

# dialog

02 2011

## EMW

Automobilindustrie –  
Zukunft serienmäßig

## Lochbleche

Schallschutz – aus laut  
leise machen

## Container Systems

Zwei Weltmeister zu Besuch  
beim Innovationsführer



SCHÄFER IT-Systems

Uni Siegen setzt  
auf Green IT im neuen  
Rechenzentrum

## FACHMESSEN

- 03** Messerückblick 2011 –  
Messeausblick 2012 –  
Erfolgreiche Teilnahme an  
15 Messen

## TOP THEMA

- 04** Uni spart Strom und Geld mit  
SCHÄFER-Rechenzentrumslösungen

## MARKT

- 06** 64. Internationale Automobil-  
Ausstellung (IAA) in 2011 –  
Zukunft serienmäßig
- 08** Schallschutz –  
aus laut leise machen
- 09** Wechsel in der Bereichsleitung  
bei SCHÄFER Lochbleche
- 10** Brau Bevale 2011:  
Zwei Weltmeister zu Besuch beim  
Innovationsführer der KEG-Branche
- 11** Markus Wasmeier tauscht Ski  
gegen Braukessel
- 12** IBC: Heiße Sache –  
Brandtests bei der BAM
- 13** Komplexe Lösungen für  
Postsortieranlagen

## INTERN

- 14** 8. Siegerländer AOK Firmenlauf –  
Zum 5. Mal erfolgreich dabei!
- Gesunde Mitarbeiter –  
gesunde Unternehmen
- 15** Ausbildung bei SCHÄFER WERKE

Liebe Leserinnen, liebe Leser!



In wenigen Wochen geht das Jahr 2011 zu Ende, das der deutschen Volkswirtschaft und den allermeisten Branchen trotz der Eintrübung der letzten Monate mit durchschnittlich 3 % ein starkes Wachstum ermöglicht hat. Aber inzwischen haben sich die Rahmenbedingungen massiv verändert!

Die Lässigkeit, mit der in fast allen Staaten hohe Haushaltsdefizite zugelassen und in der Eurozone die Maastricht-Kriterien

unterlaufen wurden, fordert offensichtlich ihren Preis. Die Finanzmärkte zweifeln an der Beherrschung der Schuldenberge und die Politik versucht mit fragwürdigem Aktionismus, die Märkte zu stabilisieren und die Eurozone zu erhalten. Da dies mit harten Sparmaßnahmen und Budgeteinschnitten verbunden ist, sagen uns alle Prognosen für 2012 und die Folgejahre ein deutlich reduziertes Wachstum und in einigen Ländern auch eine schmerzhaft Rezession voraus.

Auch wir sind nach dem Wirtschaftseinbruch in den letzten beiden Jahren wieder sehr stark gewachsen und haben in den meisten Bereichen das Vorkrisenniveau überschritten. Aktuell verspüren wir in der Anfragetätigkeit und im Auftragseingang zwar noch keine nennenswerte Abschwächung der Konjunktur, aber es ist realistisch zu erwarten, dass die zunehmend negativen Szenarien auch unsere Geschäftsbereiche beeinträchtigen werden. Spannende Zeiten, große Herausforderungen sowie Chancen ergeben sich für Sie und auch für uns!

Für die vertrauensvolle und erfolgreiche Zusammenarbeit möchten wir uns am Ende diesen Jahres bei Ihnen sehr herzlich bedanken. Auch wenn die Zeiten schwieriger werden, so blicken wir doch mit gesundem Optimismus in die Zukunft.

Ihnen und Ihren Familien wünsche ich ein gesegnetes Weihnachtsfest und alles Gute für das neue Jahr!

Peter Bosbach  
Geschäftsführer

## Impressum

**Herausgeber:** SCHÄFER WERKE GMBH **Verantwortlich:** Peter Bosbach, Sebastian Hilpisch, Christine Scholl  
**Redaktionsanschrift:** SCHÄFER WERKE GMBH, Pfannenbergstraße 1, D-57290 Neunkirchen  
**Telefon:** +49 (0) 2735/787-01 **Telefax:** +49 (0) 2735/787-249 **E-Mail:** info@schaefer-werke.de **Internet:** www.schaefer-werke.de  
**Gestaltung:** conception Kommunikationsagentur GmbH, Siegen **Druck:** braundruck GmbH, Neunkirchen  
**Bildnachweis:** S. 04/05, Universität Siegen; S. 08/09, KAEFER Industrie GmbH; S. 14, iStockphoto

## Messerückblick 2011 – Messeausblick 2012

# Erfolgreiche Teilnahme an 15 Messen

■ Messen gehören zu den wichtigsten Instrumenten im Marketing von SCHÄFER WERKE. Der primäre Grund, warum SCHÄFER WERKE an Messen teilnimmt, ist, eine gemeinsame kommunikative Plattform anzubieten, auf der Informationen über Produkte und Dienstleistungen ausgetauscht werden können. Der persönliche Kontakt in angenehmer Atmosphäre steht dabei im Mittelpunkt. Neben den wichtigen Absatzzielen

- Steigerung der Bekanntheit,
- Neukundengewinnung,
- Präsentation von Produkten/Leistungen,
- Stammkundenpflege

legt SCHÄFER WERKE großen Wert darauf, etwas über die Bedürfnisse seiner Kunden zu erfahren. Kennt ein Unternehmen die Bedarfe, ist es möglich, dementsprechend kontinuierlich Produkte zu verbessern und Innovationen voranzutreiben.

Messen machen es zudem möglich, die Präsenz in der Branche zu unterstreichen und final, ohne große Streuverluste, die richtige Zielgruppe zu bedienen.

Eröffnet wird das Messejahr 2012 mit der IT-Leitmesse CeBIT, vom 06. bis 10. März 2012, in Hannover, auf der SCHÄFER WERKE mit dem Geschäftsbereich IT-Systems Rack-, Kühlungs- und Einhausungslösungen für Rechenzentren präsentieren wird.



[www.schaefer-werke.de](http://www.schaefer-werke.de)

