

der **k-wert**

KAEFER-Intern Nr. 3



KAEFER
ISOLIERTECHNIK

ZENTRALE

Bürgermeister - Smidt - Straße 70
D-2800 Bremen 1, West-Germany
Tel. (0421) 30 55-0, Telex 244 054

- Gasverflüssigungsanlage in Kärsto
- KAEFER in Hamburg, Norwegen und Finnland
- Betriebliches Vorschlagswesen wird eingeführt
- Sicherheit am Arbeitsplatz
- Dämmungen an Rauchgasentschwefelungsanlagen



KAEFER
ISOLIERTECHNIK

Hauszeitschrift Weihnachten 1985

Herausgeber: KAEFER ISOLIERTECHNIK GmbH & Co. KG, Bürgermeister-Smidt-Straße 70, D-2800 Bremen 1 · Telefon (04 21) 30 55-0, Telex 2 44 054

Verantwortlich für den Herausgeber: Ingrid Beusch, Arno Rechnagel, Owen Griffiths, KAEFER ZENTRALE, Bremen

Redaktionelle Beiträge: Dietrich Nowak, Hartwigstraße 53, 2800 Bremen 1

Layout: SANDFORT WerbeGmbH, Bismarckstraße 81, 2800 Bremen

Fotonachweis: KAEFER Archiv · SANDFORT WerbeGmbH · Eberhard Möbius, Hamburg

Studio C, Moss, Norwegen · Thor E. Espeland, Stavanger, Norwegen · Engler + Lang OHG

Litho: Service vor dem Druck, Bielefeld · **Druck:** tv druck, Bielefeld · **Satz:** WORTART, Bremen



Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter!

Mit dieser dritten Ausgabe unserer Hauszeitschrift „der k-Wert“ möchten wir Ihnen gern über einige Ereignisse des Jahres 1985 berichten, die hoffentlich Ihr Interesse finden werden.

Wir beginnen unsere Berichte diesmal wieder im Norden. Die Niederlassung Hamburg hat das erste Jahr in den Ende 1984 bezogenen neuen Gebäuden verbracht. Anlässlich eines Tages der offenen Tür wurde die neue Umgebung den Angehörigen der Mitarbeiter vorgestellt. Wir denken, daß dies Anlaß genug ist, auch Ihnen allen, die Sie bisher keine Gelegenheit hatten, das neue Domizil der Hamburger kennenzulernen, die Gegebenheiten in Wort und Bild zu schildern und Ihnen die Niederlassung Hamburg und ihre Führungsmannschaft vorzustellen. Wir setzen damit fort, was wir bereits begonnen haben: Sie jedesmal mit einer unserer Niederlassungen bekannt zu machen.

Wie Sie alle wissen, reichen unsere Aktivitäten über die Grenzen der Bundesrepublik Deutschland hinaus in das benachbarte europäische Ausland und nach Übersee. In Norwegen und Finnland wurden von Hamburg aus zu Beginn der 70er Jahre erste Aufträge ausgeführt. Seit einigen Jahren existieren in beiden Ländern KAEFER-Gesellschaften: KAEFER Isoleringsteknikk A/S in Norwegen und KAEFER Eristystekniikka OY in Finnland. Diese Gesellschaften werden von der Niederlassung Hamburg unterstützt. Es liegt deshalb nahe, zusammen mit Hamburg auch diese beiden Auslandsgesellschaften vorzustellen. Ein Großauftrag hat in diesem Jahr alle drei miteinander verbunden: die Baustelle Kårstø in Norwegen, auf der für die norwegische Gesellschaft Statoil eine Erdgasreinigungs- und -verflüssigungsanlage gebaut wurde. Auch hierüber finden Sie einen ausführlichen Bericht.

Vor einem Jahr haben wir Ihnen unsere Absicht mitgeteilt, ein betriebliches Vorschlagswesen einzuführen und zu organisieren. Inzwischen wurde mit dem Betriebsrat eine Betriebsvereinbarung abgeschlossen, die das praktische Vorgehen regeln soll. Ein Formular, das wir dieser Ausgabe unserer Hauszeitschrift beifügen, soll es Ihnen erleichtern, uns Verbesserungen vorzuschlagen. Wir hoffen sehr auf Ihre aktive Mitarbeit und sichern Ihnen schnelle Bearbeitung und Auswertung Ihrer Vorschläge zu.

Erfreuliches können wir über unsere Fortbildungsmaßnahmen berichten. Neben der Ausbildung unserer eigenen Lehrlinge haben wir unsere Werkstätten für überbetriebliche Umschulungen zur Verfügung gestellt. Die Maßnahmen wurden mit Erfolg abgeschlossen und die Teilnehmer konnten zum größten Teil von uns übernommen werden.

Ein Thema, das uns sehr beschäftigt, ist die Sicherheit am Arbeitsplatz. Diesem Thema sind zwei Beiträge gewidmet, die Sie erneut auf die Bedeutung hinweisen sollen. Jeder von Ihnen kann etwas dazu tun, daß alle Arbeitsplätze sicherer werden und weniger Unfälle geschehen. Wie ernst wir diese Aufgabe nehmen, mögen Sie daran erkennen, daß drei Geschäftsführer, zehn Niederlassungsleiter und zwei Abteilungsleiter der Zentrale im November an einem zweitägigen Sonderlehrgang zum Thema „Arbeitssicherheit“ im Ausbildungszentrum der Berufsgenossenschaft in Bad Bevensen teilgenommen haben.

Das Jahr 1985 ist fast beendet. Es ist bisher besser verlaufen, als wir erwarten konnten. Rückblickend werden wir von einem erfolgreichen Jahr 1985 sprechen können. Beschäftigungslücken waren nur noch in den ersten Monaten zu verzeichnen. Die Umsätze werden etwas über denen des Vorjahres liegen. Die Auftragsbestände, die Ende 1984 einen sehr niedrigen Stand erreicht hatten, konnten wieder aufgestockt werden, weil die Auftragsgänge deutlich über den Umsätzen lagen. Die Mitarbeiterzahlen erreichten im Oktober den bisher höchsten Stand in der KAEFER-Geschichte. Aus der Vielfalt der abgewickelten Aufträge haben wir einige interessante ausgewählt, die wir Ihnen im Rahmen von Kurzmeldungen vorstellen. Hier berichten wir erstmalig auch über ein Projekt unserer amerikanischen Gesellschaft INSULCO Inc.

Wir hoffen, daß Sie viel Freude an den für Sie zusammengestellten Berichten haben werden, und bitten Sie um Ihre Kritik sowie um Ihre Beiträge und Anregungen für die nächste Ausgabe von „der k-Wert“.

Zu der Leistung des Jahres 1985 haben Sie alle beigetragen. Wir möchten Ihnen an dieser Stelle für Ihren Einsatz danken und wünschen Ihnen und Ihren Angehörigen ein besinnliches und frohes Weihnachtsfest und ein erfolgreiches Jahr 1986.

Ihre

Bunnelohke Kirch
Hubert Klorz Ray Koch
Jürgen Krummholz

KAEFER seit 1929 in Hamburg

Die Niederlassung Hamburg ist neben Bremen die älteste Niederlassung der KAEFER-Gruppe. Bereits in den 20er Jahren sind hier erste Aktivitäten zu verzeichnen, zunächst fast ausschließlich im Schiffbau. Im Jahre 1929 wurde die Gründung der Niederlassung mit Vertrag besiegelt. Die uns vorliegende Handelsregistereintragung datiert vom Jahre 1942.

Für die Entwicklung der Niederlassung Hamburg von 1929 bis heute stehen, stellvertretend für alle Mitarbeiter, insbesondere 5 Namen:

Carl Rudolph Brandis,
Heinrich Schumacher,
Werner Doege,
Klaus Nimphy und
Klaus Bullerdieck.



Carl Rudolph Brandis leitete die Niederlassung von 1929 bis 1953. Er hat das teilweise stark angeschlagene Schiff durch die Kriegswirren hindurchgesteuert. Ab 1947 wurde er von Heinrich Schumacher, Vater unseres Geschäftsführers Dr. Jürgen Schumacher, unterstützt. Herr Schumacher war bereits im Jahre 1938 von Herrn Carl Kaefer für unser Unternehmen gewonnen worden und war seitdem als Prokurist in Bremen tätig. 1953 übernahm er als Nachfolger

von Herrn Brandis für die folgenden sechzehn Jahre die Leitung der Niederlassung Hamburg.

Im Jahre 1958 wurde einem neuen Mitarbeiter die Abteilung Schiffbau in Hamburg übertragen: Werner Doege. Ein weiterer Mitarbeiter begann 1968 als kaufmännischer Leiter: Klaus Nimphy. Als Herr Heinrich Schumacher im Jahre 1969 mit der Vollendung des 65. Lebensjahres in den Ruhestand trat,



wurde Werner Doege sein Nachfolger und Klaus Nimphy dessen Stellvertreter. Sieben Jahre lang haben diese beiden Herren die Geschicke der Niederlassung Hamburg gemeinsam bestimmt, bis im Jahre 1976 auch Herr Doege wegen Erreichens der Altersgrenze ausschied.

Der neue Mann an der Spitze mußte nicht lange gesucht werden, er war bereits da: Klaus Nimphy. Ebenso wie in den vorangegangenen Fällen erfolgte der Übergang auch hier nahtlos. Klaus Nimphy leitet die Niederlassung Hamburg seit dem 1. 10. 1976.

Ein zweiter Mann sollte auch in dieser Konstellation nicht fehlen. Dieser zweite Mann ist – ebenfalls seit dem 1. 10. 1976 – Klaus Bullerdieck. Auch er war zu diesem Zeitpunkt kein KAEFER-Neuling. Er gehörte dem Unternehmen bereits seit dem 1. September 1963 an. Seine Tätigkeit begann in der Niederlassung Hamburg. Es folgten von Oktober 1966 bis September 1976 zehn Jahre im Schiffbau der Niederlassung Bremen, bevor er dann stellvertretender Niederlassungsleiter in Hamburg wurde.

Nahezu fünf Jahrzehnte des Bestehens mit nur vier Niederlassungsleitungen, wobei mit Ausnahme von Herrn Brandis jeder neue Mann die Chance hatte, viele Jahre mit seinem Vorgänger zusammenzuarbeiten – diese Tatsache spricht für Kontinuität.



Die Führungsmannschaft der Niederlassung Hamburg von links, vordere Reihe: Klaus Knickmeier (Betriebsrat), Klaus Nimphy (Niederlassungsleitung), Fred-Rudolf Trenkner (Materialwirtschaft), Dieter Scholz (Auftragsbearbeitung), Klaus Sperber (Fertigungsleitung), Jens Buhrdorf (Industrie-Schall), hintere Reihe: Klaus Bullerdieck (Niederlassungsleitung), Rolf Heinrich Glütsche (Lohnbuchhaltung), Dirk Schlothauer (Schiffbau), Klaus Lindemann (Hochbau), Holger Kröger (hauptmännischer Leiter), Günther Niemuth (Akustik/Kühlraum), Heiner Tiedemann (Industriebau).

Mit den Namen Brandis, Schumacher, Doege, Nimphy, Bullerdieck ist auch die wirtschaftliche Entwicklung der Niederlassung Hamburg verbunden. Nach schwierigen Phasen, insbesondere während des Krieges und in den ersten Nachkriegsjahren, setzte ein kontinuierliches Wachstum ein, mit dem eine ständig wachsende Mitarbeiterzahl einherging.

Mit der Mitarbeiterzahl und den größer werdenden Aufgaben stieg auch der Platzbedarf. Um dieser Entwicklung Rechnung zu tragen, wurde im Jahre 1955

ein erstes Grundstück in Hamburg-Billbrook, Berzeliusstr. 42 erworben, das in den Jahren 1968 bis 1977 durch Ankauf angrenzender Grundstücke vergrößert werden konnte. Das stetige Wachstum der Niederlassung erforderte immer wieder Erweiterungen und Ergänzungen der vorhandenen Gebäude. Erweiterungen für in die Zukunft gerichtete Aufgaben waren nicht mehr möglich. So nutzte man gern die Gelegenheit, in unmittelbarer Nähe ein Grundstück zu erwerben, auf dem nun nach modernen Gesichtspunkten geplante Gebäude für Werkstätten, Lager und Büro entstehen sollten. Die Bauarbeiten für den Neubau der Niederlassung Hamburg an der Bredowstraße 16 im Stadtteil Billbrook begannen im Oktober 1983. Im Oktober 1984 konnten die neuen Räume bezogen werden. Sie wurden im Juni 1985, anlässlich eines Tages der offenen Tür, den Angehörigen der Mitarbeiter vorgestellt.





