

AKTIV KREATIV 2/03



EIN UNTERNEHMEN MIT PROFIL

SEITE 3

NEUE WEGE IN DER STAHLPRODUKTION

SEITE 4

2: WERTSCHÖPFUNG DURCH KNOW-HOW 3: EIN UNTERNEHMEN MIT PROFIL 4: NEUE WEGE IN DER STAHL-
PRODUKTION 5: QUALITÄTSVERBESSERUNG N700 (1.4542) 6: BEVORSTEHENDER WECHSEL IN DER WESTSCHWEIZ
7: VERMEIDUNG VON RADIOAKTIVITÄT IN BÖHLER-PRODUKTEN 8: DAS BÖHLER-FUSSBALLTEAM

WERTSCHÖPFUNG DURCH KNOW-HOW

VON PETER LEHMANN, GESCHÄFTSFÜHRER



NÄCHSTEN FEBRUAR VERABSCHIEDEN WIR «MR EDELSTAHL SCHWEIZ». ES GIBT WENIGE FACHPERSONEN IN UNSERER SCHNELLLEBIGEN WIRTSCHAFT, WELCHE AUF IHREM GEBIET NOCH MIT SO VIEL LEIDENSCHAFT KNOW-HOW GESAMMELT UND VERMITTELT HABEN WIE MARCEL BÜRKI AN UNSEREM WELSCHEN STANDORT IN GENE.

Es ist der Moment, sich über die Kundenberatung und das Vermitteln von technischem Know-how im Edelstahl-Business Gedanken zu machen. Salopp ausgedrückt könnte man sagen, dass jeder Edelstahl verkaufen kann. Doch letztlich sind es die Feinheiten in den Dienstleistungen rund um das Basisprodukt, die eine Firma auszeichnen. Dies gilt in Bezug auf die Qualität, die Konkurrenzfähigkeit, die Dienstleistungen, den fachlichen Support und die Kundenberatung.

Anfang 2001 spricht Marcel Bürki in einem unserer «aktiv|kreativ» von einer Marktstruktur, welche von kleineren und mittleren Betrieben geprägt sein wird, die sich mit ihrer Innovationsfähigkeit und Flexibilität stets der Entwicklung anpassen vermögen. Dadurch entwickeln sich die Ansprüche an die hochtechnologische Verarbeitung von Edelstahl. Diese Kunden benötigen spezifisches Wissen und wollen mehr Beratung.

Da kann ich nur zustimmen. Unsere täglichen Erfahrungen zeigen genau dieses Bild, und darum wird für uns die Vermittlung von technischem Know-how zu einem wichtigen Element der Wertschöpf-



**«INNOVATIVE UNTERNEHMEN
BENÖTIGEN IMMER MEHR
SPEZIFISCHES WISSEN UND
FORDERN MEHR BERATUNG IM
EDELSTAHL-BEREICH.»**

fung. Und darum investieren wir mit unserem Werk in Kapfenberg sehr viel in die technische Ausbildung unserer Kundenberater, damit sie diesen Anforderungen auch gerecht werden. Wir brauchen viele «Mr Edelstahl». Und wir haben sie auch, weil wir die fachliche Beratung in unserer Geschäftspolitik verankert haben. Seit vielen Jahren.

Innovative und flexible Unternehmen, welche sich mit ihren Produkten im Markt behaupten wollen, dürfen also mit unserem Support rechnen. ■

EIN UNTERNEHMEN MIT PROFIL

VON ING. JÖRG WAGNER, BÖHLER-YBBSTAL PROFIL



DIE BÖHLER-YBBSTAL PROFIL GMBH – EINE TOCHTER DER BÖRSENNOTIERTEN BÖHLER UDDEHOLM AG – PRODUZIERT SOWOHL WARMGEWALZTE ALS AUCH GEZOGENE PROFIL- UND STABSTÄHLE UND IST DAMIT EIN WICHTIGER PARTNER FÜR ALLE BEREICHE DER INDUSTRIE.

Das Unternehmen zählt mit über 5000 erzeugten unterschiedlichen Spezialprofilformen zu den weltweit erfahrensten Anbietern von Profilstahl. Gemeinsam mit den schmelztechnischen Möglichkeiten des Mutterkonzerns kann dem Kunden konstruktions- und werkstofftechnisch das Profil angeboten werden, das für ihn «massgeschneidert» ist.