## Rückblick 2011

**EUROSHOP**, The Global Retail Trade Fair, Düsseldorf, 26.02. - 02.03.2011

**Z - Die Zuliefermesse**, Int. Fachmesse für Teile, Komponenten, Module und Technologien, Leipzig, 01.03. - 04.03.2011

**CeBIT**, Der Marktplatz Nr. 1 des digitalen Business, Hannover, 01.03. - 05.03.2011

**IBD Convention**, Uganda, 06.03. - 11.03.2011

**WorldHostingDays 2011**, Rust (Europapark), 22.03. - 25.03.2011

**CRAFT BREWERS CONFERENCE**, San Francisco (USA), 23.03. - 26.03.2011

**Future Thinking**, Grenzenlos: RZ-Technologien im Wandel, Technik Museum Sinsheim, 07.04.2011

**INTERPACK**, Processes and Packaging, Düsseldorf, 12.05. - 18.05.2011

**EBC Congress**, Glasgow, 22.05. - 26.05.2011

**BLECHEXPO**, Int. Fachmesse für Blechbearbeitung und Fügetechnologie, Stuttgart, 06.06. - 09.06.2011

**METALFORUM**, Fachausstellung der Metallindustrie, Posen (PL), 14.06. - 17.06.2011

**ISC**, International Supercomputing Conference, Hamburg, 20.06. - 22.06.2011

**JST Community 2011**, Bremen, 29.09. - 30.09.2011

**IT-SA**, Die IT-Security-Messe, Nürnberg, 11.10. - 13.10.2011

**BRAU BEVIALE**, Raw Materials – Technologies – Logistics – Marketing, Nürnberg, 09.11. - 11.11.2011

## Ausblick 2012



**CeBIT**  
Der Marktplatz Nr. 1 des digitalen Business, Hannover, 06.03. - 10.03.2012



**WorldHostingDays**  
Rust (Europapark), 20.03. - 23.03.2012



**FUTURE THINKING**  
Networking · Expertenvorträge · Fachausstellung, Sinsheim, 29.03.2012



**METALFORUM**  
Fachausstellung der Metallindustrie, Posen / PL, 29.05. - 01.06.2012



**ISC**  
International Supercomputing Conference, Hamburg, 17.06. - 21.06.2012



**ACHEMA**  
Int. Ausstellungskongress für Chemische Technik, Umweltschutz und Biotechnologie, Frankfurt/Main, 18.06. - 22.06.2012



**IT-SA**  
Die IT-Security-Messe, Nürnberg, 16.10. - 18.10.2012



**EUROBLECH**  
Int. Technologiemesse für Blechbearbeitung, Hannover, 23.10. - 27.10.2012



**BRAU BEVIALE**  
Raw Materials – Technologies – Logistics – Marketing, Nürnberg, 13.11. - 15.11.2012

# Uni spart Strom und Geld mit SCHÄFER-Rechenzentrumslösungen

*Beim Neubau ihres Rechenzentrums setzt die Universität Siegen auf Green IT. Umweltfreundlich und kostensparend wird das „New Data Center“ unter anderem durch die wassergekühlten Serverschranklösungen von SCHÄFER IT-Systems, die eine energieeffiziente Kühlung der Rechner gewährleisten.*



P. Wäsch, Leiter Vertrieb SCHÄFER IT-Systems, L. Hofmann, Arbeitsgruppe Netzwerk und Kommunikation Universität Siegen, D. Doormann, Produktmanager, und T. Püschel, Projektmanager, beide SCHÄFER IT-Systems (v. l.)

Der Gebäudekomplex der Universität Siegen auf dem Campus Hölderlinstraße wurde 1974 errichtet. Auch das Rechenzentrum der Hochschule stammt aus dieser Zeit. Seither ist die Rechenleistung so sehr gewachsen, dass Stromversorgung, Klimatechnik und Brandschutzsysteme ihre Leistungsgrenze erreicht haben.

Aus diesem Grund begann die Universität Siegen im Sommer 2010 mit dem Neubau eines „New Data Center“ an der Hölderlinstraße. Im Rahmen des Hochschulmodernisierungsprogramms (HMoP) des Landes NRW sowie mit zusätzlichen Mitteln aus dem Konjunkturpaket II erhielt das neue Gebäude eine komplett neue Infrastruktur inklusive Blockheizkraftwerk, Wärmerückgewinnung, Kaltwassersätzen und Anlagen für die unterbrechungsfreie Stromversorgung.

Das neue Rechenzentrum ist ein eindrucksvolles Beispiel dafür, dass Green IT, also umweltfreundliche Informationstechnologie, weit mehr meint als Strom sparende Computer. Das „New Data Center“ der Uni Siegen verfügt über ein regelrechtes Recyclingsystem für die Wärme, die sich als



Das neue 450 m<sup>2</sup> große „New Data Center“ der Universität Siegen

Nebeneffekt des Serverbetriebs zwar reduzieren, aber nie ganz vermeiden lässt. Unterstützt von SP Serverracks und LOOPUS-Seitenkühlern von SCHÄFER, die eine höchst präzise Steuerung der Kalt- und Warmluftströme im Rechenzentrum ermöglichen, wird die Abwärme der Server von einem Kühlsystem abgeführt, dessen Kälteenergie aus der Motorwärme des Blockheizkraftwerks (BHKW) über eine Absorptionskältemaschine gewonnen wird. Daneben erzeugt der Generator des BHKW den Strom zum Betrieb des gesamten Data Center, also der technischen Versorgungseinrichtungen und der installierten Serverschränke samt Inhalt. Sobald, wie geplant, alle Fachbereiche und sonstige Einrichtungen der Uni ihre Server im neuen Datacenter betreiben, könnte das BHKW im Winter, wenn die Server mit Außenluft gekühlt werden



## it-sa 2011

### SCHÄFER IT-Systems zeigt energieeffiziente Seitenkühler

Die wassergekühlte, reihenbasierende Seitenkühlerlösung „LOOPUS“ präsentierte SCHÄFER IT-Systems im Oktober 2011 auf der it-sa, der IT-Security-Messe in Nürnberg. Auf dem 270 m<sup>2</sup> großen Gemeinschaftsstand demonstrierten die Unternehmen Stulz Klimatechnik, Wagner Group, E-Tec Power Management, Zeppelin Power Systems und Active Power zusammen mit SCHÄFER IT-Systems ihre Kompetenzen rund um Green IT und Rechenzentrums-Infrastruktur.



## LOOPUS: Technik im Detail

### Wassergekühlte Serverschranklösung mit Seitenkühler: Closed-Loop-System

Bei diesem Closed-Loop-System ist keine Einhausung nötig. Man stellt den Seitenkühler direkt neben dem Rack auf – oder auch zwischen zwei vorn und hinten geschlossenen Serverracks. Über die seitlichen Ausschnitte in der Rack-Seitenwand wird gekühlte Luft vor die Server in das geschlossene Serverrack geführt. Die von den Servern abgegebene Warmluft wird an der Rackrückseite vom Seitenkühler angesaugt. Die Kühlung erfolgt über einen Kaltwasser-Wärmetauscher und wird von 5 EC-Ventilatoren als Zuluft über die gesamte Rackhöhe wieder zur Verfügung gestellt.

#### Vorteile

- Autarkes Mini-Rechenzentrum
- Sehr hohe Wärmelastabfuhr pro Rack, bis zu 30 kW
- Kombinierbar mit klassischen Raumlösungen
- Höchstmaß an Raum- und Energieeffizienz
- Hochverfügbar und sicher durch Redundanz
- Skalierbar, modularer Aufbau, hohe Belastbarkeit

Kompetenz des Spezialisten für Rechenzentrums-Infrastruktur. Zusammen mit seinen Partnern, den Unternehmen Stulz, Gaul, Servertech, EMKA, SiBAtec und Wagner, zeichnete SCHÄFER IT-Systems sich auch für die Lieferung, Installation und den gewerkeübergreifenden Funktionstest von Wasseranschlüssen, Steckdosenleisten, Elektroverteilern und Brandfrüherkennungssystemen der Racksysteme verantwortlich. Schon jetzt zeichnet sich ab, dass das innovative Siegener Uni-Rechenzentrum ein überzeugendes Referenzprojekt für SCHÄFER IT-Systems wird. Aktuell liegen mehrere Anfragen von Cluster-Herstellern vor, die sich SCHÄFER IT-Systems als Partner für den Ausbau von Hochleistungs-Rechenzentren nach dem Siegener Vorbild wünschen.

