



# der **k-wert**

Die KAEFER - Hauszeitschrift Nr.

# 15



# Inhalt:

- 4-5 Auslandsgesellschaften
  - 6 Günther Klein Industriebedarf
  - 7 Interview Peter Hoedemaker
  - 8 Grace Davison, Worms
  - 8 Leuna
  - 9 Großenkneten
  - 9 Böhlen
- 10 Microsorber
- 11 Erdgasspeicher Uelsen
- 12 Kurzmeldungen
- 14 Zertifizierung SCC
- 14 Mineralfasern KMF
- 15 Betriebsrat
- 15 Internet
- 16 KAEFER-Labors
- 17 Wandel im Montagebereich
- 18 Qualitätsmanagement
- 18 Weiterbildung
- 19 Schildkröte Max
- 19 Sponsoring
- 20-22 Personelles
- 22 Brandschutz
- 23 "Jugend forscht"
- 23 Vorschlagswesen



**KAEFER**  
ISOLIERTECHNIK

## Hauszeitschrift 1997

**Herausgeber:** KAEFER Isoliertechnik GmbH & Co KG, Bürgermeister-Smidt-Straße 70, D-28196 Bremen, Telefon (0421) 3055-0, Fax (0421) 1 82 51

**Verantwortlich für den Herausgeber:** Arno Racknagel, Dagmar Mangels, Owen Griffiths, KAEFER Zentrale Bremen

**Text:** PR & Text Service Dipl.-Pol. Udo Brandes, Lerchenstraße 5, 26123 Oldenburg, Telefon (0441) 854049, Fax (0441) 82621

**Layout:** SANDFORT Werbeagentur, Bismarckstraße 81, D-28203 Bremen, Telefon (0421) 791670, Fax (0421) 7916719

**Fotonschweis:** KAEFER Archiv - SANDFORT Werbeagentur

**Litho:** Relolith, Bremen **Druck:** tvdruck, Bielefeld **Satz:** Werbeagentur SANDFORT

**Papier:** Auf chlorfrei gebleichtem Papier gedruckt

# Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter!

Der tiefgreifende Wandel in der Isolierbranche hat sich in seiner Dynamik im Jahr 1997 noch nicht abgeschwächt. Die im letzten k-Wert geschilderten Problemstellungen über die Ursachen des Wandels haben sich nicht geändert. Unsere Kunden sind nicht mehr bereit, die hohen Kosten des Zusatztarifvertrages des Isoliergewerbes zu tragen. Die inzwischen flexiblere Tarifpolitik mit entsprechenden firmenindividuellen Anpassungen hat bei schmerzlichen Einbußen für gewerbliche Mitarbeiter wenig Beruhigung in der Branche insgesamt gebracht. Dennoch ist eine vernünftige Trendwende eingeleitet worden, die Arbeitsplätze langfristig sichert. Eine bedeutende treibende Kraft für den immer noch hohen Anpassungsdruck in der Branche ist die anhaltende Konjunkturkrise im Bausektor. Aber auch im Schiffbau und in der Industrie verändert sich das Geschäftssystem unter Verschärfung der Wettbewerbsbedingungen rasant weiter.

Unter diesen erschwerten Marktbedingungen hat sich die KAEFER-Gruppe in 1997 respektabel bewährt und bessere Voraussetzungen für das neue Jahr geschaffen: Am Ende des Jahres hat die KAEFER-Gruppe mehr Aufträge im In- und Ausland als im Vorjahr. Das bedeutet, daß wir für 1998 einen höheren Vorrat an Arbeit haben werden. Dies zeigt unsere Fähigkeit, unseren Kunden trotz sich verschärfender wirtschaftlicher Rahmenbedingungen attraktive Angebote zu machen und mit neuartigen Leistungspaketen auch neue Kunden zu gewinnen. Ein weiterer Erfolg ist der deutliche Rückgang der Verlustaufträge. Dies verdanken wir der Sorgfalt unserer Mitarbeiter und dem Einsatz neuartiger Kontrollsysteme. Dieser Trend sichert die verbesserte wirtschaftliche Ausgangslage für das neue Jahr.

Die erfolgreiche Entwicklung in der Sparte Industrie hat sich in 1997 fortgesetzt. Auch der Schiffbau konnte das Geschäft ausbauen und durch einen Großauftrag für die nächsten 2-3 Jahre eine bessere Basis für die Zukunft erarbeiten. Der Industrieschall hat nach einer schwerwiegenden Restrukturierung die ersten Erfolge auf dem Weg in eine solide Zukunft aufzuweisen. In der Bausparte konnten wir den negativen Einfluß der Baukonjunktur nur an einzelnen Standorten kompensieren. Der Weg zum Erfolg unter den gegenwärtigen Wettbewerbsbedingungen erweist sich hier als länger und steiniger als erwartet.

Das Auslandsgeschäft entwickelt sich mit wenigen Ausnahmen erwartungsgemäß gut und trägt positiv zum Gesamtergebnis bei. Unsere jüngste Tochter, die Firma Günther Klein Industribedarf GmbH in Ahrensburg, bereitet uns mit ihrem Ergebnis viel Freude.

Die Reorganisation ist aufgrund der dezentralen Struktur unseres Unternehmens unterschiedlich vorangekommen. An vielen Stellen arbeiten wir heute gestraffter und effizienter als vor 1-2 Jahren. In einigen Bereichen ist der Umbau – leider mit bitteren Konsequenzen für die Arbeitsplätze vor Ort – noch nicht abgeschlossen.

Für die KAEFER-Gruppe im In- und Ausland haben wir insgesamt Boden gutgemacht und gehen gestärkt in das neue Jahr, obwohl der Durchbruch für eine rundherum zufriedenstellende Verbesserung durch den fehlenden konjunkturellen Rückenwind insbesondere im Bausektor erschwert worden ist.

Die Prioritäten für unsere gemeinsamen Anstrengungen für 1998 haben sich im Grundsatz nicht geändert:

Die **Intensivierung des Vertriebes** durch Angebotsarbeit auf Basis einer genauen und schnellen Kalkulation steht weiterhin an erster Stelle. Nur aufgrund der vertrieblichen Nähe zu den Kunden mit einem hohen Auftragspotential und der Konzentration auf diese Kunden mit unserer Angebotskapazität können wir gesunde Aufträge hereinholen. In 1997 haben wir insbesondere für die Kalkulation in Hard- und Softwaresysteme investiert und die erfolgreiche Anwendung durch Weiterbildung unserer Mitarbeiter unterstützt.

Die Aspekte der **erfolgreichen Auftragsabwicklung** haben allererste Priorität. Unsere Montageleistungen sind nur wettbewerbsfähig, wenn

der kalkulierte Arbeitseinsatz unserer Monteure und Partnerfirmen eingehalten wird. Deshalb muß eine vorausschauende Auftragsabwicklung die oft wechselhaften Einsatzbedingungen auf der Baustelle berücksichtigen und die notwendige Flexibilität aller Beteiligten ermöglichen. Eine systematische und schnelle Kontrolle von Soll- und Istaufwendungen ist heute eine entscheidende Voraussetzung für den Erfolg.

Mit der Unterstützung der lokalen Auftragsabwicklung durch ein zentrales Nachunternehmermanagement haben wir in Teilbereichen gute Erfolge erzielt. Aber erst 1998 werden wir flächendeckend ein höheres Qualitätsniveau in der Auftragsabwicklung bei vermehrtem Einsatz von Partner- und Nachunternehmerfirmen durchsetzen können. Jede zentrale Unterstützung im Nachunternehmermanagement muß aber versagen, wenn nicht jeder einzelne mit seiner persönlichen Sozialkompetenz mithilft, eine gute Arbeitsatmosphäre unter den oft schwierigen Bedingungen auf den Baustellen mitzugestalten.

Eine gute Auftragsabwicklung erfordert eine **rechtzeitige Arbeitsvorbereitung**, die in großen Teilen schon geleistet sein muß, ehe der Auftrag beginnt. Baustellenerfolg und -risiko stehen in engem Zusammenhang mit der Qualität der Arbeitsvorbereitung. Hier muß in 1998 ein Durchbruch erzielt werden.

In der japanischen Unternehmenskultur werden vom Management häufig Slogans für die erfolgreiche Arbeit des nächsten Jahres vorgegeben. In Analogie dazu könnten wir uns für das Jahr 1998 die Inhalte der drei „A's“ auf die Fahnen schreiben:

Das erste „A“ steht für mehr und bessere Angebote und damit für Aufträge.

Das zweite „A“ steht für Arbeitsvorbereitung als wesentliche Grundlage einer erfolgreichen Auftragsabwicklung.

Das dritte „A“ bedeutet intelligente Auftragsabwicklung zur Sicherung der Auftragsergebnisse.

An diesen drei „A's“ sollten wir uns im kommenden Jahr im täglichen Geschäftsablauf orientieren.

Die Bereitschaft der Mitarbeiter, sich mit allen Fähigkeiten und Anstrengungen für den Erfolg der KAEFER-Gruppe einzusetzen, ist deutlich besser geworden. Nur gemeinsam werden wir KAEFER zu einer erfolgreichen Unternehmung machen, die der Konkurrenz ebenbürtig und überlegen ist. Diese gemeinsame Anstrengung findet unter sich verschlechternden Wettbewerbsbedingungen und dem ständigen Kampf um ordentlich bezahlte Arbeit statt. Unser Ziel ist es, KAEFER wieder auf den führenden Platz zu bringen, den das Unternehmen in den 45 Jahren nach dem Wiederaufbau in Deutschland eingenommen hat.

Der Refrain eines sehr populären Songs der amerikanischen Sängerin Sheryl Crow lautet: „No one said it would be easy, but not one said it'd be this hard, no one thought we'd come this far“. Dies könnte man auch auf das KAEFER-Jahr 1997 übertragen; Denn, daß es einfach werden würde, konnte niemand annehmen, aber, daß wir soweit kommen würden, haben weder viele unserer Mitarbeiter noch Partner im Markt geglaubt. Darauf dürfen wir stolz sein. In dem guten Gefühl, daß wir vorangekommen sind, wünschen wir Ihnen allen und Ihren Familien einige ruhige Tage zum Weihnachtsfest und einen guten Rutsch in das neue Jahr. Wir danken allen im In- und Ausland, die daran mitgewirkt haben, sei es draußen auf der Baustelle oder im Büro, sei es im Betriebsrat oder in der Werkstatt, recht herzlich für ihren Einsatz im vergangenen Jahr. Lassen Sie uns den eingeschlagenen Weg auch in 1998 gemeinsam erfolgreich fortsetzen. Uns allen wünschen wir im neuen Jahr Gesundheit und recht viel Zufriedenheit im Beruf und in der Familie sowie das entscheidende Quentchen Glück, das wir alle für den durchschlagenden Erfolg benötigen.

Ihre

# Nachrichten, Trends, Fakten aus den Auslandsgesellschaften



**Von links:** Jos Herthogs, Peter Hoedemakers, Bruno Scheerlinck; anlässlich der Prokura-  
verleihung an Herrn Scheerlinck

## Belgien

In Belgien entwickelt sich der Markt im Bereich Industrie sehr positiv. Zukünftig kann mit großen Investitionsvolumina der belgischen Industrie in neue Anlagen gerechnet werden. Aus diesem Grunde hat die Geschäftsleitung beschlossen, verstärkt diesen Markt zu bearbeiten. Ein Schritt in diese Richtung war der Umzug innerhalb Antwerpens. Seit dem 20. Oktober hat die belgische Gesellschaft ihre Büroräume in der Middelmolenlaan 20 in einem Gebiet, in dem viele Unternehmen aus der KAEFER-Zielgruppe Industrie mit Sitz oder Niederlassung vertreten sind und deshalb eine optimale Kundennähe gegeben ist. Am neuen Standort verfügt KAEFER wieder über eine eigene Werkstatt und ein eigenes Lager.

Auch personell wird KAEFER in Belgien verstärkt. Es ist geplant, speziell für den Bereich Industrie einen Vertriebsmanager einzustellen.

Die Hauptarbeitsfelder in Belgien sind die Bereiche Industrie und Kühlager, daneben ist die belgische Gesellschaft im Schallschutz, Innenausbau und Schiffbau aktiv.

Die Führungsstruktur wurde verändert. Die 45 angestellten und gewerblichen Mitarbeiter werden jetzt von zwei Prokuristen geführt. Neben Jos Herthogs erhielt nun auch Bruno Scheerlinck die Prokura.

## Niederlande

Durch Veränderungen in der Organisation und neue Verantwortlichkeiten wurde die Anpassung an den Markt bewältigt. Die Geschäftsführer Peter de Witte und Paul Opheij sowie ihre rund 75 Mitarbeiter schauen optimistisch in die Zukunft: "Die Stimmung ist gut. Wir gehen mit Elan und Optimismus daran, in neuen Marktsegmenten Fuß zu fassen", berichteten sie der k-Wert-Redaktion.

Die niederländische Gesellschaft arbeitet hauptsächlich auf dem Sektor Industrie, wo sie Kälte-, Wärme-, Schall- und Brandschutzisolierungen liefert und montiert. In Zusammenarbeit mit der

Niederlassung in Bremen werden daneben aber auch Schallschutz und Schiffbau bearbeitet. Seit Mitte dieses Jahres wird zusätzlich der Bereich Kühl- und Tiefkühlhäuser aufgebaut. Ein weiteres neues Geschäftsfeld sind Kesselisolierungen.

1997 wurde im Bereich Industrie an zwei großen Projekten gearbeitet. In Den Helder (Nord-Holland) arbeitet das niederländische Team am NOGAT-Projekt mit. Dabei handelt es sich um eine Gasreinigungsanlage. Auftraggeber ist die niederländische Firma N.A.M., eine Arbeitsgemeinschaft des Staates und der Shell AG. Für die Shell AG werden die Isolierarbeiten am PER+ Projekt (Neubau einer Erdölraffinerie) ausgeführt.

Besonders gute Erfahrungen hat das niederländische KAEFER-Team mit seinem Baustellenüberwachungsprogramm gemacht. Dieses Controllingprogramm ermöglicht es, detailliert und zeitnah den Fortschritt der Bauarbeiten zu verfolgen. Aus diesem Grunde wird überlegt, das System auch in Deutschland anzuwenden.

Ein Hinweis noch: KAEFER Isolatietechnik B.V. ist jetzt über Internet und e-mail zu erreichen.

## Hier die Adressen:

e-mail: [Insul@KAEFER.NL](mailto:Insul@KAEFER.NL);

Internet: [WWW.KAEFER.NL](http://WWW.KAEFER.NL)



## Frankreich

Die französische KAEFER-Gesellschaft ist eine der jüngeren Gründungen der KAEFER-Gruppe. Mit Wirkung zum 1. Juli 1994 wurden die französischen Unternehmen SNFI und SNII von KAEFER gekauft und zu der Gesellschaft FRANCAISE D'ISOLATION (EFI) fusioniert, um so auf dem französischen Markt Fuß zu fassen. Die Zentrale von EFI liegt in Tousse-le-Noble, 20 km südwestlich von Paris. Die fünf Niederlassungen sind über ganz Frankreich verteilt: die Agence Ost in Ottmarsheim, die Agence Normandie in Rouen, die Agence Zentrum-Nord in Villers St. Paul, die Agence West in Donges und die Agence Süd-West in Lacq. Geschäftsführer ist seit 1994 Bruno Chevallier.



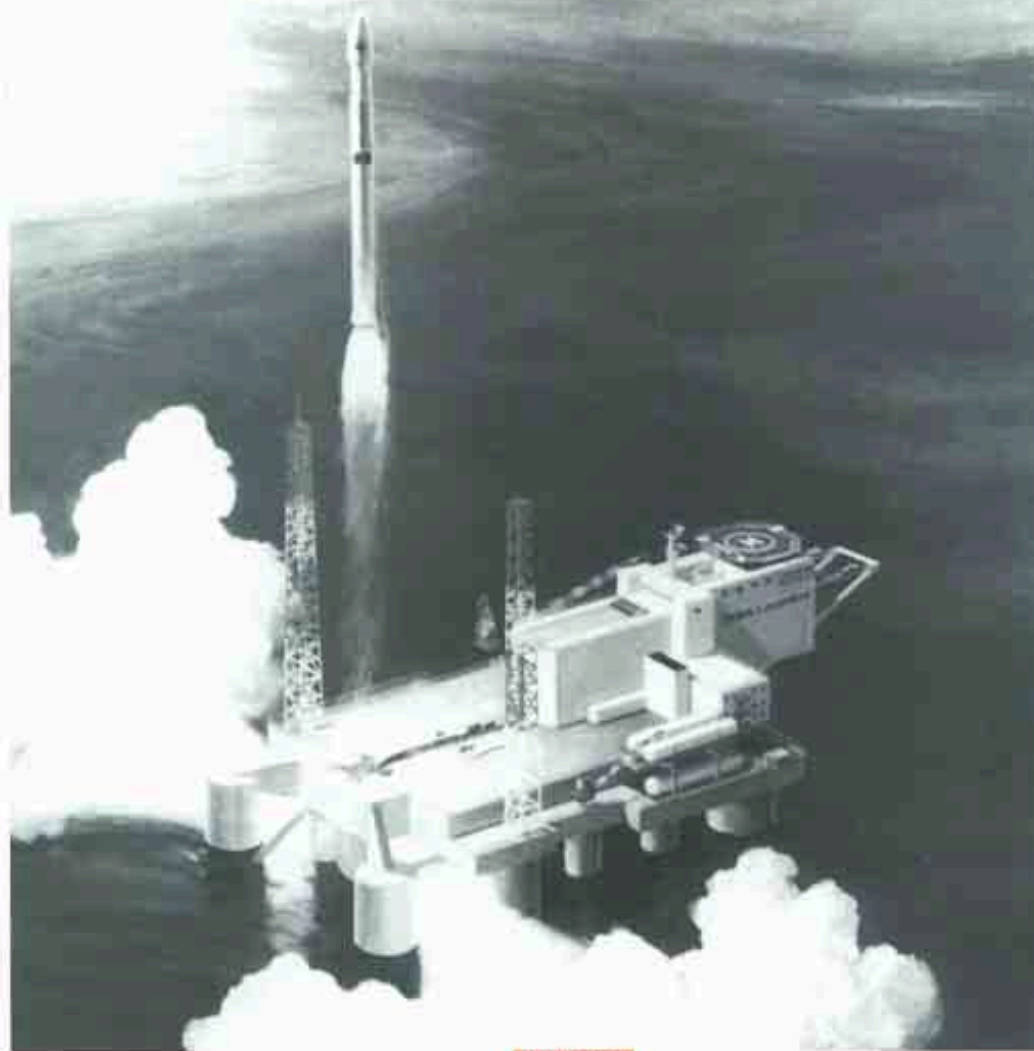
Von links nach rechts: (hinten) Michel Frérot, Sébastien Le Guerrac, Thorsten Prüser, (vorne) Bruno Chevallier, Muriel Champion, Catherine Le Hir, Janique Martier, Sylvie Leboeuf.

