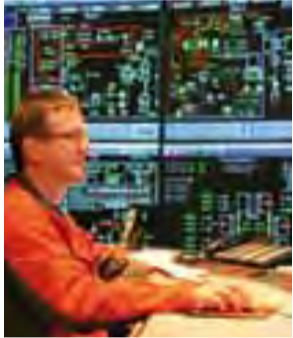


neben.an

Zeitung für die Nachbarn des E.ON-Kraftwerks Schkopau.



Tag für Tag
Sicherer Betrieb
dank modernster
Technik

02



1000 Tage
Unfallfrei
durch
Arbeitssicherheit

04



Alle drei Jahre
Anlagen-Check
auf Herz
und Nieren

06





Liebe Nachbarinnen und Nachbarn,

ich freue mich ganz besonders, Sie an dieser Stelle begrüßen zu können. Mein Name ist Arne Köhler und ich bin seit dem 1. September der neue Kraftwerksleiter hier in Schkopau. Während der Einarbeitung in meine neue Funktion hatte ich bereits Gelegenheit, die gute und nachbarschaftliche Zusammenarbeit an diesem Standort zu erleben und freue mich darauf, meinen Teil dazu beizutragen.

Die beginnende Vorweihnachtszeit ist ein guter Zeitpunkt, auf das ablaufende Jahr zurückzuschauen und einen kleinen Ausblick auf das neue Jahr zu wagen. Ein wichtiges Thema war und ist die Arbeitssicherheit. Unser tolles Jubiläum „1000 Tage unfallfrei!“ feierten wir im September zusammen mit unseren Mitarbeitern, Partnern und Gästen am „Tag der Arbeitssicherheit“ im Kraftwerk Schkopau. Was unsere Mitarbeiter und Gäste dabei erlebt haben, lesen Sie in dieser Ausgabe. Unser Technikartikel gibt Ihnen diesmal Einblick in die Welt der Automatisierung und in die Vorgänge rund um die Leittechnik. Damit die Technik auch weiterhin gut und sicher funktioniert, haben wir unseren Block B im Sommer einer Revision unterzogen und ihn somit fit für die nächsten drei Jahre gemacht. Das Kraftwerk alleine wäre aber nichts ohne seine engagierten und bestens qualifizierten Mitarbeiter. Damit das auch in Zukunft so bleibt, suchen wir auch im nächsten Jahr motivierte Auszubildende, die beruflich in der Welt der Energietechnik Fuß fassen wollen.

Außerdem darf ich Sie heute schon einladen, uns am 3. September 2011 zum „Tag der offenen Tür“ anlässlich unseres 15-jährigen Jubiläums zu besuchen. Wir aus dem Kraftwerk Schkopau wünschen Ihnen und Ihren Familien von Herzen ein frohes Weihnachtsfest sowie ein gutes, erfolgreiches und gesundes neues Jahr. Einen besonderen Weihnachtsgruß senden Ihnen auch unsere Azubis: Schauen Sie doch mal zum Dach unseres Kesselhausvorbaus am Block A!

Mit besten Grüßen von „neben.an“
Arne Köhler, Kraftwerksleiter

Alles wie von selbst? Nein! Aber vollautomatisch! Modernste Technik sorgt für Effizienz.

Der Leitstand und die dort beschäftigten Mitarbeiter bilden praktisch das Gehirn des Kraftwerks. Von hier aus werden alle Prozesse mit Hilfe unserer modernen Leit- und Kommunikationstechnik überwacht und gesteuert. Trotz des nahezu 100-prozentigen Automatisierungsgrades haben unsere Operatoren hier rund um die Uhr alles unter Kontrolle – und tragen eine immense Verantwortung!



