



der **K**wert

KAEFER-Intern Nr. 5

**KAEFER in Hannover, Berlin
und Bielefeld**

**Vorbeugender Brandschutz
durch Abschottungen und
Verkleidungen**

**Amerika – ein Traumziel
für Reiselustige**



KAEFER
ISOLIERTECHNIK

Hauszeitschrift Weihnachten 1987

Herausgeber: KAEFER ISOLIERTECHNIK GmbH & Co. KG, Bürgermeister-Smidt-Straße 70, D-2800 Bremen 1 · Telefon (04 21) 30 55-0, Tlx 22 22

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

Layout: SANDPORT WerbeGmbH, Bismarckstraße 81, 2800 Bremen

Fotonachweis: KAEFER Archiv · SANDPORT WerbeGmbH · Foto P.A. Kroehnert, Bremerhaven · Thor E. Espeland, Stavanger

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

Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter!

Wenn das Jahr sich dem Ende zuneigt, taucht immer häufiger die Frage nach einer neuen Ausgabe des „k-wert“ auf. Aus dieser Tatsache folgern wir, daß es inzwischen eine liebgewordene Tradition ist, das Jahr mit dem „k-wert“ zu beschließen. Wir nehmen diese Gelegenheit sehr gern zum Anlaß, um Sie ganz persönlich anzusprechen, Ihnen für Ihren engagierten Einsatz zu danken und über interessante gemeinsame Aktivitäten zu berichten.



Wir haben uns vorgenommen, nach und nach alle KAEFER-Niederlassungen, -Filialen und -Auslandsgesellschaften vorzustellen. Einige unserer Standorte im In- und Ausland kennen Sie bereits. Diesmal berichten wir über Hannover, Berlin und Bielefeld. In Hannover sind wir bereits seit Beginn der 50er Jahre vertreten, Berlin wurde zunächst von Hannover aus mitbetreut, bis es im Jahre 1983 eigenständige Niederlassung wurde, und die Filiale Bielefeld, die auch in den 50er Jahren errichtet wurde, ist heute der Niederlassung Hannover angegliedert.

Über das Geschäftsjahr 1987, das nun fast hinter uns liegt, können wir Ihnen Erfreuliches berichten. Die Auslastung war in allen Bereichen gut. Die Mitarbeiterzahlen sind im Vergleich zum Vorjahr weiter gestiegen. Auch der Leistungsumsatz wird in diesem Jahr höher sein als in den Vorjahren.

Die Auftragseingänge lagen in Höhe der Umsätze und sicherten damit einen gleichbleibenden Auftragsbestand. Wir werden das Jahr erfolgreich abschließen.

In dem Bestreben, unsere Marktposition zu festigen und weiter auszubauen, gibt es ständige Veränderungen. In der letzten Ausgabe des „k-wert“ haben wir über den Einsatz von reinen Räumen in bestimmten Produktionszweigen berichtet. Die Bedeutung des Produktbereiches „Reinraumtechnik“ hat uns bewogen, zu Beginn dieses Jahres eine neue Gesellschaft, die „KAEFER Reinraumtechnik GmbH“ zu gründen. Diese Gesellschaft hat ihren Standort und ihre Produktionseinrichtungen in der Niederlassung Hamburg. Über die Produkte der KAEFER Reinraumtechnik berichten wir in dieser Ausgabe des „k-wert“.

Ein sehr wichtiges Thema ist der Brandschutz, insbesondere der vorbeugende Brandschutz. Einige von Ihnen werden wissen, wie umfangreich und vielfältig die Aktivitäten sind, die KAEFER auf diesem Gebiet entwickelt hat. Wir hielten es für interessant genug, um Sie etwas ausführlicher darüber zu informieren.

In diesem Jahr haben wir unser Programm auch um Fertigprodukte erweitert. Dabei handelt es sich zum einen um eine Tankisolation aus vorgefertigten Elementen. Wir beziehen dieses Produkt von dem österreichischen Hersteller Greiner und haben das alleinige Vertriebsrecht. Zum anderen wurde in Schweden die KAEFER Isolierungstechnik AB mit Sitz in Uppsala gegründet. Anlaß für diese Gründung war die Übernahme der Pancraft AB, Hersteller eines vorgefertigten Isoliersystems für Rohrleitungen, bestehend aus Mineralwolle mit Blechabdeckungen. Auch dieses Produkt ist eine interessante Erweiterung unseres Programms. Wir haben jetzt die Aufgabe, diese beiden Produkte erfolgreich in den Markt einzuführen.

Mit den hier erwähnten Schritten setzt KAEFER sein Bestreben fort, mit neuen Produkten und neuen Technologien in neue Märkte vorzudringen. Bei der Bewältigung aller entstehenden und vielfältigen Aufgaben nimmt die Datenverarbeitung einen immer breiteren Platz ein. Viele unserer Arbeitsplätze sind bereits mit Bildschirmen ausgestattet und entweder mit der zentralen EDV-Anlage verbunden oder aufgabenspezifisch mit einem Personal-Computer ausgerüstet. Der zunehmende Einzug der Datenverarbeitung in den täglichen Ablauf bedeutet für viele Mitarbeiter ein Umdenken und erheblich veränderte Anforderungen an den Arbeitsplatz. Der Erfolg des praktischen Ablaufs setzt intensive Schulung aller Mitarbeiter und ebenso intensive Vorbereitung auf die neuen Aufgaben voraus. Hierin sehen wir eine sehr wichtige Aufgabe für die Zukunft.

Bei der Realisierung dieser und anderer Aufgaben ist der Betriebsrat unser Partner. In den vergangenen Monaten haben viele Gespräche mit guten Ergebnissen stattgefunden. Diese Gespräche haben auch zum Abschluß von zwei Betriebsvereinbarungen über den Einsatz von KAEFER-Mitarbeitern in der Datenverarbeitung und über die Entsendung von Montagepersonal ins Ausland geführt. Beide Betriebsvereinbarungen wurden am 4. November 1987 unterzeichnet.

Das Thema Arbeitssicherheit hat uns immer wieder beschäftigt und das wird auch in Zukunft so bleiben. Um die Anzahl der Unfälle auf ein Mindestmaß zu reduzieren, ist von der ZENTRALE in Bremen ein Arbeitssicherheitskonzept erarbeitet worden, das in den nördlichen Niederlassungen eingeführt wurde. Wir berichten über dieses Konzept.

Das betriebliche Vorschlagswesen, das vor zwei Jahren ins Leben gerufen wurde, zeigt mehr und mehr gute Ergebnisse. Einen der eingereichten Vorschläge haben wir inzwischen zum Patent anmelden können, ein zweiter sorgt für erhebliche Einsparungen. Wir würden uns freuen, wenn unser Bericht über diese positive Entwicklung auch Sie veranlassen könnte, über einen Verbesserungsvorschlag nachzudenken.

Der allgemeine Teil dieser KAEFER-Zeitung enthält diesmal einen Bericht über eine Reise durch die USA, der hoffentlich auch Ihr Interesse finden wird. Vielleicht kann dieser Reisebericht den einen oder anderen von Ihnen anregen, für eine der nächsten Ausgaben unseres „k-wert“ einen ähnlichen Bericht zu verfassen.

Wir möchten nicht unerwähnt lassen, daß Herr Hubert Koch zu Beginn dieses Jahres aus der Geschäftsleitung unseres Unternehmens ausgeschieden ist, ihm im übrigen jedoch als Gesellschafter verbunden bleibt.

Zum Ausklang des Jahres 1987 wünschen wir Ihnen und Ihren Angehörigen ein frohes und besinnliches Weihnachtsfest und ein glückliches und erfolgreiches Jahr 1988.

Ihre

Hubert Koch
Ray Koch
Jürgen Hinrichs.

KAEFER in Hannover, Berlin und Bielefeld



Die Region Hannover war für KAEFER bereits lange vor Gründung einer Filiale von Interesse. Sie wurde von Hamburg aus mitbetreut, bis dann im Jahre 1954 in Hannover-Linden eine Filiale eingerichtet wurde. Die Unterbringung fand zunächst in selbsterstellten Baracken statt. Die neuen Büro-, Werkstatt- und Lagerräume an dem heutigen Standort Isernhagen, Hannoversehe Str. 92, wurden im Jahre 1967 bezogen.

In der Leitung dieser Filiale gab es einen Wechsel, bis im Jahre 1967 Herrn Harro Kröger, aus dem Industriebau/Hochbau der Niederlassung Hamburg kommend, die Leitung übertragen wurde. Herr Kröger hat diese Aufgabe in der Filiale und späteren Niederlassung Hannover bis zum 31. Dezember 1984 wahrgenommen, um dann in den Ruhestand zu gehen. Wir haben darüber bereits im „k-Wert“ Nr. 2 berichtet.

Im Jahre 1971 wurde Hannover in das Handelsregister eingetragen und damit zur Niederlassung. Im April 1971 übernahm Herr Diethard Schulz die kaufmännische Leitung. Mit Wirkung vom 1. Januar 1985 wurde er Nachfolger von Herrn Kröger. Sein Stellvertreter und gleichzeitig Technischer Leiter ist Herr Michael Becker.



Die Aktivitäten der Niederlassung Hannover lagen von Anfang an schwerpunktmäßig im Industriebau und im Hochbau. Hinzugekommen sind später der Kühlraumbau und der Innenausbau.



Für den Industriebau sind die verschiedenen Kraftwerke im Raum Braunschweig/Hannover zu nennen, in denen Rohrleitungen, Behälter und Tanks sowie Fernheizleitungen und Kessel zu isolieren waren. In jüngerer Zeit hat die Ausstattung verschiedener Kraftwerke mit REA-Anlagen aktuelle Bedeutung gewonnen. Auch hier eröffnet sich für die Niederlassung Hannover ein weites Betätigungsfeld. Aus dem Hochbau sind in Hannover Objekte wie Stadtparkasse, Landesbibliothek, Flughafen und Medizinische Hochschule, in Braunschweig Landeszentralbank und Bioforschungsinstitut sowie in Hameln das Beamten-Heimstättenwerk erwähnenswert.



Bereits Ende des 17. Jahrhunderts wurde Herrenhausen Sommerresidenz der englisch-hannoverschen Könige. Im Zeitalter des Barock und nach dem Vorbild der Versailler Gärten Ludwig des XIV. sind die Herrenhäuser Gärten entstanden. Das dazugehörige Schloß wurde im Jahre 1943 zerstört. Erhalten blieben Galerie und Orangerie. Der große barocke Garten präsentiert sich heute in seiner ursprünglichen Form. Die Anlage ist im Laufe der Jahrhunderte unverändert geblieben, ihre Schönheit lockt immer wieder viele Besucher an und ist in den Sommermonaten der Rahmen für Lichterfeste und Konzerte. Aus der Vielzahl von Ausstellungen ist die jährlich stattfindende Kunst- und Antiquitätenmesse, die auch über Hannover hinaus Bedeutung erlangt hat, besonders erwähnenswert.

Königliche Gärten in Herrenhausen

Wenn der Weg Sie einmal nach Hannover führt, werden Sie feststellen, daß Ihnen auf Schritt und Tritt Hannovers Geschichte begegnet. Eine Reihe von historischen Bauwerken und Gebäuden erinnern an die Zeit, in der Hannover in Personalunion mit England regiert wurde, wie zum Beispiel das Leineschloß, heutiger Sitz des niedersächsischen Landtages, die Universität und die Börse, um nur einige zu nennen. Ein Kleinod, das besonders sehenswert ist, sind die königlichen Gärten in Herrenhausen.