Billbrooker Impressionen

Viele Wege führen zum Gewerbegebiet Hamburg-Billbrook. Wenige können die Strecke dorthin beschreiben. Bei Lenkern großer, mittlerer oder kleiner Wagen sieht das schon anders aus. Für sie ist das Billbrooker Gebiet Umschlagplatz für Waren verschiedener Art. Auskunftsfreudig sind die Angesprochenen alle. Vielleicht liegt es auch daran, daß Anfang Oktober die Sonne scheint, für Norddeutsche durchaus keine Selbstverständlichkeit. Unser Ziel ist die KAEFER-Niederlassung an der Bredowstraße 16 in Billbrook, ein Gelände, dem der moorige Untergrund nichts mehr anhaben kann. Schließlich wurden Pfähle bis zu 20 Meter tief in die Erde gerammt. Sie garantieren, daß sich die Mitarbeiter in den vor über einem Jahr bezogenen Büroräumen und Werkstät-

ten nicht auf schwankendem Boden bewegen. Lebendig und manchmal auch hektisch geht es im Inneren des Gebäudekomplexes zu. Beim Empfang hört ein Eiliger, daß es bisher trotz aller Bemühungen nicht gelungen sei, das Fernschreiben nach Fernost abzusetzen. Die Leitungen dorthin seien permanent überlastet. Da kann nur Geduld helfen – oder die Bundespost.

Auf dem Weg in die obere Etage ist eine Glasvitrine mit Lehrlingsarbeiten zum Thema Röhren und Formteile nicht zu übersehen. Der Niederlassungsleiter Klaus Nimphy – nach der Begrüßung darauf angesprochen – sagt: „Bei uns wird eben nicht nur Blech verbogen.“

Pfeifenraucher Nimphy stellt in den Mittelpunkt seiner Arbeit den Teamgedanken, Motivation der Beschäftigten, Delegation von Verantwortung, Gemeinschaftssinn und das Entgegenkommen gegenüber Lernbereiten zur Weiterqualifikation. Daß diese Begriffe nicht nur leicht über die Lippen kommen, sondern man sich intensiv darum bemüht, sie in die Tat umzusetzen, zeichnet sich bei einem Rundgang ab. Die Stipvisiten, unter anderem in den Abteilungen Industriebau, Akustik/Kühlraumbau, Schiffbau, Industrie-Schall sowie in den Ferti-

gungsstätten und Werkstätten machen deutlich, daß die Kontakte zu den Menschen am Arbeitsplatz funktionieren. Daß Spannungsfelder bestehen, soll nicht verschwiegen werden. Aber gerade sie können belebend und nutzbringend sein. Bei einer Begegnung mit dem Betriebsrat erkennt auch der Außenstehende: man respektiert sich. Auffallend zugleich, daß der einzelne nicht anonym bleibt, sondern mit seinem Namen angesprochen wird – Vorteile einer Niederlassung, die überschaubar geblieben ist.

Der Platz zwischen dem zweigeschossigen Verwaltungsgebäude im vorderen Bereich und den dahinterliegenden Werkstätten mit Lagerräumen zeigt viel Grün mit einigen kleinen Bäumen, die sich neugierig in den Himmel recken. Das ist ein Novum in diesem Gewerbegebiet. Nur wenige Meter von diesen Grünflächen entfernt werden Kühlzellen auf dem Weg zu ihrem Bestimmungsort in Lastkraftwagen verstaut. Sie werden allerdings mit dem Lkw nicht so schnell beim Kunden sein wie mit dem Flugzeug, das gerade in Fuhlsbüttel gestartet ist und sich mit einer eleganten Schleife aus der Hansestadt verabschiedet – vielleicht, um einen KAEFER-Mitarbeiter auf eine entlegene Baustelle zu bringen.

Rundgang durch die Werkstätten

Ein Rundgang mit dem Leiter der Abteilung Fertigung, Herrn Sperber, bringt Informationen und Zahlen zuhauf.

In der Montage-Halle, die 24 x 48 Meter mißt, arbeiten 25 Männer. Dort werden unter anderem Schallhauben und Schalldämpfer hergestellt. Für Kernkraftwerke entstehen aus millimeterdünnen Blechen Ganzmetall-Dämmungen. Die gefertigten Formteile warten auf ihren Abtransport und die weitere Verwendung. Nicht nur für Filigran-Arbeit, sondern auch für „dicke Brocken“ ist die KAEFER-Niederlassung Hamburg gerüstet. In diesem Zusammenhang wird darauf aufmerksam gemacht, daß in der

Montagehalle eine Bodenbelastung von 15 Tonnen pro Quadratmeter möglich ist. Die Vorfertigung, 16 x 21 Meter, liefert Teile für die Blechmantel-Isolierung. Ähnliche Maße, 12 x 18 Meter, weist die Ganzmetallwerkstatt auf. Vergleichsweise wenige Mitarbeiter sind in der Kasset-

tenfertigung eingesetzt. Sie stellen, unterstützt durch moderne Metallverformungsmaschinen, Kassetten für Schallhauben her. Im Bereich Kunststoffe entstehen Kühlboxen, die ausgeschäumt werden. Als sogenanntes zweites Standbein hat sich dort die Herstellung von



Kühlraumtüren erwiesen. Es riecht nach Holz, wenn man die Tischlerei betritt. Hier werden viele verschiedene Hölzer zu Einbauten und Holzverkleidungen verarbeitet.

Um dem ständigen Mangel an Facharbeitern zu begegnen, wird der Nachwuchs an Isolierern, Blechschlossern und Trockenbauern in der eigenen Lehrlingswerkstatt ausgebildet. Der Schwerpunkt wird auf die Isolierer gelegt, die im Industriebau, Hochbau und Schiffbau eingesetzt werden können. Die nüchternen Zweckbauten sind mit Leben und Arbeit ausgefüllt. Entfaltungsmöglichkeiten für größere Aufträge sind vorhanden.



Der Lehrwerkstatt gilt das besondere Augenmerk. Sie ist modern, sachlich gegliedert und übersichtlich. Hier werden drei Berufsgruppen ausgebildet: **Isolierer, Blechschlosser und Trockenbauer.** Von den zur Zeit 43 Auszubildenden wollen 29 Isolierer, 9 Blechschlosser und 5 Trockenbauer werden.

Neben den KAEFER-eigenen Auszubildenden werden in der Lehrwerkstatt auch mehr als 50% aller Isolierer aus Hamburg ausgebildet. Sie nehmen im ersten Lehrjahr an einem 14tägigen Grundlehrgang „Metall“ sowie im zweiten und dritten Lehrjahr an einem 12wöchigen Kursus teil. Die KAEFER-Lehrwerkstatt ist als überbetriebliches Ausbildungszentrum – in enger Zusammenarbeit mit dem Ausbildungszentrum



der Bauindustrie – anerkannt und zugelassen.

Die Arbeiten in der Lehrwerkstatt werden von einem erfahrenen Ausbilder und Isoliermeister geleitet: Gerald Henn. Herr Henn betreut unsere Lehrlinge und führt bereits seit Jahren die Kurse für externe Teilnehmer erfolgreich durch. Erwähnenswert ist an dieser Stelle, daß Herr Henn auch an der Ausgestaltung der praktischen Lerninhalte für die Richtlinien der Ausbildung zum Isolierer – insbesondere für die Blechverarbeitung – die vom Bundesinstitut für Berufsbildung, Berlin erarbeitet werden, in nicht unerheblichem Maße mitgewirkt hat.

In allen Bereichen unseres weitverzweigten Unternehmens hat die Ausbildung junger Menschen immer einen besonderen Stellenwert gehabt. Das soll auch in Zukunft so bleiben. Es ist geplant, auch im kommenden Jahr im gleichen Umfang wie bisher Lehrstellen zur Verfügung zu stellen, um möglichst vielen jungen Menschen den Start in das Berufsleben zu erleichtern.

Vom Fischmarkt zum Theaterschiff

Daß sich die Freie und Hansestadt Hamburg 110 Kilometer von der Elbmündung entfernt ausbreitet, Ebbe und Flut unterliegt und ab 1810 vier Jahre französisch war, können Interessierte Prospekt und Broschüren entnehmen.

Reiseführer nennen als Sehenswürdigkeiten die Binnenalster mit Jungfernstieg und das Vergnügungsviertel St. Pauli. Wenn man von St. Pauli spricht, darf der Fischmarkt nicht fehlen. Bücher, Lieder und Filme haben dazu beigetragen, daß dieser turbulente Markt weltberühmt wurde und jeden Sonntagmorgen das Ziel zahlloser Besucher ist.

Vom Fischmarkt führt unser Weg – vorbei an mehreren Stätten, die die kulturelle Szene Hamburgs repräsentieren wie Musikhalle, Staatsoper, Kunsthalle, Schauspielhaus – zu einer Attraktion, die einmalig in unserem Land ist: die von Handel und Hafen geprägte Stadt besitzt



einen Kulturdamper. Es handelt sich um ein ausgedientes Küstenschiff, das schlicht und einfach „Das Schiff“ heißt, als Theater umfunktioniert wurde und unter Deck Kabarett präsentiert. Bevor die Schiffs-Crew am Nicolai-Fleet vor Anker gehen konnte, mußten viele Freunde und Gönner gefunden werden. Zu ihnen gehörte auch die KAEFER-Niederlassung Hamburg mit ihrem damaligen Leiter Werner Doege.

Die Verbindung zwischen dem Theaterschiff und KAEFER ist bis heute nicht abgerissen. So wählt die Niederlassung diese Kulturstätte zur Umrahmung besonderer Anlässe gerne aus. Der freundschaftliche Kontakt zum Theater team läßt diese Besuche immer wieder zu einem unvergeßlichen Erlebnis werden.

Die turbulente Geschichte des einzigen hochseetüchtigen Theaterschiffes weit und breit widerlegt die Behauptung,

Hamburg sei eine musenfeindliche Stadt. Als Privattheater ist „Das Schiff“ besonders auf die Gunst seines Publikums angewiesen. Die „Schiffsbesatzung“ wird sicher auch in Zukunft dafür Sorge tragen, daß das Programm aus Literatur und aktuellem Zeitgeschehen vom Publikum angenommen wird.



Direktion: Christa und Eberhard Möbius
DAS SCHIFF Hamburger Liegeplatz: 2000 Hamburg 11,
Anleger Holzbrücke – an der Deichstr. – Tel. (040) 36 47 65



KAEFER Isoleringsteknikk A/S

Von Deutschland aus reichen die Aktivitäten in Norwegen bis in das Jahr 1973 zurück. Sie begannen im Schiffbau bei der Rosenberg Werft, Moss mit der Isolierung von Flüssiggas-Tanks. Im Laufe der Zeit wurde es zunehmend schwieriger, als deutsches Unternehmen in Norwegen Aufträge zu erhalten. Einschränkungen von Arbeiterlaubnissen, damit verbundene Öffentlichkeitsarbeit norwegischer Arbeitnehmervertretungen und die Tendenz, norwegischen Wettbewerbsfirmen bei Auftragserteilung den Vorzug zu geben, führten zu dem Entschluß, ein KAEFER-Unternehmen in Norwegen zu gründen. Es wurde eine selbständige norwegische Organisation mit norwegischen Mitarbeitern aufgebaut, die von der Niederlassung Hamburg mit technischem und administrativem Know-how unterstützt wird.

Seit dem 1. Mai 1980 führt Herr Björn Paulsrud als „Daglig Leder“ die norwegische Gesellschaft.

Die Förderung und Verarbeitung von Öl und Erdgas, die damit verbundene wirtschaftliche Gesamtentwicklung Norwegens und die Konzentration dieses Wirtschaftszweiges an der Westküste waren Anlaß, Anfang 1980 in Stavanger ein Zweigbüro einzurichten. Von hier wer-

den seitdem die Offshore-Einsätze auf Bohrinseln gelenkt.

