

# Eine Chance für ältere Mitarbeiter

Metallverarbeiter Oexle setzt auf die Erfahrung der Generation 50plus

**Nürnberg.** Alexandre Myagchilov setzt die Flex auf die Schweißnaht am Metallrahmen, dass die Funken stieben. Eine Arbeit, die beim Metallverarbeiter Oexle in Nürnberg hundertmal am Tag gemacht werden muss. Das Besondere: Myagchilov ist 51 Jahre alt und hat erst seit wenigen Wochen wieder einen Job.

„Beim Schleifen mit der Flex braucht man Kraft und gleichzeitig Fingerspitzengefühl“, sagt Oexle-Chef Manfred Flauger. „Dafür hole ich mir Ältere. Die haben diese Erfahrung.“ Drei Mitarbeiter über 50 hat er schon als Schleifer und Schweißer eingestellt.

**„Wir rechnen bald mit größeren Aufträgen“**

Eigentlich wollte sich Flauger schon im Sommer 2003 in den Ruhestand zurückziehen. Da erfuhr er heute 64-Jährige von den Schwierigkeiten bei Oexle. Weil er die Firma und ihre Kunden kannte und schätzte, entschloss er sich zum Handeln. Über eine halbe Million Euro investierte er, auch in eine



*Sensibel und stark: Beim Schleifen mit der Flex nützt Alexandre Myagchilov (51) seine Erfahrung.*  
Fotos: Johnston (2)

kombinierte Nippel- und Laser-Maschine, die er für eine modernisierte Produktion braucht – für die Fertigung von Blechkanälen, in die Kabelbäume verlegt werden. Oder für Metallrahmen der Mobilkräne von Faun. Oder für Deckenfelder



*Oexle-Chef Manfred Flauger: Bis Ende 2007 soll die Belegschaftsstärke verdoppelt werden.*

im Reinraum. Die Arbeit: Schneiden, Schweißen, Schleifen, Pulverbeschichten. Der Vorteil für Kunden: Oexle kann sofort liefern.

Mittlerweile hat Flauger die Belegschaft auf 30 Mitarbeiter erhöht und will weiter investieren: „Wir rechnen bald mit größeren Aufträgen.“ Dafür braucht er erfahrene Schleifer und Schweißer.

Wenn Flauger aus dem Bürofenster schaut, blickt er auf das Fabrikgebäude von AEG. Dort sind vor gar nicht langer Zeit solche Fachkräfte frei geworden. „Natürlich

habe ich gefragt, ob sie bei mir anfangen möchten“, erzählt er, „aber ohne Erfolg. Ich bezahle nach Tarif und wir arbeiten 40 Stunden in der Woche.“ So bekam der gelernte Elektriker, Schlosser und Schweißer Myagchilov aus Kasachstan eine Anstellung. Er arbeitete in diesem Beruf von 1999 bis 2003 schon in einem mittelfränkischen Metall-Unternehmen.

„Aus der Arbeitslosigkeit nach der betriebsbedingten Kündigung haben wir ihn in eine Teilqualifizierung genommen“, berichtet Monika Einsfeld von den beruflichen Fortbildungszentren der Bayerischen Wirtschaft (bfz). Über den „Pakt50“ vom Forschungsinstitut Betriebliche Bildung (f-bb), der sich in Nürnberg speziell um die Vermittlung von über 50-jährigen Arbeitslosen in den ersten Arbeitsmarkt bemüht, bekam Myagchilov die Möglichkeit zu einem sechswöchigen Praktikum bei Oexle.