(„freie Kühlung“), mit der zur Verfügung stehenden Motorwärme fast die gesamte Heizenergie für den Campus Hölderlinstraße erzeugen. Die Hochschule kann dann mit Kosteneinsparungen von rund 300.000 Euro pro Jahr rechnen.

Das „grüne Rechenzentrum“ der Universität Siegen ist deutschlandweit eines der ersten seiner Art im Uni-Bereich. Dass SCHÄFER IT-Systems die öffentliche Ausschreibung des ehrgeizigen Projekts für sich entscheiden konnte, beweist die breite



[www.schaefer-it-systems.de](http://www.schaefer-it-systems.de)

# 64. Internationale Automobil-Ausstellung (IAA) in 2011 – Zukunft serienmäßig

**Fast 1 Million Besucher haben im September 2011 die IAA in Frankfurt unter dem Motto Zukunft serienmäßig besucht.**

**Zum ersten Mal wurden in einer eigenen Halle Elektroautos als Schwerpunkt gezeigt.**

■ Auf der diesjährigen Internationalen Automobil-Ausstellung wurden 98 Weltpremierer vorgestellt. Soviele Innovationen wie nie zuvor. Das Vorstellen von Elektroautos gehört auf IAA's mittlerweile zum Standard. Die Automobilbranche passt sich damit dem Trend an. Denn nach einer neuen Umfrage können sich zwei Drittel der Deutschen inzwischen vorstellen, ein E-Auto zu fahren. Außerdem ist es Ziel der Bundesregierung, bis 2020 eine Million Elektroautos auf Deutschlands Straßen zu haben und bis 2030 sogar sechs Millionen. Diese Technologie wird in den nächsten Jahren gehörig an Bedeutung gewinnen.

Doch abgesehen von der Tatsache, dass diese Fahrzeuge durch die Fortschritte in der Automobilindustrie weniger CO<sub>2</sub> ausstoßen und weniger Kraftstoff verbrauchen, wird in wenigen Jahren klar sein: Elektroautos brauchen auch eine ganz neue Form der Karosserie und ein revolutionäres Design, um Gewicht und Energie zu sparen, denn bisher reichte die Vorstellung nur so weit, dass ein Elektroauto einfach nur einen anderen Antrieb hat. Schnell wird klar, dass Zulieferer, die sich mit Konstruktionen aus Aluminium und ultraleichten Stählen beschäftigen, ein strategisches Zukunftsfeld besetzen. Vom E-Auto werden jene Firmen profitieren, die sich schon jetzt mit dem Leichtbau beschäftigen.

## **Anschluss an neue Techniken**

Was bleibt ist die Frage: Welche Auswirkung hat der Trend auf den deutschen Mittelstand? Mittelständler müssen sich darauf einstellen, Innovationsstrategien zu entwickeln, die sich an den Trends der Großindustrie orientieren und prüfen, welche Beiträge sie in Zukunft leisten können. Es ist überlebenswichtig, nicht den Anschluss an neue Techniken zu verlieren. Die Folgen wären tatsächlich dramatisch für die gesamte Industrie. Wer sich jetzt auf den falschen Bereich spezialisiert, macht vielleicht einen großen Fehler. Firmen, die Kolben oder Achsen liefern, könnten in wenigen Jahren ihr gesamtes Geschäft

verlieren. An ihre Stelle würden völlig unerwartete Akteure treten, die bisher mit dem Autobau überhaupt nicht verbunden waren aber möglicherweise über entscheidende Kompetenzen für den Fahrzeugbau von morgen verfügen.

## **Stahl in der Automobilindustrie**

Das mit Abstand beste Entwicklungspotential mit Blick auf den Leichtbau durch Verwendung von höherfesten Werkstoffen besitzt nach wie vor Stahl.

Leichtere Fahrzeuge können den Kraftstoffverbrauch weiter verringern. Dabei steht die Karosserie, auf die ca. ein Viertel des Fahrzeuggewichts entfällt, im Mittelpunkt der Überlegungen. Der innovative Einsatz von höherfesten Stählen ist auch dann gefragt, wenn es darum geht, die steigenden Anforderungen an die Sicherheitsstandards und die Umweltverträglichkeit von Kraftfahrzeugen zu erfüllen. Die Ergebnisse sprechen für sich. Ultraleichte Karosserien verfügen über ein bis 25 % geringeres Gewicht, über verbesserte Struktureigenschaften, 20 % weniger Bauteile, 30 % weniger Schweißpunkte und eine kostenneutrale Herstellung.

Eine große Bedeutung für die Gewichtsreduktion kommt hierbei insbesondere den so genannten Mehrphasenstählen zu, die extreme Festigkeit, gute Umformbarkeit sowie hohes Energieaufnahmevermögen vereinen und wesentliche Fortschritte bei Strukturverhalten und Fahrzeugsicherheit ermöglichen. Diese Stähle verfestigen sich bei einem Unfall durch die Verformung stark und können somit mehr Energie aufnehmen. Mittlerweile finden sie auch im Kleinwagensegment Verwendung und tragen zum Schutz der Insassen im Falle eines Unfalls bei. Noch höhere Festigkeiten bieten neue Mangan-Bor-Stähle, die zunehmend für tragende und sicherheitsrelevante Strukturteile Verwendung finden. Mangan-Bor-Stähle werden z. B. für B-Säulen, Schweller, Mittel-tunnel, Dachrahmen sowie im Bereich der Stirnwand eingesetzt.

