Bei den speziellen Materialien der Warmarbeitswalzen ersetzt eine Schruppschleifmaschine heute bis zu 6 Drehmaschinen. Weitere Projekte befinden sich ebenfalls in der Entwicklung, die den zunehmenden Trend in Richtung Schruppschleifen unterstützen.



Schruppschleifen mit 1.200 Ampere

Kunst & Jazz in der Fabrik

Unter dem Titel „Kunst & Jazz in der Fabrik“ hat Waldrich Siegen am 8. und 9. September 2006 ein Sommerfest veranstaltet, das sicherlich aus dem Rahmen jeglicher Veranstaltungen von Maschinenfabriken fällt.

Über nahezu ein Jahr haben sechs Künstler bei Waldrich Siegen sehr viele Eindrücke gesammelt und diese in ihre Arbeiten im Rahmen des Projektes einfließen lassen. Der Betrachter erkennt einen deutlichen Bezug zu den Produkten des Hauses im Allgemeinen und zur Metallverarbeitung im Besonderen. 8 Tonnen Guss sind die Basis der Skulptur von Mar-

tin Steiner, die bei Waldrich Siegen in enger Zusammenarbeit von Mitarbeitern und Künstlern realisiert wurde und heute ihren Platz vor dem Haupteingang in Burbach gefunden hat. Architekt Ian Shaw überzeugt durch die minimalistische Gestaltung des Lichthofs und installiert einen Brunnen in Form einer runden Wasserfläche, die den Lichthof neonblau illuminiert. Eva Weinert irritiert durch ihre Raumkunst vor dem Casino und zieht jeden Tag aufs Neue viele Blicke auf ihre Installation. Am Abend des 8. September folgten 350 Kunden aus aller Welt und viel lokale Prominenz der Einladung zu „Kunst & Jazz in der Fabrik“ und fei-

erten bis in die frühen Morgenstunden. Eine mächtige Bühne dominierte das Bild der Endmontagehalle und bot das perfekte Umfeld für die New Yorker Musiker Craig Handy (Saxophon) und Volker Götze (Trompete), die mit dem Prager Trio Robert Balzar (Bass), Stanislav Mácha (Piano) und Jirí Slavíček (Drums) Jazz auf höchstem Niveau spielten. Marita Thoma, Gattin von Chairman & CEO Christoph Thoma, verwandelte mit ihren vielen Helfern den gesamten Bereich vor der Bühne zu einer Catering Area der besonderen Art. Tische stehen plötzlich zwischen mächtigen 30to Schiffsdieselmotoren, Maschinenbetten mit den Aus-

maßen von LKWs werden kurzerhand zu Barbereichen freundlich zweckentfremdet und Metallspäne finden als dezente Tischdekoration den Weg aus dem Schrottcontainer. Strahlender Sonnenschein begrüßte am Samstagmorgen die Waldrich Siegen Mitarbeiter und ihre Angehörigen. Weit über 1000 Besucher feierten ein schönes Sommerfest mit vielen Aktivitäten in den Hallen und auf den Parkplätzen. „Wo arbeitest Du, Papa?“, „Was sind denn das für Ringe?“ oder „Wie schwer ist die Walze denn?“ – nur einige der vielen Fragen die Väter und Mütter ihren Kindern beim Rundgang durch die Produktion beantworten mussten.

Die Künstler stellten sich an ihren Arbeiten bereitwillig den vielen fragenden Mitarbeitern und antworteten gerne ausführlich auf das eine oder andere „Warum?“, „Weshalb?“ oder „Wieso?“. Zum Abschluss des offiziellen Programms spielten die Musiker um Craig Handy wieder allerfeinsten Jazz und haben bestimmt den einen oder anderen Mitarbeiter von der Musik begeistert. Das überwältigende Feedback von Kunden und Mitarbeitern entschädigt alle Helfer für die über viele Monate andauernden Vorbereitungen und gibt viel Motivation für das Waldrich Siegen Sommerfest 2007.