Mit dem vorhandenen Know-how können auf dem Gebiet der Warmumformtechnik sämtliche Stahllegierungen bis hin zu pulvermetallurgisch hergestellten Stählen und Nickelbasislegierungen zu Profilen verarbeitet werden. Hohe Qualität ist ein Bestandteil der Böhler-Ybbstal PROFIL GmbH., welche durch die Zertifizierung nach ISO 9001 seit 1996 dokumentiert wird.

Neben den bereits angesprochenen Problemlösungen auf dem Profilssektor erzeugt Böhler-Ybbstal PROFIL auch Stabstahl (Flach, Quadrat, Rund, Halb- und 3-, 6- und 8-Kant) mit engsten Toleranzen, Kleinlosen, in allen technisch walz- und schweißbaren Stahlmarken.

Die Spannweite des Querschnitts reicht von 20 bis 4000 mm². Der Aus-

führungsstandard ist naturhart, geglättet, vergütet oder abgeschreckt, in Lieferlängen von 3 bis 6 m (erzeugungslang) bzw. Fixlängen bis 6 m, je nach Vereinbarung. Im weiteren werden Zusatzleistungen wie Sägen auf Kurzlängen, Fräsen und Bohren angeboten. ■

Muster von Profilen (Auswahl)



BY BÖHLER

Böhler-Ybbstal PROFIL GmbH

Von der ersten Produktionsstätte der Gebrüder Böhler bis zu massgeschneiderten Spezialprofilen für Kunden auf allen Kontinenten:

1872 Am 7. März kaufen die Gebrüder Böhler die Bruckbacherhütte von der Österreichischen Waffenfabriksgesellschaft und somit ihre erste Produktionsstätte.

1896 Die Bruckbacherhütte erhält eine Glüherei und eine Mechanische Werkstätte.

1911 Die Jahresproduktion Bruckbach und Böhlerwerk beträgt 6582 t, der Belegschaftsstand 635 Arbeiter und 54 Angestellte.

1946 Unter russischer Verwaltung wird eine Produktion mit 140 Arbeitern und 8 Angestellten aufrecht erhalten.

1961 Ausbau der Mittelstrecke für das Walzen von Warmband. Ein 800-KW-Antriebsmotor, ein Stauchgerüst, ein Umführgerüst und eine Schopfschere wurden gekauft. Umbau der Öfen auf Erdgas. Umbau des Bürogebäudes.

1974 Verlegung der Rohmaterialvorbereitung und der Beizerei, Verlängerung der Adjustagehalle.

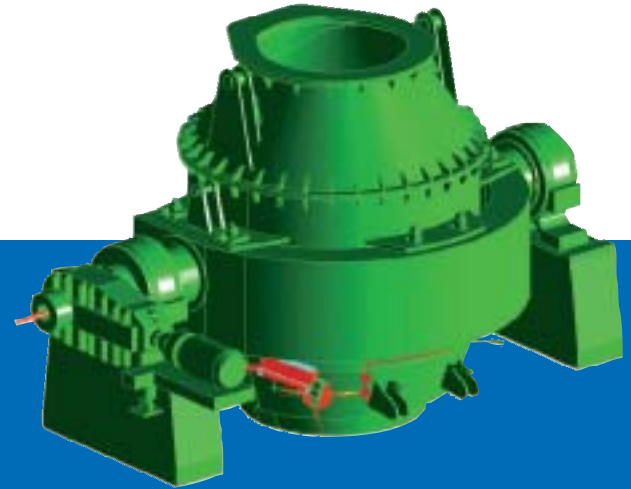
1979 Umbau der Walzwerkshalle, Baubeginn der neuen Adjustagehalle.

1989 Aufstockung des Bürogebäudes und Übernahme des gesamten Verkaufes nach Bruckbach.

1990 Ankauf von Walzwerksmanipulatoren und eines Hochregallagers mit Seitenstaplerzugriff.

1995 Das Bruckbacherwerk wird zur eigenständigen Firma Böhler-Ybbstal PROFIL GmbH innerhalb des Böhler-Uddeholm-Konzerns. Die bisher zentral geführten Stabsstellen wie Einkauf, Allgemeine Verwaltung, Buchhaltung, Versand, EDV und Personalbüro werden in Eigenverantwortung im Werk durchgeführt.