Bestimmender Faktor bei der Nutzung von automatisierter Leittechnik ist immer die Prozessführung. Das heißt, dass das IT-System dem Kraftwerksprozess so angepasst wird, dass dieser optimal abläuft. Die Leittechnik im Kraftwerk Schkopau besteht aus einem durchweg digital gesteuerten Leitsystem. Die Realisierung einer solchen vollautomatisch arbeitenden Steuerung war beim Bau unseres Kraftwerks revolutionär in der Kraftwerkstechnik und unser Kraftwerk ist damit bis heute eine der modernsten Anlagen Deutschlands. Alle Haupt- und Nebenanlagen des Kraftwerks sind einem einheitlichen Leitsystem unterstellt. Manuell bedienbare Regler, Drehknöpfe und andere Steuerungsteile sucht man auf unserem Leitstand vergeblich. Die Steuerung erfolgt vielmehr über Maustaste, die Kontrolle über riesige Bildschirmwände. Unser Leitstand ist rund um die Uhr mit zwei Operatoren besetzt.

Die Steuerung der Kraftwerksprozesse. Man könnte es vielleicht mit dem Nervensystem des menschlichen Körpers vergleichen. Ohne Gehirn und Nervenbahnen ist der Mensch nicht lebensfähig. Ständig werden Millionen Informationen zwischen allen Zellen des Körpers ausgetauscht, es laufen bewusste und unbewusste Steuerungen ab, vom Augenzwinkern bis zur Koordination aller Muskeln beim Start zu einem Marathon. Bei uns ist es genauso! Das Leitsystem übernimmt dabei, dem Gehirn gleich, die Koordination und Steuerung der einzelnen kleinen Komponenten der Anlagengruppen, ähnlich den Organen und Muskelgruppen des Menschen. Damit kann eine Effizienz im Prozess erreicht werden, die bei einem rein manuellen Betrieb nicht möglich wäre, und so ein optimales Zusammenspiel der einzelnen Komponenten und Prozesse erzielt werden. Unsere Mitarbeiter können von der Warte aus in alle Prozesse eingreifen und jedes Anlagenteil per Mausclick manuell bedienen, vom kleinsten Ventil bis zum riesigen Schaufelradlader des Kohlelagerplatzes. Ein Operator ist für die Überwachung von je einem Block und 50 Prozent der Nebenanlagen des Kraftwerks zuständig.



Start per Mausclick.

Wenn Sie schon mal an einer Kraftwerksführung teilgenommen haben, dann waren Sie bestimmt auch von unserer riesigen Großbildschirmwand beeindruckt. In der Warte befindet sich diese Projektionsfläche, auf der ein Laie nur wenig erkennen kann. In einzelnen Fenstern sind die Umrisse der Kühltürme, des Dampferzeugers und anderer Kraftwerkskomponenten und jede Menge Zahlen zu sehen, in mehreren Farben. Konzentriert verfolgen unsere Mitarbeiter den Zahlenfluss, die Farbwechsel der Symbole und die Statusmeldungen der Anlagenteile, wissen so, was in der Anlage los ist. Per Mausclick greifen sie in den Prozess ein, wenn es notwendig ist oder der Performance des Prozesses dient. Um einen Block zu starten, muss der Mitarbeiter eigentlich nur den Startbefehl anklicken. Schon werden alle Maschinen und Prozesse der Reihe nach gestartet. Kleinste Veränderungen im Ablauf müssen dabei aber bemerkt sowie schnell und sicher durch manuelle Handgriffe beeinflusst werden können. Das setzt natürlich die genaue Kenntnis aller im Hintergrund ablaufenden Prozesse und jedes beteiligten Anlagenteiles voraus – ebenso wie ein umfangreiches Maß an Erfahrung.

Automatisierungsstruktur: für jedes Funktions-teil ein eigenes Programm.

Die Leittechnik ist streng hierarchisch gegliedert, die Steuerung der Einzelkomponenten jedoch modular aufgebaut. Jedes Funktions-teil im Kraftwerksprozess hat seine eigene kleine Steuerung: die Funktionsgruppe. Die Anlagenteile der Dampferzeuger ebenso wie die der Turbinen und die der Rauchgasreinigungsanlagen, selbst jeder einzelne Motor hat seine eigene Steuerung. Diese Steuerungen sind immer doppelt vorhanden, also mit Redundanz ausgelegt. Das Leitsystem fasst diese Steuerungen zusammen und koordiniert die einzelnen Abläufe. In Funktionsgruppen organisiert, sorgt das Leitsystem dann zum Beispiel beim Anfahren eines Blockes dafür, dass die Turbinen zur richtigen Zeit gestartet werden. Das Turbinenleitprogramm koordiniert alle Vorgänge ohne manuelles Eingreifen: vom Einschalten der Aggregate über das Anwärmen der Turbine bis hin zum Anstoßen und Hochfahren.