## **Immer präsent!**

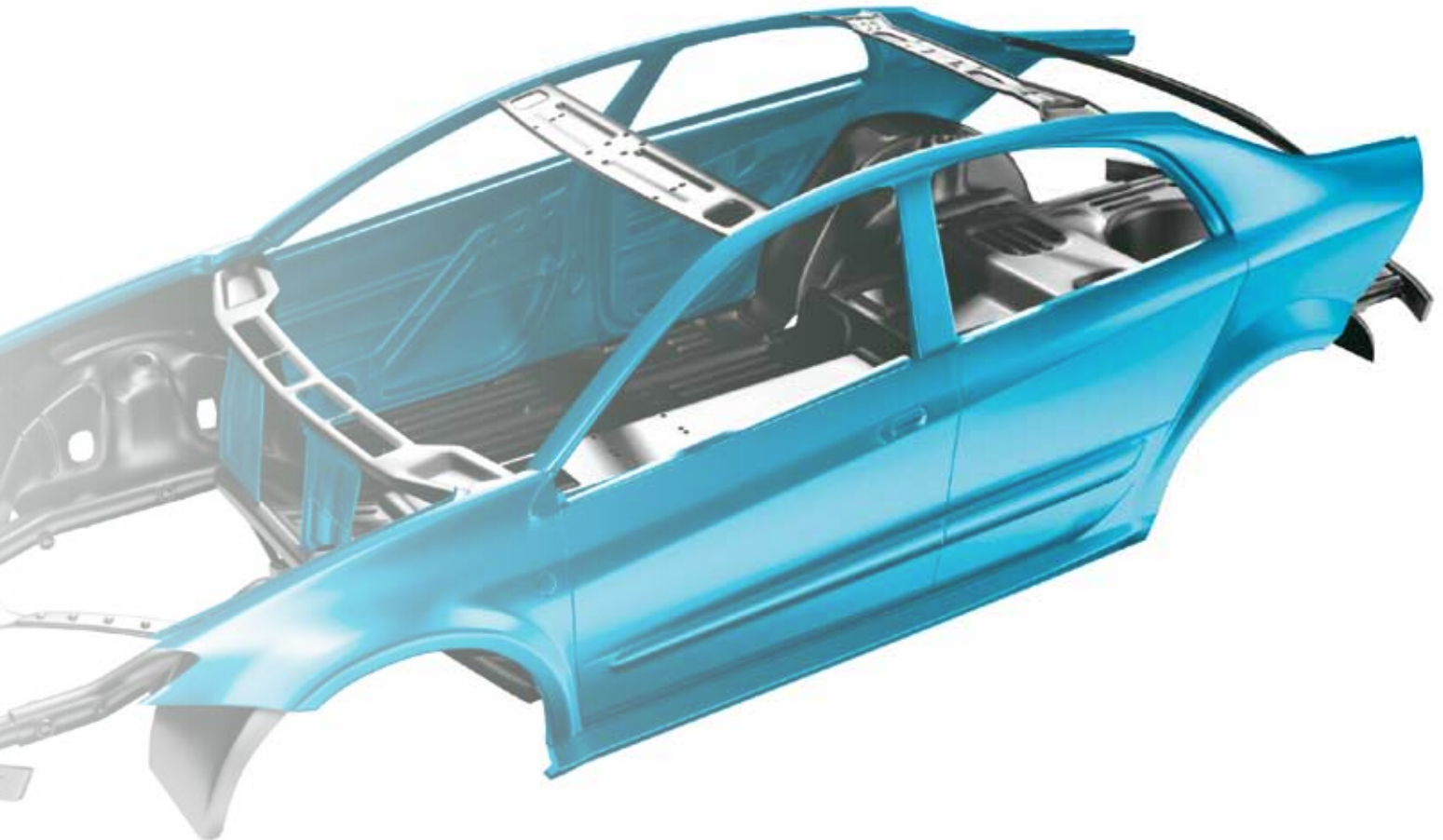
Um kontinuierlich über Zukunftstrends informiert zu sein, präsentiert der Geschäftsbereich EMW in erster Linie auf Messen und Foren für die Automobil- und Zulieferindustrie. Im Jahre 2011 bildeten die „Z – Die Zuliefermesse“ in Leipzig, die „Blechexpo – internationale Fachmesse für Blechbearbeitung“ in Stuttgart sowie die Messe „Metalforum“ in Posen die Zentren, um über Kompetenzen in der Blechverarbeitung zu berichten und die Märkte im Auge zu behalten.

2012 findet die Branchenleitmesse „EuroBLECH“ in Hannover statt, auf der die EMW ausstellt, um sich durch Know-how und Innovationsfreudigkeit ihren technologischen Vorsprung zu sichern.



## **EMW – Der starke Partner der Automobilindustrie**

Schon seit Jahren ist die EMW ein leistungsstarker Partner von Deutschlands bedeutendstem Wirtschaftsfaktor – der Automobilindustrie. Der von der EMW lieferbare Werkstoff für die Automobil- und Zulieferindustrie ist umfangreich. Nur wenige werksunabhängige Stahl-Service-Center liefern eine solche Vielzahl an unterschiedlichen Blechen und Stahlerzeugnissen an diesen Industrie-



bereich. Noch immer ist Stahl im Automobilbau der führende Werkstoff. Zur Realisierung der wachsenden Bedarfe verfügt die EMW mittlerweile über 5 Spaltanlagen, die für die Verarbeitung von Coils bis 32 Tonnen und

höherfesten Stählen, Automobilgüten und Standardqualitäten in Breiten bis zu 1.850 mm, Dicken bis 4,50 mm und bis zu einer Festigkeit von 1.200 N/mm<sup>2</sup> ausgelegt sind. Den Großteil des bevorrateten Materials bezieht

die EMW von den führenden europäischen Stahlherstellern. Darüber hinaus bestehen seit Jahren gute Geschäftsbeziehungen zu namhaften, außereuropäischen Stahlproduzenten. Dies bietet der EMW die Möglichkeit, globale Einkaufsvorteile zu nutzen.

## Überblick höherfeste Stähle

Werkstoffkonzept	Eigenschaften	Einsatzgebiete
Höherfeste IF-Stähle	Für sehr schwierige Ziehteile mit Streck- und Tiefziehbeanspruchung	Türinnenbleche, Seitenteile, Kotflügel, Radhaus
Höherfeste Streckziehstähle	Für Bauteile mit flach gekrümmten Streckziehteilen	Türen, Hauben, Dächer, Kofferdeckel
Bake-Hardening-Stähle und phosphor-legierte Stähle, mikrolegierte höherfeste Stähle	Für schwierige Tiefziehteile sowie für struktur- und crashrelevante Teile	Türen außen, Hauben, Dächer, Kofferdeckel
Dualphasen-Stähle	Für Räder und schwierige Strukturteile sowie für streckgezogene Außenteile mit besonders hoher Beulfestigkeit	Strukturteile, Längs- und Querträger, Türen, Dächer, Kofferdeckel
Restaustenit-Stähle	Für Strukturteile mit besonders hohem Energieaufnahmevermögen	Säulen,- Längs- und Querträger
Complexphasen-Stähle und Martensitphasen-Stähle	Für Teile mit ausgeprägter Crashrelevanz	Säulen, Seitenaufprallträger, Stoßfänger

**Für die Lösung des Zielkonflikts, sichere und komfortable aber zugleich leichte, umweltverträgliche Fahrzeuge zu entwickeln, ist und bleibt Stahl der Werkstoff Nummer 1.**

### Qualitätsmanagement nach ISO/TS 16949:2009

Zulieferer der Automobilindustrie unterliegen strengen Prüfungen. Um den gestiegenen Anforderungen im Bereich Qualität gerecht zu werden, wurde das Qualitätsmanagement der EMW nach ISO/TS 16949:2009 zertifiziert.

Die Anforderungen an Automobile werden in Zukunft weiter steigen. Immer wenn es darum geht, leistungsfähigere Bauteile und Systeme ohne höhere Kosten zu verwirklichen, können Konstrukteure auch künftig auf die Leistungsfähigkeit des Werkstoffs Stahl bauen. Denn das Entwicklungspotenzial dieses Werkstoffs ist bei weitem noch nicht ausgeschöpft.