Berlin

Im Jahre 1971 erhielt die Niederlassung Hannover zwei Großaufträge aus Berlin. Hier waren im Kraftwerk Lichterfelde die Rohrleitungen und Behälter der Blöcke I, II und III und außerdem im Bauvorhaben Steglitzer Kreisel Heizungs-, Klima- und Sanitäreanlagen zu isolieren. Die Abwicklungsdauer sollte etwa drei Jahre betragen. Diese beiden Großauf-

träge machten die Einrichtung eines Zweigbüros in der Albrechtstraße in Berlin-Steglitz erforderlich.



Die Abwicklung der beiden Großaufträge war der erste Schritt für den Aufbau der Niederlassung Berlin. Im Zuge dieser Abwicklung wurden die ersten Mitarbeiter eingestellt. Im Jahre 1974 wurde KAEFER in das Berliner Handelsregister eingetragen. Dieser Schritt war eine wesentliche Voraussetzung, um in Berlin öffentliche Aufträge zu erhalten. Mit dem weiteren Ausbau wurde auch ein Standortwechsel erforderlich. Seit 1974 befinden sich Werkstatt-, Lager- und Büroräume in der Seydlitzstraße.

Bis einschließlich 1983 hat Hannover die Leitung der Niederlassung Berlin wahrgenommen. Jetzt wurde es sinnvoll, Berlin zu verselbständigen. Herr Weber wurde mit der Leitung dieser Niederlassung beauftragt.



Bielefeld

Im Jahre 1959 wurde in Bünde bei Bielefeld ein kleines Büro eingerichtet, ausreichend für zwei Personen. Die Garage diente als Lager. Dieses erste Büro war bald zu klein, und so zog man im April 1960 in ein zwar sehr altes Gebäude, in dem aber immerhin für Büroraum und Lager zwei Stockwerke zur Verfügung standen. Auch dieses reichte auf die Dauer nicht aus und so folgte im Februar 1964 ein weiterer Umzug. Jetzt standen



drei Büroräume, ein Lagerbüro, ein Lager sowie eine kleine Werkstatt für Blech- und Holzbearbeitung zur Verfügung. Der Standort war bereits in der Nähe unseres heutigen Domizils in der Grafenheider Straße 92, das wir im Oktober 1973 bezogen haben.

Aufbau und Leitung der Filiale Bielefeld wurden Herrn Zielesch übertragen, der vorher in der Niederlassung Bremen tätig war. Er hat diese Aufgabe bis zum Jahresende 1984 – bis zum Eintritt in den Ruhestand – wahrgenommen. Auch darüber haben wir im „k-wert“ Nr. 2 berichtet. Die Filiale Bielefeld ist heute der Niederlassung Hannover angegliedert.

Die Filiale Bielefeld hat zunächst nur Industrie- und Kälteisolierungen ausgeführt. Einen ersten Großauftrag erhielt sie von der Westag & Getalit AG, die noch heute zu unseren Kunden zählt. Im Jahre 1962 wurde die Akustikabteilung gegründet. Aus dieser Zeit sind noch zwei Monteure bei uns tätig. Auftraggeber der Filiale Bielefeld sind Unternehmen der chemischen Industrie, der textil- und Holzverarbeitenden Industrie sowie der in diesem Raum sehr stark vertretenen Fleisch- und Wurstwaren-

fabriken. Akustik- und Innenausbauaufträge werden ausgeführt in Krankenhäusern, Kaufhäusern, Bürogebäuden, Schulen, Theatern, Fest- und Mehrzweckhallen und Gebäuden der Stadtverwaltung. Auch Sakralbauten gehören zum Tätigkeitsfeld der Filiale Bielefeld. Dies haben wir zum Anlaß genommen, für unser Titelbild einen Blick in die Neuapostolische Kirche in Herford auszuwählen.

Diese Kirche besteht aus einem etwa 22 m langen, 21 m breiten und 7 m hohen Raum, der rückseitig halbkreisförmig abgeschlossen ist und in dem besondere Anforderungen an die Akustik gestellt werden. Die Mitarbeiter der Filiale Bielefeld haben in dieser Kirche den gesamten Innenausbau ausgeführt. Dazu gehören Deckenverkleidungen von ca. 200 m² im Kirchenschiff, 300 m² auf der Empore und etwa 170 m² im Garderobenbereich. Im Kirchenschiff und auf der Empore wurden schallreflektierende und schallabsorbierende Akustikplatten verlegt, deren Aufteilung den raumakustischen Erfordernissen angepaßt wurde.





KAEFER 10 Jahre in Norwegen und Finnland

Erste Schritte nach Norwegen und Finnland hat KAEFER bereits in den Jahren 1973 und 1975 unternommen. Im Jahre 1977 wurden dann die KAEFER Isolierungstechnik A/S in Norwegen und etwa zur gleichen Zeit die KAEFER Eristystekniikka OY in Finnland gegründet.

Der erste Standort der KAEFER Isolierungstechnik A/S war und ist auch heute noch Moss in Norwegen. Die Wahl dieses Standortes wurde durch Aufträge zur Isolierung von Flüssiggastanks auf der Rosenberg-Werft in Moss bestimmt. Inzwischen hat sich der Schwerpunkt unserer Tätigkeit in Norwegen an die Westküste verlagert. Bereits im Jahre 1980 wurde im Zusammenhang mit den ersten Offshore-Aufträgen das Zweigbüro Stavanger gegründet. Das Grundstück an der Pedersgate haben wir im Jahre 1986 erworben. 1987 haben wir in Bergen unter Eingliederung eines kleinen örtlichen Betriebes ein weiteres Zweigbüro eröffnet. Dieser Standort hat besondere Bedeutung im Hinblick auf die Offshore-Aktivitäten in diesem Gebiet.

Die norwegische Gesellschaft wird seit dem 1. Mai 1980 von Herrn Björn Paulsrud geleitet, für das Zweigbüro Stavanger ist seit Gründung im Jahre 1980 Herr Raidar Eiane zuständig. Das Zweigbüro Bergen wird geleitet von Herrn Tore Myhr Nilsen, dem bisherigen Inhaber des von uns übernommenen Betriebes.



Die KAEFER Eristystekniikka OY hat ihren Standort in Rusko, Finnland, etwa 10 km von Turku entfernt. Hier stehen in ausreichendem Maße Lager- und Vorfertigungsflächen sowie geeignete Büroräume zur Verfügung. Die Wahl des Standortes wurde auch hier beeinflusst durch den ersten Großauftrag zur Isolierung von 7 LPG-Schiffen, die auf der Wärsilä-Werft in Turku gebaut wurden. Anfänglich lagen die KAEFER-Aktivitäten ausschließlich im Schiffbau. Hier hat sich inzwischen, bedingt durch die strukturellen Veränderungen im Schiffbaumarkt, ein erheblicher Wandel vollzogen. Die Aufträge kommen heute überwiegend aus dem Bereich der Industrie, und zwar nicht nur aus Finnland selbst, sondern auch aus Norwegen, wo die beiden Gesellschaften u.a. gemeinsam den Großauftrag für die Statoil in Kårstø abgewickelt haben.



Die finnische Gesellschaft wird seit 1977 von Herrn Markku Tammi geleitet. Da es aufgrund der großen Entfernungen in Finnland schwierig ist, alle Aufträge auch im Norden des Landes von Rusko aus abzuwickeln, wurde im März 1984 in Oulu – im Nordosten Finnlands – ein Zweigbüro eingerichtet.

Die KAEFER Isolierungstechnik A/S, die KAEFER Eristystekniikka OY und die sie betreuende Niederlassung Hamburg arbeiten in dem skandinavischen Markt eng zusammen. Um diesem



Gesamtmarkt noch besser gerecht werden zu können, haben wir im Jahre 1987 KAEFER Isolierungstechnik AB in Uppsala, Schweden, gegründet.

Im Jahre 1987 verstarben aus dem Kreise unserer Mitarbeiter und Rentner

Fetoshi, Mahmut	† 09.10.87
Niederlassung München	
Klein, Peter	† 16.03.87
Niederlassung Hamburg	
Renken, Helga	† 23.04.87
Niederlassung Bremen	
Saribas, Faruk	† 16.07.87
Niederlassung Düsseldorf	
Steffens, Walter	† 17.03.87
Niederlassung Bremen	
Burkandt, Helmut	† 24.10.87
Files, Stjepan	† 31.07.87
Hanke, Hermann	† 31.08.87
Kniel, Minna	† 18.07.87
Kroeger, Gerhard	† 24.07.87
Lehmann, Erwin	† 28.02.87
Leinfelder, Lucie	† 19.07.87
Lindemeier, Emil	† 26.09.87
Marschall, Hans	† 31.03.87
Müller, Franz	† 30.04.87
Pross, Heinrich	† 28.02.87
Schnakenberg, Heinrich	† 01.09.87
Sprathoff, Anneliese	† 02.06.87
Svensson, Walter	† 06.05.87
Volkman, Hermann	† 28.02.87
Wolk, Wilhelm	† 31.05.87

VORBEUGENDER BRANDSCHUTZ

Warum Brandschutz?

Die Brandschutzstatistik der letzten Jahre weist einen deutlichen Anstieg der Brandschadenssummen auf. Diese Entwicklung ist zurückzuführen auf Großschäden in Industrieanlagen. Ursachen sind die Großräumigkeit der Objekte, mangelnde Brandabschnittbildungen, der damit verbundene Anstieg von Brandlasten und die Nichtbeachtung von Sicherheitsvorschriften. Die hierdurch mögliche rasche, ungehemmte Brandausbildung erfordert deshalb schon im Hinblick auf den Personenschutz wirksame Gegenmaßnahmen. Darüber hinaus müssen selbstverständlich auch Sachschäden und Produktionsausfall im Interesse der Volkswirtschaft so gering wie möglich gehalten werden.

Welche Arten von Brandschutz gibt es?

Die Brandschutzmaßnahmen lassen sich in drei Hauptbereiche unterteilen:

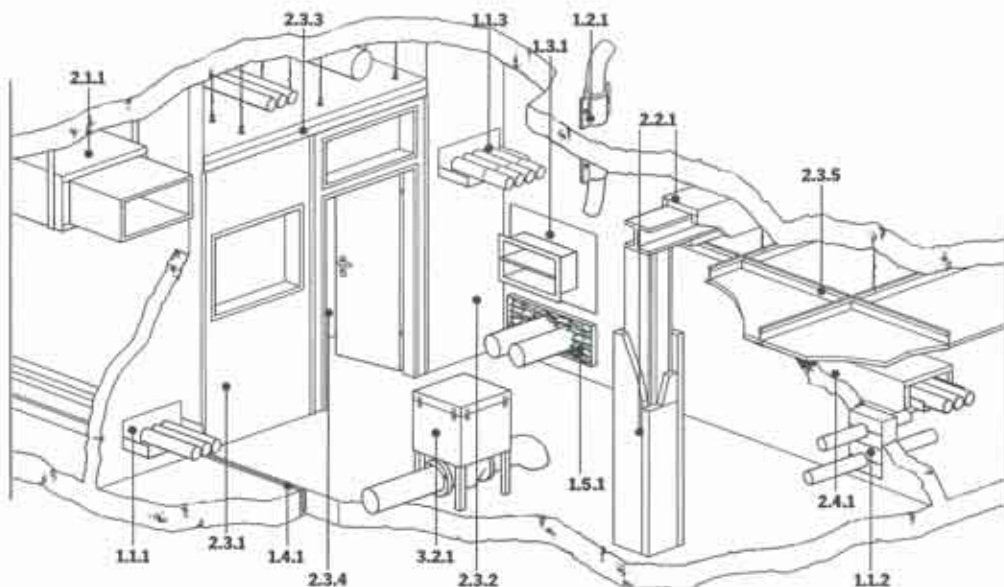
1. Abwehrender Brandschutz
2. Betrieblicher Brandschutz
3. Vorbeugender baulicher Brandschutz

Wir möchten Sie heute über den vorbeugenden baulichen Brandschutz informieren.