Visualisiert und gespeichert.

Durch das Leitsystem werden über 6.500 binäre und unzählige analoge Prozesssignale je Block auf den Bildschirmwänden angezeigt. Quasi in Echtzeit werden diese natürlich auch digital gespeichert, ebenso wie sämtliche Systemmeldungen und Bedienhandlungen. Unsere Mitarbeiter können jederzeit auf alle Daten aus dem Kraftwerksprozess zugreifen, Trends darstellen oder Diagrammkurven anzeigen – sowohl die aktuellen als auch die Daten der Vergangenheit. Ständig werden diese Daten über ein weitverzweigtes Bus-System aktualisiert. Unvorstellbare Datenmengen werden dabei von unseren Servern verarbeitet.

Aber was passiert, wenn das System einmal abstürzt?

Einen Computerabsturz hat wohl jeder schon einmal erlebt. Nicht gespeicherte Arbeit ist dann plötzlich im Nirwana verschwunden. Durch zwölf parallel arbeitende Server je Block ist ein Komplettausfall unseres Leitsystems extrem unwahrscheinlich. Eine Spannungsversorgung über die „sichere Schiene“ erhöht dabei noch die Betriebssicherheit.

Aber wenn doch? Durch den modularen Aufbau der Steuerung unserer Einzelkomponenten würden die Anlagen bei einem Ausfall aller Server zuerst einmal normal weiterlaufen. Durch die Redundanz der Einzelsteuerungen und die einzelne Absicherung über Schutzverriegelungen ist in jedem Fall ein sicherer Betrieb der Anlagen gewährleistet. Beim Verlassen des sicheren Betriebes, zum Beispiel durch eine Grenzwertüberschreitung, schaltet sich die betreffende Anlage sofort ab und geht somit in einen sicheren „Aus“-Zustand über. Dies setzt automatisch auch die Abschaltung aller nachfolgenden Prozesse in Gang.

Wir feierten 1.000 Tage unfallfrei!

Bereits zum zweiten Mal fand am 1. September dieses Jahres in unserem Kraftwerk ein Tag der Arbeitssicherheit statt. Unsere Belegschaft konnte sich gemeinsam mit den Mitarbeitern unserer Partnerfirmen und unseren Gästen rund um das Thema Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz informieren und bei verschiedensten Aktionen selbst tätig werden. Zum ersten Mal wurde an diesem Tag aber auch gefeiert, denn seit inzwischen über 1.000 Tagen ist an unserem Standort kein Unfall mehr passiert.



Unser diesjähriger Tag der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes war ein würdiger Anlass für die Feier von über 1.000 unfallfreien Tagen in unserem Kraftwerk. Dafür standen an diesem Tag unsere und die Mitarbeiter unserer Partnerfirmen im Vordergrund, die durch ihre gemeinsamen Anstrengungen zur stetigen Verbesserung der Arbeitssicherheit und damit zu diesem tollen Ergebnis beigetragen haben.