NEUE WEGE IN DER STAHLPRODUKTION



DER AOD-KONVERTER – EIN WESENTLICHER BEITRAG ZUR FORTSETZUNG DER ERFOLGREICHEN MARKTSTRATEGIE VON BÖHLER EDELSTAHL.

VON DR. WILFRIED MEYER, BÖHLER EDELSTAHL GMBH

Die in den letzten Jahren erfolgreich durchgeführte Ausweitung der Lieferungen von BÖHLER Edelstahl in Marktnischen, welche besonders anspruchsvolle Stähle erfordern, stellt nicht nur eine Herausforderung für alle Mitarbeiter unseres Unternehmens dar, sondern führt im Elektrostahlwerk auch zu einem Engpass in der Pfannenmetallurgie, da diese Marken besonders schwierige und zeitaufwändige Prozesse erfordern. Dies hätte in kurzer Zeit dazu geführt, dass unsere erfolgreiche Marktpolitik nicht mehr hätte fortgesetzt werden können.

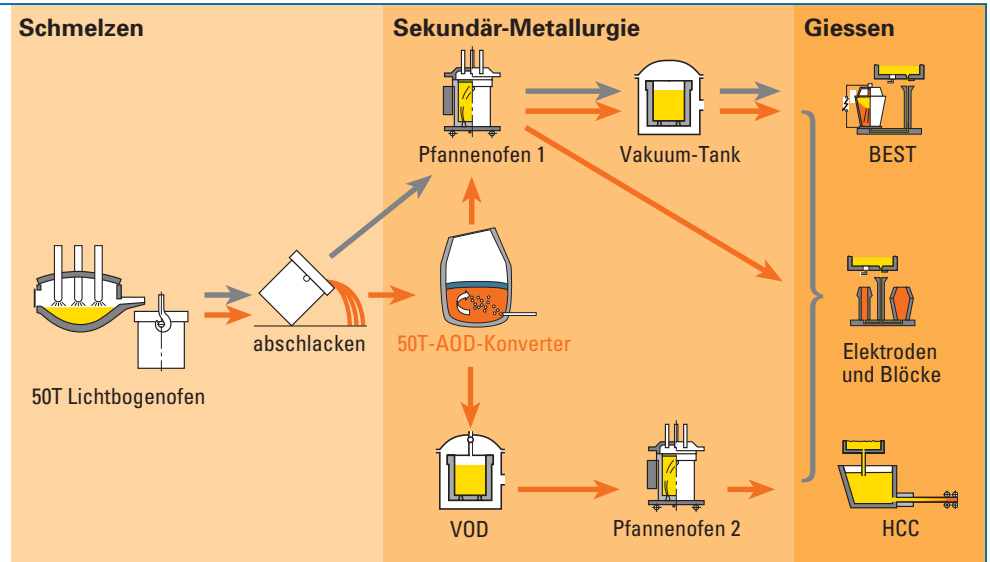
Da ein zusätzlicher Pfannenofen mit Vakuumanlage platzmässig im bestehenden Stahlwerk nicht unterzubringen ist, die bereits äusserst komplizierte Produktionsplanung noch schwieriger gestaltet und überdies zu Kostensteigerungen geführt hätte, waren neue Wege zu beschreiten. Die Lösung wurde schliesslich in der Investition eines AOD-Konverters gefunden. Die Abkürzung AOD bedeutet Argon-Oxygen-Decarburisation und heisst zu deutsch Entkohlung mit Hilfe von Argon und Sauerstoff.



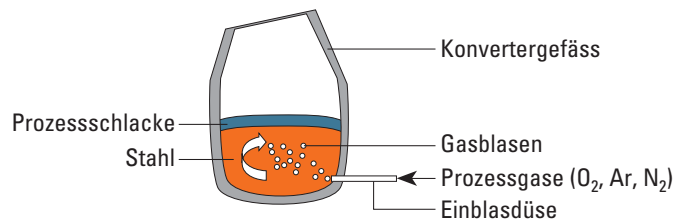
Der Converter wird bei geöffneter Dog-House-Tür mit flüssigem Stahl gefüllt.