### Wieviel „EMW“ steckt wohl in Ihrem Auto?



[www.emw-stahlservice.de](http://www.emw-stahlservice.de)

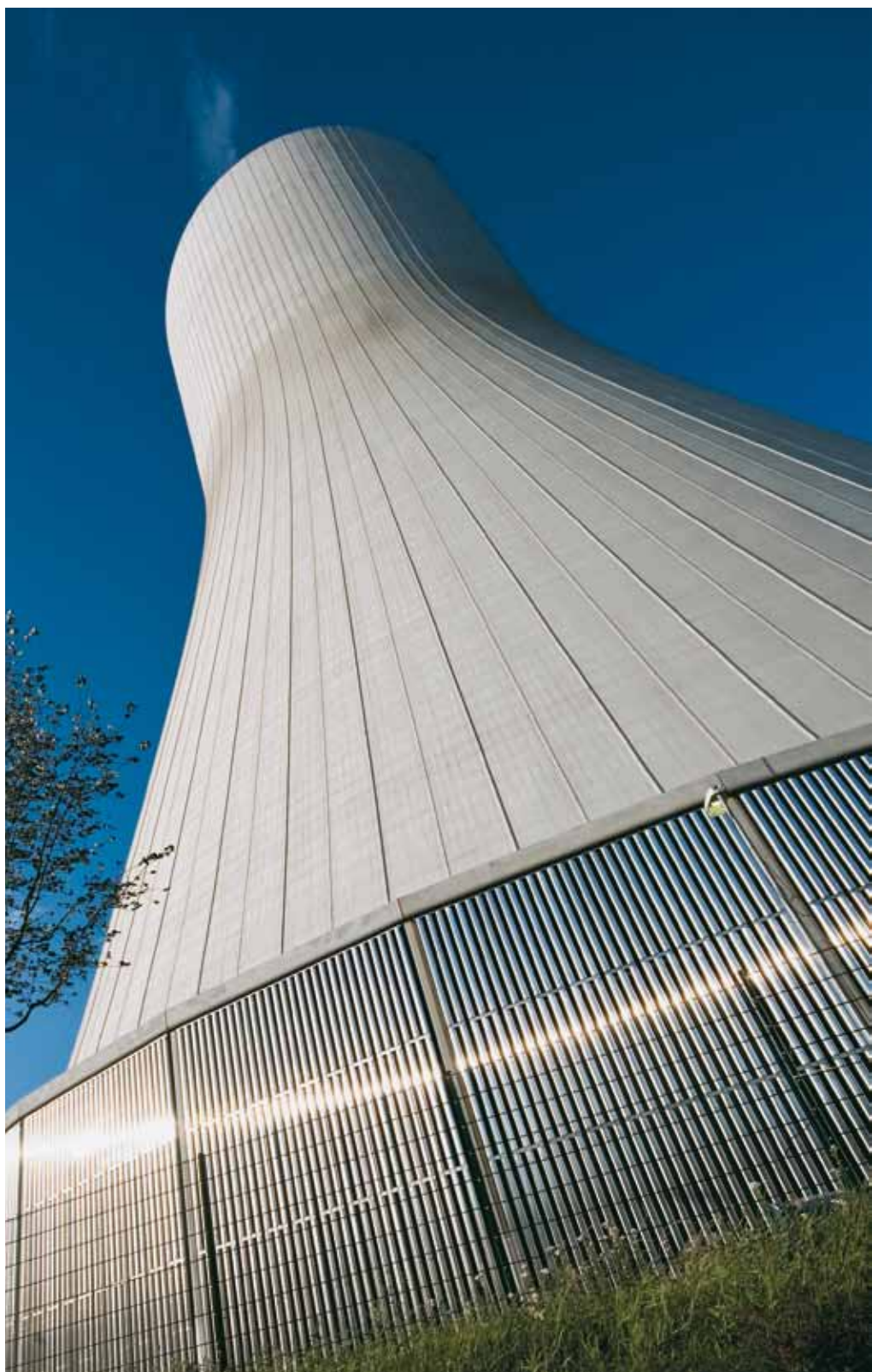
# Schallschutz – aus laut leise machen

**Flüster-Kühltürme als aktiver Beitrag zum Umweltschutz. Schalldämpferkulissen finden sich fast überall, wo großer Lärm verursacht wird. Als tragende Bauteile leisten Lochbleche hier einen wichtigen Beitrag zum Schallschutz.**

■ Viele Schall schluckende Materialien wie Mineralwolle sind weich und verformbar. Für den Einsatz in Schallschutzbauten benötigen sie deshalb einen festen Rahmen, der häufig aus Lochblechen konstruiert wird. Diese lassen sich nicht nur gut verformen und anbringen, sondern ermöglichen auch für die Auslegung der Wände die Umsetzung des gewählten, akustischen Designs.

International führende Hersteller von Schallschutzkomponenten, wie der Technische Schallschutz der KAEFER Industrie GmbH, setzen für ihre hoch spezialisierten Lösungen immer wieder Lochbleche von SCHÄFER ein. Jüngstes Beispiel sind die 1.160 Schallschutzkulissen, die rund um den Kühlturm eines neuen Kraftwerksblocks im Duisburger Stadtteil Walsum zu einer 11 Meter hohen, 500 Meter langen, kreisförmigen Schutzwand aus Schallkulissen verbaut wurden. Insgesamt kamen 45 Tonnen Mineralwolle und 15.000 Quadratmeter Lochbleche von SCHÄFER zum Einsatz. Für die Herstellung der Lochbleche waren rund 100 Tonnen Aluminium notwendig.

Der insgesamt 181 Meter hohe Kühlturm gehört zu einem Kraftwerksblock des Energiekonzerns Evonik. Der 750-Megawatt-Block erzeugt nicht nur elektrische Energie, sondern auch Fernwärme und Prozessdampf. Dieser wird nach dem Prinzip der Kraft-Wärme-Kopplung für die Erzeugung von Wärme genutzt, die in industriellen Fertigungsprozessen benötigt wird.





Das Design der Kulissen, das KAEFER für den Neubau entwickelt hatte, war vor der Montage im Labor für Strömungstechnik der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule (RWTH) Aachen auf seine Funktions-tauglichkeit hin überprüft worden.



[www.schaefer-lochbleche.de](http://www.schaefer-lochbleche.de)

## Wechsel in der Bereichsleitung bei SCHÄFER Lochbleche



Der Geschäftsbereich SCHÄFER Lochbleche entstand 1980 mit der Aufnahme der Produktion von Lochblechen auf dem Pfannenberg. Seit seinem Eintritt im Jahr 1983 war Herr Seidel für den Aufbau und Erfolg verantwortlich. Aus einer „Ein-Mann-Abteilung“ formte er einen aufstrebenden und umsatzstarken Geschäftsbereich mit mehr als 50 Mitarbeitern.

Ende November wird Herr Seidel nach 28 Jahren verantwortungsvoller und erfolgreicher Tätigkeit in den Ruhestand gehen. Als Nachfolger wird Herr Marcus Düber ab Dezember 2011 die Geschäftsbereichsleitung Lochbleche übernehmen.

Seine Tätigkeit bei SCHÄFER WERKE begann Herr Düber am 01.07.2003 als Assistent der Geschäftsleitung und später im Bereich Finanzen und Controlling. Der Wechsel in den Geschäftsbereich Lochbleche erfolgte Anfang 2010. Hier verstärkte er den Vertrieb mit strategischen und Key-Account-Aufgaben. Mit Marcus Düber tritt ein Mann mit Managementenerfahrung aus verschiedenen Bereichen in Seidels Fußstapfen.

Wir danken Herrn Seidel für seine sehr erfolgreiche Bereichsleitung, sein hohes Engagement und wünschen ihm alles Gute für seinen wohlverdienten Ruhestand.

Herrn Düber wünschen wir alles Gute und viel Erfolg bei seinen neuen Aufgaben.