An verschiedenen aufgebauten Stationen konnten sich alle Beteiligten auch dieses Mal über wichtige Aspekte der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes informieren. So konnte man sich unter anderem zum sicheren Fahrradfahren und zur richtigen Vorbeugung gegen Diebstahl beraten lassen. Aber nicht nur zuhören war gefragt. Alle Besucher konnten und sollten auch selbst aktiv werden und am eigenen Körper erfahren, was es mit Sicherheit und Gesundheit auf sich hat. Ein spektakuläres Highlight war sicherlich die Höhenrettungsübung der Werkfeuerwehr Dow als Auftakt der Veranstaltung. Rettungspuppe „Karin“ wurde aus etwa 130 Meter Höhe an der Kesselhausfassade von den speziell ausgebildeten Kräften gerettet. Ein weiterer Besuchermagnet war der in der Werkstatt aufgebaute Auto-Überschlags-Simulator. Obwohl sich vor allem die jüngeren Kollegen und die Schüler des Landesbildungszentrums für Körperbehinderte Halle (LBZ) dafür begeistern konnten, ließen sich auch die etwas Älteren auf den Kopf stellen. „Auf dem Kopf sieht die Welt ganz anders aus und es ist schwierig, wenn man sich nach einem Unfall plötzlich aus der misslichen Lage befreien will und gar nicht weiß, wie man sich verhalten soll. Das kann und soll hier geübt werden“, erklärte der für die Anlage verantwortliche Mitarbeiter der Verkehrswacht.

Joachim Knisse, leitende Sicherheitsfachkraft im Kraftwerk Schkopau und Hauptorganisator des Tags der Arbeitssicherheit, zeigte sich sehr zufrieden: „Auch in diesem Jahr konnten wir wieder viele Partner gewinnen, die den Tag interessant und abwechslungsreich gestaltet haben. Es kamen mehr Besucher, als wir erwartet hatten, was mich natürlich besonders freut.“ Unter den

insgesamt etwa 260 Teilnehmern befanden sich auch Kraftwerksgruppenleiter Helmut Wensing und Harald Rijnbergen. Ersterer sprach den Mitarbeitern und den Partnerfirmen Lob und Dank für die über 1.000 Tage Unfallfreiheit am Standort aus. Als kleines Dankeschön erhielt jeder Mitarbeiter einen Fahrradschutzhelm. Symbolisch übergab Helmut Wensing nach seiner Begrüßungsrede den ersten Helm an Joachim Knisse.

Im Anschluss betonte Helmut Wensing noch einmal den Slogan: „Entweder wir arbeiten sicher oder gar nicht!“

Harald Rijnbergen, der Sicherheitsverantwortliche (Head of Safety), war begeistert. „Ich habe zwar erst vor kurzem meinen Posten bei E.ON angetreten, aber so viele aufeinanderfolgende Tage Unfallfreiheit erlebe ich an einem unserer Kraftwerksstandorte das erste Mal. Das ist eine wirklich sehr gute Leistung. Denn zur Unfallfreiheit müssen verschiedene Bedingungen erfüllt werden und jeder muss etwas dafür tun: Die Vorgesetzten und Verantwortlichen müssen richtig an alle kommunizieren, dass Sicherheit einen sehr, sehr wichtigen Stellenwert hat. Die Mitarbeiter müssen aufmerksam sein und auch Beinaheunfälle melden, um mögliche Gefahrenquellen auszumerzen und dadurch gar nicht erst zuzulassen, dass es zu einem Unfall kommt. Ich konnte mich davon überzeugen, dass die Mitarbeiter und Führungskräfte am Schkopauer Standort das erkannt haben und auch im betrieblichen Alltag anwenden. Die Zahlen allein sprechen für sich.“



Block B ist fit für die nächsten drei Jahre.

Ein Auto muss alle zwei Jahre zum TÜV, der alle wichtigen Teile auf ihre Funktion hin überprüft. Auch ein Kraftwerk muss in regelmäßigen Abständen komplett durchgecheckt werden. Die so genannte Revision findet für unsere Anlagen alle drei Jahre statt. In dieser acht bis zwölf Wochen dauernden Durchsicht stehen der Block und die dazugehörigen Anlagen komplett still. Alle wichtigen Teile werden überprüft, gewartet und falls nötig repariert oder ausgetauscht. Der TÜV sieht auch bei uns nach dem Rechten und prüft die Anlagen des Kraftwerks auf Herz und Nieren, nur etwas intensiver als bei einem Auto eben.