KAEFER Isoleringsteknikk A/S hat sich inzwischen längst zu einer der größten Isolierfirmen Norwegens entwickelt. Die breite Angebotspalette enthält Wärme-, Kälte- und Schallschutz. War die norwegische Gesellschaft anfangs ausschließlich im Schiffbau tätig, so erstrecken sich die Aktivitäten heute auf alle Industrien an Land, auf Schiffen und Bohrinseln. Die Gesellschaft verfügt über 12 Angestellte und etwa 120 gewerbliche Mitarbeiter.

Bisheriger Höhepunkt waren die Isolierarbeiten an der Erdgasverflüssigungsanlage für die norwegische Gesellschaft Statoil in Kärstø.

Rygge-firma fikk Statoil-kontrakt til 40 millioner

MD - Odd M. Jacobsen
Det største isoleringsoppdraget som er gitt her i landet har havnet hos Kaefer Isoleringsteknikk i Rygge og kan bety inntil ti nye arbeidsplasser for distriktet. Det er 70 000 m² rør på Kärstø i Nord-Rogaland som skal isoleres, og Rygge-firmaet fikk oppdraget av Statoil i konkurranse med flere norske og utlandsk isolasjonsentreprenører. Det dreier seg om en kontrakt på 30-40 millioner kroner.

— Hvor mange nye arbeidsplasser vil du opprette er litt usikkert, men om jeg angir rundt ti, skulle vi vel ikke være så langt fra sannheten. Det disponerer Hans Eivind Paulsrud til Moss Dagblad. Der er i første rekke vel 400 tilfelle i trykkerarbeid.

Isoleringsselskaper, fuskemær, Varme, kulde, lyd, og brandisolasering samt konstruksjoner av stål. Høytisolering er mer komplisert enn varmtisolering og stiller store krav til kompetansen hos den utøvende entreprenør.

Moss Avis
Gir nesten 100 nye arbeidsplasser:
Stor Kärstø-ordre til Kaefer i Rygge
Et Rygge-bedrift har fått i løpet av noen dager kontrakt på Kärstø-ordren. Det er Kaefer Isoleringsteknikk A/S på Rygge som har fått oppdraget. Det dreier seg om en kontrakt på 30-40 millioner kroner. Det er Statoil som har gitt oppdraget. Det er et stort oppdrag som vil gi arbeidsplasser for nesten 100 personer. Det er et stort oppdrag som vil gi arbeidsplasser for nesten 100 personer. Det er et stort oppdrag som vil gi arbeidsplasser for nesten 100 personer.

NYHETER



JUBEL I RYGGE
Kaefer Isoleringsteknikk får rekord-oppdrag på Kärstø
Kaefer Isoleringsteknikk A/S har fått i løpet av noen dager kontrakt på Kärstø-ordren. Det er Kaefer Isoleringsteknikk A/S på Rygge som har fått oppdraget. Det dreier seg om en kontrakt på 30-40 millioner kroner. Det er Statoil som har gitt oppdraget. Det er et stort oppdrag som vil gi arbeidsplasser for nesten 100 personer. Det er et stort oppdrag som vil gi arbeidsplasser for nesten 100 personer. Det er et stort oppdrag som vil gi arbeidsplasser for nesten 100 personer.

Herr Paulsrud und seine Mitarbeiter, links Bild - Herr Eiane, unser Mann in Stavanger, rechtes Bild.





KAEFER Eristystekniikka OY

Ähnlich wie in Norwegen lagen auch in Finnland unsere ersten Aktivitäten im Schiffbau. Im Jahre 1975 erhielten wir von der Wärtsilä-Werft, Turku, den Auftrag, sieben LPG-Schiffe zu isolieren.

Wir begannen 1976 von Deutschland aus mit der Ausführung dieses Auftrages und hatten damit eine Grundaustattung für die kommenden fünf Jahre. Schon

bald entwickelte sich hieraus der Gedanke, eine finnische Tochtergesellschaft zu gründen, um in verstärktem Maße finnische Isolierer einsetzen zu können. Mit der Realisierung kamen wir den Wünschen unserer finnischen Kunden und den Arbeitgeber- und Arbeitnehmerverbänden des Landes entgegen. Im März 1977 leiteten wir die Gründungsformalitäten ein, die im Dezember 1977 mit der Eintragung in das Handelsregister abgeschlossen werden konnten.

Seit dem 1. Oktober 1977 wird die Gesellschaft von Herrn Markku Tammi geleitet. Auch er wird bei seiner Tätigkeit von der Niederlassung Hamburg unterstützt.

KAEFER Eristystekniikka OY hat sich zu einer bedeutenden Isolierfirma des Landes entwickelt. Die Aktivitäten erstrecken sich inzwischen auf die Ausführung aller Dämmarbeiten an Land und im Schiffbau. Die Gesellschaft beschäftigt 10 Angestellte und über 100 gewerbliche Mitarbeiter.

In Finnland sind sehr große Entfernungen zu überbrücken. Um dieser Tatsache Rechnung zu tragen, wurde im Jahre 1984 in Nordost-Finnland, in Oulu, ein Zweigbüro eingerichtet. Von hier aus wird vor allem die papierverarbeitende Industrie betreut.

Zu der Abwicklung des Isolierauftrages für die Statoil in Kårstø, Norwegen konnte KAEFER OY durch die Gstellung von qualifizierten Isolierklempnern einen wesentlichen Beitrag leisten.



Großbaustelle in Norwegen

Im Südwesten Norwegens, dem Gebiet der Fjorde, wurde ein Großprojekt realisiert, an dessen Fertigstellung KAEFER beteiligt war. Nördlich der nach Oslo, Bergen und Trondheim viertgrößten norwegischen Stadt Stavanger entstand auf einer Halbinsel das Terminal Kårstø, eine Erdgasreinigungs- und -verflüssigungsanlage, angeschlossen an die norwegischen Öl- u. Gas-Felder in der Nordsee. In dieser Gaszerlegungs-Anlage werden dem Erdgas die wertvollen Koh-



lenwasserstoffe entzogen und verflüssigt. Diese Kohlenwasserstoffe (Propan, Butan, Isobutan) werden in der Chemie Norwegens eingesetzt oder mit Tankern exportiert. Das verbleibende gereinigte und getrocknete Gas wird über eine Unterwasserpipeline nach Ekofisk, einer Förderplattform in der Nordsee, transportiert und von dort über eine bereits vorhandene, etwa 880 km lange Anschlußleitung nach Emden befördert.

Im Namen und für Rechnung der norwegischen staatlichen Ölgesellschaft Statoil und unter Leitung und Überwachung des Projektmanagements der Ingenieurgesellschaft LINDE AG, München führte KAEFER im Terminal Kårstø von März 1984 bis Oktober 1985 den Auftrag über die gesamte Lieferung und Montage von Wärme-, Kälte-, Schall- und Feuerschutzdämmungen an Rohrleitungen, Behältern und Instrumenten aus. Auf dem 2 km langen und 1 km breiten Gelände der Baustelle haben wir insgesamt etwa 200 km Rohrleitungen isoliert, davon waren ein Drittel Wärme-Isolierungen und zwei Drittel Kälte-Isolierungen. Für unsere KAEFER-Gruppe war dies das bisher größte Projekt in Europa.

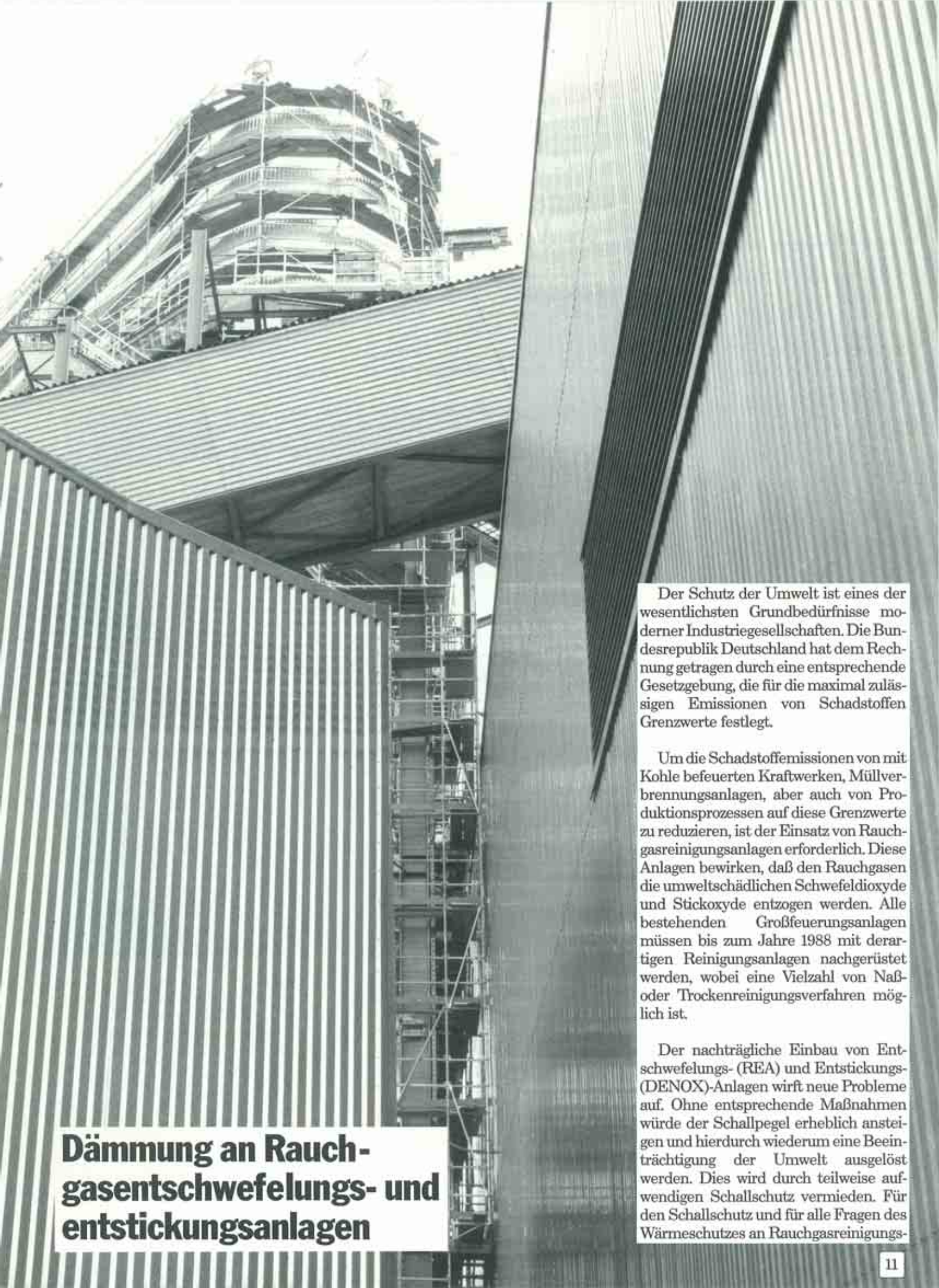
Bevor die Arbeiten termingerecht abgeschlossen werden konnten, brachten Verzögerungen, die außerhalb unseres Einflußbereiches lagen, den geplanten Fertigstellungstermin in Gefahr. Ein Beschleunigungsprogramm mußte Abhilfe schaffen. Diese Maßnahme und die Tatsache, daß – für Norwegen völlig unüblich – von den Arbeitsbehörden in diesem Fall auch Arbeitserlaubnisse für Nicht-Skandinavier erteilt wurden, unterstreichen die Bedeutung des Projektes.

In Spitzenzeiten waren 350 unserer Mitarbeiter auf der Baustelle. Sie kamen aus verschiedenen KAEFER-Niederlassungen im In- und Ausland. Bis zu elf Nationalitäten waren vertreten. Die Sechs- bis Sieben-Tage-Woche stellte keine Seltenheit dar. Englisch war die Umgangssprache. Aber nicht alle dort tätigen

Norweger, Dänen, Finnen, Schweden, Deutschen konnten auf Englisch ihre Wünsche, Anregungen und Beschwerden vorbringen. Heiner Tiedemann, der vorübergehend die Arbeiten auf der Baustelle geleitet hat, berichtet: „Ein Kauderwelsch aus norwegisch, deutsch und englisch half meistens.“ Eine wesentliche Aufgabe lag im ständigen Ausgleich zwischen den unterschiedlichen Mentalitäten und Temperamenten des Montageteams. Nicht ohne Stolz fügt er hinzu: „Bewährt hat sich der Zusammenhalt, der zwischen den Beschäftigten in allen KAEFER-Niederlassungen besteht.“ Die Zusammenarbeit mit KAEFER ist inzwischen auch vom Kunden anerkennend erwähnt worden.