EINBINDUNG DES NEUEN KONVERTERS IN DIE PROZESSKETTE

Die Prozessrouten – sie betreffen etwa 75% der Gesamterzeugung –, welche über den AOD laufen, sind mit roten Pfeilen eingezeichnet. Etwa 25% der Erzeugung, es handelt sich hier um die Stähle, welche kein oder nur sehr geringe Mengen Chrom enthalten, werden auch weiterhin über die konventionelle Route hergestellt. Sie sind mit schwarzen Pfeilen gekennzeichnet. Diese Stähle können derzeit bereits über das so genannte Schaumslagungsverfahren wesentlich kostengünstiger hergestellt werden, als dies bei chromhaltigen Stählen möglich ist. Der AOD-Konverter führt jedoch auch bei diesen Stählen zu einer Kostensenkung.



Der AOD-Konverter ist ein metallurgisches Gefäß, welches zur Entfernung von Kohlenstoff aus Cr-Stahl-Schmelzen dient. Überdies ermöglicht er neben dem Abbau des Kohlenstoffs innerhalb einer Prozesszeit von etwa 60 min auch eine Tiefentschwefelung und Desoxidation. Im gesamten Prozess ist der unerwünschte Abbrand von Chrom, Vanadium, Mangan und anderen Elementen wesentlich geringer als im bisher angewandten Prozess im Elektroofen. Das heisst, es ergibt sich eine deutliche Einsparung an Legierungselementen, bedingt durch die Tatsache, dass die Schmelze im Konverter nahezu fertig gemacht werden kann, verkürzen sich die Pfannenzeiten und damit die Pfannenkosten. Im weiteren kann durch die Tatsache, dass im Elektroofen nicht mehr mit Sauerstoff geblasen werden muss, mit erheblichen Einsparungen gerechnet werden.



Schema des AOD-Konverters

Der Konverter trägt weiter zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen im Stahlwerk und zur Verringerung des Staubausstosses bei. Er ist in einem so genannten Dog House untergebracht (wie der Elektroofen) und ist an eine Entstaubungsanlage mit einer Leistung von 365 000 m³/h angeschlossen.

Es sind, um die Vorteile des Konverters ausnutzen zu können, einige Begleitmassnahmen notwendig. So wurde für Schmiedeblocke und Elektroden eine neue, teilmechanisierte Giessgrube gebaut. Dazu war es notwendig, die bisher in der Stahlwerkshalle untergebrachte Pfannenmaurerei in eine neue Halle, welche hinter der Blockglüherei gebaut wurde, unterzubringen. In dieser Halle erfolgt auch das Ausmauern des Konverters.

Der Konverter wurde im August dieses Jahres in Betrieb genommen. ■

QUALITÄTSVERBESSERUNG N700 (1.4542)

VON URS HOTZ

In den letzten Jahren wurden an diesen Werkstoff zunehmend höhere Qualitätsanforderungen gestellt. Wir haben deshalb untersucht, auf welche Art und Weise allfällige innere Risse bei der Lagerung oder unter der Belastung der Bearbeitung beim Kunden eliminiert werden können, und haben die Lösung im neuen Umschmelzverfahren VLBO (Vakuum Lichtbogenofen) gefunden. N700 (1.4542) wird damit von der ESU zur VLBO-Güte «befördert».

Das besondere Augenmerk galt dabei primär dem Wasserstoffgehalt, der für die Rissbildung verantwortlich ist. Wie kann er möglichst tief gehalten und damit das Risiko für einen Werkstoffschaden im lösungsgeglühten Zustand verhindert werden? Wir sind überzeugt, in der Umstellung des Umschmelzverfahrens von ESU zu VLBO die Lösung gefunden zu

haben, weil das unter Hochvakuum durchgeführte VLBO Umschmelzen im Sonderstahlwerk von Böhler Edelstahl sowohl für tiefste Wasserstoffgehalte als auch für einen höchsten Reinheitsgrad bürgt. Durch die Ausscheidungshärtung mittels Warmauslagerung wird die Rissempfindlichkeit dieses Werkstoffes definitiv entschärft. Aus diesem Grund ist der Werkstoff N700 stets im ausgelagerten Zustand einzusetzen!