Ruhig und konzentriert sitzen die Männer und Frauen um 9.00 Uhr jeden Morgen am Konferenztisch zur Bauleiterbesprechung. Alle sind verantwortlich für verschiedene Gewerke und geben nacheinander ihre Berichte zum Stand der Arbeiten ab. Alles läuft nach einem Plan, der für alle gut sichtbar im Besprechungszimmer hängt, und der ist für Außenstehende nur schwer verständlich. Auf dem DIN A2-großen Diagramm sind alle Anlagenkomponenten von Block B aufgelistet. Dann gibt es Spalten, in denen eingetragen ist, wann welche Partnerfirma welche Arbeiten ausführen soll und wie lange die Mitarbeiter dafür Zeit haben. Diese Informationen und der ständige Abgleich mit dem wirklichen Vorankommen sind wichtig, weil mehrere Gewerke zeitgleich an den Anlagenteilen arbeiten und deshalb genau aufeinander abgestimmt werden müssen.

An unserem Standort waren bei der diesjährigen Revision, die von Mai bis Juni stattfand, mehr als 40 Firmen und damit etwa 400 zusätzliche Mitarbeiter im Einsatz. Dies führt zu einer regen Betriebsamkeit, die nur ein Ziel hat: die Einhaltung des Zeitplans und die pünktliche Fertigstellung aller Arbeiten. Natürlich ist die Einhaltung des Zeitplans nicht alles: Block B soll bei der Revision schließlich fit gemacht werden für die nächsten drei Jahre, in denen dann möglichst wenige Reparaturen anfallen sollen. Außerdem werden bei einer Revision auch immer Modernisierungsarbeiten durchgeführt. Denn neue Erkenntnisse und bessere Materialien sollen auch bei unseren laufenden Kraftwerken zur Anwendung kommen.

Klaus Rath ist der Letzte, der das Besprechungszimmer verlässt und nun seine Runde macht. Als einer der Verantwortlichen für den planmäßigen Ablauf der Revision muss er vor Ort überprüfen, wie die Arbeiten vorangehen oder ob irgendwo Probleme auftreten. Zunächst macht er sich auf den Weg zum Kesselhaus, in das Innere des Dampferzeugers. Wo sonst 1.150 Grad Celsius herrschen, sind Industriekletterer in 100 Meter Höhe damit beschäftigt, die Materialstärke der Heizflächenrohre zu messen, in denen sonst das Wasser in Dampf umgewandelt wird. An anderen Stellen werden bereits Rohre ausgetauscht, sie sind bei der Prüfung durchgefallen. Schwierig sind die Arbeiten vor allem deshalb, weil es im Kesselinneren stockdunkel ist. Natürlich gibt es Baulampen, aber da der Raum 126 Meter hoch und jeweils 18 Meter lang und breit ist, ist eine komplette Ausleuchtung schwierig. Auf der Außenseite des Kessels wird währenddessen auch gehämmert und geklopft. Dort werden, parallel zu den Arbeiten im Kessel, neues Dämmmaterial und neuartige Isolierstoffe eingebaut.

Nahezu alle durchzuführenden Arbeiten laufen parallel, ansonsten wäre die Revision gar nicht in den veranschlagten acht Wochen zu schaffen. Vom Kühlturm über die Elektrotechnik, die Rohrleitungen, Armaturen und Pumpen werden auch die Turbine von Block B und die Bahnstromturbine überprüft und nach Befund instand gesetzt. Dorthin begibt sich Klaus Rath jetzt. Hier ist es zwar nicht so dunkel wie im Kessel, dafür aber sehr laut, da die Turbine von Block A weiterhin in Betrieb ist. Deswegen wurden im Turbinensaal kleinere Baucontainer aufgestellt, in denen die Mitarbeiter ihre Arbeiten koordinieren, den Bürokrampf erledigen oder ihre Pausen verbringen können.



Bei den Reparatur- und Prüfarbeiten an der Turbine des Blocks B und der Bahnstromturbine kommt es vor allem auf präzises und genaues Arbeiten an. Und es kommt sehr empfindliche Technik an den riesigen Bauteilen zum Einsatz. Zum Beispiel ein Ultraschallgerät, mit dem auch kleinste Risse in den Materialien der einzelnen Schaufeln und in den Lagern der Turbine entdeckt werden können. Präzise werden dabei alle Turbinenleitschaufeln einzeln geprüft und genauestens unter die Lupe genommen. Der Hochdruck-Läufer der Turbine B und der Mitteldruck-Läufer der Bahnstromturbine wurden dazu ausgebaut und traten zur Überholung ihre Reise nach Berlin beziehungsweise Rumänien an.

