

Nischenprodukte für die ganze Welt

Das Familienunternehmen HSD macht aus dicksten Blechen mächtige Rohre

Blech verarbeitet das Unternehmen, und das hört sich so schwer nicht an: Aber was HSD für seine Kunden macht, ist schwer. Richtig schwer. Denn die Bleche sind bis zu 15 Zentimeter dick, tonnenschwer und werden präzise zu Rohren und Behältern gebogen. Das Ergebnis ist gefragt, unter anderem von fast allen Bohrselbsttreibern rund um den Erdball.

Die brauchen nämlich mitten im tosenden Meer strapazierfähige Seiltrommeln, und dafür braucht man etwas, das Firmenchef Norbert Schäfer zurückhaltend als „dickwandige Rohre“ bezeichnet. 100 Millimeter, 120 Millimeter oder noch dicker, mehrere Quadratmeter groß sind die Bleche, die dafür gebogen und so präzise verschweißt werden, dass bei der Röntgen-Überprüfung nicht der geringste Fehler sichtbar wird.

Rohre und Behälter dieses Kalibers werden bei der Ölförderung gebraucht, aber auch in diversen Industriebranchen wie Stahl oder Chemie. „Es sind immer Einzelanfertigungen, nichts von der Stange“,

erläutert Schäfer: „Wir begleiten den Kunden von der Konstruktion bis zur Fertigung.“

Schäfers Großvater Hugo (daher das H im Firmenlogo) hat das Unternehmen 1911 gegründet. Das D steht für Duisburg – dem Standort sind die Schäfers mit Juniorchef Daniel nun in vierter Generation verbunden.

Kräftig investiert haben sie an ihrem Stammsitz an der Essenberger Straße: Es gelang, das eng gewordene Grundstück im Hafengebiet zu arrondieren. Eine 800 m² große Halle wurde neu gebaut, ein Bürotrakt wird bald fertig. Besonders stolz ist man im 20-Mitarbeiter-Betrieb auf einen Kraftprotz, für den man erst einmal ein sechs Meter tiefes Fundament aus 200 Kubikmeter Beton bauen musste: eine ultramoderne Biegemaschine, die massive Stahlbahnen zu mächtigen Rohrstücken formt.

„Damit spielen wir in einer anderen Liga“, ist Norbert Schäfer stolz. Produkte bis 70 Tonnen Gewicht können gefertigt werden, entsprechende Krananlagen sind nun ebenso vorhanden wie eine Zufahrt für die Schwertransporte. Zwei Millionen Euro investierte er, so Schäfer senior, „klassische Nischenfertiger“, dessen Produkte unter anderem für den reibungslosen Verkehr der Seilbahn in Hongkong sorgen und für den Hochwasserschutz der russischen Metropole St. Petersburg.

Willi Mohrs



Zwei Generationen HSD: Norbert (l.) und Daniel Schäfer vor der neuen Biegemaschine, die aus dicken Blechen Großrohre macht (Foto: Mangan)

Rückblick

Am 1. Mai 1911 gründete Hugo Schäfer das Unternehmen, 1941 folgte ihm Sohn Walter.

Zweimal wurde der Betrieb im zweiten Weltkrieg ausgebombt und wiederaufgebaut.

1977 übernahm Norbert Schäfer die Firmenleitung. Dessen Sohn Daniel ist Geschäftsführer.

Behälter und andere technische Bauteile aus dickwandigen Rohren sind die Spezialität des Unternehmens HSD-Schäfer GmbH an der Essenberger Straße.

Info

HSD-Schäfer GmbH
Essenberger Straße 24-36
47059 Duisburg
Telefon: 0203 3195-830
Telefax: 0203 3195-850
info@hsd-duisburg.de
www.hsd-duisburg.de

Noch umweltfreundlicher mit neuer Waschanlage

Mülheimer High-Tech-Unternehmen Gothe & Co bietet Dienstleistung auch für Fremdfirmen

Nicht nur in der Firmenphilosophie von Gothe & Co in Mülheim an der Ruhr steht der Umweltschutz weit vorne – das Unternehmen setzt auch in der Praxis um, was oft nur Theorie bleibt. Vor zwölf Jahren wurde damit begonnen, das Qualitäts- und Umweltmanagement nach den internationalen Normen auszurichten, etwa der EG-Öko-Audit-Verordnung.

Geschäftsführerin Heike Gothe war daher schon lange nicht mehr glücklich mit der Anlage, in der mittels Perchloroetylen die einzelnen Bauteile der Produktpalette entfettet wurden, um sie danach lackieren zu können: „FCKW ist der Hauptverursacher für das Ozonloch – trotz der Einhaltung der strengen Regeln stimmte die Verwendung mit unseren hohen Ansprüchen nicht mehr überein.“ Hinzu kam, dass das alte Verfahren arbeits- und zeitaufwändig war.