EFI arbeitet in den Bereichen Industrie und Entsorgung. Wegen der schwierigen Marktsituation wird versucht, sich mit Unterstützung der deutschen KAEFER-Niederlassungen weiterzuentwickeln und technisch versierte Bereiche wie den industriellen Schallschutz und den Brandschutz in das Programm aufzunehmen.

Am Umsatz gemessen ist EFI mit ihren 160 gewerblichen und 27 angestellten Mitarbeitern bereits die Nummer 5 auf dem französischen Isoliermarkt. Ihre größte Baustelle hatte das Unternehmen 1997 auf der ELF Erdölraffinerie in Feyzin (Kälteisolierungen).

Die Gesetzgebung in bezug auf Asbest ist in Frankreich mittlerweile strenger und reglementierter als in Deutschland. Dadurch entstand eine große Nachfrage nach Asbestentsorgungsleistungen. EFI hat sich in Zusammenarbeit mit der KAEFER Entsorgungstechnik durch Know-how-Transfer und interne Trainingsprogramme bestens auf diesen neuen Markt vorbereitet. 1996 wurde in Zusammenarbeit mit der KAEFER Entsorgungstechnik die erste große Asbestentsorgungsbau- stelle (7000 m<sup>2</sup>) im Entwicklungszentrum der Peugeot-Werke in Poissy abgewickelt. Seitdem wurde auf 40 weiteren Baustellen Asbest entsorgt. Weitere große Entsorgungsaufträge sind in Aussicht. EFI verfügt mittlerweile über mehrere Dutzend qualifizierte gewerbliche Mitarbeiter sowie ausgebildete Techniker zur Baustellenabwicklung. In der Asbestentsorgung gehört EFI zu den größten Anbietern.

## KAEFER isoliert schwimmende Raketenabschußrampe



### Norwegen

'Sea Launch' ist ein multinationales Projekt zum Abschub von kommerziellen Nachrichtensatelliten. Die Raketen werden von einer schwimmenden Plattform auf dem Äquator nahe Hawaii gestartet.

An dem Projekt beteiligt sind der norwegische Kvaerner-Konzern, der amerikanische Boeing-Konzern sowie russische und ukrainische Firmen. Der Kvaerner-Konzern ist für die maritimen Arbeiten verantwortlich.

Für das Projekt wurde eine ehemalige Offshore-Ölbohr- und Förderplattform in eine schwimmende Abschubrampe umgebaut. KAEFER hat Wärme- und Feuerschutzisolierungen in einem Umfang von 15000 m<sup>2</sup> für die technischen Räume, den Maschinenraum, den Leitstand und den Raketenhangar geliefert und montiert. Um Gewicht einzusparen, wurde der Raketenhangar mit glasfaserverstärkter Mineralwolle isoliert. Zusätzlich wurden 1500 m<sup>2</sup> Wände nach der Feuerschutzklasse B 15 isoliert sowie 1000 m<sup>2</sup> abgehängte Decken, 6500 m<sup>2</sup> erhöhten Inspektionsfußbodens und 1500 m<sup>2</sup> verschiedene Fußböden. Die Isolierarbeiten wurden auf der Kvaerner Rosenberg-Werft in Stavanger durchgeführt.





Herr Gutjahr (rechts) mit seiner Mannschaft

## Ein neues Mitglied in der KAEFER-Gruppe

KAEFER kauft Günther Klein  
Industribedarf GmbH

Mit Wirkung vom 1. Januar 1997 hat KAEFER die Firma Günther Klein Industribedarf GmbH (GK) aus Ahrensburg zu 100 Prozent erworben. Die 1972 gegründete Firma hat 18 Mitarbeiter. Mit einem Umsatz von 12 Millionen DM ist GK einer der führenden Hersteller von speziellen Packsystemen für Kabel und Rohrleitungen.

Diese Packsysteme dienen der Vorbeugung vor Feuer-, Wasser- und Gasschäden sowie - in einer Sonderausführung - der Abschirmung elektromagnetischer Störfelder. Sie werden auf Schiffen, Bohrinsein, Hafenanlagen und im Landbereich eingesetzt. Ergänzend zu diesem Programm vertreibt GK Kabelbahnen und Befestigungsmaterial.

GK wird auch zukünftig als eigenständiger Betrieb vom Geschäftsführer Bernd Gutjahr weitergeführt und kann damit ihren Charakter als kleine und flexible mittelständische Organisation erhalten. Die Kooperation

zwischen KAEFER und GK ermöglicht es, die jeweiligen Produktkompetenzen zu ergänzen und zu optimieren. So können auch bislang nicht bearbeitete Marktsegmente erreicht werden.

Konkret wollen KAEFER und GK ein Packsystem für die Anwendung im Hoch- und Tiefbau, in Kraftwerken sowie in der Prozeßindustrie (z.B. Ölraffinerien) entwickeln. Dieses System soll auf dem deutschen und internationalen Markt angeboten werden.

Zum anderen kann KAEFER GK durch seine internationalen Verbindungen im Schiffbau und Offshore-Bereich (Bohrinseln) bei der Ausweitung ihres Umsatzes in den skandinavischen Ländern sowie in Frankreich und Spanien unterstützen. Derzeit ist GK hauptsächlich auf dem deutschen Schiffbaumarkt tätig, wo das Unternehmen den größten Marktanteil hat.

# GK

## Günther Klein Industribedarf: die Produkte

Packsysteme sind Durchführungssysteme, die die feuertechnische Sicherheit von Decks oder Schotten auf Schiffen wiederherstellen, wenn diese für die Durchführung von Kabeln oder Rohren durchbrochen wurden. Dazu wird ein metallischer Spannrahmen in das Schott oder die Deckswand eingeschweißt. Durch diesen Rahmen werden die Kabel/Rohre durchgeführt. Der Zwischenraum zwischen den Kabeln/Rohren und dem Spannrahmen wird abgedichtet. Das GK Packsystem zeichnet sich dadurch aus, daß es im Inneren dieser Module über Dichtrippen verfügt. Aufgrund der Rippen ergeben sich gleichsam punktförmige Pressflächen, also eine labyrinthdichtungsähnliche Abschottung. Durch diese Ausstattung können Kabel, Rohre sowie komplette Bündelrohre nicht nur brandgeschützt, sondern auch gas- und wasserdicht durch Schotten, Decks und Tankwände durchgeführt werden.

Packsysteme stellen des weiteren aufgrund ihres Aufbaues sicher, daß Kabel/Rohre beim Durchführen durch eine Feuerzone nicht miteinander in Berührung kommen und auch nicht mit metallischen Befestigungselementen (den Spannrahmen) in Kontakt geraten.

Der Spannrahmen wird standardmäßig aus ST 37 gefertigt, ist aber auf Wunsch auch in Aluminium sowie rostfreiem oder antimagnetischem Stahl lieferbar.

Bei dem patentierten Packsystem von GK wird der Werkstoff Polyplast 308 eingesetzt. Dieser Stoff ist halogenfrei und setzt deshalb im Brandfall wesentlich geringere Mengen an giftigen Brandgasen frei, als dies bei anderen Werkstoffen wie zum Beispiel PVC der Fall ist. Dieser Werkstoff ist außerdem hochflamwidrig.

Aufbauend auf dem patentierten Packsystem hat GK eine Vielzahl von Sonderkonstruktionen entwickelt. Als Beispiele sind hier Systeme für die Durchführung von Buskabeln und Stromschienen zu nennen.

Für die sichere Abschirmung von Computerräumen vor elektromagnetischen Störfeldern liefert GK ein ebenfalls patentiertes System der Kabeldurchführung, welches an Land und auf See eingesetzt werden kann. Das System gewährleistet eine elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) und verhindert Störbeeinflussungen durch elektromagnetische Impulse, wie sie durch Blitze, aber auch durch Nuklearwaffenexplosionen ausgelöst werden können. Das System ist von der Bundesmarine getestet und zugelassen. Es wurde für geeignet befunden zur Abschirmung von Störfrequenzen bis über 1 GHz hinaus. Damit übertrifft es die Wirksamkeit und den Einsatzbereich der Konkurrenzprodukte.

Die Systeme von GK zeichnen sich durch kurze Montagezeiten und eine im Vergleich zu konventionellen Brandschutzsystemen lange Lebensdauer aus. Insbesondere bei Reparaturen, Umrüstungen und Neuverlegungen in den Kabelanlagen ergeben sich Vorteile, da die einzelnen Bauelemente des Packsystems zerstörungsfrei ausgebaut werden können. Somit kann dauerhaft eine gleichbleibend hohe Sicherheit wie bei einem Neubau gewährleistet werden.

### Zusammengefaßt ergeben sich für den Kunden folgende Produktvorteile:

- Die sinnvolle Abdichtung des Moduls durch Rippen.
- Die äußerst zweckmäßige Komponentenzusammenstellung.
- Eine große Palette bedarfsgerechter Rahmenkonstruktionen.
- Die einfache, sichere und schnelle Montagemöglichkeit.
- Die Wiederöffnungsfähigkeit des Systems.
- Ein günstiges Preis-Leistungsverhältnis
- Ein prompter Lieferservice.

GK verfügt - angefangen von GL über LRS bis hin zu exotischen Klassen wie der brasilianischen Klasse - über alle wesentlichen Zulassungen für sein Packsystem. Darüber hinaus ist für die Zukunft vorgesorgt worden. Es wurden bereits Brandtests gemäß der seit zwei Jahren relevanten Vorschrift IMO-Res. A 754 erfolgreich durchgeführt. GK ist bisher der einzige Anbieter auf dem Markt, der Zulassungen für die Brandschutzklassen A0, A15, A30 und A60 für Schotten und Decken hat.

Um den steigenden schiffbaulichen Anforderungen stets Rechnung zu tragen, hat GK für mechanisch besonders hoch belastete Bereiche neue Lösungen entwickelt, die ein Optimum in bezug auf den verfügbaren Packraum darstellen. Im hochfesten Bereich werden Spannrahmen mit gerundeten Ecken angeboten, da diese Form für derartige Belastungen besser geeignet ist. Bei den neu entwickelten Systemen kann nahezu die gesamte Innenfläche des Packrahmens genutzt werden. Die bisher übliche Verwendung von Abdeckblechen im gerundeten Bereich läßt sich durch den Einsatz relativ kleiner Adapterstücke vermeiden. Dies führt zu kleinerem Flächenbedarf, geringerem Gewicht und niedrigerem Preis. Die Neuentwicklungen werden bereits in Neubauten eingesetzt.

In Zusammenarbeit mit der Zentrale Technik von KAEFER wird bereits daran gearbeitet, die Systeme auch für den Offshore-Bereich einsatzfähig zu machen. Nach Abschluß der notwendigen Tests wären damit die letzten Lücken der Produktpalette von GK im Schiffbau geschlossen. Danach wird es dann mit aller Kraft an die Entwicklung von Packsystemen für den Hochbau gehen.

## "Optimieren und ausweiten"

Interview mit dem neuen Geschäftsführer Peter Hoedemaker

In seiner Sitzung am 9. April 1997 beschloß der Beirat, den Diplom-Kaufmann Peter Hoedemaker zum weiteren Geschäftsführer der KAEFER Isolierertechnik zu bestellen. Am 1. Juli 1997 hat Peter Hoedemaker seine Arbeit bei KAEFER aufgenommen. Im folgenden Interview erläutert er seinen Verantwortungsbereich und seine Ziele.

**k-Wert:** Herr Hoedemaker, für welche Bereiche sind Sie verantwortlich?

**Peter Hoedemaker:** Ich bin für alle Auslandsgesellschaften der KAEFER-Gruppe sowie für die Aktivitäten des Industrie-Exports verantwortlich. Ebenfalls gehört der Brandschutzspezialist Günther Klein Industriebedarf GmbH, wegen der zunehmenden Auslandsorientierung, zu meinem Verantwortungsbereich.

**k-Wert:** Aus welchem Grund wurde die Geschäftsleitung um einen zusätzlichen Geschäftsführer erweitert?

**Peter Hoedemaker:** Neben dem schwierigen Inlandsgeschäft, das hinsichtlich der notwendigen Marktanpassung die volle Aufmerksamkeit meiner beiden Kollegen erfordert, gibt es auch ein nicht zu vernachlässigendes Auslandsgeschäft, was gut 1/3 unseres Gesamtvolumens ausmacht. Hinsichtlich der strategischen Zukunftsentwicklung muß auch diesem Bereich vermehrt Zeit und Aufmerksamkeit gewidmet werden. Aus diesem Grund wurde ein weiterer Geschäftsführer bestellt.

**k-Wert:** Was werden im einzelnen Ihre Aufgaben sein?

**Peter Hoedemaker:** Man kann meinen Arbeitsbereich mit fünf Begriffen skizzieren: Koordination, Personalentwicklung, strategisches Controlling, Markt- und Unternehmensstrategien sowie Akquisition.

Bei der Koordination geht es darum, aus der Überblicksperspektive für alle Auslandsgesellschaften Synergieeffekte zu erkennen, zu fördern und zu nutzen. Technisches Know-how, Verfahrensabläufe und Organisationsmethoden sollen gewinnbringend ausgetauscht werden. So könnte beispielsweise ein Baustellenüberwachungsprogramm, das in unserer holländischen Gesellschaft angewendet wird, in Belgien übernommen werden.

Mein Ziel in der Personalentwicklung ist die Nachwuchsförderung sowie eine kontinuierliche Begleitung und Unterstützung des Managements der Auslandsgesellschaften.

Im Bereich des strategischen Controllings werde ich die Effizienz von Managementinstrumenten analysieren und ggf. optimieren. Dies kann zum Beispiel die Einführung neuer Software sein, aber auch ein verändertes Berichtswesen. Das Ziel ist, von der Bremer Zentrale aus ein effektives Controlling zu ermöglichen. Dabei müssen natürlich die jeweiligen spezifischen Rahmenbedingungen einer Auslandsgesellschaft berücksichtigt werden. Ich will damit sagen, die Einführung eines neuen Managementinstrumentes muß in einem angemessenen Verhältnis von Aufwand und Ertrag stehen.

Des Weiteren will ich mir ein genaues Bild von der jeweiligen Markt- und Geschäftslage erarbeiten, damit ich eine Grundlage für die Entwicklung von Markt- und Unternehmensstrategien habe.

**k-Wert:** Worauf kommt es Ihnen in bezug auf Markt- und Unternehmensstrategien an?

**Peter Hoedemaker:** Es geht im wesentlichen um zwei Ziele: Erstens sollen die KAEFER-Auslandsgesellschaften gestärkt werden, um den jeweiligen Marktanforderungen optimal zu entsprechen. Dies bedeutet nicht nur eine Organisations- und Know-how-Optimierung, sondern dies kann gegebenenfalls auch bedeuten, die Personalqualifikation der zukünftigen Markt- und Unternehmenssituation anzupassen und die technische Ausstattung zu verbessern. Zweitens sollen die Geschäftsaktivitäten deutlich ausgeweitet werden, also neue Marktanteile und Marktsegmente erschlossen werden.

**k-Wert:** Welche Akquisitionsabsichten verfolgt KAEFER?

**Peter Hoedemaker:** Den Erwerb von Firmen einerseits als sinnvolle Ergänzung des KAEFER-Spektrums, andererseits zur Ausweitung des internationalen Geschäftes. Die Firma Günther Klein Industriebedarf GmbH (GK) ist ein solches Beispiel. GK ist als Hersteller von speziellen Packsystemen für Kabel- und Rohrleitungen bislang hauptsächlich auf dem deutschen Schiffsbaumarkt tätig. Meine Aufgabe ist es hier, die internationale Marktausrichtung von GK zu unterstützen und zu begleiten.

**k-Wert:** Wo sehen Sie den Markt der Zukunft?

**Peter Hoedemaker:** Ich glaube, daß zum Beispiel Indien einer der Märkte der Zukunft sein wird. Dort ist eine enorme wirtschaftliche Dynamik im Gange.

**k-Wert:** Herr Hoedemaker, vielen Dank für das Gespräch.



Peter Hoedemaker

"In Holland geht es im Management ziemlich konsensorientiert zu, in Frankreich ist das Management stärker hierarchisch geprägt, in Deutschland ist es eine Mischung aus beidem", berichtet Peter Hoedemaker im Gespräch mit dem k-Wert über seine internationalen Erfahrungen. Der 34-jährige Niederländer ist seit dem 1. Juli 1997 als dritter Geschäftsführer für die KAEFER Isolierertechnik tätig. Sein Arbeitsbereich ist das Auslandsgeschäft.