Sylvio Sauer, Leiter Service und Hauptverantwortlicher der Revision, erklärt, warum dieser Aufwand betrieben werden muss. „Damit die Turbinen mit möglichst wenig Verlust durch Reibung arbeiten, müssen die Bauteile sehr exakt und genau gearbeitet werden. Schon bei Abweichungen im Zehntelmillimeter-Bereich oder bei feinsten Haarrissen können enorme Wirkungsgradverluste bei der Stromerzeugung entstehen oder die Maschine kann sogar Schaden nehmen. Schließlich sind alle Bauteile im Betrieb einer enormen Beanspruchung ausgesetzt.“

Wenn die Arbeiten fertig sind, überprüft am Ende der TÜV, ob alle prüfpflichtigen Anlagenteile und die Sicherheitstechnik ordnungsgemäß funktionieren. Insgesamt 50 verschiedene Punkte müssen in der Zeit des Stillstands überprüft werden, ebenfalls eine Herausforderung, denn auch diese Arbeiten müssen innerhalb des strengen Zeitplans erledigt werden. Sylvio Sauer ist dann auch froh, wenn alles wie dieses Mal reibungslos geklappt hat und alle gemäß Zeitplan und gesund die Baustelle verlassen haben, was nicht selbstverständlich ist. „Viele der Teile, die ausgetauscht werden, müssen ein bis anderthalb Jahre vorher bestellt werden, da sie extra angefertigt werden müssen. Manch ein Teil muss aber nach einem schlechten Befund kurzfristig ersetzt werden. Eine Revision muss also von langer Hand geplant und organisiert werden. Und vor Überraschungen ist man niemals sicher.“ Deswegen kann Sauer nach den stressigen Tagen gar nicht abschalten, denn die im nächsten Frühjahr anstehende Revision von Block A muss jetzt schon organisiert und vorbereitet werden.

Ausbildung im Kraftwerk.

Bewerbung für 2011 rechtzeitig einsenden und Besuch am Stand auf der „Chance 2011“ einplanen!

Auch im nächsten Jahr werden wir wieder Azubis in kraftwerksspezifischen Berufen ausbilden. Wir bieten 2011 Lehrstellen für die Ausbildung zum/zur Industriemechaniker/-in und zum/zur Elektroniker/-in für Betriebstechnik an. Bewerbungsschluss für den Ausbildungsstart 2011 ist der 31. Dezember 2010.

Schon mal informieren?

Wer sich aber noch nicht sicher ist, welcher Ausbildungsberuf der Richtige ist, oder sich über uns und unsere Ausbildungsmöglichkeiten informieren möchte, der ist an unserem Infostand bei der Job- und Ausbildungsmesse

„Chance 2011“ im Januar in den Messehallen Halle-Bruckdorf genau richtig und herzlich willkommen. Dort können alle Fragen rund um Ausbildung, Bewerbung und berufliche Aussichten bei uns gestellt werden. Vor Ort sind Lehrlinge, Bereichsleiter des Kraftwerks und Mitarbeiter aus dem Personalwesen, die alle Fragen beantworten können. Die „Chance 2011“ findet vom 28. bis 30. Januar 2011 statt.

Weitere Informationen bekommen Sie bei:

Karin Mühlberg, 0346 1 - 75 - 27 12, karin.muehlberg@eon.com oder unter www.kraftwerk-schkopau.com

Kinder begeistert vom „Traumzauberbaum“.