Flauger: „Er war fleißig, seine Erfahrung hat uns überzeugt.“ Bis Ende 2007 will Oexle seine Belegschaft verdoppeln – Ältere haben eine Chance. MATTHIAS NAUERTH

## Aus der Arbeit der Bayerischen M+E-Arbeitgeberverbände

# Hürden für einen Neuanfang beseitigen

Zwei Initiativen bringen Ältere wieder erfolgreich in Lohn und Brot

**Nürnberg.** Sie gelten als besonders schwierige Gruppe für den Wiedereinstieg ins Berufsleben: die Langzeitarbeitslosen über 50 Jahre. Nur rund 40 Prozent der 55- bis 64-Jährigen befinden sich in Deutschland noch in einem Arbeitsverhältnis. In nordeuropäischen Ländern liegt dieser Anteil bei 70 Prozent.

Das „Projekt-50plus“ (für Westmittelfranken) und der „Pakt50“ (für Stadt und Region Nürnberg) kümmern sich erfolgreich um die Eingliederung der „Älteren“ in den ersten Arbeitsmarkt. Beide Initiativen wurden für ihre Teilnahme am Ideenwettbewerb der Bundesregie-



*Endlich eine Chance: Langzeitarbeitslose über 50 bekommen wieder einen Job.*  
Foto: Eifrig

rung mit einem Preis des Ministers für Arbeit und Soziales ausgezeichnet. Die Geschäftsstelle Mittelfranken der bayerischen Arbeitge-

berverbände (vbw, BayME und VBM) hat schon früh an diesem Rad mitgedreht. „Die Älteren können mit einer Reihe von Vorzügen punkten“, sagt Verbandsgeschäftsführer Robert Fauser. „Sie sind standortsicher und damit berechenbar. Sie sind betriebstreu und menschlich stabil. Und weil Probleme mit Partner und Kindern längst gelöst sind, leben sie zu Hause in einer Friedenssituation.“

**Krankheitsrisiko finanziell abfedern**

Das größte Einstellhemmnis sind einer Umfrage zufolge „lang-

fristige Erkrankungen“. Fauser schlägt vor, dieses Risiko über eine Versicherung abzudecken, damit für ein Unternehmen, das ältere Mitarbeiter einstellt, im Krankheitsfall keine Kosten entstehen.

Ein Blick auf die demografische Entwicklung zeigt, dass bereits in naher Zukunft junge Berufseinsteiger fehlen. Nicht erst dann werden die Mitarbeiter über 50 gebraucht. Fauser: „Damit die sich in unserer Gesellschaft wohlfühlen, müssen wir sie wieder in den ersten Arbeitsmarkt integrieren.“

Weitere Informationen: [www.pakt50.de](http://www.pakt50.de), [www.projekt-50plus.de](http://www.projekt-50plus.de) und [www.m-e-z.de](http://www.m-e-z.de) MN

## Katalysatoren von MAN DWE machen Treibstoffe aus Kohle, Gas und Biomasse

**Deggendorf.** Wer täglich mit dem Auto zur Arbeit fährt, spürt es schmerzhaft: Autofahren wird immer teurer. Ein Ende der Preissteigerungen ist nicht abzusehen, auch weil weltweit der Hunger nach Energie wächst – bis die Rohstoffreserven zur Neige gehen. Und was tanken wir dann? Biodiesel aus Raps zum Beispiel?

„Vergessen Sie's“, sagt Josef Dachs, Geschäftsführer der Deggendorfer Werft und Eisenbau GmbH (MAN DWE). Nicht weil er gegen die Rapsnutzung ist, sondern weil es aus seiner Sicht ein wesentlich besseres Verfahren gibt: „Im modernen zweistufigen Katalysator-Verfahren kann die ganze Pflanze genutzt werden und nicht nur der Samen wie beim Biodiesel.“

### Neues Verfahren liefert die vierfache Menge

Nach Untersuchungen der Universität Kassel lassen sich aus einem Hektar Anbaufläche rund 1 000 Liter Rapsmethylester (Biodiesel) als Kraftstoff aus Biomasse gewinnen. Nutzt man dagegen die ganze Pflanze, um mit Katalysatoren herkömmlichen Diesel herzustellen, ergibt das etwa die vierfache Menge.