Grundlagen für vorbeugende bauliche Brandschutzmaßnahmen

In der Bundesrepublik Deutschland obliegt das Baurecht den einzelnen Länderregierungen. Jedes Bundesland verfügt über eine eigene Landesbauordnung.

In den Landesbauordnungen einschließlich der dazugehörigen Sonderverordnungen, Richtlinien, Durchführungsverordnungen und Ausführungsbestimmungen sind die Brandschutzforderungen festgehalten. Der § 17 der Landesbauordnungen „Brandschutz“ schreibt als Kriterium vor:



Bauliche Anlagen sowie andere Anlagen und Einrichtungen im Sinne des § 1 Abs. 1 Satz 2 müssen unter Berücksichtigung insbesondere

- der Brennbarkeit der Baustoffe
 - der Feuerwiderstandsdauer der Bauteile (ausgedrückt in Feuerwiderstandsklassen)
 - der Dichtheit der Verschlüsse von Öffnungen
 - der Anordnung von Rettungswegen
- so beschaffen sein, daß der Entstehung eines Brandes und der Ausbreitung von Feuer und Rauch vorgebeugt wird und bei einem Brand die Rettung von Menschen und Tieren sowie wirksame Löscharbeiten möglich sind.

Diese allgemeinen Anforderungen werden für die einzelnen Bauteile in weiteren Paragraphen näher spezifiziert.

Lassen sich aus den Landesbauordnungen die erforderlichen baulichen Mindest-Brandschutzmaßnahmen entnehmen, so beinhalten sie keinerlei Prüfkriterien für Systeme. Diese finden wir in der DIN 4102. Neben der Zeit-Temperatur-Kurve auf der Feuerseite für Brandversuche sind hier die Mindestabmessungen der Prüfkörper vorgegeben, ebenso wie die auf der dem Feuer

abgekehrten Seite zulässigen Temperaturerhöhungen.

Ein weiterer wesentlicher Bestandteil der DIN 4102 ist die Definition der Begriffe Baustoff und Bauteil.

Baustoffe werden nach ihrem Brandverhalten in die beiden Hauptbaustoffklassen nicht brennbar (A) und brennbar (B) eingestuft. Bauteile werden dagegen nach ihrem Feuerwiderstand in einzelne Feuerwiderstandsklassen eingestuft. Bei den Bauteilen setzt sich die Kurzbezeichnung aus einem Großbuchstaben, z.B. „R“ für Rohrabschottungen oder „I“ für Installationsschächte, und einer Zahl zusammen. Diese Zahl gibt die Dauer des Feuerwiderstandes an, z.B. 30 Minuten, 90 Minuten usw. Zusätzlich kann bei einer Bauteilbezeichnung das Kurzzeichen der Baustoffklassenbezeichnung des eingesetzten Baustoffes mit angeführt werden.

KAEFER- Brandschutzsysteme

Der vorbeugende bauliche Brandschutz umfaßt, grob unterteilt, die beiden Bereiche Abschottungen und Verkleidungen; für beide Bereiche verfügt KAEFER über zugelassene Systeme, die wir Ihnen vorstellen möchten.

Die aufgeführten vorbeugenden baulichen Brandschutzmaßnahmen geben eine grobe Übersicht. Sie können nur dann zur Brandschutzsicherheit von Komponenten beitragen, wenn sie bereits in der Planung von Anlagen durch die Schaffung einzelner Brandabschnitte berücksichtigt werden. Die Planungsdaten sind unter Einhaltung der gültigen Vorschriften sowie durch sach- und fachgerechte Ausführung der gewählten Brandschutzmaßnahmen auf die Bauphase von Anlagen zu übertragen und dann auch während des Betriebs der Anlagen zu kontrollieren. Eventuelle Beschädigungen müssen ausgebessert werden.

Die vorbeugenden baulichen Brandschutzmaßnahmen können einen Brand nicht ausschließen, doch sie helfen, seinen Umfang und seine Folgen zu begrenzen.



Kabelabschottung (Mineralwollschott, System Beckonit, nach Brandversuch)

Abschottungen:		Feuerwiderstandsklasse	Anwendung
Kabel 1.1.1	KAEFER-Mörtelschott	F 120	Füllmasse: KAEFER – Brandschutzmörtel, Wände und Decken
Kabel 1.1.2	KAEFER-Baukastenschott (System MCT-Brattbert)	F 90	F 90: nur als Doppelrahmen. Zusätzliche Eigenschaften: wasserdicht, gasdicht, druckdicht, schock- und explosionsbeständig, Wände und Decken
Kabel 1.1.3	KAEFER-Mineralwollschott (System Beckonit)	F 90	Füllmasse: Mineralwolle mit Dämmschichtbildnerbeschichtung (Beckonit), Wände und Decken
brennbare Rohre 1.2.1	KAEFER-Brandschutzmanschette (System Beckonit)	R 90	Rohrdurchmesser bis 160 mm, geprüft für Abwasser- und Rohrpostleitungen
nicht brennbare Rohre 1.2.2		90 Minuten-Feuerwiderstand in Anlehnung an DIN 4102	a) Stopfung mit Mineralwolle; Abdichtung je nach Rohrleitungsbewegungen mit Blechkappen, Silikonanstrich oder Silikonfolien. b) Brandschutzkompensatoren
Lüftungsleitungen 1.3.1		gemäß Zulassungsbescheid der Brandschutzklappenhersteller	Füllmasse: KAEFER-Brandschutzmörtel
nicht brennbare Rohre	KAEFER-Brand- und Strahlenschutzabschottung (System Radflex)	90 Minuten Feuerwiderstand in Anlehnung an DIN 4102	Füllmasse: mit Metall angereichertes Silikon

Wie die Tabelle zeigt, können Abschottungen an Kabeln, brennbaren und nicht-brennbaren Rohren sowie an Lüftungsleitungen erforderlich werden. Das für die Abschottungen eingesetzte Material wird ausgewählt nach den Anforderungen an den Feuerwiderstand. In den USA hat sich als Schottungsmaterial Silikon in verschiedenster Form für Kabel- und Rohrabschottungen durchgesetzt. Die KAEFER-Gesellschaft Promatec, Houston-Texas, verfügt über geprüfte Systeme für Feuerwiderstandszeiten bis zu 180 Minuten.

Verkleidungen:

Wand 2.3.1	KAE-Mobilwand	verschiedene Prüfberichte nach DIN 4102 Teil 2 liegen vor. F 30 bis F 120	KAE-Mobilwand F 30 mit Verglasung ausführbar; schnell de- und remontierbar. Standardausführungen bis 9 m Wandhöhe.
---------------	---------------	--	--

KAEFER-Isoliertechnik ist ferner zugelassen für die Montage von Brandschutzsystemen für die Bereiche: Träger und Stützen (2.2.1), Lüftungsleitungen (2.1.1), Installationsschächte und -kanäle (2.4.1) Unterdecken (2.3.3), Fluchtwege (2.3.4).



Reinraumtechnik

Sinn und Zweck von reinen Räumen

Reinraumtechnische Anlagen sind zum festen und notwendigen Bestandteil vieler Fertigungseinrichtungen geworden.

Abhängig von den jeweiligen Anwendungen ergaben sich die verschiedensten Entwicklungsrichtungen der Reinraumanlagen. Dieses wird deutlich, wenn man z.B. Reinraumanlagen für die Medizin mit denen für die Halbleitertechnik vergleicht. In der Pharmaindustrie ist eine sterile Produktion erst mit Hilfe der Reinraumtechnik möglich geworden. Die Halbleiterherstellung mit den heutigen Strukturgrößen konnte nur durch ein reines Umfeld realisiert werden.

Die Raumfahrttechnik bedient sich der reinen Räume, um die Geräte unter „bekannter Verunreinigung“ zu montieren. Weitere Industrie- und Forschungszweige sowie die Nukleartechnik, chemische Industrie, Lebensmittelindustrie, Gentechnologie, Mikrobiologie und die Feinwerktechnik arbeiten ebenfalls mit Reinräumen als Produktionsstätte.

Entwicklung der Reinraumtechnik

Aufgrund dieser vielfältigen Einsatzgebiete stand die Nachfrage nach Produktionsbedingungen unter kontrollierter Verunreinigung immer mehr im Vordergrund. Insbesondere die Raumfahrt, gefördert durch die USA, war es, die der Reinraumtechnik in den 60er Jahren Aufschwung verschaffte. Parallel dazu forderte auch die Halbleiterindustrie mit steigender Integrationsdichte der Bauteile eine immer sauberere Fertigung. Diese Anforderungen bedingten nicht nur ein saubereres Produktionsumfeld, sondern auch reinere Prozesse und höhere Reinheitsgrade der eingesetzten Geräte, wie sie in natürlicher Atmosphäre nicht möglich waren.

Es mußten Filter entwickelt werden, die natürliche atmosphärische Verunreinigungen reduzieren. Dieses wurde

durch Hochleistungsschwebstofffilter erreicht, die Kontaminationen (Verunreinigungen) bis zu einem Faktor von 1 Mio herabsetzen. Die Entwicklung der reinen Räume erforderte auch Kontroll- und Meßeinrichtungen für Partikel sowie Definitionen für Kontaminationsgrenzwerte (Grenzwerte für die Verunreinigung).

Begriff und Definition der Reinraumtechnik

Um für Hersteller und Betreiber der reinen Räume klare Verhältnisse zu schaffen, wurden Klassifizierungen und Definitionen festgelegt. Die Amerikaner schufen den „Federal Standard 209 B“; fast jedes europäische Land entwickelte seinen eigenen Standard. In der Bundesrepublik befaßt sich der VDI seit 1970 mit der Standardisierung, was zur Erarbeitung und Herausgabe der VDI-Richtlinien 2083 führte.

Teilchen-Konzentration

Reinheitsklasse nach VDI 2083	max. Teilchenanzahl		US Standard 209 b	max. Teilchenanzahl	
	$\geq 0,5 \mu\text{m}$	$\geq 5,0 \mu\text{m}$		$\geq 0,5 \mu\text{m}$	$\geq 5,0 \mu\text{m}$
3	4.000	-	100	3.500	-
4	40.000	300	-	-	-
5	400.000	3.000	10.000	350.000	2.300
6	4.000.000	30.000	100.000	3.500.000	25.000

Teilchen-Emission durch den Menschen

Teilchen-Emission pro Minute $\geq 0,5 \mu\text{m}$	Bewegungsart
100.000	Stehen oder Sitzen - ohne Bewegung
500.000	Sitzen mit leichter Kopf-, Hand- oder Unterarmbewegung
1.000.000	Sitzen mit mittlerer Körper- und Armbewegung und etwas Fußbewegung
2.000.000	Aufstehen mit voller Körperbewegung
5.000.000	langsames Gehen - ca. 3,5 km/h
7.500.000	Gehen - ca. 6 km/h
10.000.000	Gehen - ca. 9 km/h
15-30.000.000	Freiübungen und Spiele

Reinraumsysteme

Eine zufriedenstellende wirtschaftliche Produktionsausbeute und Sicherheit ist nur dann zu erreichen, wenn die Reinraumanlage auf den Arbeitsprozeß abgestimmt ist. Dabei sind Störkomponenten von außen und innen zu beachten. Störkomponenten von außen sind der Mensch sowie Materialien und Geräte, die in den Reinraum eingebracht werden und somit Kontaminationen im reinen Bereich verursachen können. Störkomponenten von innen sind Geräte mit beweglichen Teilen, der Mensch sowie Prozesse, die im Reinraum Partikel emittieren. Bei den Geräte-Emissionen sind das in erster Linie Partikel, die durch Abrieb entstehen. Der Mensch gehört bei den Partikelemissionsquellen im Reinraum zu den größten Verschmutzern, wie aus der folgenden Tabelle ersichtlich ist.