Die abgelegene Baustelle und die großen Anforderungen an alle ließen für Freizeit und das Kennenlernen von Norwegens schöner Landschaft nur wenig Gelegenheit. Daß Norwegen lang und schmal ist und sich bis zum nördlichsten Punkt Europas erstreckt, davon wollen sich einige unserer Mitarbeiter beim nächsten Urlaub überzeugen. Öre-Münzen und Kronen-Scheine sind noch in ihrem Besitz.





Dämmung an Rauchgasentschwefelungs- und entstickungsanlagen

Der Schutz der Umwelt ist eines der wesentlichsten Grundbedürfnisse moderner Industriegesellschaften. Die Bundesrepublik Deutschland hat dem Rechnung getragen durch eine entsprechende Gesetzgebung, die für die maximal zulässigen Emissionen von Schadstoffen Grenzwerte festlegt.

Um die Schadstoffemissionen von mit Kohle befeuerten Kraftwerken, Müllverbrennungsanlagen, aber auch von Produktionsprozessen auf diese Grenzwerte zu reduzieren, ist der Einsatz von Rauchgasreinigungsanlagen erforderlich. Diese Anlagen bewirken, daß den Rauchgasen die umweltschädlichen Schwefeldioxyde und Stickoxyde entzogen werden. Alle bestehenden Großfeuerungsanlagen müssen bis zum Jahre 1988 mit derartigen Reinigungsanlagen nachgerüstet werden, wobei eine Vielzahl von Naß- oder Trockenreinigungsverfahren möglich ist.

Der nachträgliche Einbau von Entschwefelungs-(REA) und Entstickungs-(DENOX)-Anlagen wirft neue Probleme auf. Ohne entsprechende Maßnahmen würde der Schallpegel erheblich ansteigen und hierdurch wiederum eine Beeinträchtigung der Umwelt ausgelöst werden. Dies wird durch teilweise aufwendigen Schallschutz vermieden. Für den Schallschutz und für alle Fragen des Wärmeschutzes an Rauchgasreinigungs-

anlagen bietet KAEFER Lösungen an durch:

- Einbau von verschmutzungsarmen Resonator-Schalldämpfern im Naß- oder Trockenbereich der Rauchgasführung, d. h. vor und nach dem Gebläse
- Kombinierte Wärme- und Schalldämmung an Rauchgaskanälen und Anlagenkomponenten wie Gasvorwärmer, Wäscher, Gebläse
- Einhausung der gesamten Rauchgas-Reinigungsanlage oder einzelner Anlagenkomponenten

Bei Nachrüstung der Kraftwerke mit Rauchgasreinigungen werden zur Überwindung der Widerstände in der Reinigungsanlage größere oder zusätzliche Gebläse (Druckerhöhungsgebläse) benötigt. Die hierdurch verursachten Geräusche müssen durch spezielle Schalldämpfer auf die zulässigen Pegel gesenkt werden. REA- und DENOX-Anlagen stellen neue hohe Anforderungen an die von uns entwickelten Schalldämpfer. Sie müssen neben einer garantierten Dämpfung verstaubungssicher, korrosionsgeschützt, wartungsarm und langlebig sein. Diese Bedingungen erfüllen wir unter Einbeziehung bewährter Techniken und Entwicklungsergebnisse in die Fertigung unserer Schalldämpfer.

Bei den Resonator-Schalldämpfern handelt es sich um Konstruktionen, die eine Kombination aus Helmholtz-Resonatoren (benannt nach dem Erfinder für Resonanzsysteme zur Schallabsorption durch Energieumwandlung) und Kammerdämpfersystemen (Absorptionsdämpfer, in denen die Schallenergie durch Reibung im Schallschluckstoff vermindert wird) darstellen. Durch eine spezielle Formgebung wird die Verstaubung des Dämpfungsmaterials vermieden und die Wartungsintervalle werden gegenüber normalen Absorptionsdämpfern erheblich verlängert. Die unvermeidlichen Druckverluste des Schalldämpfers werden bei den Resonatorkulissen durch An- und Abströmprofile sowie durch strömungsgünstige Gestaltung auf ein Minimum reduziert.

Unsere Computerprogramme ermöglichen eine exakte Auslegung der Schalldämpferkulissen auf das Schallspektrum des Gebläses. Damit liegt die größte Dämpfung genau in dem Frequenzbereich mit dem höchsten Störpegel des Gebläses.



Für die Werkstoffauswahl der Schalldämpfer-Kulissen im Naßbereich sind die Gaszusammensetzung (korrosive und erosive Bestandteile), die Temperatur und der Feuchtigkeitsanteil maßgebend. In Frage kommen hierfür nur hochwertige Edelstähle oder Kunststoffe. Es werden überwiegend Bleche von 0,6 mm bis 3 mm verarbeitet. Durch Stanzen, Kantens und Schweißen ist die Anwendung von Gummierungen und Kunststoffbeschichtungen nur bedingt möglich. Resonatorschalldämpfer, die in warmen, trockenen Rauchgasen eingesetzt werden, sind aus Baustahlblechen gebaut.

Auch für Schallschluckstoffe in den Kulissen gilt sinngemäß eine genaue Abstimmung der Werkstoffe auf Prozeß- und Gasstromdaten. Staub, Feuchtigkeit und insbesondere auch der pH-Wert des Gases kann den Einsatz von Substitutionsmaterialien wie Kunststoffasern

erfordern.

Bei der Wärmedämmung der Rauchgasreinigungsanlage müssen oft neben den üblichen wärmetechnischen Anforderungen auch schalltechnische Forderungen erfüllt werden. Dies trifft besonders für Rauchgaskanäle mit Oberflächen von mehreren tausend Quadratmetern zu. Eine Schallabstrahlung dieser Fläche wird durch eine kombinierte Wärme- und Schalldämmung verhindert. Diese Dämmung besteht aus einer Spezial-Unterkonstruktion, schallabsorbierenden Mineralfasermatten und einer Blechverkleidung.

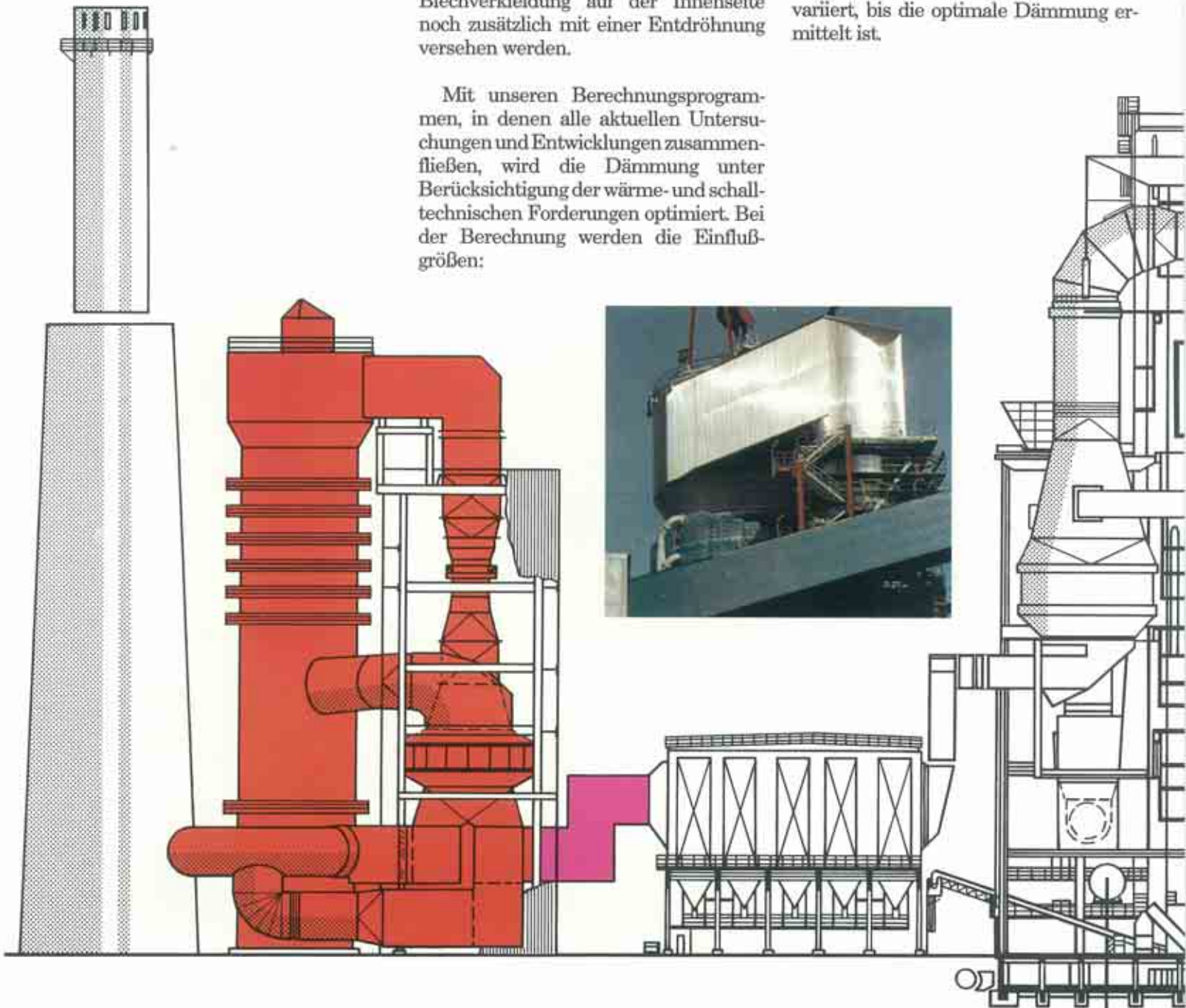
Bei der Unterkonstruktion sind sowohl die statischen Bedingungen aufgrund von Wind- und Schneelasten als auch die geometrische Form des Bauteils und nicht zuletzt die schallschwingungs- und wärmeleittechnischen Anforderungen zu beachten.

Bei der Blechverkleidung müssen ebenfalls die genannten Bedingungen und zusätzlich Abdichtungs-, Oberflächen-, Farb- und Korrosionskriterien berücksichtigt werden. Die Verkleidung besteht in der Regel aus verzinktem Stahl oder Aluminiumblech, das in verschiedenen Profilierungen und Beschichtungen angewandt wird. Zur Verbesserung der Schalldämmung kann die Blechverkleidung auf der Innenseite noch zusätzlich mit einer Entdröhnung versehen werden.

- Flächengewicht der Verkleidung
- Abstand der Verkleidung von der Wandung des Objektes
- Biegesteife der Verkleidung
- Entdröhnung der Verkleidung
- Unterkonstruktion (elastisch oder starr)
- Dicke, Dichte, Strömungswiderstand und dynamische Steife der Mineralfasermatten

variiert, bis die optimale Dämmung ermittelt ist.

Mit unseren Berechnungsprogrammen, in denen alle aktuellen Untersuchungen und Entwicklungen zusammenfließen, wird die Dämmung unter Berücksichtigung der wärme- und schalltechnischen Forderungen optimiert. Bei der Berechnung werden die Einflußgrößen:





Erfolgreicher Abschluß einer Fortbildungsmaßnahme

Vom Berufsbildungswerk (BFW) des Deutschen Gewerkschaftsbundes wurde in enger Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt Heide und der Filiale Büttel der KAEFER-Isoliertechnik eine Fortbildungsmaßnahme durchgeführt, die insgesamt neun Monate dauerte und Anfang Juli 1985 abgeschlossen wurde. Die anlässlich einer Abschlusfeier ausgehändigten Zeugnisse dokumentieren den Erfolg der Maßnahme: von 22 Lehrgangsteilnehmern konnten 17 ihr Zeugnis über die erfolgreiche Ausbildung zum Isolierer entgegennehmen.

An der Abschlusfeier nahmen auch der Direktor des Arbeitsamtes Heide, Dr. Jürgen Höpfner, der Leiter der Zweigstelle Elmshorn des BFW, Bodo Meiners und Niederlassungsleiter Klaus Nimphy teil.

Der hohe Bedarf an Isolierern einerseits und die Arbeitslosigkeit andererseits gaben den Anstoß zu der Fortbildungsmaßnahme. Sie richtete sich an arbeitslose Facharbeiter mit abgeschlossener Ausbildung in einem metallverarbeitenden Beruf.