Und darauf ist er durch umfassende internationale Erfahrungen bestens vorbereitet. Nach einem betriebswirtschaftlichen Studium an der Militärakademie in den Niederlanden und vier Jahren Dienst als Offizier absolvierte er das dreijährige Aufbaustudium an der EAP Europäische Wirtschaftshochschule in Paris, Oxford und Berlin. "Das war wie ein Sprung ins kalte Wasser. Ich war jedes Studienjahr in einem anderen fremden Land, dessen Landessprache ich zunächst nur unzureichend verstand und sprach, umgeben von Kommilitonen aus aller Herren Länder". Aber es hat sich gelohnt. Denn jedes Studienjahr bedeutete das Erlernen einer weiteren Fremdsprache und das Kennenlernen einer weiteren europäischen Kultur. Außerdem lernten die Studenten in jeweils dreimonatigen Betriebspraktika auch die unterschiedlichen Führungsstile und Managementmethoden in der Schweiz, in Frankreich und Großbritannien kennen.

Da an der Europäischen Wirtschaftshochschule Studenten aus aller Welt studieren, hat er eine Fülle von internationalen Kontakten aufbauen können, die für seine jetzige Arbeit ein wertvolles Kapital sind. "In vielen Ländern kenne ich Führungskräfte,

die mit mir zusammen studiert haben. So habe ich in vielen Ländern Ansprechpartner, die mir mit Informationen und Kontakten weiterhelfen können", erläutert Peter Hoedemaker.

Nach Abschluß seines Studiums trat Peter Hoedemaker 1992 als Vorstandsassistent in die Grasso's Koninklijke Maschijnfabriken NV, ein Unternehmen der GEA AG, ein. Der Schwerpunkt seiner Aufgaben lag in der Anfertigung von Marktstudien, in der Unternehmensentwicklung und im Unternehmenserwerb. Nach Übernahme der Kühlaufautomat Berlin GmbH (KAB) durch die Grasso-Gruppe im Jahre '94 unterstützte Herr Hoedemaker zunächst als Turn-around-Manager die Konsolidierung des Unternehmens. Wenig später übernahm er die kaufmännische Geschäftsführung der Grasso GmbH Refrigeration Technology. Von Berlin aus wechselte er dann zum 1. Juli 1997 in die KAEFER-Zentrale nach Bremen.

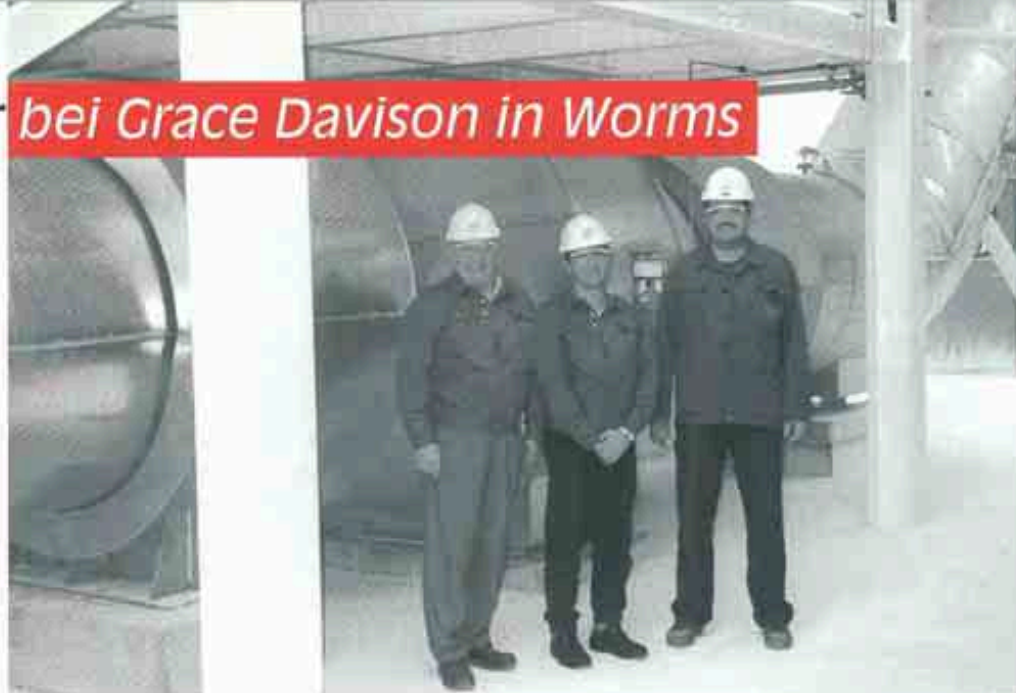
Auch das Privatleben von Peter Hoedemaker ist international geprägt. Er ist mit einer Spanierin verheiratet. Das Ehepaar hat eine etwa anderthalbjährige Tochter. Familiensprache ist Englisch.

## 25 Jahre Kontraktor bei Grace Davison in Worms

1972 siedelte der Chemiekonzern Grace Davison sich in Worms an und nahm dort seine Produktionsanlagen in Betrieb. KAEFER hat den Chemiekonzern von Anfang an als Kontraktor für die Isolierarbeiten begleitet.

KAEFER hat für Grace Davison in Worms in den letzten 25 Jahren Isolierungen im Bereich der Wärme-, Kälte- und Schallisolation sowie verschiedene Spezialaufträge ausgeführt. Sowohl bei größeren Um- und Erweiterungsbauten als auch für die regelmäßigen Unterhaltungsarbeiten und anfallende Projekte ist KAEFER Dauerlieferant für das Gewerk Isolierung. Ständig arbeiten dafür drei bis vier Monteure von KAEFER im Grace-Werk in Worms. Bei den regelmäßigen Anlagenstillständen (nach einem Jahres-Stillstandsplan an festgelegten Anlagenteilen) werden in drei Schichten mit jeweils einem Schichtführer und sechs bis acht Monteuren die Isolierungen de- und remontiert. Oberste Priorität bei diesen Arbeiten ist, daß die Anlage innerhalb von 24 Stunden wieder betriebsbereit ist.

Neben "normalen" Isolierarbeiten hat KAEFER auch Sonderanfertigungen geliefert. So entwickelten die KAEFER-Spezialisten eigens für die Isolierung eines Sprühturmes eine technisch aufwendige Unterkonstruktion, die die auftretenden Wärmeausdehnungen beim An- und Abfahren der Anlage ausgleicht. Auch im technischen Schallschutz konnte KAEFER bei Grace Davison sein besonderes Know-how unter Beweis stellen. Für Schallhauben im Bereich von Druckerhöhungsgebläsen lieferte KAEFER ein System, das vollständig demontierbar ist. Im Gegensatz zu herkömmlichen Systemen können die Schallhauben für Reparaturen am Gebläse in wenigen Minuten mit einigen Handgriffen de- und remontiert werden. Bei herkömmlichen Systemen wären dafür sehr aufwendige und kosten-



intensive Montagearbeiten notwendig. Diese entfallen beim System von KAEFER.

Die Grace GmbH gehört zum Unternehmen der W. R. Grace & Co., die ihren Sitz in Boca Raton (Florida, USA) hat. Der Konzern ist ein bekannter Hersteller von Spezialchemikalien. Er produziert Silicagеле, Molekularsiebe sowie Crack- und Industriekatalysatoren. In Worms arbeiten rund 800 Mitarbeiter.

Silicagеле und Molekularsiebe sind bei Endverbrauchern wenig bekannt, da sie ausschließlich von der Industrie weiterverarbeitet werden. In vielen Produkten des täglichen Lebens sind jedoch Silicagеле und Molekularsiebe enthalten. Beispiele dafür sind: SYLOID, ein Mattierungsmittel, das in Lacken enthalten sein kann. SYLOBLANC ist in einigen Zahncremes enthalten, um die Reinigungswirkung zu verbessern. Erdgas wird häufig mit Molekularsieben getrocknet und gereinigt.

Neben Silicagelen und Molekularsieben produziert

Diese drei Herren von KAEFER Roxheim betreuen die Baustelle Grace Worms. Herr Faller, Herr Gregetz und Herr Ludwig.

Grace Davison Katalysatoren. Dies sind Stoffe, die chemische Reaktionen in Gang bringen, ohne sich dabei selbst chemisch zu verändern. Die von Grace Davison produzierten Raffinerie-Katalysatoren dienen der Aufspaltung von Rohöl. Damit können unter anderem Benzin, Diesel/Heizöl sowie Ausgangsstoffe für die Herstellung von Treibstoffzusätzen und Plastik hergestellt werden. Die Polyolefin-Katalysatoren werden zur Herstellung von Polyethylenen und Polypropylenen benötigt. Beides sind Stoffe, die für die Herstellung von Kunststoffen benötigt werden, z.B. für Fässer, Tanks, Getränkeflaschen, Plastikfolien und Rohre.

**KAEFER gratuliert Grace Worms zum 25jährigen Jubiläum und wünscht für die Zukunft weiterhin viel Erfolg.**

## Erdölraffinerie Leuna: Rohrleitungen für den Probetrieb fertig



Das Konsortium Thyssen-Lurgi-Technip (TLT) hatte KAEFER mit der Wärmeisolierung von Rohrleitungen, Behältern und Kolonnen in einem Umfang von rund 90.000 m<sup>2</sup> auf der Erdölraffinerie in Leuna beauftragt. Betreiber dieser Raffinerie ist die Mider, eine Tochter des Mineralölkonzerns ELF.

Im August 1996 wurde in Leuna mit den Arbeiten begonnen. Bis Mitte Oktober 1997 waren die Rohrleitungen fertig isoliert. Als letzte Leistungsphase des Auftrages ist die Isolierung der Ventilkappen und Flanschdecken von November 1997 bis Februar 1998 geplant.



## 25 Jahre Kontraktor auf der BEB Erdgasaufbereitungsanlage in Großenkneten

**Am 1. Oktober 1997 gab es bei der BEB Erdgas und Erdöl GmbH einen Grund zum Feiern: An diesem Tag ist die Erdgasaufbereitungsanlage in Großenkneten im Landkreis Oldenburg seit 25 Jahren in Betrieb. KAEFER ist seit der ersten Stunde als Kontraktor dabei.**

Die Erdgasaufbereitungsanlage in Großenkneten gehört zu den größten, modernsten und umweltfreundlichsten Anlagen dieser Art in der ganzen Welt. Pro Tag werden hier etwa 20 Millionen m<sup>3</sup> Erdgas durchgesetzt. Zum Vergleich: Ein Haushalt verbraucht pro Jahr etwa 2000 m<sup>3</sup> Erdgas. Die Tagesproduktion in Großenkneten würde also ausreichen, um 10.000 Haushalte ein Jahr lang zu versorgen.

Schon beim ersten Bauabschnitt war KAEFER als Kontraktor für die Isolierarbeiten verantwortlich. Auch für die folgenden Erweiterungs- und Ergänzungsbauten hat KAEFER die Isolierarbeiten ausgeführt. Daneben werden von KAEFER die stets notwendigen Unterhaltungsarbeiten im Bereich der Isoliertechnik durchgeführt, die im Rahmen der regelmäßigen TÜV-Prüfungen notwendig sind. Bei solchen Arbeiten werden zum Beispiel die Verkleidungen demontiert, um ggf. defekte Isoliermaterialien auszutauschen oder durch Einsatz anderer Isolierstoffe zu optimieren.

Das letzte größere von KAEFER betreute Projekt auf der BEB-Anlage in Großenkneten war die Abgasanlage II mit einem Gesamtbauvolumen von über 5 Millionen DM. Dieser Auftrag wurde in einer Arbeitsgemeinschaft bearbeitet.

BEB und KAEFER haben in Großenkneten 25 Jahre lang sehr erfolgreich zusammengearbeitet. Ein Beleg dafür ist die Sicherheitsbilanz. In Großenkneten absolvierte KAEFER bis zum 29. Juli dieses Jahres 2 Mio. Arbeitsstunden ohne meldepflichtigen Arbeitsunfall. Hier fanden auch die Auditierungen für das SCC-Zertifikat statt. KAEFER wurde damit den bekanntermaßen sehr hohen Sicherheitsanforderungen der BEB stets gerecht.

Die BEB Erdgas und Erdöl GmbH ist der größte Erdgasproduzent in Deutschland. Sie deckt etwa 20 % des deutschen Erdgasbedarfes ab. Dem Unternehmen stehen dafür die erheblichen Erdgasvorkommen in Deutschland zur Verfügung sowie Importe aus den Niederlanden, Norwegen, Dänemark und Rußland.

Außer in der Erdgasversorgung ist die BEB auch in der inländischen Ölförderung engagiert. Der bei der Reinigung von bestimmten Erdgasvorkommen anfallende Schwefel macht die BEB zudem zum größten Schwefelproduzenten in Deutschland.

Im Raum Süd-Oldenburg gibt es umfangreiche Sauerstoffvorkommen. Sauerstoff enthält neben den brennbaren Anteilen (Methan sowie geringe Gehalte an höheren Kohlenwasserstoffen) vor allem Schwefelwasserstoff und Kohlendioxid. Bei einem Teil von unter einem Prozent Schwefelwasserstoff spricht man von "Schwachsauerstoff" oder "Leansauerstoff", bei einem Anteil von über einem Prozent von "Sauerstoff". Bei dem in Süd-Oldenburg zur Zeit geförderten Erdgas handelt es sich um Sauerstoff mit einem Schwefelwasserstoff-

gehalt zwischen 2 und 27 Prozent. Wegen der erheblichen Unterschiede im Schwefelwasserstoffgehalt müssen unterschiedliche Verfahrenstechniken für die Reinigung des Gases angewendet werden.

Für das Reinigen sauren Erdgases werden Waschlösungen eingesetzt, die die Eigenschaft haben, unter Druck Schwefelwasserstoff und Kohlendioxid physikalisch zu lösen oder chemisch zu binden. In Großenkneten wird für das Reinigen von Leansauerstoff (schwach saurem Gas) das Purisol-Verfahren eingesetzt. Dabei wird der Schwefelwasserstoff auf physikalischem Wege herausgelöst. Darunter ist zu verstehen, daß die unterschiedlichen physikalischen Eigenschaften (z.B. spezifisches Gewicht, Siedetemperatur usw.) der zu einem Gemisch vermengten Gase ausgenutzt werden, um sie voneinander zu trennen. Stark saures Gas wird mittels des Sulfinol-Verfahrens gereinigt. Dabei werden Schwefelwasserstoff und Kohlendioxid vorwiegend auf chemischem Wege gebunden.

Pro Jahr fallen in Großenkneten durch die Erdgasreinigung etwa 800.000 t Schwefel an. Der Schwefel wird in flüssiger Form in Kesselwaggons mit der Bahn abtransportiert und in der Industrie weiterverarbeitet.

**KAEFER gratuliert der BEB zum 25jährigen Jubiläum und wünscht für die Zukunft weiterhin viel Erfolg.**

## Böhlen: Crackererweiterung erfolgreich abgeschlossen

**Im März 1997 war es soweit: Die Bauarbeiten auf der Ethylenraffinerie in Böhlen (Sachsen, Raum Leipzig) wurden abgeschlossen. Die Anlage konnte wieder in Betrieb genommen werden.**

Damit wurde ein Projekt erfolgreich beendet, an dem auch KAEFER in insgesamt neun Monaten Bauzeit beteiligt war: Die Erweiterung des Crackers auf der Ethylenraffinerie von BSL in Böhlen. Die Kapazität des Crackers wurde von 330.000 t Ethylen pro Jahr auf 450.000 t gesteigert. Mit der Crackererweiterung wurde gleichzeitig der Umweltschutz verbessert. Trotz der höheren Kapazitäten ist das jährliche Endergebnis an Emissionen geringer als vor der Erweiterung.

Die Isolierarbeiten für die Crackererweiterung wurden von der Arbeitsgemeinschaft KAEFER Isoliertechnik und Rheinhold & Mahla WSI Düsseldorf GmbH ausgeführt. KAEFER war dabei für das kaufmännische Projektmanagement verantwortlich. Auftraggeber ist die Linde AG gewesen, die als Generalunternehmer den Um- und Erweiterungsbau für die BSL durchführt. Der Auftragswert lag bei knapp 30 Mio. DM.

Insgesamt mußte an Rohrleitungen, Behältern, Ko-

lonnen, Öfen und Plattentauschern eine Fläche von 70.000 m<sup>2</sup> isoliert werden. Darunter fielen neben der Isolierung von neuen Anlagenteilen auch alle Arten von Isolierungen im Rahmen der TÜV-Abstellung.

55.000 m<sup>2</sup> der Isolierfläche waren Wärmeisolierungen, 15.000 m<sup>2</sup> Kälteisolierungen. An den Plattentauschern wurde eine kombinierte Brandschutz- und Kälteisolierung installiert. Für die Kälteisolierungen wurden Styrofoamschalen oder PUR-Ortschaum als Isoliermaterial eingesetzt, für die Wärmeisolierungen wurden Mineralfasern eingesetzt. Die Temperaturfelder reichten von -190° C bis zu 400° C. Insgesamt wurden 350.000 Arbeitsstunden aufgewendet. Dies bedeutet bei der knappen Bauzeit von rund neun Monaten, daß in Spitzenzeiten bis zu 650 Mitarbeiter der Arbeitsgemeinschaft an dem Projekt arbeiteten.

Der neue Cracker in Böhlen wird zukünftig über eine neue Rohstoffpipeline von Rostock nach Böhlen versorgt. Die Pipeline wird voraussichtlich Ende 1997 in Betrieb genommen. Der Cracker ist, wie es anschaulich in einem Informationsprospekt der BSL beschrieben wird, das Herzstück der Raffinerieanlage in Böhlen. Hier werden die Erdölfraktionen gespalten und stufenweise verarbeitet. Das Hauptpro-

dukt ist Ethylen, das zu Polyethylen, Ethylenoxid und Ethanol weiterverarbeitet wird. Diese Stoffe werden von der Industrie zu verschiedenen Fertigprodukten weiterverarbeitet. Unter anderem werden daraus Folien, Verpackungsmittel, Wasch- und Reinigungsmittel, Frostschutzmittel, Lacke und Farbstoffe hergestellt. Aus Ethanol werden Lösemittel und Zwischenprodukte für Pharmazeutika hergestellt.

Koppelprodukte des Ethylens sind Propylen, Butadien, Aromate und Wasserstoff. Diese Produkte werden zu verschiedenen Kunststoffen weiterverarbeitet.