Diese Anlage arbeitet als Abluftanlage. Der Arbeitsraum wird mit hochreiner Zuluft vertikal durchströmt. Die Filtrierung erfolgt in dem Vorfilter (1) und in dem Hauptfilter (2). Der verunreinigte Luftstrom wird über Schlitze in der Arbeitsplatte abgesaugen und in einer Gasabsorptionsanlage gereinigt.



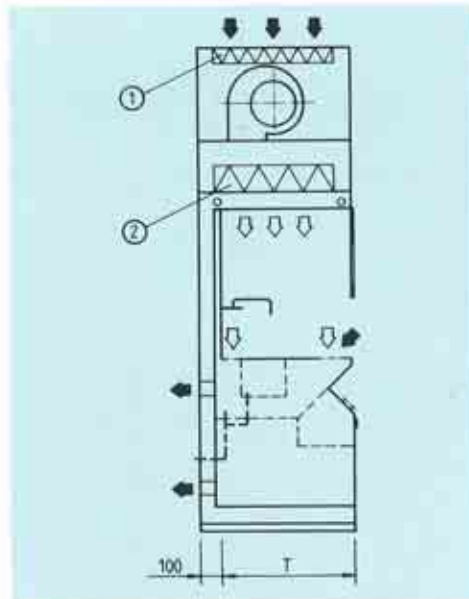
Durch die Bewegungen des Reinraumpersonals werden diese Partikel im ganzen Arbeitsbereich des Reinraumes verteilt. Durch Tragen von Reinraumkleidung läßt sich der Verschmutzungsfaktor durch den Menschen erheblich reduzieren. Kontaminationen von außen lassen sich vermeiden durch Personen- und Geräteschleusen, Abschotten des Arbeitsprozesses durch kleine Reinraumanlagen, die im reinen Raum stehen, und das gezielte Absaugen der Verunreinigungen im Emissionsbereich.

Leistungsumfang der KAEFER-Reinraumtechnik

Die KAEFER-Reinraumtechnik plant, fertigt und montiert komplette Reinraumanlagen und Reinraumsysteme. Hierzu gehören die Reinraumwände, die Reinraumdecke mit den eingebauten Filtern und Versorgungseinheiten, der doppelte Fußboden, sämtliche Reinraumwerkbänke mit dem Mobiliar sowie den erforderlichen Medien.



Das Bild zeigt eine Prozeßwerkbank, wie sie von KAEFER gefertigt und montiert wird. Solche Prozeßwerkbänke eignen sich für chemische Naß- und Trockenprozesse. Sie sind säure- und laugenbeständig. Die Anlagen werden den Erfordernissen des jeweiligen Anwendungsbereiches in Chemie, Elektronikfertigung, Optik oder Forschung angepaßt. Sie enthalten prozeßspezifische Einbauten; die Arbeitsplätze werden kontrolliert entsorgt.



Sicherheitsbox MEDIKAL für Zytostatikaherstellung



Die Sicherheitsbox MEDIKAL bietet:

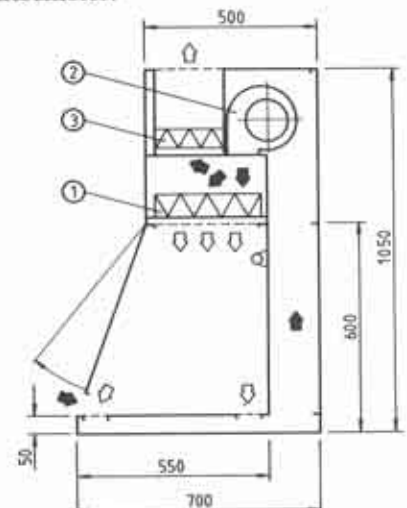
- größtmöglichen Personenschutz
- ein Höchstmaß an Sicherheit für Arbeitsprozesse
- Schutz der Umgebung
- Sicherheitsanlagen entsprechend den Empfehlungen der DFG Klasse II und der DIN 12 950 Teil 1

Sie eignet sich für die Herstellung von Zytostatika und anderen Medikamenten, die den Experimentator gefährden. Die Anlagengröße ist dem Platzbedarf der meisten Krankenhaus-Stationen angepaßt.

Funktion

Die Anlage arbeitet im Umluftverfahren mit einem zusätzlichen Frisch-/Abluftstrom. Der Arbeitsraum wird mit hochreiner Umluft vertikal nach dem LF-Verfahren durchströmt. Die Filtrierung erfolgt im ersten Hauptfilter ①. Der verunreinigte Umluft- und Frischluftstrom wird über Schlitze in der Arbeitsplatte abgesaugen.

Der Ventilator ② drückt den Luftstrom durch Hochleistungs-Schwebstofffilter in die Umgebungsluft im Labor oder in die Hausentsorgung. Der Frischluftstrom bildet im vorderen Bereich der Arbeitsplatte einen Luftschleier. Dadurch werden der Arbeitsbereich und die Umgebung zusätzlich geschützt. Der stufenlos regelbare Ventilator gleicht eine Verstopfung der Hauptfilter ① und ③ aus und stabilisiert den Luftschleier.



Kurzmeldungen

Im Auftrag der Norwegischen Staatlichen Ölgesellschaft Statoil werden auf der Werft von Dragadosy Construcciones (DYC) in Cadiz mehr als 100 Module gebaut, die für die Erweiterung der Raffinerie in Mongstad, Norwegen, benötigt werden. Diese Module werden weitgehend fertiggestellt und ausgerüstet, bevor sie auf dem Schiffsweg die Reise nach Norwegen antreten. MONTERO-KAEFER S.A. erhielt von DYC den Auftrag, die Isolierarbeiten auf diesen Modulen auszuführen.



KAEFER hat im Kino „Gloria Palast“ am Kurfürstendamm in Berlin die Feuerschutzarbeiten sowie die bau- und raumakustischen Verkleidungen (schallabsorbierende, furnierte Holzschlitzelemente, wie in Rundfunk- und Fernsehstudios üblich) ausgeführt.

Die gesamte Deckenkonstruktion, ausgebildet als Deckenvorsatzschale, ist mit bis zu 6,5m freitragenden Traversen montiert worden. Hierbei mußten eine zusätzliche Last, resultierend aus der Klimaanlage, sowie die Begehfähigkeit zu Revisionszwecken berücksichtigt werden.

Das Bild zeigt einen Blick in die Boutique auf der „Nils Holgersson“. Dieses Schiff fährt seit etwa einem halben Jahr auf der Linie Travemünde/Trelleborg. Unsere Filiale Bremerhaven hat die Wärme-, Schall- und Feuerschutzisolierungen ausgeführt und in den Gesellschaftsräumen, Hallen und Läden „Dämpa“-Deckenpaneelle verlegt.



Zum Test von neuentwickelten Echolot- und Sonargeräten hat Krupp Atlas Elektronik auf einem firmeneigenen Baggersee eine Meßstelle eingerichtet. Diese Meßstelle besteht aus einer auf einem Ponton schwimmenden, 40 x 36 m großen zweigeschossigen Anlage, in der Labors, ein Rechnerraum, Büro- und Sozialräume untergebracht sind. Der Ponton wurde von der Seebachwerft in Bremerhaven gebaut. KAEFER war zuständig für die Aufbauten und hier insbesondere für den gesamten Stahlbau, die Fassaden, das Dach, die Trennwände, Decken und Stahltüren.

In dem Verwaltungsgebäude der Firma Boge Kompressoren in Bielefeld hat KAEFER die Deckenverkleidungen, bestehend aus glatten Gipskartonflächen mit untergehängten sechseckigen Absorptionsfeldern aus Mikropor-Kassetten, verlegt. Diese Deckenverkleidungen wurden der eigenwilligen Architektur des Bürogebäudes angepaßt.



Auf Gulfaks B, einer Produktionsplattform der Norwegischen Staatlichen Ölgesellschaft Statoil in der Nordsee, hat KAEFER Isolieringstechnik A/S, Moss, die vorbeugenden Brandschutzmaßnahmen sowie Schall-, Wärme- und Rohrleitungsisolierungen ausgeführt.



Für die Mannschaft dieser Produktionsplattform steht in der Freizeit ein modernes Kino zur Verfügung. KAEFER Isolieringstechnik A/S hat die umfangreichen Brand- und Schallschutzmaßnahmen sowie den Innenausbau ausgeführt.



Das Oxygenstahlwerk, Duisburg-Beeckerwerth der Thyssen-Stahl AG, Essen wird zur Zeit mit Anlagen zur Verbesserung der Primär- und Sekundärentstaubung ausgerüstet.

An den Primärentstaubungsanlagen führt KAEFER die Wärmeisolierungen aus, an den Sekundärentstaubungsanlagen installiert KAEFER eine kombinierte Wärme-Schallisolierung.



Der Leitstand in der Verpackungshalle der Gebr. Westhoff GmbH + Co. Roh + Röstkaffee KG, Berlin, wurde aus KAE-Mobil-Wandelementen, einer freitragenden Decke aus Trapezblech mit unterge-

hängter Deckenverkleidung und einem Fußboden mit Wärmeisolierung erstellt. Für die Fensterelemente sind lackierte Stahlzargen mit Sicherheitsverglasung unter Beachtung der Lärmsituation gewählt worden.

KAEFER-Nordverbund

Maßnahmen zur Arbeitssicherheit müssen schrittweise und systematisch durchgeführt werden. Um die Voraussetzungen hierfür zu schaffen, ist ein Arbeitsprogramm erstellt worden, das schwerpunktmäßig folgende Inhalte hat:

Arbeitsprogramm:

1. Unterweisung/Schulung

Alle Mitarbeiter erhalten eine Arbeitssicherheitsunterweisung vor Ort, um Sicherheitsstandards zu vermitteln. Hier werden Gefahren und Gefährdungen, die am Arbeitsplatz entstehen können, aufgezeigt und Hinweise gegeben, wie sicherheitsgerecht zu arbeiten ist. Zur Veranschaulichung werden typische Bilder von Unfällen gezeigt, die bei KAEFER geschehen sind.

Darüber hinaus erhalten bestimmte Zielgruppen wie Sicherheitsbeauftragte, Kranbediener und Mitarbeiter, die Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen haben, mindestens einmal jährlich Unterweisungen, die sie immer wieder auf die Bedeutung der Arbeitssicherheit aufmerksam machen sollen.

Zusätzlich werden Arbeitssicherheitsseminare organisiert, die spezifische Sicherheitsprobleme behandeln, wie z. B.

- Gerüste
- Leitern und Tritte
- Elektrische Anlagen und Betriebsmittel
- Verarbeiten von Klebstoffen
- Umgang mit gefährlichen Gütern und Arbeitsstoffen
- Flurförderzeuge
- Abkantpressen

- Asbest
- Persönliche Schutzausrüstungen
- Umgang mit PUR-Anstrichstoffen
- Arbeitsstättenverordnung

Das Angebot der Sicherheitsschulung von der Berufsgenossenschaft wird auch weiterhin genutzt in Form von Arbeitssicherheitsseminaren für:

- Sicherheitsbeauftragte
- Meister
- Baustellenleiter
- Führungskräfte
- Sicherheitsfachkräfte

Informationsunterlagen werden je nach Bedarf für die betroffenen Bereiche herausgegeben.

2. Unfalluntersuchung

Um den Sachverhalt des Arbeitsunfalles möglichst genau zu erfahren, wird jeder Unfall vor Ort untersucht. Die Schwere des Unfalls entscheidet darüber, ob dies sofort oder erst bei der nächsten Begehung geschieht. Hierbei werden dann Abhilfemaßnahmen festgelegt, um künftig ähnliche Unfälle zu vermeiden.

Bei der statistischen Auswertung der Unfälle werden Unfallschwerpunkte ermittelt, um mit diesen Erkenntnissen neue Schutzmaßnahmen festlegen zu können. Bei den Sicherheitsbegehungen wird dann die Einhaltung der Maßnahmen kontrolliert.