Die Lehrgangsgelbühr und auch das Unterhaltsgeld für die Lehrgangsteilnehmer wurden vom Arbeitsamt finanziert. Damit waren die Voraussetzungen geschaffen, um neun Monate lang Grundkenntnisse der Dämmtechnik in Theorie und Praxis zu erlernen.

Ausbildungsleiter Klaus Höfler, seit mehr als 25 Jahren KAEFER-Mitarbeiter, sorgte für praxisnahe Gestaltung der Ausbildung. Nach anfänglicher Skepsis war er begeistert von dem Engagement, mit dem die Teilnehmer ihre Chance ergriffen und sich in ihre Aufgabe hineingestürzt haben. Das Ergebnis war für die meisten von ihnen erfreulich: 14 der Lehrgangsteilnehmer wurden von KAEFER übernommen.

Nach Fortbildungsmaßnahme wieder Arbeit für 15 Arbeitslose

Erfolgreicher Lehrgang bei der Firma Kaefer Isoliertechnik in Büttel / Neuer Lehrgang soll im September beginnen



Diese 17 Lehrgangsteilnehmer wurden erfolgreich zum Isolierer ausgebildet.

Beitrag: Vom Erfolg hat einseitig war ein neunmonatiger Fortbildungslehrgang, der vom Berufsbildungswerk des Deutschen Gewerkschaftsbundes in enger Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt Heide und der Firma Kaefer-Isoliertechnik in Büttel durchgeführt wurde. Gestern morgen konnten 17 der ursprünglich 22 Lehrgangsteilnehmer ihr Zeugnis über die erfolgreiche Ausbildung zum Isolierer entgegennehmen. Die positive Bilanz: 17 Lehrgangsteilnehmer haben bereits einen Arbeitsplatz in ihrem neuen Beruf gefunden, davon waren allein 14 von der Firma Kaefer übernommen.

Der Lehrgang war ausschließlich für arbeitlose Facharbeiter angeboten worden. Träger der Maßnahme war das Berufsbildungswerk. Das Arbeitsamt hat sowohl die Lehrgangsgelbühr als auch das Unterhaltsgeld für die Lehrgangsteilnehmer im "alten Hilfe Geldzeit". An der abschließenden Zeugnisübergabe nahmen der Leiter der Zweigstelle Elmshorn des Berufsbildungswerks, Bodo Meiners, der Direktor des Arbeitsamtes Heide, Dr. Jürgen Höpfner, sowie der Niederlassungsleiter der Firma Kaefer, Dipl.-Ing. Klaus Nimphy, teil. Die Zeugnisse wurden von Klaus Nimphy, dem Ausbildungsleiter der Firma Kaefer, überreicht.



Aufstellung rund um das Gesellenstück



Über Andreas Witthi, Mitarbeiter der Filiale Gelsenkirchen, haben wir bereits in der letzten Ausgabe von „der h-Wert“ berichtet. Damals hatte er gemeinsam mit sieben anderen KAEFER-Mitarbeitern einen Werkpolier-Lehrgang abgeschlossen.

Durch den Erfolg dieses Lehrgangs motiviert, hat Herr Witthi anschließend die Meisterschule besucht und vor der Handwerkskammer für Mittelfranken in Nürnberg im Juli 1985 die Meisterprüfung abgelegt. Wir freuen uns mit ihm über diesen Erfolg.



Herr Höfler überreicht die Zeugnisse.

KAEFER leistet Beitrag zur Verminderung der Arbeitslosigkeit

Umschulungsmaßnahmen in Emden, Lingen und Wilhelmshaven

Hohe Arbeitslosigkeit in Ostfriesland und der ständig vorhandene Bedarf an guten Facharbeitern haben auch im Bereich der Niederlassung Bremen zu der Überlegung geführt, arbeitslose Facharbeiter anderer Berufe durch Umschulung für den eigenen Bedarf zu gewinnen. Eine erste Umschulungsmaßnahme wurde im September 1981 in Emden begonnen. 10 der 12 Teilnehmer bestanden Mitte 1983 die Abschlußprüfung vor der Industrie- und Handelskammer in Emden mit teilweise sehr guten Leistungen.

Der günstige Verlauf dieser ersten Maßnahme war Anlaß genug, um im März 1983 in Wilhelmshaven, im August 1983 in Lingen und im September 1983 in Emden gleiche Maßnahmen zu starten, die im Jahre 1985 alle mit Erfolg beendet werden konnten. Aufgrund der Abschlußprüfungen vor den Industrie- und Handelskammern in Oldenburg, Osnabrück und Emden erhielten ihre Facharbeiterbriefe

in Wilhelmshaven	9 von 14 Teilnehmern
in Lingen	16 von 18 Teilnehmern
in Emden	10 von 14 Teilnehmern.

34 der insgesamt 46 Lehrgangsteilnehmer wurden von KAEFER übernommen.

Die Ausbildungsdauer der Lehrgänge erstreckt sich über 21 bis 24 Monate. In dieser Zeit werden neben praktischer Ausbildung Kenntnisse in mehreren theoretischen Fächern wie Fachkunde, Fachrechnen und -zeichnen, Deutsch sowie Wirtschafts- und Sozialkunde vermittelt. Die Maßnahmen werden durchgeführt in Zusammenarbeit von Berufsbildungswerk (BFW) des DGB und KAEFER mit Förderung des Arbeitsamtes. KAEFER stellt für den praktischen Teil der Ausbildung die Werkstätten und die Ausbilder zur Verfügung. Bodo Reiche, Leiter der Filiale Emden, ist Vorsitzender des Prüfungsausschusses, der für die jeweilige Handelskammer die Prüfungen abnimmt.

Die Umschulungsmaßnahmen werden inzwischen mit insgesamt 56 Teilnehmern fortgesetzt. Träger der seit September 1985 in Emden laufenden Maßnahme ist gemeinsam mit KAEFER die Förderungs- und Fortbildungsgesellschaft (FFG).



Nach erfolgreich abgeschlossener Umschulungsmaßnahme in Emden von links: Wolfgang Seele, Berufsbildungsleiter; Wolfgang Bohlen, Mitarbeiter des Arbeitsamtes Emden; Bode Reiche, Leiter der Filiale Emden und Vorsitzender des Prüfungsausschusses; Heinrich Möthe, Ausbilder und Mitglied des Prüfungsausschusses und die Umschüler.

Im Jahr 1985 verstarben folgende Mitarbeiter und Rentner:

Horst Jäschke Zentrale Technik	† 12.09.85
Waldemar Amos Niederlassung Pfungstadt	† 08.08.85
Franjo Skedelj Niederlassung Pfungstadt	† 20.04.85
Jozo Balta Niederlassung München	† 08.01.85
Johann Hirschberger Niederlassung München	† 17.05.85
August Heinrich	† 13.08.85
Clemens Hülsing	† 02.03.85
Magarete Kühn	† 19.09.85
Herbert Lossin	† 13.03.85
Siegfried Thieme	† 30.04.85
Kurt Willemsen	† 30.04.85

Kurzmeldungen



In der Grundkreditbank in Berlin hat KAEFER die Deckenverkleidungen in den Büro-Etagen und in den Untergeschossen ausgeführt. Insgesamt wurden 6.000 m² Metalldeckenverkleidungen und 1.200 m² Gipskar-

tondeckenverkleidungen verlegt. Die Festlegung der Abmessungen für die Deckenplatten war hier besonders schwierig, da zum Zeitpunkt des Aufmessens die Gebäudefassade noch nicht errichtet war.



Das Dampfkraftwerk Voitsberg 3 in der Steiermark ist mit einer Rauchgasentschwefelungsanlage ausgestattet worden. Diese Anlage bewirkt, daß der Schwefeldioxydgehalt der Rauchgase, die durch Verbrennung von Braunkohle im Dampfkraftwerk entstehen, um 92,5 % reduziert wird. Die Entschwefelung erfolgt mittels Kalksteinmehl. Die kombinierte Wärme- und Schallisolierung mit Steinwolleplatten und die Verkleidung mit beschichteten (Antidröhnbelag) Blechen wurde von KAEFER Wien ausgeführt. Insgesamt wurden Flächen von 11.800 m² isoliert, davon 4.200 m² an außenliegenden Kanälen, 5.000 m² an innenliegenden Kanälen, Schalldämpfern und Gebläsen, 2.600 m² am Wäucher. Auftraggeber war die Wagner Biro AG, Graz, Betreiber der Anlage sind die österreichischen Druwkraftwerke.



KAEFER Wien hat maßgeblich am Innenausbau des Hotels „Szabadsag“ in Budapest mitgewirkt. Insgesamt wurden etwa 4.500 m² Gipskartondecken und etwa 3.000 m² Mineralfaserdecken verlegt.

Im Zusammenhang mit der Erweiterung der Brauerei in Prospecton am Indischen Ozean erhielt unsere Tochtergesellschaft KAEFER Insulation (Pty.) Ltd. von South African Breweries den Auftrag, die Kältedämmung an 40 Gärbehältern, deren verbindenden Rohrleitungen und einer Kompressorstation mit NH₃-Behältern auszuführen. Ein weiterer Auftrag für die Wärmedämmung von Behältern und Rohrleitungen folgte. Um aufgetretene Verzögerungen in der Abwicklung aufzufangen und den vorgesehenen Montage-Endtermin zu halten, waren in Spitzenzeiten 8 Europäer und 100 Südafrikaner auf der Baustelle beschäftigt. Die Brauerei konnte im Juni/Juli 1985 in Betrieb genommen werden, die Gesamtleistung nach der Erweiterung beträgt 65.000 hl Bier pro Woche.



Die von den Dräger-Werken gefertigten Tauchkugeln sind für den Einsatz in Wassertiefen bis zu 450 m geeignet. Die Wärmedämmung der Tauchkugeln erfolgte auf der Außenseite des Tauchkörpers und ist daher beim Absenken der Tauchkugel dem vollen Wasserdruck ausgesetzt. Für die Dämmung mußten Materialien mit entspre-

chend hoher Druckfestigkeit (45 bar) ausgewählt werden. Die Dämmarbeiten wurden von der Niederlassung Hamburg ausgeführt.



Im Auftrag von Thyssen-Kellogg als Generalunternehmer für den staatlichen indonesischen Mineralölkonzern „PERTAMINA“ führt KAEFER, NL Bremen, die Dämmarbeiten für eine Aromatenanlage in Plaju/Palembang auf Sumatra aus. In dieser Anlage sollen Terephthalsäure und Cyclohexan als Ausgangsstoffe für eine eigene indonesische Kunststoffindustrie er-

zeugt werden. Das KAEFER-Auftragsvolumen umfaßte rund 50.000 m³ Wärmedämmung an Behältern und Rohrleitungen sowie aktive Schallschutzmaßnahmen. 12 KAEFER-Mitarbeiter waren mit mehr als 100 indonesischen Werkern unserer lokalen Partnerfirma P.T. ELANG LAUT in der Spitzenzeit eingesetzt. Die derzeit zu 80% fertiggestellte Anlage soll im Frühjahr 1986 in Betrieb gehen.

In dem Kühlhaus, das im Auftrag der Bremer Lagerhausgesellschaft im Bremerhavener Überseehafen, Container-Terminal errichtet wurde, hat KAEFER die kompletten Dämmarbeiten ausgeführt.

Das Kühlhaus besteht im wesentlichen aus zwei Regallagerhallen von insgesamt 8.500 m² gekühlter Grundfläche. Die von KAEFER zu erbringenden Montageleistungen wurden in einer Bauzeit von

3 Monaten fertiggestellt. Die Bremer Lagerhausgesellschaft vermietet das Kühlhaus an die amerikanische Armee zur Versorgung der amerikanischen Natotruppen.



J & S Insulators, 100%ige Tochter unserer amerikanischen Gesellschaft INSULCO Inc., Houston, Texas, hat im Auftrage der Project-Construction-Corporation in Denver, Colorado, in einer Zeit von 9 Monaten die Isolierarbeiten an einer großen CO₂-Anlage ausgeführt. Eigentümer dieser Anlage ist die EXXON, Mutter der Deutschen Esso. Das Projekt bestand aus 320 Modulen (Großbauteilen), die in Hallen vorgefertigt und mit allen Apparaten, Rohrleitungen und sämtlichen Isolier-

arbeiten versehen wurden. Diese Module - 24 m lang und 6 m breit - wurden auf speziellen Tiefladern über eine Entfernung von mehr als 300 km transportiert. Dazu mußten besondere Vorkehrungen getroffen werden, wie z. B. Verlegen von Überlandleitungen und Telefonkabeln. In CHUTE CREEK, im Staate Wyoming wurden die Module in Rekordzeit zu der Großanlage zusammengefügt.