Am 1. Oktober war im Merseburger Schlossgartensalon mächtig viel Theater. Zum Abschluss des Erntedankfests hatte sich die Johannes-Schule Reinhard Lakomy und seine allseits bekannte Kinderbühnenshow „Traumzauberbaum“ eingeladen. Um die Kosten für eine Karte auf ein für alle erträgliches Maß zu begrenzen, bat unser Kooperationspartner das Kraftwerk Schkopau um Hilfe. Neben einer finanziellen Unterstützung half unsere PR-Abteilung bei der Lösung verschiedener organisatorischer Probleme. Neben den Schülern der Johannes-Schule und ihren Eltern konnten auch unsere Mitarbeiter und deren Kinder in den Genuss der Vorstellung kommen und gemeinsam mit unserem Kooperationspartner einen tollen Nachmittag im Merseburger Schlossgartensalon verbringen.

Natürlich waren die Kinder begeistert von Reinhard „Lucky“ Lakomy, Moosmutzel (Olivia Winter), Waldwuffel (Valentine Romanski) und Agga Knack (Josephin Busch). Auch wenn vor allem die neueren Traumlieder gespielt

wurden, wippten die „Großen“ im Takt mit und sangen, manchmal nur heimlich, die altbekanntesten Lieder zusammen mit den Kindern. Die tolle Atmosphäre ließ die kleinen Text- und Melodiedifferenzen der Generationen leicht vergessen.

Auch danach schwärmte so manches Kind noch begeistert von der Vorstellung und schwatzte Mutti oder Vati gleich noch eine Kassette, eine CD oder ein Plakat ab, das am Ende sogar von Reinhard Lakomy und seinen Mitstreiterinnen bei der obligatorischen Autogramm- und Fotostunde signiert wurde. Die in den vorangegangenen zwei Projekttagen von den Schülern selbst hergestellte Kürbismarmelade und das Kaffee- und Kuchensortiment fanden reißenden Absatz.

Gute Entscheidung.

Projekt geht in die Verlängerung!

Am 8. Dezember 2010 fand in unseren Räumen die Auftaktveranstaltung des diesjährigen Durchgangs unseres Projektes „Mit Energie dabei“ statt. Diesmal starteten 12 Jugendliche die dreimonatige Vorbereitungsphase. Anschließend werden sie ein mehrmonatiges Praktikum in den Betrieben unserer Partnerfirmen absolvieren. Natürlich werden wir in einer der nächsten Ausgaben über den aktuellen Stand unserer Aktion unter der Schirmherrschaft des Oberbürgermeisters der Stadt Merseburg berichten. Pünktlich zur Startveranstaltung wurde die Entscheidung bekannt gegeben, dass dieses Projekt an unserem Standort um weitere drei Jahre verlängert wird.



Ein weihnachtliches Zeichen guter Nachbarschaft.

Wer nach der abendlichen Dämmerung zum Kraftwerk schaut, hat vielleicht auch den leuchtenden Weihnachtsbaum auf der nordöstlichen Ecke unseres Kesselhausvorbaus bemerkt. Bereits vor Monaten kamen unsere Azubis auf die Idee, diesen als weithin sichtbares Zeichen zur Weihnacht zu installieren. Nachdem die Idee geboren war, haben sich unsere Azubis zusammengetan und ein (heimliches) Projekt daraus gemacht. Wie könnte man es zusammenbauen, welche Teile sind notwendig, wie kann es stabil und wetterfest ausgeführt werden und was ist für eine Beleuchtung notwendig, damit man den Baum auch weit sehen kann? Nach langen Stunden der Planung und Entscheidungsfindung wurde ein Modell konstruiert und gebaut. Nachdem es in der kleinen Ausführung getestet und dieser Entwurf für „gut“ befunden wurde, konnte es an die Realisierung des großen gehen! Heraus kam dabei ein etwa fünf Meter hoher Weihnachtsbaum aus wetterfestem Stahl, besetzt mit Lichterketten. Pünktlich zum ersten Advent konnte der Baum auf dem Dach in 80 Metern Höhe installiert und erstmalig eingeschaltet werden. Wir wollen damit ein wenig zur vorweihnachtlichen Stimmung beitragen. Es ist ein Gruß an Sie - von uns, realisiert von unseren Azubis! An all unsere Besucher, Nachbarn und die vielen Durchreisenden.



Ch. Theile und L.-S. Eschner arbeiten am Modell.

Wenn aus einem Tannenbaum ein Weihnachtsbaum wird, sind wir im Spiel.