Jetzt steht in der Werkshalle an der Kruppstraße eine mächtige Maschine, die mit Wasser arbeitet und einem Reinigungsmittel, das mit dem in Haushalten verwendeten vergleichbar ist. Was nach dem Waschgang zurückbleibt, ist selbst-



Heike Gothe und Werksleiter Lothar Kempgens vor der Waschanlage (Foto: Rehbein)

verständlich recyclebar. In einem Gehäuse von den Ausmaßen eines kleinen Lkw dreht sich ein „Rhönrad“, das seinen Namen von den Sportgeräten erhalten hat. Die zu behandelnden Teile – etwa die Gehäuse der Verbindungs- und Verzweigungskästen, die den Namen Gothe in alle Welt tragen – werden in eine Gitterbox gelegt und in die Waschkammer gefahren. Ist die Tür geschlossen, dreht das „Rhönrad“ die Box um alle Achsen, während 92 Düsen die Bauteile von allen Seiten einsprühen. Dabei entfällt gleich ein kompletter Arbeitsgang,

denn während zuvor außer der Perchloroetylen-Behandlung zusätzlich noch gereinigt und die Teile mit Druckluft von den bei der Bearbeitung zurückbleibenden winzigen Spänen befreit werden mussten, geschieht jetzt alles innerhalb der Waschanlage in einem Rutsch.

Rund 100.000 Euro hat Heike Gothe in die neue Technik investiert – und ein neues Geschäftsfeld entdeckt. „Mit unserem eigenen Bedarf lasten wir die Anlage derzeit nicht vollständig aus“, sagt die quirlige Chefin, „deshalb bieten wir die Nutzung auch anderen

Unternehmen an“. Dabei denkt sie an Betriebe aus der Kunststoff- und Metallverarbeitung, beispielsweise Lackierereien aus dem Kfz-Bereich oder Unternehmen aus der Apparatebau-Branche. „Sogar benutzte Lebensmittel-Paletten können hier rückstandsfrei in den penibel überwachten, einwandfreien Urzustand zurückversetzt werden“, weiß Lothar Kempgens, Werksleiter und Qualitäts- und Umweltbeauftragter – übrigens nunmehr seit 40 Jahren in Diensten des Unternehmens.

Im Produktionsablauf des Unternehmens ist die Anlage inzwi-

schen unverzichtbar geworden. Das Beschichten und Lackieren dient nämlich durchaus nicht nur der Optik. Schließlich stellt Gothe & Co Verbindungs- und Verzweigungskästen her, die rund um die Welt unter extremen Bedingungen eingesetzt und daher allerhöchsten Ansprüchen genügen müssen.

Der „Gotho-Kasten“ ist ein Begriff auf den Weltmärkten. Man findet ihn nicht nur unter Tage, sondern auch auf Offshore-Bohrinseln, in Raffinerien, im St.-Gotthard- und Elbtunnel, in den großen Containerterminals wie Rotterdam und auf den riesigen Windkraftanlagen im Inland oder weit vor den europäischen Küsten im Meer.

Begonnen hatte das alles 1922, als der ehemalige Steiger Heinrich Gothe die Elektro-Apparate Gothe & Co gründete. Im Bergbau kann jeder Funkenflug in den schlagwetter- und explosionsgefährdeten Bereichen eine Katastrophe auslösen. Gothe machte sich also daran, erst einmal Leuchten und dann Hochspannungsverbindungen zu entwickeln und zu bauen, die völlig von der Umwelt isoliert waren.

Seither – Heike Gothe führt das Unternehmen mittlerweile in dritter Generation – hat sich der Familienbetrieb mit zahlreichen Innovationen einen Namen gemacht. Der traditionsreiche signalrote Gothe-Kasten in seiner heutigen Form und die zahlreichen Spezialfertigungen mit ihren oft beeindruckenden Ausmaßen halten inzwischen locker bis zu 52.000 Volt aus.

Das Kunststück liegt darin, die Kabeleinführungen, Steckverbinder und Druckausgleichselemente sowie die Gehäuseverschraubungen selbst so trickreich zu gestalten, dass sie Drücken bis zu 10 bar standhalten. Anders ausgedrückt: Selbst in 100 m Wassertiefe dringt kein Tropfen in die Gehäuse. Nicht zuletzt muss jede extreme Wetterlage gemeistert werden – ob heißer Wüstenwind oder tobende Orkane auf dem Meer. In der Chemieindustrie steht der Schutz vor den oft äußerst aggressiven chemischen Verbindungen an erster Stelle.

Vor der Abnahme jedes Kastens kommt die Prüfung im firmeneigenen Faradayschen Käfig, wo das Gerät weit höheren Spannungen ausgesetzt wird als im Betrieb auftreten. Erst dann tritt es die Reise zum Kunden an. Kein Wunder, dass das Firmenmotto lautet: „Sicherheit zuerst“.

Der Verbindungs- und Verzweigungskästen sind das Herzstück einer Produktpalette, die aus immerhin rund 3.000 Artikeln besteht und praktisch alles abdeckt, was im sicherheitsensiblen Bereich der Energieversorgung benötigt wird.

Wenn sich die Qualität auch der Waschanlage bei den Kunden herumgesprochen hat, soll die derzeit 35-köpfige Belegschaft übrigens Zuwachs erhalten durch einen neuen Mitarbeiter, der ausschließlich das „Rhönrad“ in seiner überdimensionierten „Duschkabine“ bedient.

Rainer Rehbein, UVG

Info

EI.-Ap. GÖTHE & CO. GmbH
Kruppstraße 196
45472 Mülheim an der Ruhr
Telefon: 0208 49509-0
info@gothe.de