Die Geschichte der BSL (Buna SOW Leuna Olefinverbund GmbH) reicht zurück bis in das Jahr 1921. Damals wurde mit der Erschließung des Böhlener Braunkohletagebaus die Grundlage für das Böhlener Industriezentrum geschaffen. 1990 wurden aus dem ehemals staatlichen Industriekomplex in Böhlen die Sächsischen Olefinwerke GmbH (SOW) als Unternehmen der Treuhand gebildet. 1994 schlossen sich die SOW mit der BUNA GmbH und der LEUNA Polyolefine GmbH zu einem Verbund zusammen, der Buna SOW Leuna Olefinverbund GmbH, abgekürzt BSL. Die BSL gehört zum Verbund des Chemiekonzerns DOW.

# Nachträglich und unauffällig installierbar

## Der Microsorber – ein neuer Schallabsorber von KAEFER

In Zusammenarbeit mit dem Fraunhofer-Institut für Bauphysik in Stuttgart hat KAEFER einen neuen Schallabsorber entwickelt, den sogenannten Microsorber. Dabei handelt es sich um eine Kunststoffolie mit einer Mikroperforation. Der Microsorber bietet gegenüber herkömmlichen Faserabsorbentern erhebliche Vorteile.

Der auftreffende Schall wird beim Microsorber in den Löchern der Perforation absorbiert. Durch Reibung schwingender Luftmoleküle wird Schallenergie in Wärmeenergie umgewandelt.

Was sind die Vorteile des Microsorbenters gegenüber herkömmlichen Schallabsorbentern? Der Microsorber kann nachträglich und optisch unauffällig eingebaut werden. Ein Beispiel dafür ist das erste größere Projekt in einem Erlebnisbad in Gütersloh. Üblicherweise sind solche Bäder so konzipiert, daß ein hoher Anteil an natürlichem Licht erhalten bleibt. Deshalb werden sie mit Glaswänden und in einigen Fällen auch mit Glasdächern ausgestattet. Glasflächen, Fliesen und nicht poröse Oberflächen reflektieren den auftreffenden Schall. So entsteht leicht ein überhöhter Lärmpegel. Im Erlebnisbad in Gütersloh wurden die einzelnen Folienbahnen an der Decke zwischen den Holzsparren vor der Holzschalung angebracht. Die optische Wirkung der Holzschalung bleibt so erhalten, denn die Folien können wegen ihrer Durchsichtigkeit – wenn überhaupt – nur aus einem ganz bestimmten Winkel wahrgenommen werden. Das Ergebnis: Der vorher für Bäder dieser Art typisch hohe Lärmpegel ist erheblich gesunken. Die Verweildauer der Besucher hat sich seitdem deutlich verlängert. Offensichtlich trägt ein geringerer Lärmpegel erheblich zum Wohlbefinden der Besucher und damit zum Erholungswert des Bades bei.

Auch auf großen Glasflächen kann der Microsorber so installiert werden, daß die Folie kaum wahrnehmbar ist. Die Durchsichtigkeit der Glasfläche wird dadurch kaum verringert.

Der Microsorber kann in drei Ausführungen geliefert werden: Als Flächenabsorber (flächig montierte Folie), als Rolloabsorber und als Baifelabsorber (in dichten Abständen senkrecht an der Raumdecke aufgehängte Folien; auf diese Weise kann die für die Schallabsorption zur Verfügung stehende Oberfläche vergrößert werden).

Besondere Aufmerksamkeit verdient der Rolloabsorber. Bei dieser Ausführung kann die Absorberfläche wie bei einem Rollo durch Auf- und Abrollen verändert werden. Dies ermöglicht es, die Schallabsorption an unterschiedliche Bedingungen und Anforderungen anzupassen. So kann beispielsweise in einem Konzertsaal die Akustik am einzelnen Konzert ausgerichtet individuell angepaßt werden.

Da der Microsorber aus einer faserfreien Folie be-



Freizeitbad "Die Welle". Microsorbermontage.

steht, sind die bei Fasermaterialien denkbaren gesundheitlichen und hygienischen Probleme ausgeschlossen. Dies gilt auch für die Problematik der Keimentwicklung. Im Gegensatz zu Fasermaterialien ist die Microsorberfolie feuchtigkeitsresistent und bleibt dauerhaft trocken. So kann eine feuchtigkeitsbedingte Ansiedlung von Schimmelpilzen und anderen Krankheitskeimen ebenfalls ausgeschlossen werden. Deshalb eignet sich der Microsorber besonders gut für den Einsatz in Produktionsgebäuden der Nahrungsmittelindustrie.

### Technische Daten

Das Material kann variabel als mikroperforierte Polyesterfolie (0,1mm dick), als Polycarbonatfolie (0,1mm dick) oder als Polyethylenfolie (0,2 mm dick) geliefert werden. Der Lochdurchmesser für die Mikroperforation beträgt 0,2 mm, der freie Querschnitt 1%. Die durchsichtigen Klarfolien können auch farblich getönt, farblich durchgefärbt, geprägt oder metallisch behandelt werden, was den Einsatzbereich erheblich erweitert. Gefönte Folien können zum Beispiel auch als Sonnenschutz eingesetzt werden.

**Materialeigenschaften:** Das Material ist absolut

abriebfest, widerstandsfähig gegen mechanische Belastung und feuchtigkeitsunempfindlich. Die Folie kann bei gleichzeitiger UV-Beständigkeit in schwer entflammbarer Ausführung geliefert werden (Baustoffklasse B1 gemäß DIN 410).

**Materialausführungen:** Flächenabsorber, Rolloabsorber, Baifelabsorber.

### Anwendungsgebiete:

#### Nahrungsmittelindustrie

Flaschenabfüllhallen, Verpackungsbereiche der Nahrungsmittelproduktion, Großbäckereien, Großküchen, Molkereien, Reinraumbereiche.

#### Verwaltungsgebäude, Banken, Versicherungen

Verglaste Trennwände, verglaste Flächen in Kassenhallen, verglaste Flächen von Kassenboxen, Foyers (Natursteinflächen, verglaste Flächen) Fensterflächen im Bereich von PC-Arbeitsflächen, Besprechungszimmer.

#### Sonderbau

Flughäfen, Bahnhöfe, Schwimmhallen, Konzertsäle, Messehallen usw.

# BEB nimmt in Uelsen neuen Erdgasspeicher in Betrieb

**Mit der Speichermenge können 375.000 Haushalte ein Jahr versorgt werden**

Am 8. August 1997 wurde der neue Erdgasspeicher der BEB in Uelsen offiziell eingeweiht. An der Einweihungsfeier nahm auch der niedersächsische Ministerpräsident Gerhard Schröder teil. KAEFER hat in Arbeitsgemeinschaft mit der Firma Hertel die Wärme-, Kälte- und Schallsisolierungen ausgeführt. Darüber hinaus war KAEFER als Generalunternehmer verantwortlich für die Konservierung und Farbgebung der Außenfassaden.

Für die Isolierung von Behältern und Armaturen wurde das entkoppelte System montiert. Bei dieser Form der Isolierung ist der PUR-Ortschaum mit einer Aluminiumfolie verbunden, die die Funktion der Dampfbremse übernimmt. Der PUR-Ortschaum ist also im Gegensatz zum herkömmlichen System von dem ihn umgebenden Blechmantel getrennt. Der Blechmantel übernimmt beim entkoppelten System die Funktion des mechanischen Schutzes und des Wetterschutzes. Der Vorteil dieses Systems ist, daß auf diese Weise der PUR-Ortschaum beweglich ist, ohne daß die Funktion der Dampf-

bremsen beeinträchtigt wird. Ebenso sind thermisch bedingte Längenänderungen der Blechummantelung im Betriebszustand möglich, ohne daß das System beeinträchtigt wird.

Interessant bei diesem Projekt ist die farbliche Einpassung der Anlagen und Gebäude in die umgebende Landschaft. Der ganze Komplex erweckt nie den Eindruck eines Fremdkörpers, obwohl die Anlage inmitten einer ländlichen Feld- und Waldumgebung liegt. Um diesen Effekt zu erreichen, wurden die Fassaden nach einem ausgeklügelten System gestrichen. So wurde beispielsweise die Bodenfackel, eine turmartige Anlage auf dem Gelände, in einer Vielzahl von Gelb- und Grüntönen in feinsten Abstufungen gestrichen. Die einzelnen Schattierungen sind dabei in einer ganz bestimmten geometrischen Anordnung ausgeführt worden. Die Systematik der Farbauswahl wurde von dem Farbgestalter Ernst Friedrich von Garnier aus Fürfeld bei Bad Kreuznach entwickelt.

Erdgasspeicher wie in Uelsen sind notwendig, um den saisonal unterschiedlichen Erdgasbedarf abdecken zu können. Da Erdgas vor allem zur Er-

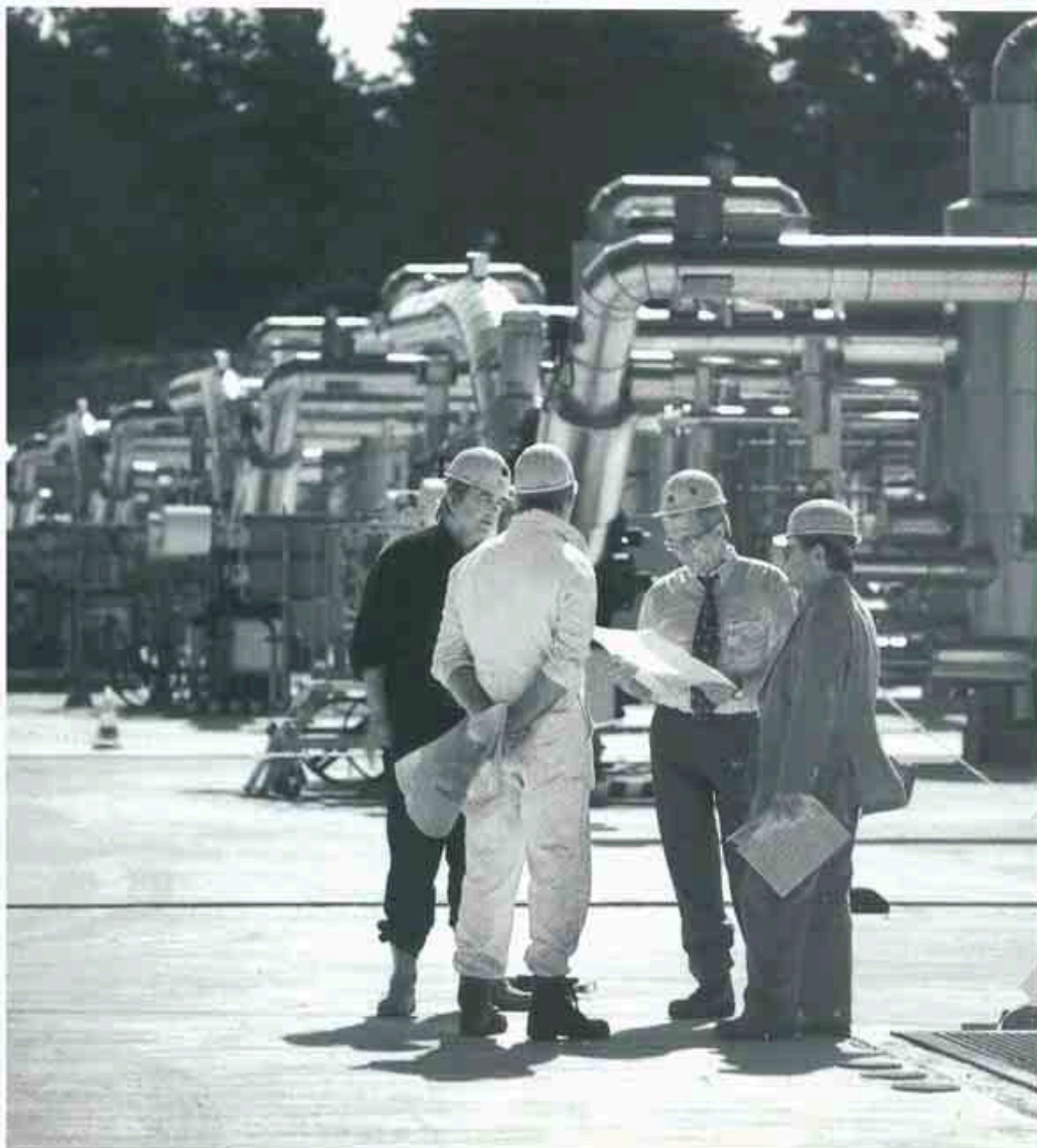


zeugung von Wärme eingesetzt wird, ist der Bedarf im Sommer deutlich geringer als im Winter. Aus technischen und wirtschaftlichen Gründen steht das Erdgas aus inländischer Förderung und Importen aber nur in fast gleichbleibenden Mengenraten zur Verfügung. Deshalb muß in Speichern verbrauchsfertiges Erdgas vorgehalten werden, um im Winter den Bedarf decken zu können sowie um kurzfristige Bedarfsspitzen abzudecken.

Als Speicher dient in Uelsen das ehemalige Erdgasfeld Uelsen in 1550 m Tiefe in der geologischen Formation Buntsandstein. Das Feld wurde ausgewählt, da es einen dichten Abschluß garantiert und für den Speicherbetrieb günstige Eigenschaften hat.

Der Speicher Uelsen wird importiertes Erdgas aus den Niederlanden und aus den großen Vorkommen in der Nordsee übernehmen. Insgesamt können hier 750 Mio. m<sup>3</sup> Erdgas gespeichert werden. Pro Stunde können 450.000 m<sup>3</sup> entnommen werden und 320.000 m<sup>3</sup> eingespeist werden. Zum Vergleich: Ein Haushalt verbraucht etwa 2000 m<sup>3</sup> Erdgas pro Jahr. Mit der gesamten Speichermenge könnten also 375.000 Haushalte ein Jahr versorgt werden.

Der Bauherr und Betreiber des Speichers, die BEB Erdöl und Erdgas GmbH, ist in Deutschland der größte Erdgasproduzent. Die betrieblichen Aktivitäten der BEB erstrecken sich über das gesamte Bundesgebiet, Schwerpunkt ist Niedersachsen.



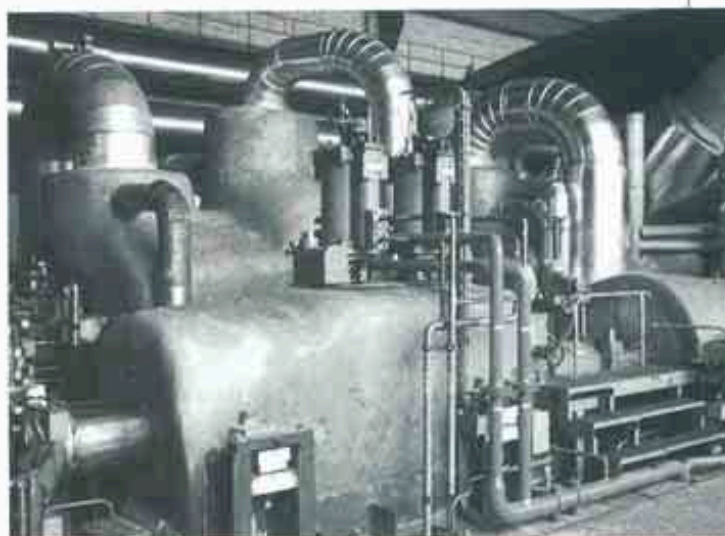


## **Kernkraftwerk Angra 2 – Brasilien – Primärkreisisolierung**

Bereits 1990 legte KAEFER erste Angebote für die Isolierung des Kernkraftwerkes Angra 2 in Brasilien vor. Im Frühjahr 1997 - endlich - kam es zu erneuten Verhandlungen mit Siemens, und KAEFER konnte einen interessanten Auftrag verbuchen: Die Kassettenisolierung des nuklearen Primärkühlkreislauftes mit vier Dampferzeugern, einem Druckhalter, vier Hauptkühlmittelpumpen sowie diversen Rohrleitungen - insgesamt ca. 2.000 m<sup>2</sup> Isolieroberfläche. Beauftragt wurde die Isolierung in der bewährten Kassettenbauweise, wie sie KAEFER schon in gleicher Weise in den deutschen Kernkraftwerken Grohnde, Brokdorf und Erndsdorf eingesetzt hat. Insbesondere die hohe Fertigungsqualität, das einfache Handling und die Zuverlässigkeit der KAEFER-Isolierkassetten hat den brasilianischen Endkunden überzeugt. Die Montage erfolgt in 1998 unter der Supervision von KAEFER.

## **K 103 - Weiterentwicklung der Spritzisolierung für Dampfturbinen**

Die bewährte Spritzisolierung für Dampfturbinen, bekannt unter dem Namen KAE 135, ist weiterentwickelt worden. Mit Rücksicht auf die Diskussion um die Gesundheitsgefährdung durch künstliche Mineralfasern (KMF) ist KAEFER heute in der Lage, das Produkt Turbinenspritzisolierung in KI 40-Qualität zu liefern. So wurden in 1997 bereits die Dampfturbinen in den Kraftwerken Weissweiler, Mittelsbühren, Schwandorf, Klingenberg und München nach der neuen Technik isoliert. Unter dem Namen K100 KI 40 wird die neue Spritzisolierung heute als Alternative zu dem bewährten KAE 135-System eingesetzt.



## **Neubau eines Kühlhauses in Wustermark bei Berlin**

Seit der Gründung im Jahr 1981 mußte der WLS Warenhandel + Logistik + Service, Distributor der Fast food-Kette McDonald's, in Deutschland die Lagerkapazität seines Distributions-Zentrums ständig erweitern. Neben Projekten in Duisburg, Markgröningen, Ilfeld, Gönzburg und Neu-Wulmstorf wurden auch Zentren in Österreich und Ungarn gebaut, an dessen Planung und Ausführung KAEFER Monheim beteiligt war.