Mit der sukzessiven Umstellung unseres Lagerbestandes von ESU auf VLBO-Güte im Verlauf des vierten Quartals erhalten Sie zukünftig einen Werkstoff aus dem Hause Böhler Edelstahl, welcher den hohen Qualitätsanforderungen der Luftfahrtindustrie praktisch ebenbürtig ist. ■

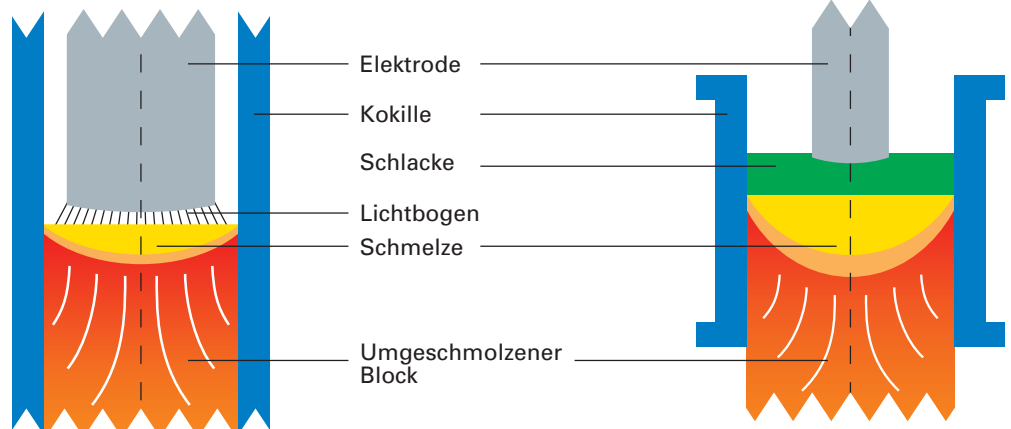
Vergleich der Umschmelzverfahren VLBO & ESU

VLBO

Betriebsdruck: 0,001 mbar

ESU

Betriebsdruck: Luftdruck



BEVORSTEHENDER WECHSEL IN DER WESTSCHWEIZ

VON UNSERER FILIALE IN GENÈVE

MIT MARCEL BÜRKI, UNSEREM LANGJÄHRIGEN TECHNISCHEN BERATER IN DER WESTSCHWEIZ, GEHT IM NÄCHSTEN FRÜHJAHR EIN PROFI UND KENNER DES HOCHWERTIGEN STAHLS IN DEN VERDIENTEN RUHESTAND.

Nach über 30 Jahren Böhler Stahl, Mitglied der Association Suisse pour la Recherche Horlogère sowie Mitglied der Schweizerischen Wärmebehandlungsfachgruppe, verlässt uns ein in der Industrie allseits geschätzter und hochangesehener Kollege.

In den 30 Jahren hat Marcel Bürki insgesamt über ein Jahr lang mit verschiedenen Kunden in den Böhlerwerken in Österreich zu technischen Abklärungen und Kundenseminaren verbracht. Rückblickend kann er über all die Jahre von einem ausgefüllten, interessanten und verantwortungsvollen Lebensabschnitt erzählen.

Um die Erfolgsgeschichte von der Kundenbetreuung im Edelstahlbereich seriös und effizient weiterzuleben, musste sein ganzes Know-how so umfassend wie möglich einem Nachfolger weitergegeben werden. So wurde Bruno Krieger, kein Neuling im Stahlvertrieb, bereits Anfang dieses Jahres zur Böhler-Familie geholt. Mit seiner technisch-kaufmännischen Aus- und Weiterbildung sowie seiner Sprachgewandtheit wird er dieses anspruchsvolle Erbe

bestimmt erfolgreich weiterzuführen wissen.

Nach seiner Ausbildungszeit in den Böhler-Werken in Österreich, wo er bereits viel Neues dazugelernt hat, ist er jetzt mit Marcel Bürki bei unseren Kunden in der Westschweiz unterwegs, um weitere wertvolle Erfahrungen im Bereich der Kundenbetreuung zu sammeln.

Wir wünschen Marcel Bürki alles Gute und beste Gesundheit in seinem wohlverdienten Ruhestand und Bruno Krieger viel Erfolg als Nachfolger und als Edelstahl-Repräsentant von Böhler Stahl Schweiz im Welschland. ■

Marcel Bürki (links) mit seinem Nachfolger Bruno Krieger.