Wir wünschen Ihnen und Ihrer Familie schöne Weihnachten und ganz viel Energie im neuen Jahr.



Schon mal vormerken:

Tag der offenen Tür am Samstag, 3. September 2011!!!

Die Zeit rast! Im Sommer des nächsten Jahres ist unser Kraftwerk schon 15 Jahre in Betrieb. Dieses Jubiläum möchten wir natürlich gern gemeinsam mit Ihnen feiern und Sie schon jetzt zu unserem Tag der offenen Tür am 3. September 2011 einladen. Ein Tag, an dem Sie bei und mit uns jede Menge Neues entdecken und Vieles erleben können. Gern zeigen wir Ihnen, was sich in den letzten fünf Jahren seit dem letzten Tag der offenen Tür an unserem Standort getan hat. Auf alle Fälle werden Sie unsere Anlagen besichtigen, Fragen stellen und Mitarbeiter treffen können. Wir haben schon jetzt mit der Planung begonnen, damit wir Ihnen am 3. September 2011 ein interessantes, informatives und hochwertiges Programm bieten können. Nähere Informationen erhalten Sie in der nächsten Ausgabe unserer „neben.an“ im Frühjahr 2011. Wir freuen uns schon jetzt auf Ihren Besuch im Kraftwerk Schkopau!

Liebe Leserinnen und Leser!

Hier nun die Auflösung unseres letzten Preisrätsels. Bisher absolvierten 49 Azubis ihre Berufsausbildung im Kraftwerk Schkopau, im Ortsteil Korbetha leben 263 Einwohner und das Kesselspeisewasser wird auf 270 Grad Celsius erhitzt, bevor es in den Dampferzeuger eintritt. Somit waren die Antworten B, C und A anzukreuzen.

Preisrätsel

Und hier sind die Gewinner: das Solarladegerät bekommt M. Behrens aus Werder, das international einsetzbare Reisestecker-Set (230V) geht an P. & I. Hahn aus Schkopau und die Reisetasche gewann I. Zörger aus Merseburg. Über zwei zusätzlich ausgeloste Mini-Maglite Taschenlampen können sich O. Winkler aus Schkopau und M. Nilius aus Halle freuen. Die Preise gingen den Gewinnern bereits auf dem Postweg zu.

Natürlich können Sie auch diesmal wieder gewinnen!

Unter den richtigen Einsendungen verlosen wir ein hochwertiges Strommessgerät zum Aufspüren von Stromfressern in Haus und Garage, eine umweltfreundliche, wasserbetriebene Uhr mit Timer und Weckfunktion und ein Multifunktionswerkzeug.

Frage 1: In welcher Höhe haben wir den leuchtenden Weihnachtsbaum installiert?

A) 80 Meter; B) 12 Meter oder C) 100 Meter?

Frage 2: Wann ist Bewerbungsschluss für die Ausbildungsplätze 2011?

A) 05.12.2010; B) 31.12.2010 oder C) 01.04.2011

Frage 3: Wie viele zusätzliche Arbeitskräfte arbeiten während einer Revision im Kraftwerk?

A) bis zu 20, B) bis zu 180 oder C) bis zu 400

Die richtigen Antworten senden Sie bitte bis zum 31. März 2011 an unsere Redaktion.

Der Rechtsweg ist wie immer ausgeschlossen. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der E.ON Kraftwerke GmbH dürfen nicht an der Verlosung teilnehmen. Eine Auszahlung in bar ist nicht möglich.

Impressum

Adresse

E.ON Kraftwerke GmbH
Kraftwerk Schkopau
Öffentlichkeitsarbeit
An der Bober 100
06258 Schkopau

www.kraftwerk-schkopau.com

Redaktion

Michael Rost
Tel.: 03 46 1 - 75 - 27 02
Fax.: 03 46 1 - 75 - 22 22
Mail: michael.rost@eon.com

Texte

Anne Guckland
Michael Rost

Fotos

Michael Rost

Realisation

ENGELMANN & KRYSCHAK
Werbeagentur GmbH, Düsseldorf