## **Industriefassade für das MHKW Göttingen**

Der Standort Pfungstadt - Industrie wurde von der VEI Kraftwerke Ruhr AG mit der Ausführung der Fassade, Ersatzanlage für das MHKW Göttingen beauftragt. Eine besondere Herausforderung bildeten hierbei die für die Industriefassade ungewöhnlich hohen Ansprüche an gestalterische Elemente. Auf einer Gesamtfläche von 6.500 m<sup>2</sup> bewiesen die im Rahmen eines Pilotprojekts eingesetzten Mitarbeiter von KAEFER Ungarn sowie die örtliche Bauleitung ihr Können.

## **"Ofoten"**

Der 35-m Katamaran "Ofoten" wurde von Kvaerner Fjellstrand für die Reederei Ofoten og Vesteraalens Dampskibsselskap in Norwegen gebaut. KAEFER Isolierungstechnik AVS in Nesitun hat bereits 13 dieser neuen Schnellfähren mit der "A60 Lightweight" Feuerschutzisolierung an Aluminiumschotten und Decks ausgerüstet; einer Isolierung, die speziell für die neue Generation der Schnellfähren entwickelt wurde.



**CO<sub>2</sub>-Behälter Löwenbräu**  
2 CO<sub>2</sub>-Behälter, isoliert mit PU-Formteilen, für den Kunden Münchner Löwenbräu





**KAEFER liefert 2 Ansaug- und Abgassysteme für das Gasturbinen-Kraftwerk LINKOU in Taipei, Taiwan.**

Unter technischer Anleitung von KAEFER führt ein taiwanesischer Nachunternehmer die Montagearbeiten unserer Komponenten aus. Auf dem Bild zu sehen ist die Unterkonstruktion für ein Abgassystem, auf das noch Schalldämpfer und Kamin aufgesetzt werden. Der Gesamtwert dieses Auftrages beläuft sich auf ca. 10 Mio. DM. Fertigstellung der Arbeiten: Dezember 1997.



**Kesselsolierung**

Für die ALBORG KEYSTONE A/S hat KAEFER auf Vendsysselværket in Vodskov (Dänemark) einen Kessel in einem Kraftwerk isoliert. Die gesamte Isolierfläche betrug 35.000 m<sup>2</sup>. Die Isolierarbeiten wurden von KAEFER Finnland, Schweden und Norwegen ausgeführt.



**Containerisolierung in Südafrika**

KAEFER Südafrika hat seit 1994 für GEA Krugersdorp (Pty) Ltd Tankcontainer isoliert. Die Isolierung wurde in PIC, Steinwolle und Aluminiumverkleidung ausgeführt. Ende September 1997 wurde der zweitausendste Container isoliert. Südafrika ist der weltweit führende Hersteller von Containern. Der auf dem Foto abgebildete Container wurde mit der Lizenz der Westerwälder Eisenwerke hergestellt.



**Umbau Deutsche Bank in Bremen**

Seit Ende Dezember 1996 führt die Innenausbauabteilung Bremen in der Bremer Filiale der Deutschen Bank (Domshof) umfangreiche Innenausbau- und Brandschutzarbeiten aus. Dabei werden Trennwände, Deckenverkleidungen sowie Träger und Stützenverkleidungen installiert. An dem Projekt arbeiten insgesamt 85 Mitarbeiter von KAEFER. Die Arbeiten werden voraussichtlich noch bis Februar 98 andauern.



**Schiffsumbau CAIRU**

Für die Schiffswerft AESA isolierte KAEFER Spanien auf der CAIRU die Anlagen und Rohrleitungen. Der Auftrag umfaßte 15.000 Arbeitsstunden und wurde in der Zeit von März bis Oktober 1997 abgewickelt. Eigentümer des Schiffes ist die PETROBAS in Brasilien.

# Sparte Industrie wurde zertifiziert

Auch in den anderen Sparten soll SCC eingeführt werden.

Mit Wirkung vom 23. Januar 1997 wurde die gesamte Sparte Industrie Deutschland nach SCC zertifiziert. Dieses hocheffiziente Sicherheitssystem soll jetzt auch bei allen anderen Sparten von KAEFER Vorbild für die Arbeitssicherheit sein. SCC verbessert nicht nur die Arbeitssicherheit, sondern ermöglicht auch Kosteneinsparungen und eine effizientere Baustellenplanung und -einrichtung.

Die Sparte Industrie erreichte bei der Zertifizierung 319 von 349 möglichen Punkten. Dies sind 91,4 %. Als Mindestwert für eine Zertifizierung mußten 70,1 % erreicht werden. KAEFER hat damit also ein sehr gutes Ergebnis erzielt. Dies wurde der Sparte Industrie auch noch in anderer Form bescheinigt: Die BSL schrieb in einem Brief, daß KAEFER auf der Baustelle in Leuna alle Kriterien für die Arbeitssicherheit erfüllt habe. Die Firma Dupont schrieb sogar, daß KAEFER der beste Kontraktor sei, der je bei Dupont zertifiziert worden ist.

SCC (Safety Certificate Contractors = Sicherheitszertifikat für Kontraktoren) basiert auf einer Checkliste mit insgesamt 64 Fragen. Mit diesen Fragen werden die Anforderungen für einen Kontraktor in bezug auf Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz definiert. Die Arbeitssicherheit steigt durch das System nachweislich erheblich. Die Sparte Industrie konnte den Wert Q100 (meldepflichtige Unfälle bezogen auf 100 Mitarbeiter) auf eine Quote von 4,9 verringern (Stand 1. Januar 1997 bis 30.06.1997).

KAEFER konnte damit einen Trend im Unternehmen noch weiter verstärken: Seit 1986 ist die Anzahl der Arbeitsunfälle pro 1 Million Arbeitsstunden von 140 auf 40 Unfälle gesunken (Stand 1996). KAEFER liegt damit derzeit auf dem Niveau der Unfallzahlen, die in der Metall-Berufsgenossenschaft als Durchschnittswert gemessen wurden. Bei dieser positiven Trendentwicklung durch die Ausprägung des Sicherheitsmanagementsystems in der Sparte Industrie ist bei einer konsequenten Ausübung eine Verbesserung des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes zu erwarten.

"Unser Ziel ist es, den berufsgenossenschaftlichen Durchschnittswert noch weiter zu unterschreiten. Und mit SCC werden wir dies auch schaffen. Dies haben die Erfahrungen in der Sparte Industrie eindeutig gezeigt", erläutert Dipl.-Ing. Slawa Skrypiczajko, Leiter der Zentrale Arbeitssicherheit.

Neben der deutlich höheren Arbeitssicherheit für die Mitarbeiter bedeuten die Erfolge mit SCC aber auch bares Geld, da durch die Reduzierung der Arbeitsunfallzahlen erhebliche Kosten eingespart werden können. Einerseits verringert sich die Zahl der Ausfallstunden, andererseits werden KAEFER

Berufsgenossenschaftsbeiträge zurückerstattet. Dies kann pro Jahr Einsparungen im sechsstelligen Bereich ergeben.

### Anwendung auch in anderen Sparten geplant

Diese guten Ergebnisse sind mehr als genug Grund, um das System SCC auch in anderen Sparten anzuwenden. Die Vorbereitungen dafür laufen. Bis zum Jahr 1999 soll auch in den anderen Sparten von KAEFER nach dem SCC-Prinzip gearbeitet werden.

Die Zertifizierung ist in diesen Sparten nicht zwingend erforderlich. "Entscheidend ist, daß wir das System im Arbeitsalltag leben und konkrete Ergebnisse erzielen, also die Arbeitsunfallzahlen bzw. Vorfälle deutlich senken können," erklärt Slawa Skrypiczajko.

### Mehr Effizienz durch SCC

Auch die Arbeitseffizienz steigt durch SCC. Der Grund dafür ist, daß die Baustellenplanung und -einrichtung durch SCC hinsichtlich der Arbeitsschutzmaßnahmen systematisiert wird und dadurch schneller umsetzbar ist. Konkret bedeutet dies, daß von den Baustellenleitern Checklisten abgearbeitet werden müssen. Dies hat den Vorteil, daß nichts vergessen wird und eine sorgfältigere Eigenkontrolle stattfindet. Andererseits bekommen die Baustellenleiter selbst mehr Sicherheit, da sie anhand ihrer Dokumentationen stets einen genauen Überblick haben. Ein weiterer Vorteil ist, daß beispielsweise im Krankheitsfall der Stand der Baustelleneinrichtung von einem Vertreter anhand der Dokumentation sofort nachvollzogen und ohne Verzögerung weitergearbeitet werden kann.

Diese Dokumentationen sind im Projektsicherheitsplan hinterlegt, der immer einer bestimmten Systematik entspricht. Der jeweilige exakte Zuschnitt wird vom Projekt/Baustellenverantwortlichen durchgeführt. Folgende Inhalte sind im Projektsicherheitsplan berücksichtigt:

1. Einleitung
2. Zuständigkeiten/Organisation
3. Baustellenplan/Verkehrswege
4. Persönliche Arbeitsschutz-ausrüstung
5. Umgang mit Gefahrstoffen
6. Gerüste
7. Prüfungsbedürftige Anlagen und Betriebsmittel
8. Medizinische Untersuchungen für besondere Aufgaben
9. Unfall/Vorfalldmeldung
10. Unfallstatistik
11. Sozialeinrichtungen auf Baustellen
12. Umweltschutzvorschriften
13. Baustellenprüflisten /Inspektionen
14. Risikoanalyse
15. Projektbezogene Unterweisung
16. Arbeitsgenehmigungen

# "Künstliche Mineralfasern (KMF)"

Mitte 1995 hat der Ausschuß für Gefahrstoffe (AGS) beschlossen und durch den Bundesminister für Arbeit und Sozialordnung (BMA) im Bundesarbeitsblatt in der TRGS 905 bekannt gemacht, daß künstliche Mineralfasern als krebserzeugend beim Menschen angesehen werden sollten. In Analogie zu Asbest gilt die Einstufung nur für Fasern, die klein genug sind, um in die Lunge zu gelangen.

Im Gegensatz zu Asbest können künstliche Mineralfasern von der Körperflüssigkeit aufgelöst werden. Das Auflösungsvermögen bei künstlichen Mineralfasern hängt hauptsächlich von der chemischen Zusammensetzung dieser Mineralfaser ab. In der Fachsprache wird dies "Biobeständigkeit" genannt. Je größer die Biobeständigkeit einer Faser ist, desto größer ist auch die Möglichkeit, daß es zu Zellschädigungen und damit Gesundheitsgefährdungen kommt. Die chemische Zusammensetzung wird unter anderem über den Kanzerogenitätsindex (KI) errechnet. Er gibt das krebserzeugende Potential an. Über diesen Index müssen die Hersteller von künstlichen Mineralfasern ihre Produkte selbst einstufen. Die Einstufung und die daraus folgende Kennzeichnung soll den Arbeitgebern, Beschäftigten und der Allgemeinheit erste wesentliche Informationen über gefährliche Stoffe und Zubereitungen vermitteln. Die Kennzeichnung soll Personen, die mit KMF-Produkten umgehen, auf die mit ihnen verbundenen Gefahren hinweisen.

Mineralfasern werden in drei Kategorien eingeteilt: die bekannten Asbestfasern in Kategorie 1 und die künstlichen Mineralfasern in Kategorie 2 oder 3 sowie ohne Kategorieinstufung, die zusätzlich den Kanzerogenitätsindex (KI) erhalten.

### Einstufung Kanzerogenitätsindex Einstufung des Krebsrisiko

Einstufung	KI	Einstufung des Krebsrisikos
Kategorie 1 (K1)	=	= Beim Menschen bekanntermaßen krebserzeugend
Kategorie 2 (K2)	= KI < 30	= Im Tierversuch bekanntermaßen krebserzeugend
Kategorie 3 (K3)	= KI 30-40	= Verdacht auf krebserzeugende Wirkung
ohne Kategorie	= KI > 40	= Nicht krebserzeugend oder frei von Krebsverdacht

Neue Produkte, die nicht eingestuft worden sind, werden als K2-Produkte behandelt. Alte und bereits eingebaute Produkte werden in die Kategorie K2 eingeordnet, solange nicht bessere Erkenntnisse vorliegen. Aus der Sicht des Anwenders, also vornehmlich des Arbeitgebers und der Beschäftigten, ist die Verwendung von Produkten mit der Kennzeichnung KI > 40 anzustreben.

# Der Gesamtbetriebsrat informiert

## Liebe Kolleginnen, liebe Kollegen!

Hinter uns liegt eine schwierige Zeit. Bei KAEFER wurde eine Vielzahl von Arbeitsplätzen abgebaut, viele freiwillige soziale Leistungen wurden gekappt, und die tariflichen Gehaltserhöhungen waren in den letzten drei Jahren nur gering, in einigen Bereichen gab es sogar Kürzungen, wie zum Beispiel beim 13. Jahresgehalt.

Der Betriebsrat war in der laufenden Amtsperiode vor allen Dingen mit dem Thema "Personalabbau" beschäftigt.

Die Neuorganisation der Sparten hat nach Auffassung des Betriebsrates die Situation im Unternehmen noch nicht wesentlich verbessern können.

## Was sind die Ursachen dafür?

Durch die erheblich verringerte Nachfrage ist das Marktpreisniveau deutlich gesunken. Dies löste einen tiefgreifenden Wandel in der gesamten Isolierbranche aus. Einerseits ist nicht mehr genug Arbeit da, was zu einem Abbau von vielen tausend Arbeitsplätzen geführt hat. Andererseits werden zunehmend Subunternehmer eingesetzt, da so erhebliche Kosten eingespart werden können. Hinzu kommen politische Rahmenbedingungen, die die Konkurrenz auf dem Arbeitsmarkt und damit die Problematik der Arbeitslosigkeit massiv verschärfen. Dies gilt insbesondere in bezug auf die legale und illegale Niedriglohnkonkurrenz aus den osteuropäischen Ländern. Angesichts von fast 5 Millionen Arbeitslosen in unserem Land hat internationale Partnerschaft und Solidarität seine Grenzen. In einer solchen Situation sollte für Deutschland die solidarische Unterstützung für die osteuropäischen Länder darin bestehen, vor Ort in der Heimat Hilfe zur Selbsthilfe zu leisten. Die partielle Öffnung des deutschen Arbeitsmarktes für osteuropäische Kolleginnen und Kollegen ist bei der hiesigen hohen Arbeitslosigkeit jedenfalls nicht länger akzeptabel. Wir meinen deshalb, daß die Arbeitslosigkeit nicht auf der Ebene des Betriebes bekämpft werden kann, sondern nur auf der politischen Ebene.

Zurück zur betrieblichen Ebene. Wir sind der Auffassung, daß für den Erfolg von KAEFER eine Atmosphäre des Teamgeistes und der kollegialen Zusammenarbeit von zentraler Bedeutung ist. Wir möchten deshalb an alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter appellieren, die traditionelle KAEFER-Stärke, nämlich den Teamgeist, mit neuem Leben zu erfüllen.

Der Betriebsrat hat durch viele Vereinbarungen zu Lasten der Arbeitnehmerseite seinen Teil dazu beigetragen, daß das KAEFER-Schiff wieder hart am Wind segeln kann und der Konkurrenz davonfährt. Wir sind sicher, daß unsere Kolleginnen und Kollegen den vom Betriebsrat eingeschlagenen Weg mitgehen werden. Denn uns allen liegt es am Herzen, sagen zu können, "Wir gehören zur KAEFER-Familie und sind stolz dar-

auf". Deshalb ist es unserer Meinung nach notwendig, daß der Belegschaft nach den vielen tariflichen Zugeständnissen, die sie bereits machen mußte, keine weiteren Opfer abverlangt werden.

Eines möchten wir an dieser Stelle aber einmal deutlich zur Sprache bringen. Im Gespräch mit Kolleginnen und Kollegen hören wir immer wieder heraus, daß für Umstrukturierungen, Arbeitsplatzabbau, Abbau von freiwilligen Leistungen usw. vor allem der Betriebsrat verantwortlich gemacht wird. Der Betriebsrat kann aber weder die gesamtwirtschaftlichen Rahmenbedingungen beeinflussen, noch ist er für unternehmerische Entscheidungen verantwortlich. Mit anderen Worten: Der Handlungsspielraum des Betriebsrates ist sehr gering.

Zusammenfassend kann man sagen: Der Betriebsrat hat mit den beschlossenen Betriebsvereinbarungen – oft mit großen Bauchschmerzen – seinen Teil dazu beigetragen, daß KAEFER wieder auf Erfolgskurs gehen kann.

Liebe Kolleginnen und Kollegen, gerade in einer so schwierigen Zeit wie heute ist es wichtig, daß der Betriebsrat stark ist und von der Belegschaft getragen wird. Wir möchten Euch deshalb dringend bitten, bei den kommenden Betriebsratswahlen Euer Wahlrecht in Anspruch zu nehmen.

Bitte spricht Eure Betriebsräte in den nächsten Wochen an und laßt Euch direkt über die Betriebsratsarbeit informieren, damit ihr einmal aus erster Hand erfahrt, wie schwierig diese Arbeit geworden ist, denn der Betriebsrat sitzt häufig zwischen den Stühlen. Er vertritt einerseits die Interessen der Belegschaft, kann sich andererseits aber auch nicht betriebswirtschaftlicher Logik entziehen. Betriebsräte müssen also auch Kompromisse schließen, die der Belegschaft weh tun.

Also noch einmal die Bitte: Beteiligt Euch an den Betriebsratswahlen.

Mit kollegialem Gruß  
DER GESAMTBETRIEBSRAT

Ab sofort ist KAEFER Isoliertechnik mit einer Firmenpräsentation im Internet vertreten.

Außer allgemeinen Informationen über die KAEFER-Gruppe können alle KAEFER-Standorte und Gesellschaften im In- und Ausland abgefragt werden. Außerdem erhält man einen Überblick über das Leistungsspektrum der einzelnen Sparten. Eingebaute "Links" ermöglichen den Wechsel zu KAEFER-Seiten, die von einigen Sparten und Gesellschaften veröffentlicht wurden. Auf einer NEWS-Seite wird Aktuelles über KAEFER berichtet.