3. Baustellen- und Betriebsbegehungen

Ein wichtiges Instrument der Arbeitssicherheit sind regelmäßige Baustellen- und Betriebsbegehungen. Da die meisten Unfälle im Baustellenbereich geschehen, wird hier auch der Schwerpunkt liegen. In Gesprächen mit den Mitarbeitern und den Baustellenverantwortlichen wird auf festgestellte Sicherheits-

mängel hingewiesen. Abhilfemaßnahmen werden vorgeschlagen.

Die Unfallschwerpunkte der letzten Monate zeigen, wie aktuell das Thema „Gerüst“ ist. Bei den bisher durchgeführten Baustellenbegehungen wurden immer wieder Mängel an Gerüsten festgestellt. Da Arbeitsunfälle auf oder mit Gerüsten die längsten Ausfallzeiten haben, wird bei den Sicherheitsunterweisungen und bei den Begehungen die Thematik „Gerüste“ besonders intensiv behandelt.

Als Montagebetrieb wickeln wir unsere Arbeit vorwiegend auf Baustellen ab. Die Baustellenüberwachung wird deshalb Hauptaufgabe der Sicherheitsarbeit sein. Hierbei sind wir auch auf die Unterstützung der dort eingesetzten Mitarbeiter angewiesen. Wir bitten Sie, die Begehungen zum Anlaß zu nehmen, um auf von Ihnen erkannte Sicherheitsprobleme und spezifische Gefahren aufmerksam zu machen.

4. Optimierung der Körperschuttmittel

Nicht immer lassen sich Betriebsgefahren durch technische oder organisatorische Maßnahmen ausschalten. In allen Fällen, in denen dies nicht möglich ist, muß der Schutz durch den Einsatz persönlicher Schutzausrüstung erfolgen.

Es gibt kein Universal-Körperschuttmittel, welches für alle Arbeiten den gleichen Schutz bietet. Deshalb müssen die Körperschuttmittel entsprechend ihrer Schutzwirkung und ihres Einsatzes richtig ausgewählt werden.



Kurzbeschreibung der Aufgaben einer Sicherheitsfachkraft

- Beraten** bei Planung, Ausführung, Beschaffung und Gestaltung
- Prüfen** von Betriebsanlagen, technischen Arbeitsmitteln
- Beobachten** der Durchführung des Arbeitsschutzes
- Untersuchen** von Arbeitsunfällen
- Vorschlagen** von Maßnahmen
- Schulen** der Beschäftigten

Schutzmittel stehen zur Verfügung für

- Augenschutz
- Gesichtsschutz
- Gehörschutz
- Atemschutz
- Kopfschutz
- Rumpfschutz
- Hand- u. Fingerschutz
- Fuß- u. Beinschutz

Da ca. 60 % der Unfälle im Hand- und Augenbereich geschehen – Handverletzungen liegen mit 39 % an erster Stelle – wird auch hier zuerst die Optimierung der Körperschuttmittel angesetzt.

Beim Augenschutz können verschiedene Brillen zum Einsatz kommen.

Brillen gegen:

- mechanische Einwirkungen (Staub, Späne, Splitter)
- optische Einwirkungen (UV-Strahlen, sichtbares Licht, infrarote Strahlen)
- chemische Einwirkungen (Chemikalien als feste, flüssige oder gasförmige Stoffe)
- thermische Einwirkungen (extreme Temperaturen, Kälte oder Hitze)

Auch der Handschutz macht verschiedenartige Handschutztypen erforderlich, um bei bestimmten Arbeiten eine optimale Schutzwirkung zu erzielen.

5. Arbeitsplatzgestaltung

Bei geplanten oder bereits vorhandenen Arbeitsplätzen wird auf sicherheitsgerechte Gestaltung geachtet, um Risiken auszuschalten und so ein sicheres Arbeiten zu ermöglichen.

Hierbei sind von Bedeutung:

- Belüftung/Entlüftung
- Raumtemperatur
- Lärm
- Lichtverhältnisse
- Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen
- Bewegungsfläche am Arbeitsplatz in Arbeitsräumen usw.

Die hier in recht kurzer und gebündelter Form dargestellten Basisvoraussetzungen sind notwendig, um einen Sicherheitsstandard zu erreichen.

Ihr SI



Von links: Frau Dr. Azoláni, Betriebsärztin Bremerhaven; Herr Nöhrenberg, Betriebsratsvorsitzender NL Bremen; Herr Skrypiczajko, Sicherheitsingenieur KAEFER Nordverband; Herr Hansen, Prokurist

Zentrale Personal; Herr Dr. Bergner, Betriebsarzt NL Bremen; Herr Baltrusch, Betriebsrat NL Bremen; Herr Dr. Pingel, Betriebsarzt NL Hamburg

Austria-Center Wien

Die Bedeutung Wiens als Kongreßstadt läßt sich weit zurückverfolgen. Spätestens seit dem Wiener Kongreß, der in den Jahren 1814/15 stattfand und auf dem die europäischen Fürsten und Staatsmänner über die Umgestaltung Europas nach den Napoleonischen Kriegen entschieden haben, ist Wien als Konferenzort weltbekannt. Seine geographische Lage und seine Geschichte ließen es zu einem bevorzugten Ort der Begegnung zwischen Ost und West sowie zwischen den Industrie- und Entwicklungsländern werden. Intensive Bemühungen haben dazu geführt, internationale Organisationen, wie die Internationale Atomenergie-Organisation (IAEA), die Organisation der erdölexportierenden Länder (OPEC) sowie die Organisation für industrielle Entwicklung (UNIDO) nach Wien zu holen. Nach New York und Genf ist Wien dritter Sitz der Vereinten Nationen. Wichtige Teilorganisationen der UNO haben ihr ständiges Domizil im Wiener International Center, der sogenannten UNO-City. Diese internationalen Einrichtungen, aber auch das

kulturelle und wirtschaftliche Fluidum dieser Stadt, machen sie zu einem besonders günstigen Standort für internationale Konferenzen.

Solche Konferenzen im größeren Rahmen sind nur dann durchführbar, wenn auch geeignete Räumlichkeiten zur Verfügung stehen. Im Februar 1967 beschloß die österreichische Bundesregierung, für die bereits in Wien ansässigen internationalen Organisationen ständige Amtssitze und in Verbindung damit ein Konferenzzentrum zu errichten. Das Konferenzzentrum sollte dem Amtssitzgebäude für die internationalen Organisationen angegliedert werden und auch für die Abhaltung größter Staatenkonferenzen in UN-Ausmaß geeignet sein. Im Jahre 1979 wurde die sogenannte UNO-City fertiggestellt und ihrer Bestimmung übergeben. Im Anschluß daran wurde mit dem Bau des Austria-Center Wien begonnen, das im Mai dieses Jahres eingeweiht werden konnte.



Mit dem Austria-Center Wien wurde ein Kongreß- und Tagungszentrum geschaffen, das höchsten Ansprüchen genügt. Auf 4 Saalebenen stehen insgesamt 14 Konferenzsäle zur Verfügung. Es besteht die Möglichkeit, 50 bis 4.600 Teilnehmer in einem Saal unterzubringen. Durch ein System von flexiblen Trennwänden werden die Säle den jeweiligen Erfordernissen angepaßt. Die Säle sind mit den modernsten Tagungseinrichtungen ausgestattet. Sie verfügen je nach Saalgröße über 4 – 9 Simultandolmetschkabinen; außerdem stehen Projektionsanlagen für Film und Video zur Verfügung, die die Direktübertragung jeder Veranstaltung von einem Saal zum anderen ermöglichen. Dieses moderne Zentrum ist nicht nur für Kongresse und Tagungen, sondern auch für diverse Unterhaltungsveranstaltungen geeignet.

Die KAEFER Isoliertechnik Ges.m.b.H., Wien, war ein Partner der ARGE, die dieses Austria-Center errichtet hat. KAEFER Wien hat hier sämtliche Wand- und Deckenverkleidungen und außerdem Brandschutzmaßnahmen, zu denen auch die Schachtverkleidungen gehören, ausgeführt. Insgesamt wurden 5.000 m² Deckenkassetten, 8.000 m² Wandkassetten und 25.000 m² Gipskartonwände verlegt.



Unsere Jubilare

im Jahre 1987

45jährige Betriebszugehörigkeit

Svensson, Albert
Niederlassung Bremen 01.04.1987

30jährige Betriebszugehörigkeit

Appelhagen, Hans-Udo
Filiale Bremerhaven 02.04.87
Becker, Manfred
Niederlassung Bremen 29.10.87
Bertz, Manfred
Niederlassung Bremen 09.09.87
Finke, Heinrich
Niederlassung Bremen 15.08.87
Gaglin, Max
Filiale Bremerhaven 12.08.87
Klostermann, Herbert
Niederlassung Bremen 22.08.87
Kühlhoff, Gerhard
Niederlassung Bremen 19.12.87
Lange, Heinz
Zentrale 01.03.87
Nullmeier, Edgar
KAEFER Technologies Inc.,
Houston/Texas 01.09.87
Peterson, Günter
Niederlassung Hamburg 05.03.87
Radatz, Günter
Niederlassung Bremen 20.06.87
Schoele, Karl-Heinz
Niederlassung Hannover 19.03.87

25jährige Betriebszugehörigkeit

Briese, Ulrich
Filiale Bremerhaven 12.02.87
Bruna, Wilfried
Niederlassung Bremen 17.12.87
Denker, Hans-Joachim
Niederlassung Bremen 02.04.87
Feisthauer, Horst
Niederlassung Bremen 14.08.87
Fischer, Fritz
Niederlassung Bremen 04.01.87
Gallus, Hans
Niederlassung Pflungstadt 26.02.87
Geiken, Gerd
Niederlassung Bremen 03.04.87
Gümmel, Werner
Filiale Bielefeld 02.01.87
Gluga, Waltraud
Niederlassung Hannover 01.05.87
Hilfering, Günter
Niederlassung Bremen 16.07.87
Kaczmarczyk, Alfred
Niederlassung Hamburg 10.07.87
Klosterberg, Paul-Gert
Niederlassung Düsseldorf 05.02.87
Magiera, Siegfried
Niederlassung Düsseldorf 22.01.87
Meyer, Hermann
Zentrale 01.01.87
Naujock, Werner
Niederlassung Bremen 05.09.87
Reinecke, Kurt
Niederlassung Hannover 30.01.87
Sänger, Ernst
Niederlassung Hannover 30.01.87
Stammerjohann, Klaus
Niederlassung Pflungstadt 26.06.87
Störmer, Hans
Niederlassung Bremen 13.06.87
Uch, Bernd
Niederlassung Bremen 07.04.87
Venghaus, Hermann
Niederlassung Hannover 01.06.87

20jährige Betriebszugehörigkeit

Böcker, Wolfgang
Niederlassung Bremen 01.01.87
Berger, Klaus-Peter
Niederlassung Bremen 13.11.87
Blocksdorff, Günter
Zentrale 01.08.87
Buhdorf, Jens
Niederlassung Hamburg 01.04.87

