

Die Virtuosen von Bandorf

50 Jahre Hans Kessel GmbH – ein Besuch bei den Meisterschlossern

Edgars Kaléjs

Wenn die Musiker im Orchestergraben ihre Instrumente und sich selbst einstimmen, kurz bevor der Dirigent den Taktstock hebt, quält eine Kakophonie von schrägen Tönen selbst das robusteste Trommelfell. Debütanten unter den Konzertbesuchern könnten sich jetzt verstört abwenden in der Annahme, irrtümlich nicht im Konzertsaal, sondern in einem Sägewerk gelandet zu sein. Eine ähnliche Erfahrung,

weil auch der Erwartung widersprechend, aber in umgekehrter Abfolge, macht der unkundige Besucher beim Betreten der Werkshalle der Hans Kessel GmbH in Remagen-Bandorf. Dort tönt ihm, natürlich auch ihr, flotte Radiomusik mit begleitendem Gepfeife entgegen. Nur einzeln geben Maschinen oder Werkzeuge den Ton an. Ich bin erstaunt, dass ernsthafte Arbeit so wohl klingen kann! Wie bestellt verkündet

da Kaczmarek aus dem Äther: „Decke Schruve, dörne Schruve, Dübbele für enzemuure, Säjebladder, Winkelieser, Bohrmaschine, Schließmaschine, Röllche für Jadingeschiene, Ratschekaste, Pinselquaste, alles an d'r Werkzeugkess. Et jitt immer jet ze säje, jet ze bohre oder fräse, lieme, näle oder Klingeldroht verläje, Dachantenne amputiere, installiere, Stromzählerkaste kontrolliere“*. „Schon klar, Kaczmarek,“ sende ich zurück, „mach' doch nicht immer so viel Wind! Den braucht in Bandorf niemand zum Antrieb.“

Das Bandorfer Tal ist nicht das Silicon Valley von Remagen. Allerdings beheimatet es mit der Hans Kessel GmbH seit Jahrzehnten einen Fachbetrieb für Stahl- und Schweißkonstruktionen, dem der Ruf vorausieht, nicht nur Fertiger und Zulieferer zu sein, sondern seine Fähigkeiten und sein Leistungsspektrum vor allem als Problemlöser bei diffizilen Detailfragen zu entfalten. Demnächst wird der Laden „Fuffzisch“ und somit fast so alt wie ich. Ein triftiger Grund, mal „auf Augenhöhe“ mit den Vielgelobten über die Vorzüge des Älterwerdens zu sinnieren und mich dabei auf die Gästeliste der Jubiläumsfeierlichkeiten zu lancieren.

Einige Blaumänner scheinen zu den Radioklängen in der Werkshalle hin und her zu spazieren. Na, die haben es aber gut hier, denke ich und

fühle mich bestätigt, als ich zwischen den Blauröcken auch noch ein unverkennbar weibliches und blondes Wesen erspähe. Mir fällt ein, dass von den drei Geschäftsführern, die mich erwarten, einer Doris heißt und angeblich schon vor der Einschulung Gabelstapler fahren konnte. Vor wessen geistigem Auge jetzt das Bild einer strammen Brigadeführerin erscheint, sollte dies schnell ausblenden. Doris Körbel ist der Typ 400-Meter Läuferin und Sportmoderatorin in einer Person - mit entsprechendem Naturell und Temperament. Chefin geworden ist sie quasi, „by doing“. Dafür versteht sie allerdings eine Menge Theorie. Als gelernte Kauffrau im Groß- und Außenhandel sowie Betriebswirt des Handwerks schließt sie die Lücke zwischen den technischen Qualifikationen der Meister und den Anforderungen an die Betriebsführung.