MEIN DANK ZUM ABSCHIED

Gerne bedanke ich mich bei allen Kunden und Freunden, welche mir während meiner beruflichen Karriere ihr Vertrauen schenkten und mir die Gelegenheit boten, interessante Projekte zu begleiten.

Bestimmt wäre es ohne dieses Vertrauen nicht möglich gewesen, Entwicklungen durchzuführen, welche zu Beginn als unrealisierbar angesehen wurden, aber durch eine partnerschaftliche Arbeit und manchmal mit viel Geduld letztlich doch zur industriellen Umsetzung geführt werden konnten.

Diese spannenden und innovativen Arbeiten in den unterschiedlichsten Gebieten, wie z. B. Kiele für ein Wettkampfschiff, Bestandteile von Formel-1-Motoren, Spezialstähle für Luxusuhren, Werkzeuge für die Medizinaltechnik, konnten nur mit der kompetenten Unterstützung von Ingenieuren von Böhler realisiert werden.

Ich glaube, dass Beharrlichkeit und Vertrauen in die eigenen Tätigkeiten die erfolgreiche Realisierung von komplexen Entwicklungen erst ermöglichen.

Die Zeiten haben sich geändert, aber ich bleibe überzeugt, dass ein offener, empfänglicher Geist, welcher sich über die neuesten wissenschaftlichen Entwicklungen informiert, es erlaubt, sich zu entwickeln und gute Resultate zu erzielen. Diese Art zu



denken, bleibt für mich der Motor und die Philosophie des Erfolges.

Ein grosses Dankeschön an die Direktion von Böhler, welche mir das nötige Vertrauen entgegenbrachte, um die interessantesten Entwicklungen durchzuziehen, als auch an meine Kollegen, welche in der einen oder anderen Form auch an der Realisierung beteiligt waren.

Ende Februar 2004 werde ich in den Ruhestand treten, nicht ohne Stolz über das, was ich für meine Kunden, in Zusammenarbeit mit dem stahltechnologischen Service des Böhler-Stahlwerks in Kapfenberg, realisieren konnte.

Diese 30 aktiven Jahre habe ich kaum vorübergehen sehen, so sehr habe ich mich leidenschaftlich mit meinen beruflichen Aktivitäten befasst, aber ich ziehe mich nun zufrieden zurück, um mit demselben Enthusiasmus meinen persönlichen Interessen nachzugehen, welche ich bis anhin auf kleiner Flamme halten musste.

All denen, welche das aktive Berufsleben fortsetzen, übermittle ich meine besten Wünsche.

Der Gebr. Böhler & Co. AG und meinem Nachfolger Bruno Krieger wünsche ich Prosperität, interessante Arbeiten und viel Erfolg. *Marcel Bürki*

VERMEIDUNG VON RADIOAKTIVITÄT IN BÖHLER-PRODUKTEN

VON URS HOTZ



GELEGENTLICH WERDEN WIR ANGEFRAGT, AUF WELCHE ART WIR SICHERSTELLEN, DASS KEINE RADIOAKTIV KONTAMINIERTEN PRODUKTE AUSGELIEFERT WERDEN. DURCH DEN IM RAHMEN DER GLOBALISIERUNG ZUNEHMENDEN INTERREGIONALEN HANDEL MIT STAHLPRODUKTEN HABEN DERARTIGE ANFRAGEN DURCHAUS IHRE BERECHTIGUNG UND BEDÜRFTEN ENTSPRECHENDER ABKLÄRUNGEN. BESONDERE BEDEUTUNG BEKOMMT DIE PROBLEMATIK, DA MANCHE NUKLEARE ANLAGE DEM ENDE DES BETRIEBSZYKLUS NAHE IST.

Die Frage nach der Endlagerung des dabei anfallenden radioaktiven Stahlschrotts kommt auf. Wird er der Endlagerung zugeführt, oder findet er auf illegalen Umwegen den Weg zurück in einen Erschmelzungssofen? Die Problematik «radioaktiv kontaminierter Schrott» dürfte den europäischen Stahlwerken bekannt sein, zumal bereits über radioaktiven Schrott im Handel berichtet worden ist.