Zur Zeit ist die Präsentation nur in deutsch abzurufen. Eine englische Version ist vorgesehen.

Unsere Adresse:  
<http://www.kaefer-isoliertechnik.de>



## Auf ein Wort!

An dieser Stelle möchte ich mich bei allen Betriebsratsmitgliedern für die geleistete Arbeit, die in dieser Amtsperiode sehr schwierig war, herzlich bedanken. Ich gehe davon aus, daß auch die Belegschaft sich diesem Dank anschließt.

In einer so schwierigen Zeit ist Betriebsratsarbeit wahrlich kein Vergnügen. Trotzdem haben bis auf wenige Ausnahmen die meisten Betriebsratsmitglieder durchgehalten und ihren schweren Job gut gemacht.

Einige Betriebsratsmitglieder werden uns leider nicht mehr zur Verfügung stehen, weil

sie in den verdienten Ruhestand gehen. Die langjährige Erfahrung dieser Kollegen wird uns in den nächsten Jahren spürbar fehlen.

Noch einmal die Bitte: Motiviert die Kolleginnen und Kollegen, sich an den kommenden Wahlen zu beteiligen, denn wer nicht wählt, hat eigentlich auch nicht das Recht zu meckern.

Mit kollegialem Gruß  
W. Nöhrenberg  
Gesamtbetriebsratsvorsitzender

# Labors bei KAEFER – Bindeglieder zwischen Idee und innovativem Produkt



Materialprüfung

"Innovation" und "Kreativität" sind Begriffe, die für Fortschritt, Konkurrenzfähigkeit und Erfolg stehen. Ideen als Ausdruck von Kreativität stehen am Anfang eines jeden Innovationsprozesses und sind zwingende Voraussetzung für den Erfolg eines Unternehmens. Das bedeutet auch: Ein Unternehmen braucht die Ideen seiner Mitarbeiter. Kreativität alleine bewegt jedoch nichts. Vielmehr entsteht ein innovatives Produkt erst aus dem Zusammenspiel von Kreativität und praktischem Wissen; und nicht zuletzt ist ein neues Produkt erst dann erfolgreich, wenn der Nachweis einer Verbesserung erbracht ist. Zu diesem Zweck betreiben innovative Unternehmen Labors.

So nutzt auch KAEFER im Rahmen ihrer Zentrale Technik zwei Labors - eines für die Untersuchung thermischer und mechanischer Eigenschaften und eines für akustische Messungen.

Das letztgenannte befindet sich in einem ehemaligen Luftschutzbunker in Bremen, damit einerseits störender Umgebungslärm durch dicke Betonwände ferngehalten wird, andererseits aber auch die Umgebung vor dem im Labor erzeugten Lärm geschützt wird, denn während einer Messung wird eine Lautstärke erreicht, die der einer Hardrock-Band nicht nachsteht.

Für flächige Bauteile, wie etwa Wände, steht eine praxisnahe Prüffläche von 6 m zur Verfügung. Schalldämpfer werden in einem Modellkanal vermessen, und auch die akustischen Eigenschaften von Rohrleitungsisolierungen können ermittelt werden. Mit Hilfe moderner Meßtechnik werden die Messungen in kurzer Zeit durchgeführt, dokumentiert und analysiert. Unseren Kunden kann im Akustiklabor anschaulich die Wirksamkeit akustischer Bauteile nachgewiesen werden, und unsere Sparten Schiffbau, Industrie, Industrieschall und Bau nutzen dieses Labor gemeinsam mit der Zentrale Technik, um ihre Produkte zu verbessern und marktfähig zu machen.

Dämmsysteme für Wärme und Kälte bestehen aus leichten Stoffen, deren Verhalten und Belastbarkeit in extremen Temperaturbereichen häufig unbekannt sind. Materialprüfungen im thermischen Labor der Zentrale Technik geben dem Entwickler von Dämmsystemen, z.B. für den Transport verflüssigter Gase, die Sicherheit, daß die eingesetzten Stoffe den erwarteten Belastungen standhalten. Mit ca. 40 Untersuchungen pro Jahr unterstützt das ZTT-Labor die operativen Einheiten - seien es Messungen an Kunststoffen oder an Kleb- und Dichtstoffen, seien es Untersuchungen an Befestigungsmitteln oder auch an kompletten Isoliersystemen.

Vom "Ablaufversuch für Kleber" bis zur "Zugfestigkeit von Schaumstoffen" reicht die Palette der 23 genormten Prüfverfahren, die für die Sparten zur Anwendung kommen.

Darüber hinaus werden im ZTT-Labor alle Meß- und Prüfmittel von KAEFER regelmäßig im Rahmen des zertifizierten QM-Systems kalibriert.

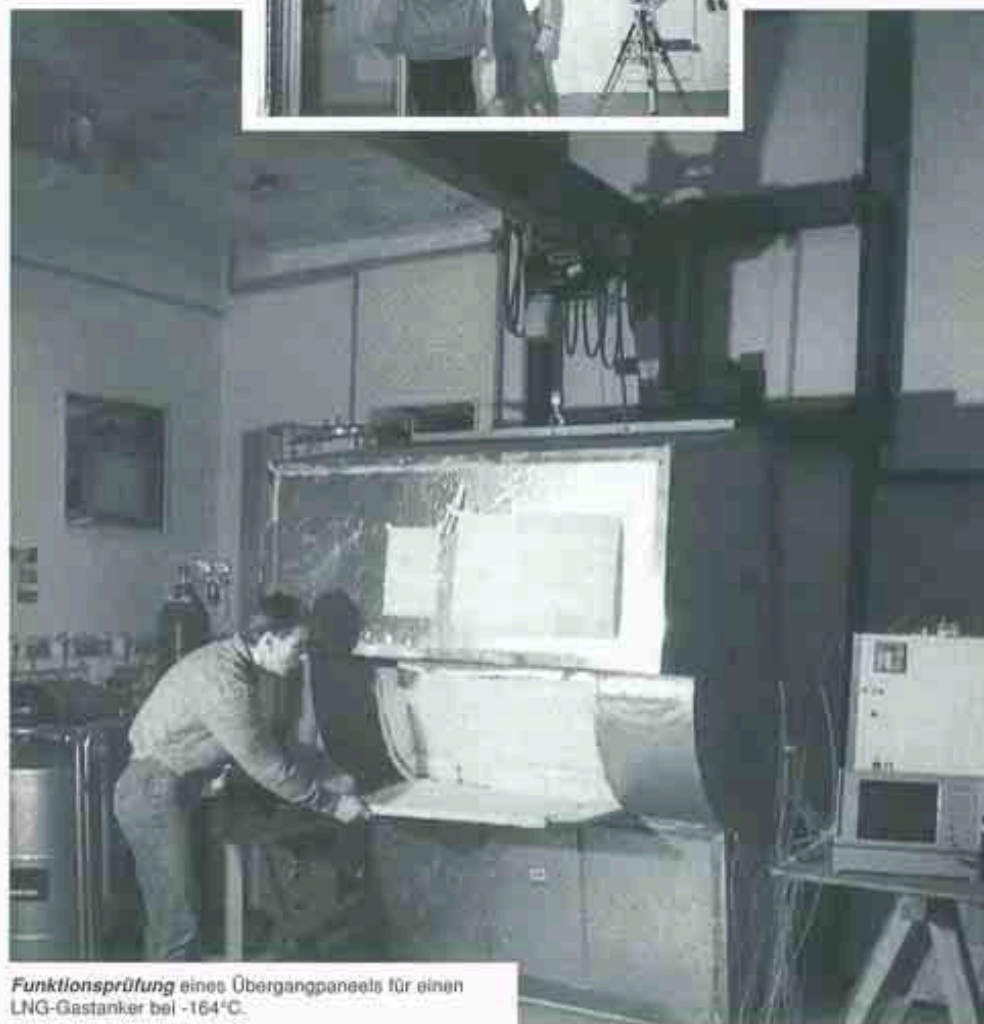
Das ZTT-Labor ist mit seinen Meßgeräten beweglich. So werden auch an der ausgeführten Isolierung die Nachweise der thermischen

Eigenschaften erbracht - auf einem Schiff ebenso wie im Kühlhaus, in der Raffinerie wie im Kraftwerk. Auch hier erlaubt moderne Meßtechnik die schnelle und präzise Auswertung der Meßergebnisse sowie deren Dokumentation.

Die KAEFER-Labors sammeln und bündeln technisch-physikalisches Wissen und halten es für die operativen Abteilungen sowie für die Innovationsprozesse verfügbar. Sie sind ein Bindeglied zwischen Idee und Produkt.



KAEFER-Schalllabor



Funktionsprüfung eines Übergangspaneels für einen LNG-Gastanker bei  $-164^{\circ}\text{C}$ .



# Im Montagebereich vollzieht sich ein Wandel

**Ziel ist ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Stammbesellschaft und Subunternehmerleistung**

**Die gesamte Baubranche hat in den letzten Jahren einen tiefgreifenden Wandel durchgemacht. Während früher Montagearbeiten größtenteils mit einem festen Personalstamm ausgeführt wurden, wird heute zunehmend mit Subunternehmern zusammengearbeitet. Was sind die Ursachen für diesen Strukturwandel? Wie sieht die Zukunft im Montagebereich aus?**

Durch die geringere Nachfrage und durch regionale und europäische Unterschiede im Lohnkostenniveau hat sich der Konkurrenzkampf in der Baubranche erheblich verschärft (zu den Unterschieden im Lohnkostenniveau siehe den Kasten). KAEFER war deshalb gezwungen – wie alle Wettbewerber vergleichbarer Größenordnung – den Einsatz von Subunternehmern auszuweiten. Ziel dabei ist es, nur dann Personalkosten entstehen zu lassen, wenn auch tatsächlich auftragsbedingt Personal gebraucht wird. Hinzu kommt, daß kleinere Subunternehmerbetriebe wesentlich günstiger kalkulieren können. Ohne die Zusammenarbeit mit Subunternehmern wäre KAEFER am Markt nicht mehr wettbewerbsfähig. Viele Mitarbeiter aus dem Montagebereich fragen sich deshalb besorgt, ob bei KAEFER das System der festen Stammbesellschaft im Montagebereich überhaupt noch eine Zukunft hat. Die Antwort lautet eindeutig: ja. Auch in Zukunft wird es im Montagebereich einen festen Mitarbeiterstamm geben. Nur mit Stammpersonal kann die notwendige Handlungs- und Wettbewerbsfähigkeit sowie ein hoher Qualitätsstandard aufrechterhalten werden. Aber es geht eben auch nicht ohne einen bestimmten Anteil an Subunternehmerleistungen. Dabei wird ein ausgewogenes Verhältnis aus festem Mitarbeiterstamm und Subunternehmerleistungen angestrebt.

Viele Mitarbeiter betrachten die Zusammenarbeit mit Subunternehmen als ein Risiko für ihre Arbeitsplätze. Diese Sichtweise ist zwar verständlich, aber es wird dabei der arbeitsplatzsichernde Aspekt übersehen. Die Zusammenarbeit mit Subunternehmen im Montagebereich garantiert einen sicheren Kern an Arbeitsplätzen. Es ist verständlich, wenn dies aus der Arbeitnehmerperspektive anders gesehen wird. Aber auf Dauer betrachtet ist die Wirkung dieser Zusammenarbeit auch aus der Arbeitnehmerperspektive eindeutig positiv zu bewerten. Die Situation im Bergbau ist ein anschauliches Beispiel dafür, daß die Erhaltung ökonomisch nicht tragbarer Strukturen für Arbeitnehmer nur einen kurzfristig positiven Effekt hat. Hätte man in den Bergbauregionen die Strukturen schon vor 15-20 Jahren verändert und zukunftsfähig erneuert, dann bräuchten sich heute dort viele Familien keine Sorgen um ihre ökonomische Zukunft machen. Notwendige Strukturveränderungen kann man verschieben, aber nicht aufhalten. Um dauerhaft wirksam die Zukunft bei KAEFER zu sichern, muß rechtzeitig gehandelt

werden. Deshalb sollten alle Mitarbeiter die Zusammenarbeit mit Subunternehmen als das betrachten, was es in der Wirkung sein wird: eine Partnerschaft zu beiderseitigem Nutzen.

## **Personalkosten: Bis zu 50 % Unterschied**

Allein unter deutschen Unternehmen liegen die Unterschiede bei den Personalkosten zwischen 15 bis 30 %. Dies ist auf die unterschiedliche Tariftreue deutscher Groß- und Kleinbetriebe und die unterschiedliche Flexibilität bei den Arbeitszeiten zurückzuführen. Ein weiterer Faktor ist die Freizügigkeit, die wir seit Januar 1993 innerhalb der europäischen Union haben. Durch den freien Binnenmarkt innerhalb der europäischen Union können nun auch Firmen aus anderen EU-Staaten mit eigenem Personal auf dem deutschen Markt aktiv werden. Da die Lohnkosten und Sozialabgaben in den anderen europäischen Ländern weit niedriger sind als in Deutschland, kann dies bei den Lohnkosten zu Unterschieden von bis zu 50% führen.

## **Wie sieht der Betriebsrat die Situation?**

**Interview mit Wulf Nöhrenberg zum Thema "Subunternehmer"**

**Das Thema "Subunternehmer" wird derzeit in der gesamten Branche viel diskutiert. Der K-Wert wollte wissen, wie der Betriebsrat die Situation einschätzt. Die Redaktion sprach deshalb mit Wulf Nöhrenberg, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates von KAEFER. Petra-Ellen Schwemann, Leiterin der Abteilung "Zentrale Koordination Subunternehmerleistungen", nahm ebenfalls am Gespräch teil.**

**K-Wert:** Herr Nöhrenberg, in der Baubranche werden zunehmend Subunternehmer eingesetzt. Wie steht der Betriebsrat dazu?

**Wulf Nöhrenberg:** Wir sind über diese Entwicklung sehr besorgt, denn der Einsatz von Subunternehmern heißt ganz klar, daß Stammannschaften abgebaut werden. Als Betriebsrat können wir natürlich nicht dafür sein. Wir wissen aber auch, daß wir dies nicht verhindern können. Vor allen Dingen, weil die Konkurrenz Subunternehmer einsetzt in noch stärkerem Maße als KAEFER. Trotzdem wollen wir, soweit es möglich ist, diese Entwicklung verhindern. Aber unsere Möglichkeiten dafür sind sehr begrenzt.

**K-Wert:** Aber langfristig kann die verbleibende Zahl der Stammarbeitsplätze mit einem Mischsystem um so sicherer gemacht werden. In der Langfristperspektive trägt der Einsatz von Subunternehmern also zur Arbeitsplatzsicherung bei.

**Wulf Nöhrenberg:** Ich habe da meine Bedenken wegen der zugrunde liegenden Ursachen. Dem zunehmenden Einsatz von Subunternehmern liegen zwei Probleme zugrunde: Einerseits sind es branchenbedingte Probleme. Kleine Betriebe und Kleinbetriebe mit geringem Kostenapparat arbeiten mit einer Vielzahl von Subunternehmern

und können so große Auftragsvolumen auf einem geringen Preisniveau bewältigen. Das andere Problem ist politischer Art. Wir haben eine legale und illegale Niedriglohnkonkurrenz aus Ländern wie zum Beispiel der ehemaligen Sowjetunion. Da diese Rahmenbedingungen ja nicht besser werden, eher schlechter, bezweifle ich, daß die Stammarbeitsplätze durch einen Mix aus Stammbesellschaft und Subunternehmern langfristig gesichert werden können.

**Petra-Ellen Schwemann:** Ich sehe das ganz anders. Man muß sich folgendes vor Augen halten: Momentan ist die Nachfrage auf dem Isoliersektor sehr gering. Dies hat zur Folge, daß die Kunden auch den Preis vorgeben können. Wir müssen uns in dieser Situation überlegen: Wie kommen wir an den Preis heran? Früher konnten wir die Preise nach den Kosten berechnen, heute müssen wir die Kosten nach den am Markt erzielbaren Preisen ausrichten. Das heißt in der Praxis: Wo und wie können wir die Kosten senken? Und der Lohnkostenanteil ist nun einmal der größte Kostenfaktor. Der Einsatz von Subunternehmern, die wie sie selbst gesagt haben, viel kostengünstiger und flexibler arbeiten können als ein Großunternehmen unserer Größenordnung, ist eine effiziente Möglichkeit zur Kostensenkung. Auf der anderen Seite erfordert der Einsatz von Subunternehmern viel Koordinations- und Steuerungsaufwand direkt auf der Baustelle. Und das Einhalten der Qualitätsstandards ist mit Subunternehmern schwieriger, da sie nicht so wie eigene Stammannschaften gesteuert werden können. Aus diesem Grunde können wir ohnehin nur mit einer begrenzten Zahl von Subunternehmern arbeiten. Ganz ohne Stammannschaften können Projekte also nicht bearbeitet werden, jedenfalls nicht auf dem Qualitätsniveau, das KAEFER seinen Kunden garantiert. Mit einem gesunden Mix aus Stammannschaft und Subunternehmern erreichen wir aber beides: Hohe Qualität und einen marktgerechten Preis. Aus diesem Grunde ist der Einsatz von Subunternehmern in der Tat auch arbeitsplatzsichernd. Deshalb sehe ich mit dieser Strategie sehr optimistisch in die Zukunft.

**Wulf Nöhrenberg:** Kurzfristig und mittelfristig betrachtet kann ich Ihnen zustimmen. Aber ich befürchte, daß die Stammannschaft längerfristig noch weiter reduziert wird. Ich sehe wie gesagt nicht, daß sich die genannten Rahmenbedingungen verbessern werden.

**K-Wert:** Wie muß man sich das Klima zwischen Geschäftsführung und Betriebsrat vorstellen?

**Wulf Nöhrenberg:** In der Sache hart, aber ansonsten gehen wir sehr kooperativ miteinander um und arbeiten gut zusammen.