MT-Donau transportiert Flüssiggas (LPG) bei Temperaturen von -48° C. Mit einer Kapazität von 30.000 m³ ist MT-Donau der größte bisher für deutsche Rechnung gebaute LPG-Tanker mit Drucktanks. Für die Kälteämmung der Tanks wurde das KAEFER-Paneelsystem eingesetzt. Die Isolierung der 800 m Kälteleitungen an Deck besteht aus einer ortsverschäumten Polyurethan-Isolierung mit Edelstahlummantelung.



Für Wohnungsbauten der gemeinnützigen Wohnungsbau-gesellschaft (GWG) in Itzehoe lieferte und montierte KAEFER eine PromoTherm-Fassade für den Vollwärmeschutz. Diese Fassade besteht aus außenseitig angedübelten Verbundplatten aus 40 mm dik-

ken Mineralwolleplatten und 12 mm dicken Fibersilikatplatten. Hierauf ist ein 5 mm dicker, mit Glasfaserarmierungsgewebe versehener Unterputz aufgebracht und darauf ein 15 mm dicker mineralischer Edelkrotzputz als Oberputz.



Auf los geht's los!

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, liebe Kolleginnen und Kollegen!

Ab 1. 12. 1985 trat bei KAEFER eine Betriebsvereinbarung über das betriebliche Vorschlagswesen in Kraft.

Es hat die Aufgabe, vorhandene Ideen einzelner für alle nutzbar zu machen und dafür zu sorgen, daß eine angemessene Anerkennung zugesprochen wird.

Was kann verbessert werden?

- Grundsätzlich alles

Als Beispiel möchten wir hier anführen:

- Arbeitsverfahren vereinfachen
- Qualitäten verbessern
- Zeit oder Material einsparen
- Arbeitsbedingungen erleichtern
- Arbeitssicherheit erhöhen

Jeder kann Vorschläge einreichen!!

Wie und wo werden Vorschläge eingereicht?

Der Verbesserungsvorschlag sollte auf einem hierfür entwickelten Formblatt, das dieser Ausgabe von „der k-wert“ beigefügt wird, eingereicht werden. Hierfür sind drei Wege möglich:

- beim direkten Vorgesetzten
- beim zuständigen örtlichen Betriebsrat
- beim Beauftragten für das betriebliche Vorschlagswesen.

Was geschieht, nachdem der Vorschlag eingereicht wurde?

Als Beauftragter für das betriebliche Vorschlagswesen wurde der Leiter der ZENTRALE TECHNIK, Herr Arno Recknagel, von der Geschäftsführung ernannt. Dieser bildet zusammen mit den Mitarbeitern

Herrn Dieter Borchert
Niederlassung Hamburg
Herrn Hans Georg Evermann
Niederlassung Bremen
Herrn Karl-Rudolf Friese
ZENTRALE TECHNIK
Herrn Heinz Küver
Niederlassung Bremen

den Bewertungsausschuß, der alle eingehenden Verbesserungsvorschläge bearbeitet und bewertet.

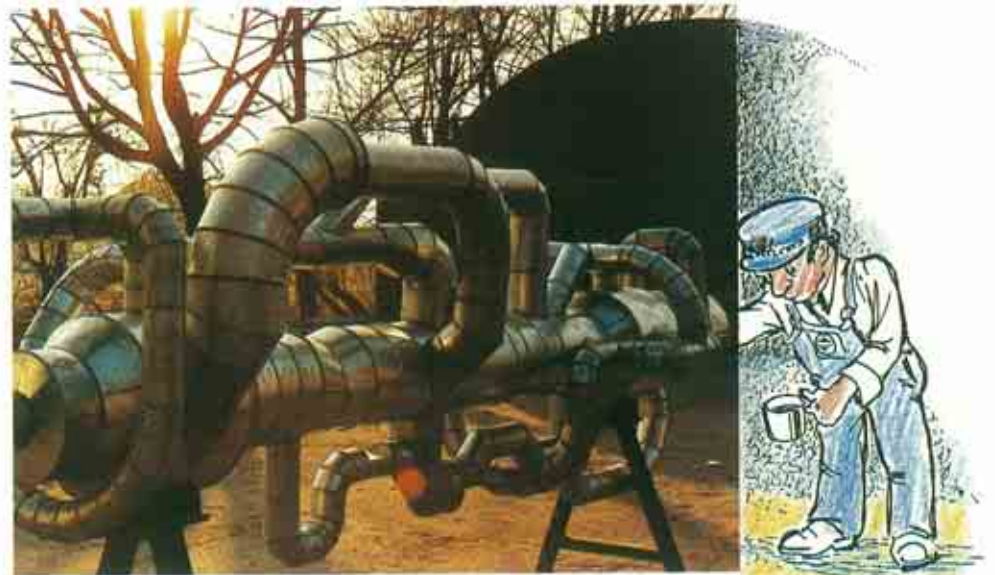
Wie errechnet sich eine Prämie?

Der Bewertungsausschuß schlägt dann der Geschäftsführung eine Prämie vor, die sich wie folgt staffelt:

DM 100,-
DM 200,-
DM 500,-
DM 1.000,-
DM 2.000,-

Die jeweilige Prämie richtet sich nach dem Grad der Verbesserung, die durch den Vorschlag erreicht wird.

Falls ein Vorschlag sich nach Einführung im ersten Anwendungsjahr als sehr vorteilhaft erweist, ist KAEFER bereit, über eine weitere Erhöhung der Prämie zu entscheiden.



Noch ein Hinweis

Selbstverständlich werden bei allen Vorgängen innerhalb des betrieblichen Vorschlagswesens die gesetzlichen Bestimmungen eingehalten.

Wir sind davon überzeugt, daß jede Idee und jeder Vorschlag, sei er noch so klein, sich lohnt. Außerdem wartet auf die ersten 100 Verbesserungsvorschläge eine Überraschung.

Falls es Probleme oder Schwierigkeiten gibt, wenden Sie sich bitte an den Beauftragten des betrieblichen Vorschlagswesens oder an den örtlichen Betriebsrat. Von dieser Seite wird man Ihnen sicher gern behilflich sein.

Also
- mitgedacht - mitgemacht
- und frisch ans Werk



Geschäftsführung Gesamtbetriebsrat



Aus der Arbeit des Gesamtbetriebsrates:

Arbeitsicherheit im Hause KAEFER

Liebe Kolleginnen und Kollegen!

Der Gesamtbetriebsrat versucht, in diesem Bericht das Thema „Arbeitsicherheit“ verständlich darzustellen.

Die Betriebsräte sind berechtigt und verpflichtet, sich laufend mit der Überwachung der Unfallursachen und den Fragen der Arbeitsicherheit zu beschäftigen. In Verbindung mit den Berufsgenossenschaften besteht der gesetzliche Auftrag, mit allen geeigneten Mitteln Arbeitsunfälle zu verhüten und Kolleginnen und Kollegen vor Gesundheitsgefahren am Arbeitsplatz zu bewahren.

Besonders geschulte Kollegen und die bestellten Betriebsärzte sind im Betrieb eingesetzt, um sich speziell beratend mit der Arbeitsicherheit zu beschäftigen. Durch umfassende Gesetze und Vorschriften sind der Stellenwert der Arbeitsicherheit und die sich daraus ergebenden Konsequenzen und Auflagen für den Betrieb genau vorgezeichnet. Es sollte deshalb jedem, dem Verantwortung übertragen wurde, klar sein, daß Unfallverhütungsvorschriften Mindestanforderungen darstellen.

Im Rahmen der schon erwähnten Pflichten der Betriebsräte hat sich der Gesamtbetriebsrat mit Hilfe der von der Zentrale Personal erstellten Unfallstatistiken im folgenden Bericht auch mit zwei Punkten dieser Statistik beschäftigt, und zwar im Vergleich 1984 zu 1983.

Von allen durch Unfälle verursachten Ausfallstunden entfallen im Jahre 1984

- 14,5 % auf Verletzungen auf Rüstungen, Treppen u. Rohrleitungen (1983: 14,7 %);
- 13,8 % auf Verletzungen, die in den Werkstätten beim Vorrichten von Material für die Baustellen verursacht wurden (1983: 11,2 %).

Die Werkstätten bieten den Kollegen ideale Voraussetzungen, sicherheitsbewußt zu arbeiten. Deshalb ist es schwer zu verstehen, daß die unfallbedingten Ausfallstunden hier höher liegen als in allen anderen durch die Statistik erfaßten Bereichen.

Das gleiche gilt für Verletzungen auf Rüstungen, Treppen und Rohrleitungen, auch wenn hier nicht immer die idealen Voraussetzungen wie in den Werkstätten gegeben sind. Schon beim Einrichten einer Baustelle muß deshalb der Verantwortliche dafür sorgen, daß Gerüste, alle anderen technischen Hilfsmittel sowie der persönliche Körperschutz in einwandfreiem Zustand auf der Baustelle zur Verfügung stehen.

Eine gute Zusammenarbeit im Hause KAEFER hat die zentrale Beschaffung von Schutzkleidung und technischen Hilfsmitteln zu einem positiven Punkt



bei der Unfallverhütung und Arbeitsicherheit werden lassen. Auf diese Erfahrung gestützt, vertritt der Gesamtbetriebsrat den Standpunkt, daß es nur in reibungsloser Zusammenarbeit gelingen wird, die in den zwei vorher genannten Beispielen nicht unerheblichen Ausfallstunden zu senken.

Auf der zentralen Sicherheitstagung, die auf Wunsch des Gesamtbetriebsrates am 14. Mai 1985 in Bremen einberufen wurde, zeigte sich deutlich, wie notwendig es ist, in einem festgelegten Teilnehmerkreis regelmäßig Erfahrungen auszutauschen und das Unfallgeschehen kritisch zu betrachten.

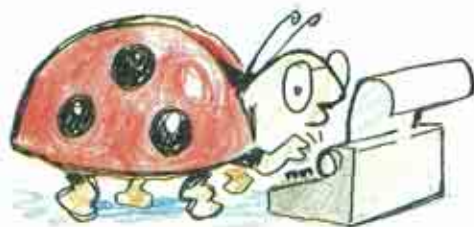
Im Verlauf dieser Tagung kamen alle Teilnehmer zu der Erkenntnis, daß die Arbeitsicherheit konstruktiver und gezielter betrieben werden könnte, wenn eine zentrale Sicherheitsfachkraft Planung, Gestaltung und die Weitergabe von Informationen für alle Bereiche koordinieren würde. Hierdurch können die in einigen Niederlassungen sehr unterschiedlich auftretenden sicherheitstechnischen Mängel sowie Schäden an Maschinen, an anderen technischen Hilfsmitteln und ähnlichen Einrichtungen mit größerer Zuverlässigkeit aufgedeckt und Maßnahmen zur Beseitigung eingeleitet werden. Hierzu muß auch die Möglichkeit gezählt werden, eine gemeinsame Lösung zu finden, um die Arbeitsunfälle der Auszubildenden in den überbetrieblichen Ausbildungszentren schnell und dauerhaft zu senken.

Sicher weiß jeder, der diesen Bericht liest: Arbeitssicherheit dient der Erhaltung der Gesundheit und der Arbeitskraft aller Kolleginnen und Kollegen und hat deswegen einen so hohen Stellenwert, daß der Gesamtbetriebsrat abschließend alle: die Geschäftsleitung, die Vorgesetzten in den Niederlassungen, jede Kollegin und jeden Kollegen aufruft, alles daranzusetzen, damit an jedem Arbeitsplatz sicherheitsbewußt gearbeitet wird.

Unser gemeinsames Ziel muß es sein, alle im Arbeitsleben stehenden Mitarbeiter vor Gefahren bei Ausübung ihrer beruflichen Tätigkeit zu schützen, denn Gesundheit ist die Voraussetzung, um weiter arbeiten und die Freizeit gestalten zu können. Jeder Verantwortliche muß sich der Bedeutung des Arbeitsschutzes bewußt und selbst Vorbild sein und seine Kenntnisse in die Tat umsetzen.