Carstena, Günther
Niederlassung Hamburg 01.08.87
Chrobok, Dieter
Niederlassung Bremen 28.04.87
Dettmann, Jürgen
Niederlassung Hamburg 13.07.87
Frenkler, Peter
Niederlassung Düsseldorf 18.09.87
Galle, Helmut
Niederlassung Pflungstadt 20.11.87
Gaidamih, Werner
Niederlassung München 20.02.87
Gawehn, Reinhard
Niederlassung München 02.08.87
Gehrke, Ernst
Niederlassung Düsseldorf 13.03.87
Heinze, Werner
Niederlassung Hannover 04.04.87
Henn, Gerald
Niederlassung Hamburg 28.02.87
Hinkel, Wolfgang
Niederlassung Hamburg 13.07.87
Jakobi, Albert
Niederlassung Düsseldorf 22.05.87
Janzen, Friedhelm
Niederlassung Düsseldorf 31.08.87
Joksch, Dieter
Niederlassung Hamburg 20.11.87
Kempf, Manfred
Niederlassung Bremen 27.04.87
Leye, Claus
Niederlassung Hamburg 11.01.87
Lippert, Helner
Filiale Bremerhaven 01.09.87
Lux, Paul
Niederlassung Düsseldorf 12.04.87
Möthe, Heinrich
Niederlassung Bremen 06.07.87
Noculak, Paul
Zentrale 15.11.87
Oehmigen, Waldemar
Niederlassung Hannover 20.03.87
Ohlbusch, Dieter
Niederlassung Bremen 28.03.87
Reimer, Wolfgang
Niederlassung Hamburg 27.02.87
Rohe, Heinz
Filiale Gelsenkirchen 03.04.87
Raopka, Johannes
Filiale Gelsenkirchen 31.03.87
Sanden, Wolfgang
Niederlassung Hamburg 19.07.87
Schantin, Werner
Niederlassung Düsseldorf 25.04.87
Schulz, Diethard
Niederlassung Hannover 17.04.87
Schulz, Wilfried
Niederlassung Bremen 13.11.87
Seidel, Johannes
Niederlassung Hamburg 20.07.87
Stoenbock, Arthur
Niederlassung Hamburg 15.06.87
Teuber, Manfred
Niederlassung Düsseldorf 10.07.87
Tiebel, Frank
Niederlassung Düsseldorf 01.07.87
Tuchenhagen, Gerd
Filiale Gelsenkirchen 26.10.87
Weber, Karl
Niederlassung Berlin 01.04.87
Weigand, Joachim
Niederlassung Hamburg 28.03.87
Wenski, Horst
Niederlassung Bremen 15.03.87
Wiegand, Ekkhard
Niederlassung Hamburg 01.10.87
Wulf, Peter
Niederlassung Hamburg 17.07.87

10jährige Betriebszugehörigkeit

Ader, Edith
Zentrale 01.09.87
Aksoyek, Selahattin
Niederlassung Düsseldorf 27.12.87
Alayayoubachi, Hedi
Niederlassung Bremen 03.01.87
Admann, Konrad
Niederlassung Bremen 01.10.87
Barkowski, Werner
Niederlassung Bremen 26.09.87
Böhm, Rainer
Niederlassung Hamburg 22.08.87

Bohn, Günther
Niederlassung Hamburg 01.09.87
Bohn, Ralf-Günter
Niederlassung Düsseldorf 22.08.87
Borowsky, Manfred
Filiale Bremerhaven 01.08.87
Broznik, Frank
Niederlassung Hannover 01.08.87
Brockmann, Thorsten
Niederlassung Bremen 01.08.87
Ceglarski, Markus
Filiale Gelsenkirchen 01.08.87
Doslakin, Nazmi
Niederlassung Bremen 17.10.87
Edel, Irmgard
Niederlassung Pflungstadt 01.09.87
Facklam, Burghard
Niederlassung Bremen 04.04.87
Fiolka, Rolf
Filiale Gelsenkirchen 01.08.87
Gani, Ismailji
Niederlassung Bremen 05.01.87
Gentzsch, Jörgen
Filiale Gelsenkirchen 01.08.87
Gluchatska, Manfred
Niederlassung Hamburg 18.07.87
Gottschalk, Torsten
Niederlassung Hamburg 01.09.87
Gregetz, Rudolf
Niederlassung Pflungstadt 01.09.87
Grothoer, Helga
Niederlassung Bremen 26.07.87
Haslop, Horst
Niederlassung Bremen 02.03.87
Hauswald, Jens
Filiale Bremerhaven 01.08.87
Heims, Klaus-Dieter
Zentrale 01.04.87
Hein, Harry
Niederlassung Bremen 01.02.87
Hennig, Manfred
Niederlassung Düsseldorf 01.09.87
Henning, Ulf
Niederlassung Bremen 01.08.87
Ihna, Gelo-Heiko
Niederlassung Hamburg 01.09.87
Kibies, Michael
Niederlassung Düsseldorf 22.08.87
Klar, Harald
Niederlassung Bremen 14.02.87
Klein, Gabriela
Niederlassung Pflungstadt 01.01.87
Kluge, Günter
Niederlassung Bremen 12.07.87
Kohlstruk, Henry
Niederlassung Bremen 01.01.87
Kroggel, Peter
Niederlassung Bremen 01.09.87
Kulas, Pave
Niederlassung Pflungstadt 14.09.87
Labitze, Horst
Niederlassung Düsseldorf 15.08.87
Lehmkuhl, Jutta
Niederlassung Bremen 01.12.87
Lockhorn, Georg
Niederlassung Bremen 01.03.87
Löhig, Harald
Niederlassung Pflungstadt 01.09.87
Mack, Roland
Niederlassung Pflungstadt 02.11.87
Mamusa, Stipo
Niederlassung Bremen 24.01.87
Manke, Richard
Niederlassung Berlin 24.01.87
Meistracher, Rolf
Niederlassung Hamburg 03.01.87
Meyer, Thomas
Niederlassung Bremen 01.08.87
Meyer, Uwe
Niederlassung Bremen 01.08.87
Miskovic, Anto
Niederlassung Bremen 26.01.87
Müller, Torsten
Niederlassung Hannover 04.04.87
Naumann, Uwe
Zentrale 15.09.87
Neuhäuser, Jürgen
Niederlassung München 01.10.87
Niemann, Peter
Niederlassung Bremen 01.10.87
Oliveira, Rubens de
Niederlassung Hamburg 01.09.87
Olthoff, Sigrid
Niederlassung Bremen 25.07.87

Orchel, Uwe
Niederlassung Hamburg 01.09.87
Otten, Reiner
Niederlassung Bremen 01.08.87
Pabst, Werner
Niederlassung Pflungstadt 01.04.87
Pechmann, Kay
Niederlassung Bremen 17.08.87
Peters, Manfred
Niederlassung Bremen 04.04.87
Prachthäuser, Viktor
Niederlassung Kiel 14.11.87
Reich, Peter
Niederlassung Bremen 01.08.87
Rindfleisch, Ralf
Niederlassung Düsseldorf 13.09.87
Röder, Hans-Jürgen
Niederlassung Bremen 04.07.87
Ruthe, Andreas
Niederlassung Hannover 08.08.87
Salperwijk, Bernard
KAEFER Isolatie N.V.-Isolation S.A.
Antwerpen/Belgien 14.02.87
Scheele, Heiderose
Zentrale 01.09.87
Schlothauer, Dirk
Niederlassung Hamburg 12.12.87
Schmidt, Detlef
Filiale Bremerhaven 01.08.87
Schnackenberg, Helmut
Niederlassung Bremen 01.01.87
Schories, Leopold
Niederlassung Bremen 26.09.87
Schröder, Waltraud
Niederlassung Bremen 01.06.87
Schwitalla, Frank
Niederlassung Bremen 15.02.87
Seegers, Fritz
Niederlassung Kiel 01.04.87
Seidler, Christa
Niederlassung Bremen 11.07.87
Setzkorn, Heinz
Niederlassung Bremen 01.09.87
Sproen, Bernhard
Niederlassung Bremen 27.01.87
Stegmann, Jürgen
Filiale Bremerhaven 01.08.87
Stich, Beate
Niederlassung München 01.09.87
Stipanovic, Nedeljko
Niederlassung München 12.09.87
Sudendorf, Bernard
Zentrale 01.10.87
Sulz, Holger
Niederlassung Bremen 01.08.87
Tamm, Markku
KAEFER Eristystekniikka OY
Ruoko/Finnland 01.08.87
Tasche, Wilhelm
Niederlassung Bremen 14.09.87
Töpfer, Friederike
Niederlassung Düsseldorf 01.08.87
Troller, Bernd
Niederlassung Hannover 02.05.87
Vasilj, Mate
Niederlassung Pflungstadt 26.07.87
Verbercht, Julien
KAEFER Isolatie N.V.-Isolation S.A.
Antwerpen/Belgien 27.06.87
Volkatdt, Gisela
Niederlassung Hamburg 01.04.87
Wanderburg, Hans-Joachim
Niederlassung Düsseldorf 01.09.87
Witkamp, Frans
KAEFER Isolatie-techniek B.V.
Klundert, Niederlande 01.02.87
Wolf, Gunter
Niederlassung Bremen 16.05.87
Yilmaz, Ahmet-Naci
Niederlassung Hamburg 27.09.87
Zumberovic, Enver
Niederlassung Bremen 18.01.87





Umschulungsmaßnahmen

In Emden, Lingen und Wilhelmshaven haben im Jahr 1985 Umschulungs-Lehrgänge begonnen, die in diesem Jahr abgeschlossen wurden. Von den insgesamt 49 Teilnehmern dieser drei Lehrgänge haben 37 Teilnehmer die Abschlußprüfung bestanden.

Erfreulich ist, daß 45 der Teilnehmer von KAEFER übernommen werden konnten. In Emden war dies möglich in Verbindung mit den Arbeiten auf einer Fregatte, die derzeit von den Thyssen Nordseewerken gebaut wird. Auch in Lingen, im Schiffbau der Niederlassung Bremen, in Ingolstadt, Pfungstadt, Wilhelmshaven und auf der Baustelle Emmen an der holländischen Grenze haben Teilnehmer der Umschulungsmaßnahmen Arbeit gefunden.

In Brunsbüttel wurde im August 1987 bereits die dritte Fortbildungsmaßnahme abgeschlossen, die ebenso wie ihre beiden Vorläufer das Ziel hatte, arbeitslose Facharbeiter hauptsächlich aus dem Bereich Metall zum Isolierer auszubilden. Träger dieser Fortbildungsmaßnahme sind das Berufsbildungswerk (BFW) des Deutschen Gewerkschaftsbundes, das Arbeitsamt Heide und die Filiale Büttel der KAEFER Isoliertechnik. Diese drei Partner haben ein Fortbildungskonzept entwickelt, das inzwischen zu einem anerkannten Ausbildungsmodell geworden ist. Es zeichnet sich durch intensive Verzahnung zwischen theoretischer und praktischer Ausbildung aus. Damit werden gute Voraussetzungen geschaffen für den praktischen Einsatz der Umschüler. Mit Abschluß des Lehrgangs hatten bereits 14 der insgesamt 19 Teilnehmer ein konkretes Angebot für die Übernahme in ein festes Arbeitsverhältnis.



Ein langjähriger Mitarbeiter geht in den Ruhestand



Unser Standort Ingolstadt war bisher untrennbar mit einem Namen verbunden: Erwin Sörensen. Für Herrn Sörensen begann die Tätigkeit bei KAEFER am 15. April 1959. Nach kurzer Einarbeitungszeit in Hamburg war er zunächst Mitarbeiter der Niederlassung Düsseldorf. Von hier aus begannen im Jahre 1964 erste Aktivitäten in Ingolstadt. Anlaß war der Bau der Erdölraffinerie Neustadt.

Herr Sörensen hat von Anfang an die Arbeiten in Ingolstadt geleitet und das dortige Zweigbüro aufgebaut. Nach mehr als 25 Jahren in unserem Unternehmen hat in diesem Jahr für ihn der wohlverdiente Ruhestand begonnen. Sein Nachfolger ist Herr Friedrich Hofmann.



Auszeichnung eines Auszubildenden

Die Ausbildung von Holger Fürst bei KAEFER begann am 1. August 1985 und sollte voraussichtlich 2 Jahre dauern. Die guten Leistungen dieses Auszubildenden haben dazu geführt, daß er vorzeitig zur Prüfung zugelassen wurde. Bereits am 15. Januar 1987 bestand er die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Isolierer. Von der Industrie- und Handelskammer, Hannover hat Holger Fürst für seine guten Leistungen eine lobende Anerkennung erhalten. Wir wünschen Holger Fürst weiterhin viel Erfolg.