• Der Treibstoff der Zukunft wird mit dem sogenannten „Fischer-



Der Wissenschaftler und der Praktiker: Professor Rolf Bank (rechts) bespricht technische Details mit Betriebsleiter Wilfried Herz.



Zur Grundlagenforschung für einen Fusionsreaktor der Uni Karlsruhe produziert DWE im Reinraum eine riesige Vakuumkammer. Der gigantische Hohlkörper, in dem kein Druck herrscht, ist rekordverdächtig. Fotos: Weigel (3)

# Grünzeug im Tank? Kein Problem!

Tropsch-Verfahren“ produziert (siehe Kasten). „MAN DWE hat längst Entwicklungsarbeit geleistet und ist mit entsprechenden Reaktoren an internationalen Projekten beteiligt“, erläutert Professor Rolf Bank, Leiter der Prozessentwicklung.

Das Verfahren punktet auch bei der Umwelt. Das für den Treibhauseffekt mitverantwortliche Kohlendioxid (CO<sub>2</sub>) bleibt beim Treibstoff aus Biomasse im ökologischen Gleichgewicht. Denn was zum Beispiel aus dem Auspuff in die Luft abgegeben wird, haben die Pflanzen beim Wachsen schon verbraucht.

### Öko-Diesel erfüllt Ansprüche an Reinheit

Bank: „Früher mussten die Motoren so gebaut werden, dass sie vorhandenen Treibstoff nutzen konnten. Mit unserem modernen Verfahren lassen sich alle Ansprüche der Motorenentwickler an die Reinheit des Kraftstoffs erfüllen.“ So kann etwa Feinstaub von vornherein reduziert werden. Und das bestehende Tankstellennetz kann weiterhin genutzt werden.

„Es ist sicher zu einseitig, die Kraftstoffherstellung mit unseren

Reaktoren nur aus dem Blickwinkel des Autofahrers zu betrachten“, sagt Dachs. Schließlich können Flugzeuge nicht mit Biodiesel fliegen. Wie anders müssten die gewaltigen Schiffsmotoren aussehen, wenn sie nicht mehr Schweröl als Treibstoff erhalten?

Dachs: „Weil die Endprodukte hochrein sind, kommen sie auch als Ausgangsmaterial in Form von Wachsen für Kosmetika infrage.“

Die alternative Herstellung von Kraftstoff mit der Fischer-Tropsch-Synthese wurde erst in diesen Tagen rentabel. Bei einem Preis von 1,40 Euro für den Liter Superbenzin ist Kraftstoff aus Biomasse durchaus konkurrenzfähig. Übrigens kann man GTL-Diesel bereits als V-Power von Shell tanken.

Der Mineralölkonzern produziert den synthetischen Treibstoff schon seit längerer Zeit in Malaysia.

MATTHIAS NAUERTH



Josef Dachs: „Vergessen Sie Biodiesel. Unser Verfahren kann sehr viel mehr.“

## So entsteht der Kraftstoff

● Im ersten Schritt wird aus kohlenstoffhaltigen Rohstoffen, wie etwa Erdgas, Biomasse oder Kohle, ein Synthesegas hergestellt.

● Dieses Gasgemisch aus Kohlenmonoxid und Wasserstoff lässt sich in einem zweiten Schritt mittels „Fischer-Tropsch-Synthese“ zu gleichen Kraftstoffen umwandeln, wie wir sie aus Erdöl gewinnen. Für diese Umwandlung vom Gasgemisch zu flüssigen Kraftstoffen werden spezielle Reaktoren eingesetzt, die aus mehreren Tausend parallel angeordneten Rohren bestehen.

● Der Rohstoff gibt dem Herstellungsprozess den Namen: Ist die Basis Erdgas, spricht man von „Gas to Liquids“ (GTL), ist sie Biomasse, nennt man den Prozess „Biomass to Liquids“ (BTL) und ist es Kohle „Coal to Liquids“ (CTL). MN