Schon in der Ausbildung muß der Arbeitsschutz seinen Stellenwert haben, damit der junge Mensch während seiner Ausbildung die Bedeutung und die Notwendigkeit des Arbeitsschutzes erkannt hat und danach handelt. Sicherheit im Betrieb kann es nur dann geben, wenn jeder einzelne sich hierfür genauso intensiv einsetzt wie für die Qualität der Arbeit. Der persönliche Einsatz ist eine ganz wesentliche Voraussetzung für den Erfolg der Arbeitssicherheit.

Der Betriebsrat



Sicherheit am Arbeitsplatz

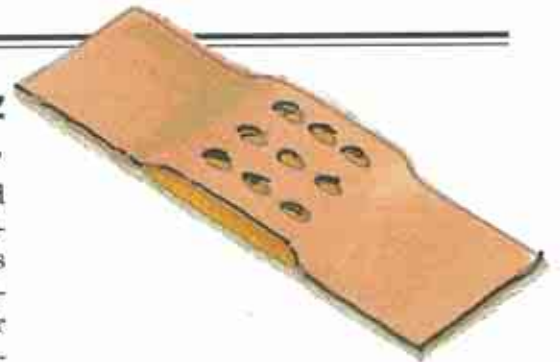
In der ersten Ausgabe von „der k-wert“ wurde von einem Absturz-Unfall und seinen schweren Folgen berichtet. Diesmal wollten wir eigentlich ein anderes Thema behandeln. Das aktuelle Geschehen jedoch diktiert das Motto. Über wiederum zwei Unfälle vom hochgelegenen Arbeitsplatz ist zu berichten.

Der eine Unfall geschah an einem Ort, den man als Arbeitsplatz im Sinne des Wortes nicht bezeichnen kann. Es handelt sich um ein Regal innerhalb des Materiallagers einer Niederlassung. Auf diesem Regal, in einer Höhe von mehr als zwei Metern, lagerten Styroporplatten, die für eine Baustellenausrüstung entnommen werden mußten. Beim Hantieren mit dem Material stürzte der Mitarbeiter ab und verletzte sich schwer. Was war die Ursache, die zum Unglück führte?

Ihrer Funktion entsprechend, sind Regale nicht für den Aufenthalt von Personen vorgesehen. Im konkreten Falle war das Regal jedoch über eine Arbeitsbühne erreichbar. Die Bühne war ordnungsgemäß mit Absturzsicherungen ausgerüstet, die überstiegen werden mußten, um auf das Regal zu gelangen. Die verhältnismäßig große Regalfläche vermittelte den Eindruck einer vermeintlichen Sicherheit und gefahrlosen Begehbarkeit. Dadurch sind die notwendigen Maßnahmen gegen das Abstürzen vernachlässigt worden.

Auf hochgelegenen Arbeitsplätzen muß immer für eine wirksame Absturzsicherung von Personen gesorgt werden, selbst dann, wenn die Arbeit nur wenige Minuten dauert!

Ein zweites Ereignis geschah ebenfalls am hochgelegenen Arbeitsplatz: in der Werkstatt einer Niederlassung. Die Unfallanzeige hatte dann folgenden Wortlaut:



„Beim Abbauen einer 6 Meter hohen Schallschutz-Haube übersah Herr X die herankommende Kranbrücke. Die langsam fahrende Brücke erfaßte Herrn X, der, das Gleichgewicht verlierend, von der Haube sprang. Herr Y, der den Kran betätigte, konnte Herrn X nicht sehen, da er sich mit dem Bedienungselement neben der Haube befand.“



Dieser Kurzbericht sagt nichts darüber aus, daß Herr X noch großes Glück im Unglück, sprich: blitzschnell reagiert hatte. Sein Sprung endete in einer großen Holzkiste, die den Aufschlag ganz erheblich dämpfte. Die Verletzungen als Folge des Absturzes sind schwer, doch hätte es noch viel schlimmer kommen können. Jeder weiß, wie ein Aufschlag aus dieser Höhe auf den Boden oder auf Stahlteile enden kann.

Im Zeitraum des Unfallereignisses sollte gerade wieder mit einer Serie von Sicherheits-Unterweisungen für das Werkstatt- und Baustellenpersonal begonnen werden. Solche Unterweisungen wurden in zurückliegenden Jahren bereits erfolgreich durchgeführt.

Die erste Zusammenkunft in diesem Jahr war für das gesamte Werkstattpersonal angesetzt. Wegen des Kranunfalles wurde für alle Mitarbeiter, denen die Benutzung und Bedienung des Werkstatt-Brückenkranes gestattet ist, im Anschluß an die allgemeine Zusammenkunft eine besondere Unterweisung durchgeführt. In einem insgesamt halbstündigen Vortrag wiesen Sicherheitsfachkraft und Betriebsrat auf das immer wieder notwendige Bewußtmachen der möglichen Gefahren bei der Arbeit hin. Wie diesen Gefahren und Gefährdungen zu begegnen ist, muß laufend in Erinnerung gerufen werden:

Schutzkleidung – ganz besonders Sicherheitsschuhe, Handschuhe, Schutzbrillen – steht den Mitarbeitern in guter Qualität kostenfrei zur Verfügung. Sie wirkt aber nur, wenn damit gearbeitet wird! Immer noch gibt es Kollegen, die den selbstgekauften, Schweißfuß fördernden Kunststoff-Turnschuh dem vom Betrieb gekauften, medizinisch einwandfreien, unfallverhütenden Lederschuh vorziehen!

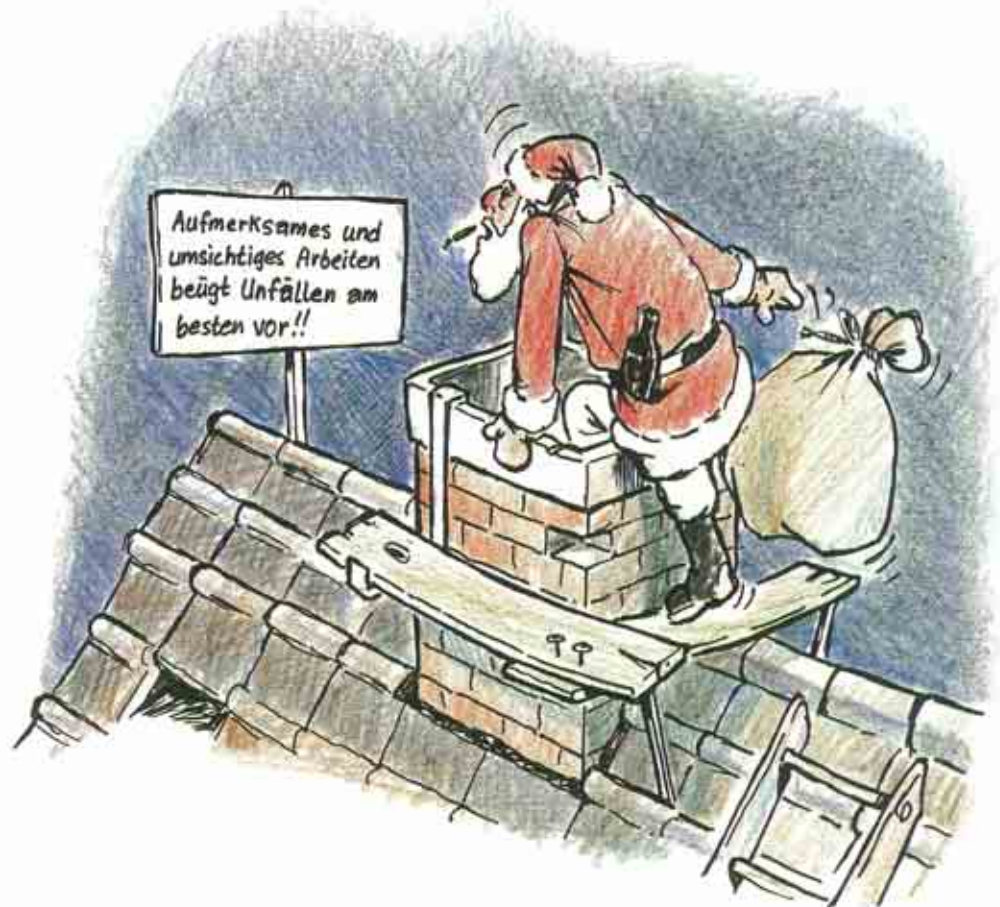
Schutzvorrichtungen an Maschinen und Werkzeugen sollten den damit arbeitenden Menschen und die Menschen in seiner Umgebung schützen. Schutzvorrichtungen dürfen deshalb nicht ohne weiteres entfernt oder verändert werden! Natürlich sind Verbesserungsvorschläge jederzeit willkommen und erwünscht.

Maschinen und andere Einrichtungen dürfen nur von Personen benutzt oder bedient werden, die ausreichende Fachkenntnis und die Genehmigung zum Umgang mit besonderen Geräten haben.

Das Betreiben eines Gabelstaplers ist ohne Ausbildung und ausdrückliche Erlaubnis unzulässig! Der Umgang mit Hebezeugen und Kränen erfordert eine besondere Ausbildung; dazu gehört auch das Wissen über das Benutzen von Ketten, Seilen und anderen Anschlagmitteln.

Elektro-Geräte sind eine häufige Ursache von Unfällen. Besonders Kleinwerkzeuge wie Bohrmaschinen und Handkreissägen, Steckdosen, Verteiler und Verlängerungskabel bedürfen der Pflege und schonenden Behandlung. Reparaturen – auch geringfügige – darf nur die Elektro-Fachkraft ausführen!

Die Berufsgenossenschaften haben für fast alle Tätigkeiten Unfallverhütungsvorschriften erarbeitet. Bevor man sich jedoch an das Studium von Vorschriften und Empfehlungen begibt, sollte man sich bewußt werden, daß alle Bemühungen um Sicherheit und Unfallschutz dem einzelnen, dem arbeitenden Menschen und nicht den Maschinen nützen sollen. **Aufmerksames und umsichtiges Arbeiten beugt Unfällen am besten vor!**



UNSERE JUBILARE

IM JAHRE 1985



30jährige Betriebszugehörigkeit

Benda, Konrad Niederlassung Bremen	08.07.85
Gesse, Horst Niederlassung Bremen	27.06.85
Giermann, Albert Niederlassung Bremen	07.10.85
Güntische, Rolf Heinrich Niederlassung Hamburg	24.10.85
Hermann, Egon Niederlassung Hamburg	16.08.85
Kellermeier, Uwe Filiale Bremerhaven	01.04.85
Kramper, Helmut Niederlassung Hamburg	11.05.85
Linken, Felix Niederlassung Hamburg	06.06.85
Lüer, Jürgen Niederlassung Bremen	01.04.85
Monases, Adolf Niederlassung Bremen	13.06.85
Reimann, Bernd Niederlassung Hamburg	01.04.85
Schmidt, Ralf Niederlassung Hamburg	20.06.85
Schulze, Heinz Niederlassung Hamburg	21.06.85

25jährige Betriebszugehörigkeit

Beermann, Karl Niederlassung Hamburg	16.08.85
de Buhr, Wilfried Filiale Bremerhaven	11.10.85
Cybok, Manfred Niederlassung München	03.03.85
Debast, Paul Niederlassung Düsseldorf	30.08.85
Ehlers, Gottfried Filiale Bremerhaven	11.10.85
Ennen, Georg Niederlassung Bremen	29.11.85
Fröhke, Heinz Niederlassung Bremen	01.04.85
Gottschalk, Hans Filiale Bremerhaven	12.10.85
Horstmann, Gerd Niederlassung Bremen	15.11.85
John, Karl-Heinz Filiale Bielefeld	01.04.85
Kass, Karl Niederlassung Hamburg	15.09.85
Kleinau, Hartmut Niederlassung Hamburg	01.06.85
König, Karl Niederlassung Pflungstadt	05.01.85
Koors, Ulrich Niederlassung Bremen	01.04.85
Mahlmann, Karl-Heinz Niederlassung Bremen	25.01.85
Niekrawitz, Willi Niederlassung Düsseldorf	06.05.85
Nitache, Fritz Niederlassung Bremen	15.03.85
Pettelkau, Fred Niederlassung Düsseldorf	01.05.85
Prein, Horst Niederlassung Düsseldorf	10.07.85
Pukallus, Günter Niederlassung Bremen	01.04.85
Renken, Helmut Niederlassung Bremen	28.12.85
Schipke, Heinz Niederlassung Hamburg	27.07.85
Schmückert, Gerhard Niederlassung Düsseldorf	28.03.85
Schönicke, Werner Niederlassung Hamburg	08.09.85
Schulz, Arthur Niederlassung Bremen	11.03.85