Auf der Messe „Bauen + Wohnen“ in Bremen vom 10. 09. - 13. 09. 1987 hatte das Schulzentrum Alwin-Lonke-Straße, Bremen-Grumbke, einen Stand, auf dem verschiedene handwerkliche Arbeiten aus dem Baubereich gezeigt wurden.

Auszubildende von KAEFER für den Fachbereich „Trockenbau“ haben während der Messezeit ihr Arbeitsgebiet vorgestellt. Jörn Schröder und Olaf Groskurth - beide im 3. Ausbildungsjahr - zeigen die Montage von leichten Trennwänden mit Gipskartonplatten als Beplankung.

Betriebliches Vorschlagswesen

Verbesserungsvorschlag führt zu
Patentanmeldung – Erstmals Höchstprämie

der **Kwert**

Das Experiment „Betriebliches Vorschlagswesen“ ist in der Zwischenzeit bei KAEFER zu einer festen Einrichtung geworden, wie die rege Teilnahme zeigt.

Erstmals wurde im Jahre 1987 ein Verbesserungsvorschlag zum Patent angemeldet. Es wurde ein einfaches aber wirkungsvolles Gerät vorgeschlagen, mit dem besonders in Kraftwerken frühzeitig Dampfleckagen festgestellt werden können. Damit können eine großflächige Zerstörung der Wärmeisolierung verhindert und die Undichtigkeit sehr genau lokalisiert werden.

Erstmals ist auch eine Prämierung mit der Höchstprämie von 2.000,- DM für einen Vorschlag zu vermelden, der es ermöglicht, in Zusammenarbeit mit dem Finanzamt die Lohnsteuer auf eine Weise abzuführen, die für KAEFER mit erheblichen Einsparungen verbunden ist.

Ein weiteres Beispiel für einen prämierten Vorschlag ist die Abwicklung eines einteiligen T-Stücks einer Blechverkleidung an Rohrleitungen. Diese Bauart ermöglicht eine einfachere und technisch bessere Montage bei geringem Blechverschnitt.



Die Zahl der Vorschläge zum Thema Arbeitssicherheit hat im Jahre 1987 stark zugenommen. Wir meinen, dies ist eine erfreuliche Entwicklung.

Zwischen dem 1.9.1986 und dem 15.10.1987 wurden 36 Verbesserungsvorschläge eingereicht, das waren fast drei pro Monat. Prämiert wurden 14 Vorschläge mit einer Gesamtprämiensumme von 4.700,- DM. Damit konnte die Durchschnittsprämie von 228,- DM auf 335,- DM pro prämierten Vorschlag erhöht werden. Es lohnt sich also mehr noch als zuvor, am Betrieblichen Vorschlagswesen teilzunehmen.

Der Beauftragte für das betriebliche Vorschlagswesen bedankt sich bei allen Einsendern für ihre Verbesserungsvorschläge.

Hans-Detmar Hollmann	Thea Barion
Heino Lübchow	Ralph Schmidt
Günter Raddatz	Edith Ader
Hans Jürgen Geffken	Bernd Arnecke
Reinold Regnitter	Reinhard Schink
Sérc Jovan	Holger Sulz
Thomas Nützl	Klaus Gelitz
Hein Wittmann	Heinrich Nolte
André Fröhlike	Reinhard Stinka
Rainer Triebach	zwei anonyme Ein- sender
Walter Mertens	

Von den zwischen dem 18.11.1986 und dem 18.11.1987 bewerteten Vorschlägen wurden prämiert:

- Vorschlag zur umweltfreundlichen und gleichzeitig kostengünstigen Entsorgung von Polyäthylenschutzfolien an Isolierplatten DM 200,-
- Fensterumschlag DIN A5 DM 100,-
- Vorschlag zur Vermeidung von Strafporto durch den Aufdruck „Werbeantwort“ DM 100,-

- Vorschlag zur sauberen Reparatur einer aufgespritzten Isolierung DM 200,-
- Neues T-Stück bei der Blechverkleidung an Rohrisolierungen DM 500,-
- Taster, mit dem auch Schmiegen und Rohrbogenradien gemessen werden können DM 200,-
- Vorschläge zur Arbeitssicherheit DM 100,-
DM 200,-
DM 100,-
- Vorschlag zur kostengünstigen Abwicklung von Lohnsteuerzahlungen DM 2.000,-
- Vorrichtung zur Feststellung von Dampfleckagen DM 200,-
- Vorschlag zur Vereinfachung des Telefaxverkehrs DM 200,-

45 Jahre bei KAEFER

Nur ganz wenige Mitarbeiter können auf eine so lange Tätigkeit in unserem Unternehmen zurückblicken. Zu ihnen gehört Albert Svensson. Er begann bei KAEFER am 1. April 1942 – mitten im 2. Weltkrieg. Wie viele andere KAEFER-Mitarbeiter wurde auch Herr Svensson zur Wehrmacht eingezogen und kehrte im August 1945 aus der Kriegsgefangenschaft zurück.



Nach dem wirtschaftlichen Stillstand von Mai bis September 1945 begannen die ersten Aktivitäten von KAEFER in einem Behelfsbüro in Bremen, in der Schubertstraße und anschließend, ab Februar 1946, in einer Bürobaracke in Bremen, Gar-

tenweg 6. Etwa 15 KAEFER-Mitarbeiter hatten sich wieder gemeldet. Die gesamte Mannschaft bestand aus 40 Personen.

1948 und 1949 hat Herr Svensson an der Seite von Herrn Herbert Janssen die Filiale Bremerhaven wieder aufgebaut. Ab 1950 wurde intensiv mit dem Aufbau der damaligen Kaefer & Co, Gesellschaft für Isoliertechnik m.b.H. in Bremen und an anderen Plätzen begonnen. An diesem Aufbau und der Entwicklung unseres Unternehmens aus den Anfängen nach dem Krieg bis zu dem heutigen Stand hat Herr Svensson maßgeblich mitgewirkt.

Am 1. Januar 1955 erhielt Herr Svensson Prokura und seit dem 1. Januar 1961 leitet er die Niederlassung Bremen.

Betriebsratswahlen 1987

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

das Jahr 1987 war für alle Betriebsräte bei KAEFER ein sehr wichtiges Jahr, da in allen Niederlassungen und Filialen Neuwahlen anstanden.

Wir können Euch erfreulicherweise berichten, daß die Wahlen in allen Niederlassungen und Filialen abgeschlossen sind. Hierzu ein Wort des Dankes an alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für ihre hohe Wahlbeteiligung bei den Betriebsratswahlen 1987 bei KAEFER.

Wie schon in der 1. Ausgabe des „k-Wert“ möchten wir Euch auch diesmal die Zusammensetzung der Einzelbetriebsräte in Kurzform zur Kenntnis bringen.

Jedes Betriebsratsgremium arbeitet unabhängig und eigenständig. Hier nun die Aufstellung:

Niederlassung Berlin:

mit 3 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Werner Leidig
Stellvertreterin: Petra Kansmeyer

Filiale Bielefeld:

mit 5 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Udo Schulte
Stellvertreter: Dieter Scholz

Filiale Bremerhaven:

mit 5 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Walter Mertens
Stellvertreter: Karl-Wilhelm Meyer

Filiale Gelsenkirchen

mit 5 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Gerd Backenecker
Stellvertreterin: Christa Pastewka

Niederlassung Hannover

mit 5 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Ernst Sänger
Stellvertreter: Horst Wille

Niederlassung München

mit 5 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Karl-Heinz Ganser
Stellvertreter: Georg Ring

Niederlassung Pfungstadt

mit 9 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Holger Matthes
Stellvertreter: Wolfgang Felis

Niederlassung Düsseldorf

mit 9 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Siegfried Fedder
Stellvertreter: Dieter Poppe

Niederlassung Hamburg

mit 9 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Klaus-Dieter Knickmeier
Stellvertreter: Otto Haak

Niederlassung Bremen

mit 11 Betriebsratsmitgliedern
Vorsitzender: Wulf Nöhrenberg
Stellvertreter: Klaus Baltrusch

Auch der Gesamtbetriebsrat hat sich in seiner Zusammensetzung geringfügig verändert. In seiner konstituierenden Sitzung, die am Dienstag, dem 26. Mai 1987, stattfand, wurden für die Amtsperiode 1987 bis 1990 zum

Vorsitzenden: Wulf Nöhrenberg, Bremen
Stellvertreter: Klaus Baltrusch, Bremen
Schriftführer: Holger Matthes, Pfungstadt

gewählt.

*Von links: Herbert Klostermann - Betriebsrat Bremen
Wulf Nöhrenberg - Vorsitzender des Betriebsrates
Klaus Baltrusch - stellvertretender Vorsitzender des Betriebsrates*

Der Gesamtbetriebsausschuß, der aus 7 Personen besteht, setzt sich wie folgt zusammen:

Wulf Nöhrenberg
Niederlassung Bremen
Klaus Baltrusch
Niederlassung Bremen
Klaus-Dieter Knickmeier
Niederlassung Hamburg
Otto Haak
Niederlassung Hamburg
Holger Matthes
Niederlassung Pfungstadt
Siegfried Fedder
Niederlassung Düsseldorf
Walter Mertens
Filiale Bremerhaven

Der Gesamtbetriebsausschuß führt die laufenden Amtsgeschäfte des Gesamtbetriebsrates zwischen den Sitzungen.

Als letztes noch ein Wort zu dem Wirtschaftsausschuß von KAEFER, dem folgende Personen angehören:

Albert Svensson (Vorsitzender)
Wulf Nöhrenberg (Vorsitzender)
Holger Matthes (Schriftführer)
Siegfried Fedder
Jörn Reinhard Hansen
Klaus-Dieter Knickmeier
Klaus Nimphy

*Anke Barre - Betriebsrat Bremen
Siegfried Büttner - Betriebsrat Bremen
Hans-Georg Evermann - Betriebsrat Bremen
Adolf Monsees - Betriebsrat Bremen*



Über die Aufgaben des Wirtschaftsausschusses und des Gesamtbetriebsausschusses haben wir in der ersten Ausgabe des „k-Wert“ ausführlich berichtet. Wenn dazu Fragen aus der Belegschaft bestehen, wendet Euch bitte an den für Euch zuständigen Betriebsrat.

Der Gesamtbetriebsrat hat mit der Geschäftsleitung über zwei Betriebsvereinbarungen verhandelt, die betreffen:

1. Die Überarbeitung der Richtlinien für die Entsendung von Montagepersonal in das Ausland

und

2. den EDV-Einsatz bei KAEFER.

Diese Verhandlungen sind inzwischen abgeschlossen worden. Beide Betriebsvereinbarungen wurden unterzeichnet und sind mit Wirkung vom 4.11.1987 in Kraft getreten. Wir möchten an dieser Stelle hervorheben, daß die Geschäftsleitung sich gegenüber den Betriebsräten sehr fair verhalten hat. Dafür ein herzliches Dankeschön. Wir denken, daß beide Vereinbarungen sowohl den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern von KAEFER als auch der Geschäftsleitung zugute kommen werden.

Der Gesamtbetriebsrat



Einkommen zu gewährleisten, scheint fast schon ein Einverständnis mit dieser Regelung anzudeuten. Ohne Zweifel würde diese Regelung für das Baugewerbe mit seinen witterungsbedingten Beschäftigungsspitzen im Sommer eine Grundlage haben.