**Petra-Ellen Schwemann:** Das kann ich nur bestätigen.

**K-Wert:** Frau Schwemann, Herr Nöhrenberg, vielen Dank für das Gespräch.

## Qualitätsmanagement bei KAEFER



Der Begriff «Qualität» begegnet uns täglich, ob in der Werbung oder bei der Arbeit. Dieses Wort wird zwar ganz selbstverständlich benutzt, aber seine Bedeutung ist ganz und gar nicht selbstverständlich. Häufig wird Qualität mit hochwertig, teuer, schön und aufwendig gleichgesetzt.

Für KAEFER ist Qualität die Einhaltung von Vereinbarungen.

Die Vereinbarungen können ganz unterschiedlichen Quellen entstammen:

- Gesetzen, Regelwerken und Vorschriften
- Arbeitssicherheitsregeln
- internen KAEFER-Regeln
- Kundenspezifikationen
- Verträgen

Somit ist ein einfaches, preiswertes und schmuckloses Produkt ein Qualitätserzeugnis, wenn es den vereinbarten Anforderungen entspricht.

Ziel von KAEFER ist es, die Kunden zufriedenzustellen, indem Leistungen in der vereinbarten Qualität geliefert werden, unabhängig davon, welcher Mitarbeiter die Arbeit ausführt. Würde der jeweils verantwortliche Mitarbeiter nach seinem subjektiven Eindruck die Arbeit beurteilen, erhält der Kunde eine zufällige Qualität und unter Umständen nicht seine bestellte Qualität.

Die Überprüfung der Qualität kann somit nur aufgrund objektiver Kriterien erfolgen. Dafür sind Regelungen, Planungen und Aufzeichnungen erforderlich. Nur so kann in einem Unternehmen eine zuverlässige und reproduzierbare Qualität erreicht werden.

Damit aufgetretene Fehler in Zukunft vermieden werden können, ist eine systematische Analyse wichtig, um die Fehlerquelle dauerhaft zu beseitigen.

Auf diese Weise werden einzelne Verbesserungen Bestandteil eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses. Jede einzelne Fehleraufdeckung, Analyse und Beseitigung für sich betrachtet, ist nur ein kleiner, kaum wahrnehmbarer Schritt zur Qualitätsverbesserung. Über Jahre hinweg wird aus diesen vielen Einzelschritten eine positive Veränderung im Unternehmen erreicht.

Dies ist allerdings ein kaum wahrnehmbarer Prozeß, wie bei Kindern, deren Wachstum die Eltern kaum bemerken. Aber Tante Frieda, die selten zu Besuch kommt, erkennt die Veränderung sofort.

Langfristig korrigiert das gezielte Steuern von Qualität nicht nur Mängel, sondern führt zu einer kontinuierlichen Verbesserung und einer größeren Sicherheit in unseren Arbeitsabläufen. Damit werden Kosten reduziert, die Leistungsfähigkeit gesteigert und das Image bei unseren Kunden verbessert.

### Frühstücksradio

*"Folgtein Frühstückspause", unter diesem Motto veranstaltet die Hansawelle von Radio Bremen ein Gewinnspiel für Firmen. Die Mitarbeiter der Zentrale Betriebswirtschaft bewarben sich mit einem Gedicht und erhielten den Hauptgewinn – ein Frühstück "de Luxe" – es wurde dann gemeinsam verspeist.*

Für eines der weltführenden Unternehmen im Anlagenbau und Dienstleistungsbereich – General Electric – hat das Thema Qualitätsmanagement eine zentrale Bedeutung. Dazu der Chef des Unternehmens, Jack Welch:

« Wir wollen bis zum Jahr 2000 bei all unseren Produkten und Dienstleistungen die Zahl der Fehler radikal reduzieren. Wir wollen von 30.000 Fehlern pro eine Million Operationen, wie es in den meisten Unternehmen üblich ist, auf vier pro eine Million kommen. » Quelle: Der Spiegel, 29/1997, S. 88



## Weiterbildung hat eine zentrale strategische Bedeutung

Damit ein Unternehmen erfolgreich bleibt, muß es sich ständig an neue Marktanforderungen anpassen. Voraussetzung dafür ist, daß die Mitarbeiter zum Zeitpunkt einer neuen Nachfrage entsprechend qualifiziert sind. Die Mitarbeiterfortbildung hat deshalb für KAEFER eine zentrale strategische Bedeutung.

Beispielhaft dafür ist das Arbeitssicherheitsystem SCC. Dieses System ist in kurzer Zeit ein wichtiger Wettbewerbsfaktor im Bereich der Industrie geworden. Dies erforderte eine schnelle Weiterbildung unserer Sicherheitsingenieure, Projekt- und Bauleiter sowie Obermonteure.

Auch der Einsatz von Subunternehmern führte zu einem erheblichen Weiterbildungsbedarf. Die kaufmännischen und technischen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter müssen für die Vertragsgestaltung über detaillierte Rechtskenntnisse verfügen. KAEFER hat deshalb für diesen Mitarbeiterkreis und für Projektleiter Schulungen zur Vertragsgestaltung durchgeführt. Trainer waren Petra-Ellen Schwemann, Leiterin Zentrale Koordination Subunternehmerleistungen und Udo Giesen, Leiter Zentrale Recht. Insgesamt fanden

zwölf Schulungen mit jeweils ca. 15 Teilnehmern statt.

Durch das Training werden diese Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter befähigt, ordnungsgemäße Subunternehmerverträge abzuschließen. Außerdem wird in der Schulung auf die Bedeutung einer reibungslosen und guten Zusammenarbeit zwischen Stammbeflegschaft und Mitarbeitern der Subunternehmen hingewiesen. In einer weiteren Schulung werden die Projekt- und Bauleiter für die Projektsteuerung auf den Baustellen geschult.

Nicht nur aus der Perspektive des Unternehmens ist Weiterbildung heute wichtiger denn je. Dies gilt auch aus der Sicht der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Während früher ein Beruf gelernt und lebenslang ausgeübt werden konnte, ist einmal gelerntes Berufswissen heute sehr schnell veraltet. Insofern ist Weiterbildung für einen Mitarbeiter die Grundlage, um seinen Beruf überhaupt ausüben zu können. Außerdem wirkt es sich positiv auf das berufliche Fortkommen aus. Dies spiegelt sich nicht zuletzt auch darin wider, daß Mitarbeiter häufiger selbst initiativ werden, um sich weiterzubilden.

Jedes Jahr ermöglicht KAEFER einer Vielzahl von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Weiterbildungen. Es wird allerdings die Bereitschaft erwartet, daß dafür auch die Freizeit in Anspruch genommen werden kann, wofür, wie die Erfahrungen zeigen, die Mitarbeiter auch offen sind. So wurde dieses Jahr beispielsweise am Wochenende eine PC-Weiterbildung angeboten und rege genutzt.

Die Koordination der Weiterbildungsmaßnahmen erfolgt bei KAEFER durch die Personalabteilung in der Zentrale. Hier laufen alle Informationen von Fachverbänden und Bildungsanbietern zusammen, werden ausgewertet und ggf. an die Fachabteilungen weitergeleitet, für die ein Angebot von Nutzen sein könnte.

**FAZIT: Was bedeutet Weiterbildung für KAEFER und seine Mitarbeiter? Man trifft es, wenn man den Spruch "Nicht für die Schule, sondern für das Leben lernen wir" auf das Arbeitsleben bezieht und umformt: "Nicht nur für das Unternehmen, sondern auch für uns lernen wir". Und last but not least fördert Weiterbildung auch die Motivation und den Spaß am Beruf.**

## Ein junger Hoffnungsträger von 70 Jahren

Rentenversicherungen würden an Max verzweifeln. Aber den Münchnern macht er viel Freude. Werden sie ihren Max doch noch schätzungsweise rund 140 Jahre besuchen können. Max hat nämlich eine Lebenserwartung von etwa 200 Jahren, und davon erst lächerliche 60 bis 70 Jahre hinter sich gebracht. Er ist also noch ein ganz junger Spund. Sie bezweifeln, daß jemand 200 Jahre alt werden kann? Dabei ist es durchaus möglich, daß Max Verwandte hat, die zu Zeiten von Napoleon geboren worden sind. Sie mögen das nicht glauben? Aber es stimmt! Max ist nämlich kein menschliches Wesen, sondern eine Seychellen-

Schildkröte und der Hoffnungsträger der Schildkrötenabteilung im Münchener Zoo. Er soll für viele Nachkommen sorgen. Das ist auch nötig, denn bis vor einigen Jahren noch waren Seychellenschildkröten vom Aussterben bedroht, weil sie auf grausame Art als lebende Fleischvorräte auf Schiffen mitgeführt wurden. Was das alles mit KAEFER zu tun hat? Nun, damit Max sich wohl fühlt, braucht er klimatische Bedingungen, wie er sie in seiner Heimat gewöhnt ist. KAEFER hat im Münchener Zoo eine Isolierung eingebaut, die eine Temperatur zwi-

schen 20 und 35 ° C sowie nachts eine Luftfeuchtigkeit von 30-40 % und tagsüber von 80-90 % garantiert. Außerdem hat KAEFER Max für fünf Jahre in Patenschaft genommen. In dieser Zeit wird KAEFER die Futter- und Unterhaltungskosten in Höhe von 1000 DM jährlich übernehmen.

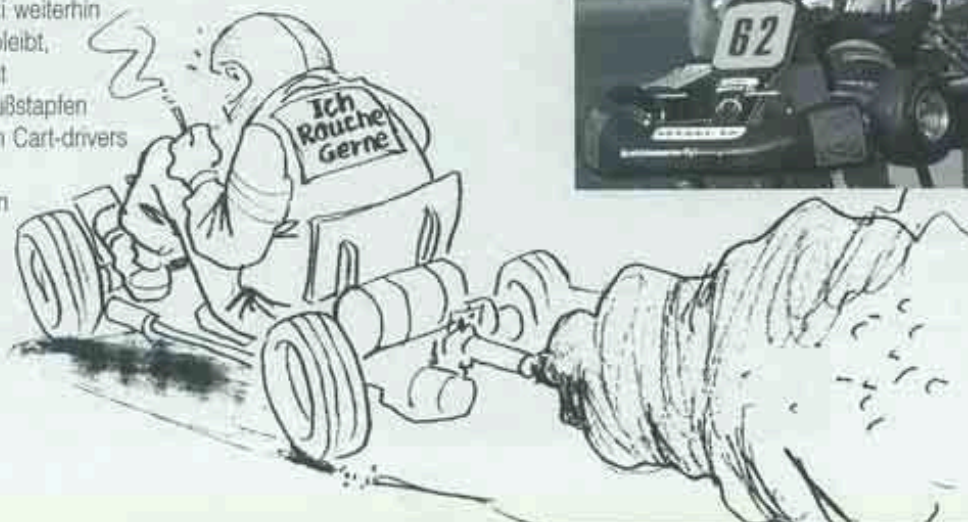


Abgebildete Personen sind: Herr Fingruber jr., KAEFER München (links) und Herr Kufner, Tierpark Hellabrunn

Das neue Schildkrötenhaus im Tierpark Hellabrunn, München

## Sami Kalliokoski auf Erfolgskurs – KAEFER ist Sponsor

Der von KAEFER seit vielen Jahren gesponserte erst 17 Jahre alte Sami Kalliokoski ist zur Zeit einer der besten Cart-driver in Finnland. Dieses Jahr hat er an der Europameisterschaft in Belgien teilgenommen. Er kam bis ins Finale, schied dann aber wegen technischer Probleme aus. Bei den nordischen Meisterschaften in Göteborg belegte er den ersten Platz. Wenn Sami Kalliokoski weiterhin so erfolgreich bleibt, wird er vielleicht einmal in die Fußstapfen des ehemaligen Cart-drivers und jetzigen Formel-1-Piloten Mika Häkkinen treten können.



# UNSERE JUBILARE IM JAHRE 1997

## 40jährige

### Betriebszugehörigkeit

Appelhofen, Hans-Udo 02.04.1957  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Finke, Heinrich 15.08.1957  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Langt, Heinz 01.03.1957  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale

## 30jährige

### Betriebszugehörigkeit

Becker, Wolfgang 01.01.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Blocksdorf, Günter 01.08.1967  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Buhdorf, Jens 01.04.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Chrobok, Dieter 28.04.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Daniels, Bernd 01.04.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Dettmann, Jürgen 13.07.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Gaudsuhn, Werner 20.02.1967  
KAEFER Isolertechnik, München  
Hinkel, Wolfgang 13.07.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Jansen, Friedhelm 31.08.1967  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Jösch, Dieter 20.11.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Kempf, Manfred 27.04.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Ley, Claus 11.01.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Lippert, Heiner 01.09.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Nöckel, Paul 15.11.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Oehmigen, Waldemar 20.03.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Reimer, Wolfgang 27.02.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Sanden, Wolfgang 19.07.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Schulz, Othard 17.04.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Teuber, Manfred 10.07.1967  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Tuchenhagen, Gerd 26.10.1967  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Weigand, Joachim 28.03.1967  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Wenski, Horst 15.03.1967  
KAEFER Isolertechnik, Bremen

## 25jährige

### Betriebszugehörigkeit

Böle, Peter 17.01.1972  
KAEFER Isolertechnik, Berlin  
Buhovac, Ivan 24.01.1972  
KAEFER Isolertechnik, München  
Engel, Uwe 01.07.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Eppert, Erich 01.10.1972  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Erdogan, Ahmet 17.11.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Fassbender, Werner 19.06.1972  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Firnöhr, Heidi-Maria 01.10.1972  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Griffiths, John-Owen 01.01.1972  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale

Grigo, Horst 27.03.1972  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Günther, Rudolf 20.04.1972  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Hartung, Peter 02.10.1972  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Hedenkamp, Gert 07.05.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Huysmann, Harald 11.09.1972  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Issleib, Juergen 01.06.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Juergens, Eclart 25.04.1972  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Kretschmer, Peter 01.08.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Kunsmann, Hartmut 03.07.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Liedtke, Udo 01.08.1972  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Marthey, Ulrich 01.02.1972  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Marotta, Bazo 24.04.1972  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Nakov, Ilija 26.02.1972  
KAEFER Isolertechnik, München  
Priet, Hartmut 04.04.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Rakic, Stanko 19.09.1972  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Ranken, Gerd 03.10.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Sedovic, Nurdin 25.04.1972  
KAEFER Isolertechnik, München  
Schäper, Monika 01.12.1972  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Schwegs, Peter 25.09.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Schipke, Norbert 08.02.1972  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Siems, Bernd-Rune 01.02.1972  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Simon, Holger 01.08.1972  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Vajda, Martin 11.07.1972  
KAEFER Isolertechnik, München

## 20jährige

### Betriebszugehörigkeit

Ade, Edith 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Alayyoubachi, Hedi 03.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Arlt, Enver 18.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Allmann, Konrad 01.10.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Bohn, Günther 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Bohn, Ralf-Günter 22.06.1977  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Borowsky, Manfred 01.06.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Brockmann, Thorsten 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Doslakin, Nazmi 17.10.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Facklarn, Burghard 04.04.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Fioka, Rolf 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Gani, Ismail 05.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Gutschalk, Torsten 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg

Gregatz, Rudolf 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Häuswald, Jens 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Heims, Klaus-Dieter 01.04.1977  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Hennig, Manfred 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Inns, Gelo-Helko 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Klein, Gabriela 01.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Kohlsch, Henry 01.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Kroggel, Peter 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Kulas, Fave 14.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Lätitzke, Horst 15.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Lockhorn, Georg 01.03.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Loebig, Harald 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Marnusa, Stipo 24.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Marke, Richard 24.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Berlin  
Meistracher, Rolf 03.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Meyer, Thomas 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Meyer, Uwe 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Mikovic, Anto 26.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Naumann, Uwe 15.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Niemann, Peter 01.10.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Oliveira, Rubens 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Olthoff, Sigrid 25.07.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Orschel, Uwe 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Otter, Rainer 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Pechmann, Kay 17.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Peters, Manfred 04.04.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Prachtbauer, Viktor 14.11.1977  
KAEFER Isolertechnik, Kiel  
Reich, Peter 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Scheele, Helderose 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Schlotzhauer, Dirk 12.12.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Schmidt, Detlef 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Schroeder, Waltraud 01.06.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Schwitala, Frank 15.02.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Seidler, Christa 11.07.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Spreen, Bernhard 27.01.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen

Stipanovic, Nedeljko 12.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, München  
Sudendorf, Bernard 01.10.1977  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Sutz, Holger 01.08.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Tasche, Wilhem 01.04.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Tosler, Bernd 02.05.1977  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Vasil, Miro 26.07.1977  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Wanderburg, Hans-J. 01.09.1977  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Wolf, Gunter 16.05.1977  
KAEFER Isolertechnik, Bremen

## 10jährige

### Betriebszugehörigkeit

Abeling, Werner 20.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Ackermann, Martin 06.06.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Bethmann, Bernd 05.06.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Borries, Hans-Hermann 01.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Rostock  
Botkovic, Ludevit 16.03.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Bramert, Axel-Peter 10.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bielefeld  
Brandt, Arie 03.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Bros, Holger 01.12.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Buczkowski, Thorsten 20.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Clausen, Burghard 15.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Cookuek, Huesyyn 14.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Deeg, Thomas 01.10.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Dörkes, Dorren 01.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Feldmann, Joachim 01.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Fritz, Christine 01.04.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Goerg, Toni 17.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bielefeld  
Grunow, Peter 01.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Guel, Bald 23.11.1987  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Haber, Peter 01.04.1987  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Hartleben, Ulrich 01.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, Kiel  
Hass, Frank 03.06.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Hass, Lothar 31.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Häußner, Klaus 01.04.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Hecht, Helmut 01.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Herche, Norbert 03.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf

Hesse, Thomas 21.04.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Häuser, Franz 06.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Jaeger, Karl 19.10.1987  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Kamp, Michael 01.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Kellers, Wilhelm 01.01.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Leernhuis, Reinhard 14.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Lisil, Markus 01.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Lukasien, Karl-Heinz 18.05.1987  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Mueßer, Sven 06.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Naujocka, Stefan 06.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Paradies, Günther 12.01.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Prinzler, Stefan 06.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Pueschel, Horst 04.05.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Rajkovic, Milan 29.06.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Reisch, Christian 10.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Ruepke, Detlef 03.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Sandvoss, Udo 03.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Schmidt, Peter 01.01.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hannover  
Seldner, Udo 03.02.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Skora, Heiko 01.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Singer-Jürgensen, Volker 01.07.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Skrypczak, Wladislaw 01.02.1987  
KAEFER Isolertechnik, Zentrale  
Stöckelbrück, Michael 01.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, Düsseldorf  
Strunk, Karl-Heinz 10.02.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bielefeld  
Stuetz, Andreas 31.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Hamburg  
Suchan, Stanislav 03.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Tstens, Rolf 01.03.1987  
KAEFER Isolertechnik, Kiel  
Teubner, Ralf 01.09.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Tosaparn, Andreas 01.10.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Vollers, Marc 06.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremerhaven  
Wahl, Norbert 01.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen  
Wendt, Thomas 01.08.1987  
KAEFER Isolertechnik, Kiel  
Wetterich, Erwin 02.02.1987  
KAEFER Isolertechnik, München  
Wiesner, Hans-Joachim 01.06.1987  
KAEFER Isolertechnik, Pfungstadt  
Wedde, Carsten 01.10.1987  
KAEFER Isolertechnik, Bremen

Die K-Wert-Redaktion gratuliert allen Jubilaren ganz herzlich und wünscht alles Gute für die Zukunft.