Angefragt, ob wir die radioaktive Kontamination von Stahl vermeiden können, haben wir im vergangenen Herbst entschieden, unsere Konzern-Lieferanten um eine Stellungnahme anzugehen, allen voran natürlich unseren Hauptlieferanten die Böhler Edelstahl GmbH in Kapfenberg. Deren Antwort, welche für die meisten Lieferanten repräsentativ ist, haben wir im Kasten wiedergegeben. Die Antwort zeigt auf, dass man sich der Problematik sehr wohl bewusst ist und bereits entsprechende Massnahmen eingeleitet hat.

Wir können Ihnen versichern, dieses Problem im Griff zu haben, sowohl zum Schutz Ihrer Gesundheit, als auch der unserer Mitarbeiter. ■

RADIOAKTIV KONTAMINIERTER STAHL

Um zu gewährleisten, dass das von BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG gelieferte Material frei von radioaktiver Strahlung ist, haben wir folgende Massnahmen getroffen:

Rohstoffeinkauf

(Schrott und Legierungen):

- Die Forderung «Material ist frei von Radioaktivität» ist Teil jeder Bestellung.
- Mittels zweier ortsfester Strahlenüberwachungsanlagen wird jeder LKW und jeder Eisenbahnwaggon beim Eintreffen auf radioaktive Strahlung überprüft.

Produktion

- Die Freigabeprobe jeder Schmelze wird im chemischen Labor auf einem speziellen Strahlungsmessplatz auf Radioaktivität überprüft.
- Sowohl die Eingangskontrolle als auch die Endkontrolle sind in den entsprechenden QS-Arbeitsvorschriften festgehalten.

Durch diese Vorgehensweise kann gewährleistet werden, dass in den Lieferungen der BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG keine über das in der Umgebung bestehende Niveau hinausgehende Radioaktivität vorhanden ist.



Am 21. Juni 2003 war ein Fussball-Team von Gebr. Böhler & Co. AG am INOX-Cup in Röschenz im Einsatz. Die Mannschaften, die an diesem sportlichen Anlass teilgenommen haben, verstehen nicht nur etwas von Fussball, sondern sind alle Spezialisten für RSH. Wir vom Böhler-Team beherrschen auch das Zusammenspiel wenn es um Ihren RSH-Bedarf geht. Testen Sie uns – Sie werden staunen.

Karl Schneider, Verkauf

Das Böhler-Fussballteam, hintere Reihe von links: Karl Schneider, Verkauf; André Büeler, Schweisstechnik; Edgar Sepp, Lager; Reinhold Vögelin, Verkauf. Vordere Reihe von links: Peter Toggenburger, Lager; Jürgen Höfler (liegend), Einkauf; Franco Sigillo, Verkauf; Cornelia Gerber, Lager; Mike Zika, Verkauf.

IMPRESSUM AKTIV | KREATIV

Herausgeber:

Gebr. Böhler & Co. AG
Güterstrasse 4, Postfach
8304 Wallisellen
Tel. 01 832 88 11
Fax 01 832 88 00

Böhler Frères & Cie SA
48, Route de Chancy
1213 Petit-Lancy
Tel. 022 879 57 80
Fax 022 879 57 99

www.edelstahl-schweiz.ch
info@edelstahl-schweiz.ch

Konzept und Grafik:

Love & Peace, 5408 Ennetbaden
www.loveandpeace.ch

Fotos:

Titel: Dominik Golob, 5405 Baden-Dättwil
www.projektfotografie.ch
und Böhler Stahl

KURZE TERMINE FÜR SERIENSCHNITTE MIT UNSEREN SÄGEZENTREN

- 85% der Sägeaufträge ab Rund-, Vierkant- und Flachstäben innerhalb von 2 Tagen. Dies auch für Stückzahlen über 500 Stück (dimensions- und werkstoffabhängig)
- Abschnitte auf Wunsch individuell markiert, ab Durchmesser 60 mm bzw. entsprechendem Querschnitt
- Abschnitte auf Wunsch entgratet, ab Stücklängen von 150 mm



P.P.
8304 WALLISELLEN

BÖHLER STAHL
ACIER

Das Böhler-Verkaufsteam
freut sich auf Ihre Anfragen und Bestellungen