# Zwei Weltmeister zu Besuch beim Innovationsführer der KEG-Branche

*Gleich zwei Weltmeister besuchten den Messestand von SCHÄFER Container Systems, der sich mit über 180 Quadratmeter auf der Brau Beviale 2011 in Nürnberg präsentierte: Markus Wasmeier, Weltmeister und zweimaliger Olympiasieger als Skirennläufer und Karl Schiffner, der 1. Biersommelier-Weltmeister.*



Die Brau Beviale ist die weltweit wichtigste Investitionsgütermesse für die Getränkeindustrie. Mit über 1.300 Ausstellern und über 32.000 Fachbesuchern zeigte die Messe einmal mehr, wie innovativ und wachstumsstark die Branche aufgestellt ist. Vom 9. bis 11. November drehte sich im Messezentrum Nürnberg alles rund um die neuesten Entwicklungen und Trends in der Produktion und Vermarktung von Bier, Softdrinks, Wasser & Co.

Auch in diesem Jahr war SCHÄFER Container Systems auf der Messe mit einem einladenden und nach neuer Corporate Identity gestalteten Stand vertreten. Zu sehen waren hier zahlreiche Lösungen für Brauereien und

Gastronomen, die die Prozesse rund um Transport, Logistik, Ausschank und Vermarktung von frischem Fassbier verbessern. Aus der intensiven Diskussion mit Brauereikunden sind viele neue Produktideen entstanden, die schon in naher Zukunft auf ihre Marktakzeptanz geprüft werden können. SCHÄFER gehört zu den Marktführern bei polyurethanummantelten KEGs, teilummantelten KEGs sowie klassischen Edelstahl-KEGs. Das Unternehmen bietet ein umfangreiches Sortiment für jedes Getränk, welches die Vermarktung auch in ferne Länder erleichtert.

Neben den KEG-Systemen bietet SCHÄFER seinen Kunden bedarfsgerechtes Equip-

ment, markenorientierte Designlösungen sowie ausgefeilte Logistik-Konzepte.

Für SCHÄFER Container Systems war die Brau Beviale eine interessante und erfolgreiche Messe, die Teilnahme im nächsten Jahr ist fix.

## **Biersommelier-Weltmeister Karl Schiffner setzte Highlights für Genießer**

Neben der Produktpräsentation stand in diesem Jahr ein besonderes Highlight im Vordergrund. Zusammen mit dem 1. Biersommelier-Weltmeister Karl Schiffner hatten die Kunden die Möglichkeit, bei einer Blindverkostung die Vielfältigkeit des Bieres zu erleben.



Auch wenn beide Weltmeister, M. Wasmeier und K. Schiffner, sowie SCHÄFER als Innovationsführer aus komplett unterschiedlichen Bereichen stammen, verbindet alle drei doch eines – die Liebe zum Bier!

Herr Schiffner stellte gemeinsam mit den Testern unter Beweis, dass es zu jedem Biergeschmack eine passende Speise gibt, die das Bieraroma besonders unterstreicht. Als kulturbewusster Genießer konnte er mit umfassendem Bierwissen – von der Geschichte, Herstellung, Arten- und Sortenvielfalt, Ausschank bis hin zur Sensorik – die Standbesucher begeistern.



[www.schaefer-container-systems.de](http://www.schaefer-container-systems.de)  
[www.biergasthaus.at](http://www.biergasthaus.at)



Leiter Vertrieb DACH U. Herzog, Geschäftsführer P. Bosbach und M. Wasmeier (v. l.)

## Markus Wasmeier tauscht Ski gegen Braukessel

**Das Freilichtmuseum des mehrfachen Olympioniken lädt zum Staunen, Verweilen und Bierbrauen ein. Mit viel Liebe und detailgetreu wurden am Schliersee historische Gebäude wieder zum Leben erweckt.**

Schon im alten Ägypten wurde Bier hergestellt. Bier, gebraut nach dem deutschen Reinheitsgebot, kennt man seit 1516. Neben traditionellen Handwerkskünsten wie Schustern und Filzen gewährt Herr Wasmeier den Besuchern seines Bauernhof- und Wintersportmuseums auch Einblicke in die hohe Kunst des Bierbrauens. In der Bierschöpf-Brauerei wird nach wie vor in altbewährter Tradition Bier wie vor 300 Jahren gebraut, welches im altbayrischen Wirtshaus nebenan verköstigt werden kann.

Aufgrund der hohen Beliebtheit und steigender Nachfrage nach dem Spezialbier, informierte sich Herr Wasmeier und sein Brauer, Herr Krüger, über die Möglichkeiten, den edlen Gerstensaft in SCHÄFER KEGS abzufüllen. Mit dem PLUS KEG zeigte SCHÄFER vielfältige Möglichkeiten auf, das Handling für Fassbier zu verbessern und für die Markenbildung zu nutzen. Das Polyurethan-ummantelte Gebinde vereint alle Pluspunkte in einem KEG: Perfekte Technik, sicheres Handling, geräuschdämmende und schützende PU-Ummantelung, geprüfte Sicherheit und alle Voraussetzungen für einen starken Markenauftritt. Neben der schwarzen Standard-PU-Einfärbung liefert SCHÄFER seinen Kunden die Ummantelung der PLUS KEGs in gleicher Weise farbig und individuell mit Logo und Schriftzügen gestaltet. Damit lässt sich Fassbier im Laufe der gesamten Lieferkette attraktiv branden und zahlt auch im Gastronomiegeschäft zu jeder Zeit auf den Markenwert ein.



[www.wasmeier.de](http://www.wasmeier.de)



Bauernhof- und Wintersportmuseum Schliersee



Propan befeuert die Behälter von unten



Vorher

Mit Ethanol gefüllte Edelstahl-IBC und Kombi-IBC vor dem Brandtest



Nachher

Die Metallausführung hat standgehalten – beim Kombi-IBC steht nur noch der Käfig

# Heiße Sache

**Brandtests bei der BAM (Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung):  
Edelstahl-IBC überzeugen durch Langlebigkeit, Stabilität und Sicherheit.**

Um genau zu erfahren, wie lange ein Edelstahl-IBC im Falle eines Brandes den Flammen standhält, wurde die BAM vom Verband Metallverpackungen e.V., Fachgruppe „Stainless Steel Container Association“, beauftragt, vergleichende Versuche zwischen 1.000 Liter IBC aus Edelstahl und solchen mit einer Kunststoffblase in einem Metallgitter (Kombinations-IBC) durchzuführen.

Hierbei sollte sowohl das Standverhalten, als auch die Wirksamkeit von ggf. vorhandenen Druckentlastungseinrichtungen an den IBC bei einem möglichen Brand, ohne den Einsatz einer Sprinkleranlage, über 30 Minuten geprüft werden. Bei den Metallversionen kamen im Test eine zylindrische sowie eine kubische Bauform zum Einsatz.

Für den Versuch wurden alle Behälter jeweils zur Hälfte mit Ethanol befüllt und mit flüssigem Propan von unten befeuert. Die Ergebnisse waren sehr unterschiedlich. Bei dem Kunststoff-IBC kam es bereits ca. 18 Sekunden nach Zündung der Brennerdüsen zum Schmelzen des Kunststoff-Innenbehälters im Bereich einer unteren Ecke. Dadurch floss das gesamte Füllgut in kurzer Zeit aus dem IBC aus.