Schwarzfeld, Erhard Niederlassung Düsseldorf	23.08.85
Simon, Erwin Niederlassung Bremen	09.03.85
Skerra, Günther Niederlassung Bremen	01.09.85
Steffens, Walter Niederlassung Bremen	04.08.85
Tiedt, Werner Filiale Bielefeld	12.04.85
Wach, Helmut Niederlassung Hamburg	26.09.85
Weisheit, Bruno Niederlassung Hamburg	01.03.85
Wiechmann, Helmut Niederlassung Hamburg	06.01.85
Will, Günther Niederlassung Kiel	23.05.85
Wohlens, Günther Niederlassung Hamburg	05.01.85

20jährige Betriebszugehörigkeit

Arnold, Edmund Niederlassung Pflungstadt	05.04.85
Balke, Gerhard Niederlassung Hamburg	01.04.85
Bartels, Ursel Zentrale	01.10.85
Bielow, Margot Niederlassung Hamburg	15.10.85
Bohnert, Günter Niederlassung Pflungstadt	22.02.85
Burchardt, Erich Niederlassung Hannover	18.05.85
Carstens, Hans Niederlassung Kiel	01.04.85
Cwiertnia, Werner Niederlassung Bremen	01.04.85
Diehl, Walter Niederlassung München	06.07.85
Doberstein, Jochen Niederlassung Düsseldorf	04.10.85
Esser, Hans Filiale Gelsenkirchen	15.11.85
Evermann, Hans-Georg Niederlassung Bremen	01.04.85
Feitzik, Ernst Niederlassung Düsseldorf	14.06.85
Göddertz, Helmut Niederlassung Düsseldorf	24.02.85
Hamann, Henri Niederlassung Hamburg	01.04.85
Hebrock, Holger Niederlassung Pflungstadt	08.03.85
Heet, Gerhard Niederlassung Bremen	25.10.85
Heine, Jürgen Niederlassung Hamburg	21.10.85
Hinrichs, Willy Niederlassung Hamburg	13.11.85
Hirnachal, Hans-Jürgen Filiale Bielefeld	04.10.85
Käßler, Wilhelm Niederlassung Hamburg	01.08.85
Karnik, Georg Filiale Bielefeld	12.01.85
Karnik, Josef Filiale Bielefeld	12.01.85
Kaup, Karl-Heinz Niederlassung Düsseldorf	30.09.85
Klönne, Ferdinand Niederlassung Bremen	14.11.85
Koop, Heinrich Niederlassung Bremen	31.05.85
Laifermann, Peter Niederlassung Hamburg	01.04.85
Mahn, Peter Niederlassung Bremen	08.04.85
Matan, Jozo Niederlassung Hannover	05.01.85

Möhrke, Reinhold Zentrale	01.10.85
Pettelkau, Arno Niederlassung Düsseldorf	25.01.85
Poser, Helmut Niederlassung Düsseldorf	16.08.85
Pranga, Harry Filiale Gelsenkirchen	07.09.85
Reiche, Günter Niederlassung Bremen	01.01.85
Reinelt, Ludwig Filiale Bielefeld	06.04.85
Sass, Hartwig Niederlassung Hamburg	04.10.85
Schlägel, Hans-Peter Niederlassung Hamburg	01.04.85
Schlüter, Rolf Filiale Bielefeld	20.04.85
Schmitt, Helmut Niederlassung Pflungstadt	26.08.85
Schulz, Peter Niederlassung Hamburg	26.04.85
Schulz, Siegfried Niederlassung Pflungstadt	01.09.85
Steuermann, Klaus-Peter Niederlassung Bremen	01.04.85
Sube, Heinz Niederlassung Bremen	02.08.85
Suckrau, Horst Filiale Bremerhaven	12.07.85
Suman, Stipan Niederlassung München	18.10.85
Walter, Otto Niederlassung Hamburg	26.01.85
Wiesenberg, Heinrich Niederlassung Hamburg	01.04.85
Wilmes, Heinrich Niederlassung Bremen	06.12.85
Winter, Renate Niederlassung München	01.07.85
Wolff, Rudi Niederlassung Pflungstadt	15.02.85

10jährige Betriebszugehörigkeit

Ahlvers, Jürgen Niederlassung Hannover	20.08.85
Antologie, Ivan Niederlassung Hamburg	25.03.85
Barre, Anke Niederlassung Bremen	01.08.85
Biljal, Maksat Niederlassung Bremen	01.01.85
Bobowsky, Eduard Niederlassung Bremen	19.08.85
Boszel, Thomas Niederlassung Hamburg	01.02.85
Carstens, Reinhard Niederlassung Bremen	26.05.85
Clever, Günter Niederlassung Düsseldorf	23.09.85
Culjak, Kreso Niederlassung München	21.01.85
Dielon, Heinz-Dieter Niederlassung Düsseldorf	12.11.85
Doose, Erwin Niederlassung Hamburg	05.08.85
Dreemann, Roelf Niederlassung Bremen	01.09.85
Eckner, Lutz Niederlassung Bremen	01.08.85
Emin, Servet Niederlassung Bremen	07.04.85
Emmert, Wilfried Niederlassung Bremen	01.07.85
Erdmann, Frerich Filiale Emden	07.07.85
Erhart, Michael Niederlassung Düsseldorf	01.09.85
Franke, Marian Niederlassung Düsseldorf	01.09.85

Gernand, Helmut Niederlassung Bremen	07.10.85
Gregorincic, Rudolf sen. Niederlassung Pflungstadt	27.08.85
Gregorincic, Rudolf Niederlassung Pflungstadt	27.08.85
Grujic, Miroslav Niederlassung Hamburg	06.08.85
Henkel, Jürgen Niederlassung Hannover	01.10.85
Hilgen, Herbert Niederlassung Bremen	08.12.85
Höppner, Fritz Niederlassung Bremen	01.10.85
Holthusen, Werner Zentrale	01.07.85
van Hoof, Herman P.O. Belgien	01.09.85
Janassen, Peter Niederlassung Bremen	01.03.85
Kalpein, Dieter Niederlassung Hamburg	05.05.85
Kaminski, Rainer Filiale Gelsenkirchen	22.09.85
Kernhoff, Elisabeth Zentrale	15.04.85
Kör, Mehmet Niederlassung Pflungstadt	02.07.85
Köster, Gerhardt Niederlassung Hamburg	14.05.85
Kolwe, Thomas Niederlassung Bremen	01.08.85
Korth, Henning Niederlassung Hamburg	01.11.85
Krajewski, Kurt Niederlassung Bremen	09.12.85
Lezius, Sigrid Zentrale	01.09.85
Lotz, Peter Niederlassung Hannover	03.02.85
Lukaschek, Britta Niederlassung Bremen	01.08.85
Mathies, Jens Niederlassung Bremen	01.08.85
Meyer, Ralf Filiale Bremerhaven	07.10.85
Meyer, Herbert Niederlassung Bremen	01.01.85
Nickel, Hans-Joachim Niederlassung Hamburg	28.01.85
Noll, Werner Niederlassung Düsseldorf	10.11.85
Ostermann, Klaus Niederlassung Hannover	15.09.85
Petrovic, Danko Niederlassung Bremen	11.09.85
Piereder, Franz Niederlassung München	22.12.85
Podleska, Dieter Niederlassung Hamburg	05.05.85
Ribeiro, José-Fernando Niederlassung Hamburg	01.02.85
Röger, Michael Niederlassung Hamburg	01.10.85
Röttger, Günter Niederlassung Düsseldorf	30.06.85
Rossmann, Karl-Heinz Niederlassung Hannover	04.08.85
Saban, Ali Niederlassung Pflungstadt	13.10.85
Salpic, Anto Niederlassung Bremen	20.01.85
Schattachneider, Erich Niederlassung Bremen	20.01.85
Stinka, Reinhard Niederlassung Hamburg	01.02.85
Viergege, Bernd Niederlassung Bremen	01.02.85
Warnken, Werner Niederlassung Bremen	27.01.85
Wassmuth, Jürgen Zentrale	01.08.85
Wille, Horst Niederlassung Hannover	01.04.85
Zeljko, Blago Niederlassung Berlin	01.09.85

Rentnertreffen in Bremen-Vegesack

Einem guten Brauch folgend, wurde in diesem Jahr wieder eines der traditionellen Rentnertreffen der KAEFER Isolier-technik aus dem Bereich Bremen durchgeführt. Wie in den Jahren vorher wurden die Pensionäre der Niederlassungen und



Stellvertretend für die übrigen Teilnehmer des Rentnertreffens, von links: Fritz Gerhard Schmidt und Frau, Jonny Glage, Heinz Seedorf.

Fritz Gerhard Schmidt war bis zu seiner Pensionierung 43 Jahre unser Mitarbeiter. Er begann als erster KAEFER-Lehrling und war gleichzeitig der erste Lehrling in der Bundesrepublik Deutschland, der zum Isolierer ausgebildet wurde.

Filialen Bremen, Bremerhaven, Emden, Oldenburg, Lingen und Wilhelmshaven zu diesem Treffen eingeladen. Treffpunkt war in diesem Jahr die Strandlust in Vegesack, die nach Umbauarbeiten, an denen KAEFER nicht ganz unbeteiligt war, einen ansprechenden Rahmen für dieses Treffen bot.

Begrüßt wurden die etwa 140 Teilnehmer mit fröhlicher Marschmusik, dargeboten von einem Blasorchester, das auch im Verlaufe der Veranstaltung für Unterhaltung und Tanzmusik sorgte. Frau Koch und die Herren Hubert Koch, Ralf Koch und Dr. Schumacher waren wie immer anwesend und berichteten im Verlauf des Nachmittags über das KAEFER-Geschehen, das von den Pensionären nach wie vor mit Interesse verfolgt wird.

Nach einer gemütlichen Kaffeetafel und ausreichend Zeit, um alte Erinnerungen aufzufrischen, sorgte eine Tanzformation für Abwechslung durch die

Darbietung des latein-amerikanischen Formationstanzes nach fröhlichen Klängen südamerikanischer Musik. Das Treffen klang aus mit einem kleinen Imbiß, und als Überraschung gab es zum Abschied für jeden Teilnehmer ein Foto zur Erinnerung an diesen fröhlichen und schönen Nachmittag.

1.000stes Fahrzeug für KAEFER

Nach 999 Fahrzeugen der Typen Audi und VW stand im Dezember 1984 die Auslieferung des 1.000sten Fahrzeuges an unser Unternehmen an. Dies war Anlaß zu einer kleinen Feier. Das Fahrzeug wurde vom Geschäftsführer der Generalvertretung von VW und Audi, Vertriebszentrum Weser-Ems, übergeben. Anschließend machten die Herren Hubert und Ralf Koch das Fahrzeug, einen VW POLO, der Diakonie der Sankt-Petri-Dom-Gemeinde in Bremen zum Geschenk. Der POLO kommt

Fünftes Fußball-Freundschaftsspiel KAEFER-LURGI

Zum fünften Mal haben sie sich getroffen, die Fußballmannschaften von KAEFER und LURGI, um am 11. Oktober 1985 in Pfungstadt ein Freundschaftsspiel auszutragen. Die Organisation des Platzes übernahm Herr Stelling – diesmal wurde sogar ein Platz mit Flutlicht gefunden. Schiedsrichter war ebenso wie in den Vorjahren Herr Dörr und im Tor stand für KAEFER der ehemalige Leiter der Niederlassung Pfungstadt, Herr Piper. Die Voraussetzungen für das Spiel waren sehr gut, es wurde jedoch nach einem Elf-Meter-Stechen zugunsten der LURGI-Mannschaft entschieden. Herr Eppert meinte dazu: „Wir sind halt gute Gastgeber. Wir wissen, was sich gehört“.



in der Schwesternstation zum Einsatz und ist bei der Betreuung älterer Gemeindemitglieder eine wertvolle Hilfe.



Die Herren Hubert und Ralf Koch bei Übergabe des POLO an Schwester Marianne.