Im Isoliergewerbe, also auch bei KAEFER, gibt es keine eigentliche, jahreszeitlich bedingte Hauptbeschäftigungszeit. Spitzen in unserer Beschäftigung sind grundsätzlich auftrags- und nicht witterungsabhängig. Es ist also fraglich, ob eine saisonal unterschiedliche Beschäftigungslage problemlos auf unser Gewerbe übertragen werden kann. Eine allgemeine, gleichbleibende Verkürzung der Arbeitszeit scheint uns für unser Gewerbe richtiger zu sein.

Der Kommentar

Thema: Arbeitszeitverkürzung

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

um einer Diskussion über Arbeitszeitverkürzung eine realistische Grundlage zu geben, bedarf es zuerst folgender Unterscheidung:

1. Verkürzung der Lebensarbeitszeit durch z. B. den Vorruhestand
2. Verkürzung der Jahresarbeitszeit durch mehr Urlaub
3. Verkürzung der Wochenarbeitszeit durch Einstieg in die 35-Stunden-Woche

Bei uns im Baugewerbe werden alle drei Komponenten der Arbeitszeitverkürzung durch Tarifverträge geregelt, wobei durch die Kündigung des BRTV im Jahre 1987 der Urlaub neu festgelegt werden kann, während hingegen die Arbeitszeit mit dem Vorruhestand verknüpft ist, also erst 1988, mit dem

Auslaufen der Vorruhestandsregelung, verhandelt werden kann.

Unserer Meinung nach steht nicht zur Diskussion, daß allen Beschäftigten im Baugewerbe ein möglichst früher Eintritt ins Rentenalter gut zu Gesicht stehen würde! Problematisch dürfte jedoch eine Neuregelung der Wochen- oder Jahresarbeitszeit werden.

Gewerkschaftliches Ziel ist die Verkürzung der Wochenarbeitszeit auf 35 Stunden mit entsprechendem Lohnausgleich, während die Arbeitgeber angekündigt haben, daß sie eine unterschiedlich lange Arbeitszeit für den Sommer und den Winter anstreben.

Die für diesen Fall aufgestellte Forderung der Gewerkschaft nach einem festen Monatseinkommen auch für gewerbliche Arbeitnehmer, um trotz unterschiedlicher Arbeitszeit ein regelmäßiges

Ähnlich verhält es sich auch mit dem Jahresurlaub. Der nur für den Winter geltende Anspruch des Zusatzurlaubs kann aufgrund von Beschäftigungsspitzen in diesem Zeitraum von vielen Kollegen nicht in Anspruch genommen werden und muß dann bar von der Urlaubskasse in Wiesbaden abgegolten werden.

Wir meinen, daß jeder Kollege, egal ob gewerblich oder angestellt, seinen vollen Jahresurlaub frei verfügbar über das Jahr zu bekommen hat, schon allein aus Gründen der Gleichbehandlung.

Dieser Kommentar wurde geschrieben im August 1987. Beim Erscheinen des „k-Wert“, also im Dezember '87, werden wir schlauer sein. Wir hoffen auf faire Verhandlungen und wir hoffen auch, daß die Kollegen aus unserem Gewerbe der B.S.E. ihren Standpunkt klarmachen konnten.

Wir sind jedenfalls gespannt!

Der Gesamtbetriebsrat



Als Mitarbeiterin der ZENTRALE PERSONAL gehört zu meinen Aufgaben die Betreuung der KAEFER-Unterstützungskasse.

So kam es, daß ich am 18. September 1987 auch am Treffen der ehemaligen Kaeferaner in der „Strandlust“ Vegesack teilnahm. Es ist immer interessant, die alten Geschichten der „Ehemaligen“ zu hören. Ich möchte Ihnen eine kleine Anekdote wiedergeben, die mich irgendwie berührte.

An einem der vielen Tische saßen unter anderen Frau Preschel, Frau Detke, Frau Hillmann, Herr und Frau Vöge, Herr Plöger und Herr Svensson zusammen, die fast alle zu der Wiederaufbaugruppe in der Nachkriegszeit gehört hatten. Ich setzte mich dazu und lauschte:

Mit einem spitzbübischen Lächeln guckte Frau Hillmann Herrn Svensson an und begann, die

KOHLLENKLAU-GESCHICHTE

zu erzählen:

KAEFER war damals in Bremen im Gartenweg 6 – Sammelstelle für Kaeferaner nach dem Krieg – in einer Baubaracke „leichter“ Kategorie untergebracht. Auf dem Grundstück stand nur noch der ca. 15–20 m hohe Schornstein eines ehemaligen Hotels. Bei Wind polterten lockere Steine vom Schornstein auf das Dach der Baracke und alle Kaeferaner stürmten heraus, denn niemand hatte Gewißheit, ob das alte Dach dem Steinschlag standhalten würde.

In einer Ecke dieser Baracke stand der berühmte Kanonenofen, 60 cm im Durchmesser, welcher sich als wichtigstes Inventar im Winter entpuppte. Jeden Morgen wurde als erstes immer die gleiche Frage gestellt: „Hat jemand etwas organisieren können?“ (Damit war der Kohlenklau gemeint). Anthrazitbriketts wogen damals 3 kg, und Koks wurde nur in großen Brocken transportiert. Dennoch versuchte jeder, irgendetwas aufzutreiben, um den Kanonenofen zum Glühen zu bringen.

Aus dieser kleinen Geschichte wurde deutlich, wie groß das Zusammengehörigkeitsgefühl damals gewesen sein muß – eine verschworene Truppe, die nur ein Ziel hatte: „Gemeinsam überleben“. Als Abschluß wurde unter viel Gelächter festgestellt:

As „Albert“ (Herr Svensson) bi uns anfragen het, weer jo nich veel an an em. Mit de Johren hett he sik ober fein rutmakt.

Dieser Nachmittag verging viel zu schnell, gern hätte ich an weiteren Tischen dem Klönschnack und den immer wieder gern erzählten alten Geschichten zugehört.

Edith Ader



Amerika – USA – der Wilde Westen – Traumziel für viele Reiselustige!

Für uns sollte der Traum in diesem Jahr Wirklichkeit werden. Unsere Route führte uns von Denver über den Rocky Mountains National Park und Arches National Park nach Mesa Verde, wo die größten Ausgrabungen von Indianer-Pueblos in den USA zu besichtigen sind. Weiter ging es dann über Monument Valley, welches durch viele Wild-West-Filme bekannt geworden ist, zum berühmten Grand Canyon, der natürlich auf solch einer Reise nicht fehlen darf. Über den Lake Powell, Bryce Canyon und Zion National Park führte uns unsere Route durch das berühmte Death Valley, das an der tiefsten Stelle 86 m unter dem Meeresspiegel liegt und im Osten und Westen von den über 3000 m hohen Bergen der Sierra Nevada umgeben ist. Hier herrschen das ganze Jahr hindurch Mittagstemperaturen von über 50°C und die Durchfahrt wird von den Auto-Verleihfirmen nur auf eigene Gefahr gestattet. Der Yosemite National Park sollte dann die letzte Station sein, bevor wir die Pazifikküste, unser Ziel San Francisco, erreichten. Gut 4.000 km Abenteuer waren zu bewältigen.

Der Weg zum Delicate Arch im Arches National Park im US-Bundesstaat Utah war wohl das beeindruckendste Naturerlebnis auf unserer Reise mit dem Wohnmobil. So hatte ich mir die Wildnis des amerikanischen Westens stets vorgestellt. Rechts am Wegesrand stand ein Schild: „Dangerous Area – Own Risk!“ Was mochte das bedeuten? Bald sollten wir es wissen. Schon einige hundert Meter weiter hörte der staubige, schmale Pfad auf, und die Richtung wurde nur noch mit aufgestapelten Felsbrocken auf dem felsigen Untergrund gekennzeichnet. Steil wand sich der Weg nach oben. Bei Regen wären wohl auch erfahrene Bergwanderer als wir ohne Hilfsmittel und nur mit Turnschuhen – Standardfußbekleidung der USA-Touristen – ins Rutschen gekommen. Laut Nationalparkführer (Pflichtlektüre vor einer solchen Reise) sollte es in diesem Gebiet sogar Klapperschlangen geben!

Endlich, nach drei qualvoll langen Kilometern bei ca. 40°C und fast nur bergan, waren wir am Ziel. Der Weg hatte sich gelohnt. Noch einmal bogen wir um einen dieser roten Felsen, dann sahen wir den berühmten Delicate Arch in voller Größe vor uns liegen. Es herrscht hier eine atemberaubende Atmosphäre. Die Ruhe ringsum und der Blick über die weite Felslandschaft brachten uns so richtig zu Bewußtsein, wie klein der Mensch doch angesichts dieses gewaltigen Naturschauspiels ist. Selbst hier, wo der Fels rechter Hand ca. 800 m steil nach unten abfiel und wir leicht hätten abrutschen können, gab es weder Geländer noch Brüstung. Ranger, die „Polizisten“ der Nationalparks, waren weit und breit nicht zu sehen. In Deutschland undenkbar! War und ist Amerika doch das Land der großen Freiheit und unbegrenzten Möglichkeiten? Oder liegt es daran, daß das Land so groß ist und so viele Naturwunder und anderes Sehenswertes zu bieten hat, daß man unmöglich alles bis ins Letzte organisieren kann, wie das in Europa mit jeder Sehenswürdigkeit geschieht?



Amerika – auch das Land der Gegensätze. By Law – laut Gesetz – ist es verboten, die Umwelt zu verschmutzen. Wer Abfall aus dem Auto wirft, kann mit Geldstrafen bis zu US-\$ 2.000,- belangt werden. Darauf weisen ständig Schilder am Rande der Highways hin: „Littering highway unlawful – \$ 2.000,-“. Ob das auch für die großen Hotels gilt, die ungehindert ihre ungereinigten Abwässer z. B. in die San Francisco Bay einleiten?



Die Sauberkeit der Nationalparks ist trotz des großen Touristenandrangs vorbildlich. Jedoch gibt es z. B. im bekanntesten und beliebtesten Yosemite National Park kaum noch Adler, denn die Umweltverschmutzung und vor allem die Verwendung von DDT in der Landwirtschaft machen vor den Nationalparks nicht halt, so daß auch dort die Umweltzerstörung weiter fortschreitet.

Ein gravierender Unterschied besteht auch zwischen den Leuten, denen man in den Städten begegnet, und denen, die man „auf dem Lande“ trifft. In den großen Ballungszentren kümmert sich kaum einer um den anderen. Ist man jedoch mit dem Camper unterwegs und hat irgendwelche Schwierigkeiten, ist jeder gleich bereit zu helfen. Auch sind die Menschen sehr kontaktfreudig, freundlich und lächeln fast immer, wenn sie einem anderen begegnen. Auf den Campingplätzen bleibt keiner lange allein. Oft wird man von den Amerikanern angesprochen, die sehr daran interessiert sind zu erfahren, woher man kommt, was man schon alles in den USA gesehen hat und wie es einem gefällt.

Auch die Landschaften sind sehr unterschiedlich geprägt. Eben waren wir noch im Hochgebirge mit frostigen Nächten, nach zweistündiger Fahrt befinden wir uns bereits wieder in einer Wüstenlandschaft mit Mittagstemperaturen von über 40°C. Gestern sahen wir im Yosemite National Park einen Schwarzbären ganz in der Nähe des Camping-

platzes gemütlich herumspazieren, heute schlendern wir bereits am Hafen von Monterey am Pazifik entlang und



beobachten Seelöwen, Pelikane, Kormorane und die verspielten, putzigen, stets zu Späßen aufgelegten Seeotter.

Vieles gibt es in den USA, was uns Europäern unverständlich und unbegreiflich ist oder widersprüchlich erscheint. Eines jedoch beeindruckt wohl jeden, der die USA besucht: Die gewaltigen Naturschönheiten dieses Landes.



Traumziel – USA? Das muß wohl jeder für sich selbst entscheiden. Das herauszufinden jedoch, lohnt sich allemal!

Sabine Burmeister