In den metallenen Containern stiegen Druck und Temperatur sehr schnell an. Bei der kubischen Ausführung reagierte nach 1:20 Minuten die Lüftungseinrichtung. Durch die Druckentlastung schlug die Flamme in den Behälter und entzündete das Ethanol-Luft-Gemisch. Dessen Verbrennung erzeugte schlagartig hohen Druck, der aber durch die Lüftung sicher nach außen abgeleitet wurde.

Beim zylindrischen IBC reagierte die Schmelzsicherung nach 6:45 Minuten und die Dichtung des Manndeckels verbrannte. Eine sichere Druckentlastung war über die ganze Dauer des Versuchs gewährleistet. Durch Verbrennen der Dichtung kam es im Bereich der Auslaufarmatur zu Undichtigkeiten, die jedoch laut BAM-Gutachten vernachlässigbar gering war.

Fazit: Der Edelstahl-IBC hat die 30-minütige Brandbelastung ohne zu bersten überstanden und bietet dem Anwender ein Höchstmaß an Sicherheit.



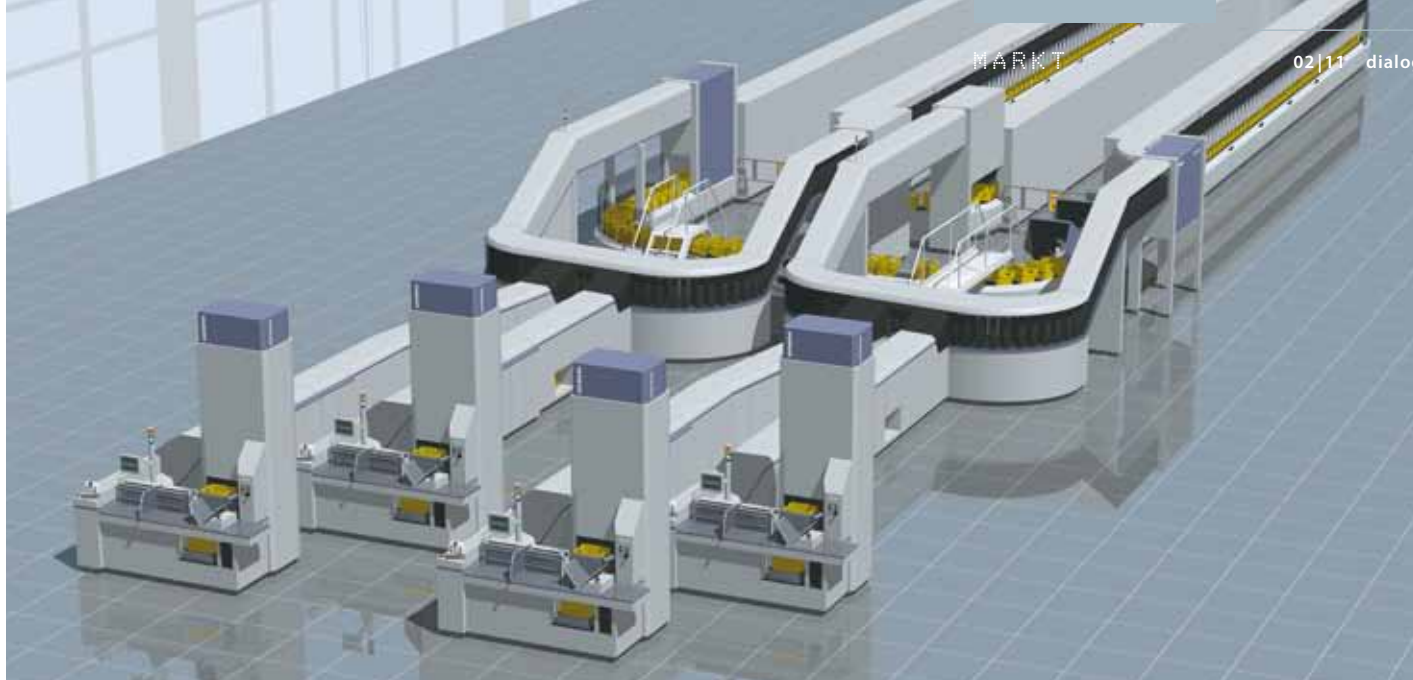
[www.schaefer-container-systems.de](http://www.schaefer-container-systems.de)

## Ausrüstung und Zubehör für IBC

Die IBC können bedarfsorientiert nach Kundenwunsch und passend für jeden individuellen Einsatzzweck ausgestattet werden. Hierfür steht ein breites Angebot an Zusatzausrüstungen und Ersatzteilen zur Verfügung.



SCHAEFER  
Container-Systeme



## Komplexe Lösungen für Postsortieranlagen

**SCHÄFER Industriegehäuse präsentierte sich 2011 erstmals zusammen mit SCHÄFER Lochbleche und EMW auf der BLECHEXPO in Stuttgart. Dabei konnte der noch junge Unternehmensbereich seine Kompetenz durch ein Großprojekt bei der Siemens AG unterstreichen.**

Die Siemens AG ist weltweit führender Hersteller von Anlagen der automatischen Brief- und Paketsortierung. Hoch automatisierte Prozesse sowie modernste Verfahren zur Identifizierung der Sendungsgüter (Fingerprint Technologie) ermöglichen einen hohen Anlagendurchsatz von bis zu 500.000 Sendungen pro Tag, bei gleichzeitig schonender Behandlung der Briefpost. Rückläufer und damit verbundener manueller Aufwand können auf ein Minimum reduziert werden. Zum Schutz dieser sensiblen Technik bedarf es einer Vielzahl an Gehäusen und Verkleidungselementen. Für einen jüngst abgeschlossenen Großauftrag der Deutschen Post über die Postsortieranlage Typ GSA

(Großbrief-Sortier-Anlage) lieferte SCHÄFER Industriegehäuse über 11.000 Anlagenverkleidungen aus Feinblech, Aluminium und Edelstahl an die Siemens AG. Über 600 Einzelkomponenten und 240 verschiedene Baugruppen bildeten die Grundlage für 75 Verkleidungssatztypen. Neben der Fertigung der eigentlichen Blechverkleidungen umfasste der Produktionsprozess im Hause SCHÄFER komplexe Assemblierungen, die die Montage vormontierter Komponenten wie beispielsweise Rollläden, Schließ- und Dämpfersystemen bis hin zu Bedieneinheiten abdeckten. Sämtliche Wertschöpfungsstufen, insbesondere Stanz-Biege-, Stanz-Nibbel-, Kant- und Lasertechnik so-

wie Schweißen und Pulverbeschichten konnten dank des leistungsstarken Maschinenparks und der breit gefächerten Kompetenz am SCHÄFER-Standort Betzdorf abgedeckt werden.

Durch eine zweijährige Vorlaufzeit für gezielte Investitionen in Anlagen, Werkzeuge und Fachpersonal, konstruktive Optimierung der Verkleidungen, dem Aufbau neuer Lieferantenpartnerschaften sowie der Einrichtung einer produktspezifischen Montagelinie wurde der Grundstein für einen erfolgreichen Projektstart gelegt. Die gemeinsame Entwicklung eines Verpackungs- und Logistikkonzeptes, kontinuierliche Verbesserung der Prozesse, Design to Cost Maßnahmen sowie eine eingehende Qualitätskontrolle sicherten den reibungslosen Ablauf des Projektes und termingerechte Anlieferung der Ware am Siemens Standort Konstanz.