Die frühen Jahre

Doris ist die Ehefrau von Joachim Körbel, gleichfalls Geschäftsführer, und eine von zwei Töchtern des Altmeisters und Firmengründers Hans Kessel. Durch die Vorbereitung meines Besuchs weiß ich, dass es noch einen weiteren Geschäftsführer gab. Der heißt Albert Kessel und beginnt 1976 eine Schlosserlehre beim Vater - als sein erster Lehrling. Nach der Gesellenprüfung geht er auf Wanderschaft, absolviert



*Das Betriebsgebäude
der Hans Kessel
GmbH in Bandorf*



In der Werkshalle der Firma Hans Kessel GmbH in Bandorf

eine zweite Lehre als Kaufmann im (Heizungs-) Groß- und Außenhandel und legt 1987 die Meisterprüfung im Heizungs- und Lüftungsbau ab. Januar 1990: Albert wird Geschäftsführer für den Bereich Heizungsbau der Hans Kessel GmbH. 2003 verlässt er den väterlichen Betrieb und gründet seine eigene Firma, die Albert Kessel Heizungstechnik und Badgestaltung GmbH. Übrigens wird Alberts Gesellenstück von anno 1978 noch heute in der Firma gebraucht; seine Scheuer- und Entgratungstrommel ist ebenso wenig ins Industriemuseum gewandert wie andere „erste Maschinen“ aus der Pionierzeit des Vaters. Weder die Kaltenbach-Säge von 1967 noch die Mubea-Stanze oder gar die erste Schlagschere, deren Kosten wegen Mutter Kessel fast einen Herzinfarkt erlitt, wie Doris sich zu erinnern glaubt.

Hans Dampf mit Glück und Verstand

Hans Kessel ist Geschäftsführer Numero drei und ein rheinischer „Geht-nicht-gibt’s-nicht-Patriarch“. Er lacht. Schelmisch, selbstbewusst. Gerne erinnernd er sich daran, wie alles begann und ist doch gleich wieder im Alltag präsent. Mir ist klar: Hier sitzt der Herr Hans Dampf, ein Hans im Glück, Hans Falladas leibhafter Karl Siebrecht: Ein Mann will nach oben! Aber

nicht allein aus Gründen der Profitmaximierung und schon gar nicht einer Karriere willen, sondern für mehr Entscheidungsfreiheit und die Möglichkeiten der Gestaltung durch eigenverantwortliches Handeln. Im Jahr 1958 ist Hans Kessel mit 22 Jahren der jüngste Schlossermeister im Kreis Ahrweiler. Die Meisterschule hat er mit eigenen Mittel bezahlt. Trotz seiner Jugend blieb ihm die Anerkennung für hervorragende Leistungen nicht verwehrt. In relativ kurzer Zeit bezog er das höchste Gehalt als Meister bei den Ringsdorff-Werken, heute SGL Carbon, in Bad Godesberg-Mehlem. Der nächste Schritt folgte zwangsläufig: „Ein Pritschenwagen, eine Bohrmaschine, eine Schere, zwei Schweißgeräte, zwei Garagen in Oberwinter und zwei starke Arme waren mein ganzes eigenes Kapital. Nicht viel, aber die Zeit war günstig, denn die Umstellung von Koks- auf Ölfeuerung war im vollen Gange. Wegen der geringeren Kosten für die Auftraggeber waren besonders die vor Ort geschweißten Heizöltanks gefragt. Im Mai 1964 gründete ich daher meine eigene Firma.“ Er hatte keine Zeit lange darüber zu grollen, dass die Gemeinde Oberwinter dem jungen Unternehmen bis 1968 kein geeignetes Grundstück zur Verfügung stellte und es erst über eine beantragte Flächennutzungsplanänderung zum

Grundstückskauf in Bandorf kommen konnte. Leider hatte Hans Kessel, wie er heute unumwunden zugibt, auch keine Zeit sich um die Bodenbeschaffenheit des Grundstücks zu kümmern. Ergebnis: Um die Tragfähigkeit der Bodenplatte zu gewährleisten, mussten 1500 Tonnen Lava in die Baugrube eingebracht werden. Das Weihnachtsfest 1969 und der Rutsch ins Jahr 1970, nebst geplantem Umzug auf das neue Firmengelände, waren alles andere als ermutigend. Weder die bestellte Stahlkonstruktion des Hallendachs noch deren Lieferant waren zugegen. Dafür machte Väterchen Frost sich breit. „Dass der Einzug zur Jahreswende trotz alledem gelang, verdanke ich meinen damaligen Mitarbeitern. Bewundernswert selbstverständlich gaben sie dem Umzug Vorrang vor den Festtagen,“ erzählt Hans Kessel.