## Belgien

**20jährige Betriebszugehörigkeit**  
Verbercht, Julien 27.02.1977

## Finnland

**10jährige Betriebszugehörigkeit**  
Kornu, Reima 06.05.1987  
Kastikowski, Leo 15.06.1987  
Pietilä, Anne 04.09.1987  
Mäntylä-aho, Hannu 00.11.1987  
Pohjonen, Timo 30.11.1987  
Rummukainen, Regina 21.12.1987  
Roshom, Tino 21.11.1987  
Sinn, Ralph 01.03.1987

## Niederlande

**10jährige Betriebszugehörigkeit**  
Sulay, Vitor 01.08.1987

**30jährige Betriebszugehörigkeit (1996)**  
Buckmann, Peter 22.11.1966

## Norwegen

**10jährige Betriebszugehörigkeit**  
Nilsen, Kurt 05.01.1987  
Kallstad, Bjørn Atle 10.01.1987  
Ødegaard, Berit S. 01.03.1987  
Dichsen, Dagfinn 15.06.1987  
Fleigstad, Halldor Pletten 06.07.1987  
Sæviann, Uffe Haegh 27.09.1987  
Ingebrigtsen, Reidun 12.10.1987  
Innvæ, Kenneth 04.11.1987  
Trengeid, Malvin 09.11.1987  
Kristiansen, Jan Einar 21.12.1987  
Nilsen, Tore Myhr 01.10.1987

## Österreich

**10jährige Betriebszugehörigkeit (1986)**  
Wawrowsky, Rudolf 01.10.1986  
Cinic, Provir 11.08.1986  
Kuzkowsch, Günter 01.09.1986

**25jährige Betriebszugehörigkeit (1996)**  
Wagner, Erhard 14.06.1971

**10jährige Betriebszugehörigkeit**  
Huber, Manfred 12.01.1987  
Wilfinger, Johann 02.02.1987  
Holer, Leopold 10.11.1987

**25jährige Betriebszugehörigkeit**  
Sario, Jozo 10.01.1972

## Südafrika

**10jährige Betriebszugehörigkeit**  
Matukane, Simon 28.07.1987  
Ngwenya, Albert 28.07.1987  
Masele, Makwenkane 11.08.1987  
Komeni, Taza 11.08.1987  
Mshamfu, Richard 11.08.1987

## Spanien

**20jährige Betriebszugehörigkeit (1996)**  
Alonso, Eufemio 05.04.1976  
Franco, Migue Angel 26.01.1976  
Quintanilla, Eugenio 18.03.1976  
Echebarria, Asunción 01.03.1976  
Fernández, José Ignacio 01.10.1976  
Rodríguez, Manuel 23.01.1976

**25jährige Betriebszugehörigkeit (1996)**  
Calero, Pedro 20.12.1971  
Hernando, Eliseo 21.10.1971  
José L. Martín, José Luis 26.11.1971  
Muñoz, Luis María 04.11.1971  
Noya, José María 16.11.1971  
Pablos, Eusebio 14.05.1971  
Almeida, José 22.03.1971  
Delgado, Antonio 22.02.1971  
Delgado, José María 08.02.1971  
Guerrero, José María 30.08.1971  
Souto, Luis Ramón 28.08.1971  
Martín, Teodoro 19.07.1971

**20jährige Betriebszugehörigkeit**  
Calleja, Federico 19.07.1977  
Neira, José Ramón 13.07.1977  
Rodríguez, Angel 13.03.1977  
Portero, Manuel 25.02.1977

**25jährige Betriebszugehörigkeit**  
Aparicio, Justo 06.03.1972  
Hernández, Javier 15.07.1972  
López, Miguel 05.06.1972  
López de Murillas, José María 16.02.1972  
Manzano, Basilio 06.03.1972  
Martínez, Francisco 22.08.1972  
Navarro, Damian 17.02.1972  
Cervantes, Bernabé 31.07.1972  
Trapero, Félix 01.08.1972  
Tojo, Manuel 13.11.1972



von links nach rechts: Ralf Koch, Heinrich Finke, Hubert Koch

## Heinrich Finke Ein vierzigjähriges Jubiläum

Vor vierzig Jahren, am 15. August 1957, begann Herr Heinrich Finke als kaufmännischer Angestellter bei KAEFER. In den folgenden Jahren war er in allen kaufmännischen Funktionen der Niederlassung Bremen tätig und wurde 1972 zum kaufmännischen Leiter und Prokuristen ernannt. In dieser Verantwortung und auch später als Mitglied der Niederlassungsleitung Bremen entwickelte Herr Finke mit dem erheblich wachsenden Geschäft die kaufmänni-

schen Abläufe und vertrat die Niederlassungsaufgaben im Verwaltungsrat der Gesellschaften Belgien und Holland.

Sein übersichtliches und menschliches Handeln brachten ihm Wertschätzung und Anerkennung sowohl bei der Geschäftsleitung und seinen Kollegen wie auch bei seinen Mitarbeitern ein. Nach Übernahme verschiedener Aufgaben im Rahmen der Neuorganisation ist Herr Finke heute als Generalbevollmächtigter für die Revision und für das Immobilienmanagement des Unternehmens verantwortlich.

## Udo Appelhagen

Am 2. April 1957 trat Udo Appelhagen als Auszubildender bei KAEFER ein. Nach Abschluß seiner Lehre arbeitete er als Isolierer in der Schiffbauabteilung. In seiner 40jährigen Tätigkeit für KAEFER war Udo Appelhagen an einer Vielzahl interessanter Schiffbauprojekte beteiligt. Einer seiner interessantesten Einsätze dürfte sein fünfmonatiger Auslandseinsatz in Arun (Indonesien) gewesen sein. Dort isolierte er 1983 auf einer LNG-Verflüssigungsanlage,



## Erich Eppert 25 Jahre bei KAEFER

Im Oktober 1972 begann Herr Eppert als technischer Angestellter in der Niederlassung Pfungstadt. 1977 wurde er Abteilungsleiter Industrieschall und erhielt Handlungsvollmacht. Unter Herrn Eppert wurde insbesondere der Schallschutz für Kratwerke in der Region Pfungstadt z. B. im Zuge der REA- u. Denox-Anlagen entwickelt, aber auch erste Schallschutzmaßnahmen für Gasturbinenanlagen im Offshorebereich fanden Anerkennung. 1985 wurde Herr Eppert stellvertretender Niederlassungsleiter und später techn. Niederlassungsleiter in Pfungstadt und konnte in dieser Aufgabe interessante Isolier- und Fassadenaufträge in unter-

von links nach rechts: Herr Dietz, Herr Rittel, Herr Eppert, Herr Damm, Herr Fallner, Herr Pirngruber jr., Herr Hofmann, Frau Eppert, Herr Pastewka, Frau Krantz und Herr Kortschakowski



schiedlichsten Industriesektoren erfolgreich abschließen. Herrn Epperts aufgeschlossene Art und seine besondere Aufmerksamkeit für den Kunden unterstützen diese Erfolge. Seit 1994 zeichnet Herr Eppert innerhalb der Sparte Industrie für die Region Süd verantwortlich.

## John-Owen Griffiths 25 Jahre bei KAEFER

Seit 25 Jahren prägt John-Owen Griffiths als "Bändiger des Buntstifts" und als "Hüter des Layouts" die Werbung bei KAEFER. Seien es Prospekte, Logo oder Schriftzug, seien es Messestände oder Videoproduktionen, überall dort, wo sich unser Unternehmen präsentiert, sind seine Kreativität und sein Sachverstand gefragt. Nicht zuletzt trägt auch diese Ausgabe des "K-Wert" seine unverwechselbare Handschrift.



Die Redaktion gratuliert auf diesem Wege nochmals allen Jubilaren und wünscht Ihnen weiterhin alles Gute.



*Bei seiner Abschiedsfeier im Brunnenhof in Leuchtenburg überreicht Silke Rosiak Gerhard Hankel im Namen aller KAEFERaner Präsente, die allen Beteiligten anhand eines Dia-Vortrages veranschaulicht wurden.*

### Ein langjähriger Mitarbeiter geht in den Ruhestand

Am 30.09.1997 verabschiedete sich Gerhard Hankel, Abteilungsleitung Industrie Bremen, in den Ruhestand. Gerhard Hankel war seit 1954 mit unterschiedlichsten Aufgaben bei KAEFER betraut. Wir wünschen ihm für die Zukunft alles Gute.



Anlässlich des Rentnertreffens am 24. Oktober 1997 in Bremen-Vegesack überbrachte der KAEFER-Nachwuchs Frau Koch nachträglich die herzlichsten Wünsche zum 80. Geburtstag.



### Jubilärfest ganz maritim

Die diesjährige Jubilärfest fand am 14. November in der Messe des Schulschiffes "Deutschland" statt. Als erstes stand zur Begrüßung ein lockerer Sektempfang auf dem Programm. Um 13 Uhr begann Geschäftsführer Dr. Michael Dunkelberg in Anwesenheit von Ralf Koch mit der offiziellen Begrüßung und Ehrung der Jubilare. Danach wurde es kulinarisch mit einem vielfältigen Buffet mit kalten, warmen und süßen Speisen. Nachmittags sorgte dann Alleinunterhalter Hein Störtebeker mit einer maritimen Lach- und Witzparade für gute Stimmung.

Geschäftsführung und Betriebsrat gratulieren allen Jubilaren ganz herzlich und wünschen für die Zukunft alles Gute.

## Die Stille Feuerwehr

Vorbeugender baulicher Brandschutz bei KAEFER

Wenig spektakulär, aber umso wichtiger sind Maßnahmen zum vorbeugenden Brandschutz in Hochbau und Industrie. Dies ist der Grund, warum zumindest im Hochbau die Beachtung eines umfangreichen Normenwerks - DIN 4102 - gesetzlich vorgeschrieben ist. Denn, wo es um die Sicherheit von Menschen und Gütern geht, ist die gestalterische Freiheit zu Recht durch die Regeln der Technik begrenzt. Zugelassene brandgeschützte Kabel- und Rohrdurchführungen, Kabelbeschichtungen mit sog. "Dämmschichtbildnern", aber auch geprüfte und zugelassene leichte Trennwände bieten im Fall der Fälle die Sicherheit, daß der Brand sich nicht schnell auf andere Bauteile überträgt. Damit gewinnen die betroffenen Personen Zeit, um sich vom Brandort

zu entfernen, und nicht zuletzt kann die Feuerwehr den Brand in einem frühen Stadium lokal begrenzt bekämpfen. Vorbeugen ist also besser als Löschen.

Eine enge Zusammenarbeit zwischen dem Bauherrn, den zuständigen Behörden und KAEFER als einem erfahrenen Fachunternehmer ist Grundvoraussetzung für ein ausgereiftes Sicherheitskonzept. Dafür entwickelt und prüft KAEFER erfolgreich eigene Systeme, z.B. Kabelabschottungen, und die Produktpalette wird sich durch die enge Kooperation mit der neuen KAEFER-Tochter Günther Klein Industriebedarf GmbH in Ahrensburg noch erweitern.



## "Jugend forscht"



### Felix Strenger gewann Praktikum bei KAEFER

Beim diesjährigen Bremer Landeswettbewerb "Jugend forscht" hat der siebzehnjährige Felix Strenger aus Bremen das KAEFER-Betriebspraktikum gewonnen. Er überzeugte die Jury mit einem von ihm entwickelten Funkdatennetz. Damit können Computerdaten per Funk von einem PC zum anderen übertragen werden. Der Vorteil des Systems: Auf diese Weise können Daten erheblich kostengünstiger übertragen

werden, da die Telefongebühren entfallen. Einschränkungen ergeben sich allerdings daraus, daß das Funkdatennetz in seiner Reichweite begrenzt ist. Ein für professionelle Zwecke nutzbares Netz über größere Entfernungen kann daraus deshalb nicht entwickelt werden.

Felix Strenger absolvierte sein vierwöchiges Praktikum in der Zentrale Technik. Dabei unterstützte er die Mitarbeiter aus den Sparten Schiffbau, Industrie und Bau auf verschiedenen Baustellen. Unter anderem überprüfte er auf dem Passagierschiff "Bremen" durch Schallmessungen in ausgewählten Kabinen die Wirksamkeit der Notrufanlage. Bei diesen Schallmessungen wird getestet, ob Warnsignale und Durchsagen die Betriebsgeräusche des Schiffes ausreichend übertönen. Für die Sparte Bau führte Felix Strenger in einer Arztpraxis Schallmessungen zur Überprüfung der Schalldämmung von Trennwänden durch.

KAEFER beteiligt sich seit 1992 am Landeswettbewerb "Jugend forscht" mit der Bereitstellung eines vierwöchigen Praktikums für jeweils einen Preisträger. Hans-Joachim Rennecke aus der Zentrale Technik wurde dafür in eine Sonderjury des Wettbewerbs entsandt, die die zusätzlich gestifteten Sonderpreise vergibt.

### Im Jahre 1997 verstarben aus dem Kreise unserer Mitarbeiter und Rentner

Bleeschmidt, Helmut	14.11.97
Diephaus, Ludwig	27.09.97
Drnasin, Tomo	25.02.97
Folkers, Henni	10.06.97
Grüning, Rudolf	06.02.97
Hänke, Käthe	15.06.97
Herwagen-Philipsen, Helene	12.03.97
Holzapfel, Franziska	28.07.97
Höwener, Martha	27.05.97
Kabs, Feli	02.11.97
Karrec, Adolf	28.01.97
Kramper, Helmut	18.08.97
Krämer, Anton	20.09.97
Köper, Horst	11.10.97
Länd, Josef	11.05.97
Liermann, Magarete	28.06.97
Löbnitzer, Karl-Heinz	08.10.97
Lücker, Alfons	05.02.97
Pichelmann, Kurt	21.01.97
Pillatzke, Josef	23.04.97
Poplawski, Friedhelm	27.10.97
Rasic, Stipan	01.02.97
Rosenkranz, Heinz	27.09.97
Schauland, Gerhard	17.06.97
Scheele, Karlheinz	14.11.97
Willemsen, Theo	06.07.97

### Hervorragendes Prüfungsergebnis

Carsten Scheffler, Auszubildender im Innenausbau in der Niederfassung Kiel, hat seine Ausbildung zum Trockenbaumonteur mit einem hervorragenden Ergebnis abgeschlossen.

KAEFER gratuliert dazu herzlich und wünscht Carsten Scheffler viel Erfolg bei seinem Bauingenieurstudium, das er im Anschluß an seine Lehre absolvieren wird.



## Betriebliches Vorschlagswesen

Der Beauftragte für das betriebliche Vorschlagswesen bedankt sich bei allen, die Vorschläge eingereicht haben:

Ernst Becker	Industrie Hamburg
Bettina Benetreu-Rayat	Zentrale Materialwirtschaft
Doris Block	Industrie Bielefeld
Frank Wolf	Schiffbau Bremerhaven
Manfred Gohlke	Industrie Hannover
Anke Gregorzewski	Allgemeine Dienste Bremen
Rudolf Günther	Innenausbau Hannover
Marc Janke	Zentrale Finanzen
Gerold Knapp	Betriebsrat Bremen
Stefan Knoblauch	Werkstatt Sonderbau Bremen
Peter Limberg	Zentrale Arbeitssicherheit
Hans-Christian Ruhberg	Kühlager Kiel
Frank Scheuermann	Vertrieb Pfungstadt
Josef Schmitz	Zentrale Technik
Werner Siebrecht	Industrie Bremen
Gerda Singer	Betriebsrat Bremen
Stephan Tonne	Zentrale Technik
Hans Weber	Industrie München
Thomas Wille	Industrie Düsseldorf
Sabine Wolf	Industrieschall Bremen

### Prämiert wurden folgende Vorschläge:

- maschinenschriftliche Wiederholung der Unterschriften auf Schriftstücken
- Vorschlag zum Lohnkartenblock
- Vorfertigungs- und Montageliste für Nachunternehmer für die Blechvorfertigung
- Neugestaltung des FAX-Formulars
- Vereinfachung beim Postversand
- KAEFER-Werbung für Baustellen aus bedruckter Folie
- Pinsel für Armatlexarbeiten
- Wiederholungsprüfungen an ortsveränderlichen elektrischen Betriebsmitteln durch eigene Mitarbeiter
- Vorschlag zur Vermeidung von Stolperunfällen
- Anfahrtsskizzen für KAEFER-Standorte
- Verbesserung an einer Kopier- und Nippelmaschine