Gemeinsam mit der Siemens AG stimmt die kundenseitig auditierte und als bevorzugter Lieferant eingestufte SCHÄFER Division derzeit Belieferungen für Folgeaufträge der Sortieranlage in 2012 ab. Weitere Projekte mit Siemens im Bereich der Flughafenlogistik sind in Vorbereitung.

## Maßgefertigte Lösungen aus Metall

Als Systemlieferant für die Industrie entwickelt, konstruiert und produziert SCHÄFER Industriegehäuse kundenspezifische Stanz-Biege-Teile, Maschinenverkleidungen, Sonder- und Standard-Gehäuselösungen sowie komplexe Baugruppen aus Metall. SCHÄFER Industriegehäuse ist ein Bereich der inhabergeführten Unternehmensgruppe SCHÄFER WERKE mit Hauptsitz in Neunkirchen im Siegerland. Auch alle weiteren Bereiche der SCHÄFER WERKE – SCHÄFER IT-Systems, SCHÄFER Einrichtungssysteme, SCHÄFER Container Systems, SCHÄFER Lochbleche

und EMW Stahl-Service-Center – arbeiten auf der gemeinsamen Grundlage hochwertigen Stahlfeinblechs, dessen Verarbeitung zu den Kernkompetenzen des Unternehmens gehört.

**Mehr Informationen?**  
[www.schaefer-industriegehaeuse.de](http://www.schaefer-industriegehaeuse.de)



## 8. Siegerländer AOK Firmenlauf – Zum 5. Mal erfolgreich dabei!

■ 35 Läuferinnen und Läufer der SCHÄFER WERKE haben am diesjährigen 8. Siegerländer AOK Firmenlauf teilgenommen.

Die größte Laufveranstaltung in Siegen-Wittgenstein zog wieder viel Publikum an. Insgesamt 7.774 Sportler liefen die 5,5 km Distanz. Dicht gedrängt standen die letzten Läufer noch am Start, während nach rund 17 Minuten bereits die ersten Athleten auf die

Zielgerade einbogen. Der schnellste Läufer von SCHÄFER WERKE war wieder einmal Manuel Dehnst, der nach 19:45 Minuten über die Ziellinie flog und so Platz 16 belegte, dicht gefolgt von seinen Kollegen und Routiniers Henning Schlabach und Rüdiger Boller. Im Team erreichten die Drei Platz 11 von insgesamt 700 Mannschaften.



Unser Team STEEL RUNNER



Manuel Dehnst kurz vor dem Zieleinlauf

## Gesunde Mitarbeiter – gesunde Unternehmen

■ Die Investition in die Gesundheit der Mitarbeiter ist eine Investition in die Zukunft des Unternehmens. Denn über einen langen Zeitraum leistungsfähig und belastbar ist nur, wer physisch und psychisch gesund ist. Der Erfolgsfaktor Mensch entfaltet sein volles Potenzial nur bei umfassender Gesundheit. Oft führen die einseitigen, häufig berufsbedingten Körperhaltungen zu muskulären Ungleichgewichten, die zunächst unbemerkt bleiben. Denn der Mensch hat die Fähigkeit, funktionelle Störungen im Haltungsapparat längere Zeit zu kompensieren. Sind jedoch 80 %



der Kompensationsmechanismen aufgebraucht, kommt es unweigerlich zu Schmerzen. Um dem vorzubeugen, bieten wir in Kürze verschiedene Flyer mit wertvollen Tipps zu folgenden Themen an:

- **Das "Kreuz" mit dem Kreuz!**  
Rückenschmerzen – ein Krankheitsbild mit vielen Facetten
- **Stressbewältigung**  
(Burnout verhindern)
- **Herzerkrankungen vorbeugen**
- **Yoga**
- **Gesund essen lässt sich lernen**



Ausbildungsleitung W. Weber,  
R. Braun und Gesellschafterin  
Frau Beate Schäfer-Henrichs mit  
den neuen Auszubildenden

## Ausbildung bei SCHÄFER

### ■ Berufsstart bei den SCHÄFERWERKEN in Neunkirchen

Die Ausbildungsleiter der SCHÄFER WERKE begrüßten am 1. August 2011 die neuen Auszubildenden auf dem Pfannenberg in Neunkirchen.

8 gewerbliche und 6 kaufmännische Auszubildende sowie ein Student im dualen Studium Maschinenbau erhalten Einblick in die unterschiedlichen Facetten eines Industrieunternehmens und werden eine qualifizierte Ausbildung zu einem von insgesamt 8 Ausbildungsberufen (kaufmännisch und gewerblich) erlangen. Zurzeit sind insgesamt 47 Auszubildende bei den SCHÄFER WERKEN beschäftigt.

Selbstbewusst und mit offenem Blick sehen die ausgelernten Auszubildenden in die Zukunft!

Von links: Nicole Druschowitsch, Kristian Munder, Linda Katzenberger, Björn Weiß, Barbara Claus, Thomas Stekla, Dennis Kreuzt

Auf Basis eines eigens entwickelten Ausbildungskonzeptes werden breit angelegte Inhalte intensiv vermittelt und jeder Einzelne nach seinen Fähigkeiten und Talenten individuell gefördert. Dabei wird die Ausbildung der jungen Menschen durch zahlreiche Maßnahmen flankiert: Innerbetrieblicher Unterricht, intensive persönliche Betreuung sowie spezielle Prüfungsvorbereitungskurse. Unter anderem durch diese Maßnahmen erzielen die Auszubildenden der SCHÄFER WERKE seit Jahren überdurchschnittliche Prüfungsergebnisse und schaffen damit die Basis für ein erfolgreiches Berufsleben.

### ■ Herzlichen Glückwunsch zur bestandenen Prüfung

Die bestandene Abschlussprüfung ist ein großer Erfolg. Nun dürfen die Hände aber nicht in den Schoß gelegt werden. Stattdessen sollte sie Motivation sein, jetzt erst recht durchzustarten und sich auch in dem folgenden neuen Lebensabschnitt, der Berufswelt, durchzusetzen. Der Fachkräftemangel bietet eine einmalige Gelegenheit für den Start ins Berufsleben. Alle 7 „Ex“-Azubis haben Ihre Prüfung überdurchschnittlich gut bestanden.



# Mehr Informationen?



Das Kompetenz-Center für Feinbleche –  
Vorsprung durch Gütenvielfalt

Fachkatalog  
2011




EMW Stahl-Service-Center  
Telefon +49 (0) 2735/787-02  
[www.emw-stahlservice.de](http://www.emw-stahlservice.de)




Lochbleche nach Maß –  
individuell und schnell



SCHÄFER Lochbleche  
Telefon +49 (0) 2735/787-05  
[www.schaefer-lochbleche.de](http://www.schaefer-lochbleche.de)



KEGnology+ –  
Für jeden Zweck das richtige KEG



SCHÄFER Container Systems  
Telefon +49 (0) 2735/787-01  
[www.schaefer-container-systems.de](http://www.schaefer-container-systems.de)



Innovativ und effizient –  
SCHÄFER IT Rack-Lösungen

Fachkatalog  
2010/2011



SCHÄFER IT-Systems  
Telefon +49 (0) 2741/283-770  
[www.schaefer-it-systems.de](http://www.schaefer-it-systems.de)