Zusammenschweißen, was zusammengehört

In den vergangenen 50 Jahren beschäftigte die GmbH mehr als 120 Mitarbeiter. Heute arbeiten 17 Angestellte, darunter drei Meister, unter der Leitung und Obhut von Joachim „Knogge“ Körbel. Er ist gelernter Bauschlosser und Metallbaumeister. Je mehr die Vertrautheit zwischen Vater und Tochter den Raum füllt, umso stärker nehme ich Knogges Souveränität wahr – solitär und wachsam, abwartend und sprungbereit. Auch er bezeichnet seine Arbeit als eine kreative. Für ihn gehört dazu beispielsweise, den Weinbrunnen in Ahrweiler zu schmieden und zu schweißen bis die Anzahl der Blutblasen an den Händen ihm Einhalt gebieten. Ein Besessener oder ein Idealist? Dem Firmensenioren scheint er jedenfalls gut zu gefallen.

Ich dachte immer, Schweißen sei so ähnlich wie Löten mit einer großen Wunderkerze. Knogge weiß, dass ich keine Ahnung habe und lächelt milde mit ernster Mine. Als Privatier könne ich von der Hühnerleiter bis zum Nachbau der Titanic alles schweißen, was ich wolle. Er, als geprüfter deutscher und europäischer und internationaler Schweißfachmann dürfte sich das nicht einmal ansehen, ohne sich schuldig zu machen, meinen Pfusch nicht sofort anzeigend. Durfte der Schwiegervater in den Anfangsjahren seiner Schlossertätigkeit noch über eine

Tankbauzusatzausbildung legal schweißen, bedarf es heute der Herstellerqualifikation DIN 18800 Teil 7 bzw. EN 1090. Diese verlangt, dass der Schweißer permanent im Schweißprozess tätig ist, seine Arbeit halbjährlich bestätigt und alle zwei Jahre überbetrieblich und kostenpflichtig geprüft wird. Die Verantwortlichen in den schweißenden Betrieben müssen stets sicherstellen, dass die Chromnickelstähle vom schwarzen Stahl und vom Aluminium getrennt aufbewahrt werden. Und fortlaufend müssen sie dokumentieren, in welchem Zustand und wo sich die Schweißzusätze wie Schutzgase, Schweißstäbe, Elektroden und Schweißpulver befinden. – Ich bin tief beeindruckt und werde die Notwendigkeit einer Brückenüberquerung zukünftig sorgsamer abwägen.

Global, national, lokal und die Frage der Nachfolge

Obwohl der weiteste Kunde seinen Sitz nur 50 km entfernt hat, kommen Teile aus dem Hause Kessel auf allen Kontinenten zum Einsatz. Fast ausschließlich handelt es sich dabei um Spezialanfertigungen und eigene Konstruktionen. Darunter sind auch immer wieder komplexere Aufträge wie ganze Rohrbrücken oder gar 40 Tonnen Löschwasserleitungen für die Tankanlagen vor Malta. Auch die Anschaffung der Wasserstrahlchneidanlage im Jahre 2008, mit einem Schnittbereich von 3000 mm x 1500 mm und einer Genauigkeit von $\pm 0,1$ mm, hat sich mehr als nur finanziell rentiert.



Verladung einer Turbine zur Auslieferung

„Die Herausforderung, zu machen, was nicht jeder kann, für und mit unseren Kunden Prototypen zu entwickeln, die auch ungewöhnlichste Bedingungen erfüllen, bleibt unser Bestreben, gerade auch in schwierigen Zeiten,“ formuliert Joachim Körbel die Firmenmaxime. „Daher sind auch die Anforderungen an unsere Mitarbeiter sehr hoch. Wir brauchen keine Auszubildenden, um billige Arbeitskräfte zu beschäftigen. Wir wünschen uns neugierige junge Menschen mit Teamgeist und wachen Sinnen. Solche, die

auch mal quer denken und handeln,“ betonen Doris und Knogge zum Abschluss unseres Gesprächs einstimmig. Ideale Voraussetzungen für einen Nachfolger aus dem eigenen Betrieb, denke ich – und sehe mich für einen Moment selbst im Blaumann durch das Hallentor kommen.

Anmerkung:

* (aus 'Huusmeister Kaczmarek', Text: Peer Fischer, Reiner Hömig)