

Der Riesoliner

UNABHÄNGIG · ÜBERPARTEILICH · INTERNATIONAL

30. Dezember 1921 · Nr. 1

Herausgeber KIESOW OBERFLÄCHENCHEMIE GmbH & Co. KG

Ausgabe Nr.1

EXTRABLATT

ÜBERREGIONAL

Spektakulärer Kunstraub Hamburg

Aus dem Kontor einer Privatbank wurde das Rembrandt Gemälde „Abziehen des Gewitters in Herbstlandschaft“ im geschätzten Wert von 2 Mio. Reichsmark gestohlen. Die Polizei tappt im Dunkeln.

Oberschlesier uneins

In Oberschlesien fand eine Abstimmung über die Staatszugehörigkeit der dort ansässigen Bevölkerung statt. Bei einer Wahlbeteiligung von 98 % stimmten 40,4 % der Stimmberechtigten für einen Anschluss an Polen und 59,6 % für den Anschluss an das Deutsche Reich.

Reparationsschuld 132 Milliarden Goldmark (umgerechnet 700 Milliarden Euro!)

In Paris modifiziert die Reparationskommission ihre Zahlungsforderung an das Deutsche Reich. In der Mai-Konferenz wird der Zahlungsmodus festgelegt.

Unterstützung für junge Mütter

Der Sozialausschuss des Reichstags legt neue Unterstützungssätze für Mütter fest. Frauen, die vor der Geburt mindestens sechs Monate krankenversichert sind, erhalten einen Zuschuss zu den Kosten der Entbindung sowie ein Wochengeld in Höhe des bisherigen Krankengeldes von 3 Mark pro Tag. Auch während der Stillzeit werden 1,50 Mark täglich, max. zwölf Wochen, gezahlt.

300.000 Tiere für die Siegermächte

Die alliierte Reparationskommission in Paris gibt bekannt, dass das Deutsche Reich trotz erdrückender wirtschaftlicher Probleme in den nächsten sechs Monaten 29.400 Pferde, 130.000 Schafe und 175.000 Rinder an die Siegermächte des Weltkriegs abzuliefern hat.

100 *Years Anniversary*

CADMIUM · ZINK · KUPFERLEGIERUNGEN · STAHL
GEWALZTE UND GEZOGENE STAHLTEILE
ALUMINIUM · HYDRONALIUM · HARTALUMINIUM · LEICHTMETALLE
CADMIUM · ZINK · KUPFERLEGIERUNGEN · STAHL · HARTSTAHL
GEWALZTE UND GEZOGENE STAHLTEILE · GOLD · SILBER · PLATIN
ALUMINIUM · HYDRONALIUM · HARTALUMINIUM · LEICHTMETALLE

*Überlegene
Hochglanz Polituren*

bei beträchtlicher Materialersparnis
in kürzester Arbeitszeit durch die *bewährten*
Kiesow-Polierpasten

SPORT

Meilenstein im Frauensport

Die ersten Olympischen Frauenspiele in Monte Carlo. Diese „Proto-Frauenolympiade“ wurde vom International Sporting Club de Monaco organisiert; daran nahmen rund 100 Frauen aus England, Frankreich, der Schweiz und Italien teil.

1. FC Nürnberg ist Deutscher Meister

Die 14. deutsche Fußballmeisterschaft fand in Düsseldorf, DSC 99 – Platz an der Windscheidstraße mit 27.000 Zuschauern statt. Der 1. FC Nürnberg verteidigte seinen Titel gegenüber Vorwärts 90 Berlin mit einer erdrückenden Dominanz und siegte schließlich mit 5:0 Toren.

KREIS LIPPE

Landtagswahl in Lippe

In der 2. Landtagswahl im Freistaat Lippe, einem Kleinstaat der Weimarer Republik, ging trotz starker Verluste die SPD Lippe als Sieger hervor.

Schötmar bekommt Stadtrechte

Durch die Verleihung der Stadtrechte bekommt das Kirchdorf die Möglichkeit eine Industriestadt zu werden.

KULTUR

Filmpremiere in New York

Charlie Chaplin verkörpert die Hauptrolle in dem tragikomischen Stummfilm „The Kid“.

REGIONAL

Vermehrt Überfälle in Berlin

Sechs Männer überfallen ein Postgebäude und erbeuten 80.000 Mark Bargeld sowie Wertpapiere im Wert von 300.000 Mark. Da alle Telefon- und Telegrafendrähte vorher durchgeschnitten wurden, konnten sie unerkannt flüchten. Der Polizeipräsident von Berlin beklagt einen starken Anstieg derartiger Überfälle.

Plünderungen Berlin

Neukölln - Zum wiederholten Male wird ein Lebensmittelgroßhandel von rund 200 arbeitslosen Männern geplündert. Auch in anderen Stadtteilen der Reichshauptstadt werden Metzgereien und andere Geschäfte ausgeraubt. Eine Gruppe von rund 100 Arbeitslosen im Stadtteil Pankow besetzen das Arbeitsamt, um die Kasse auszurauben.

Das Wetter - Berlin

Wetterstation: Berlin-Dahlem (L FAG) Höhe: 55m
Luftdruck: 1005.10 hpa

Freitag, 30.12.1921

4.5°C
2.8°C
0.8°C
wolkgig mit Schnee

Vorwort der Geschäftsführung

Tradition im Blick

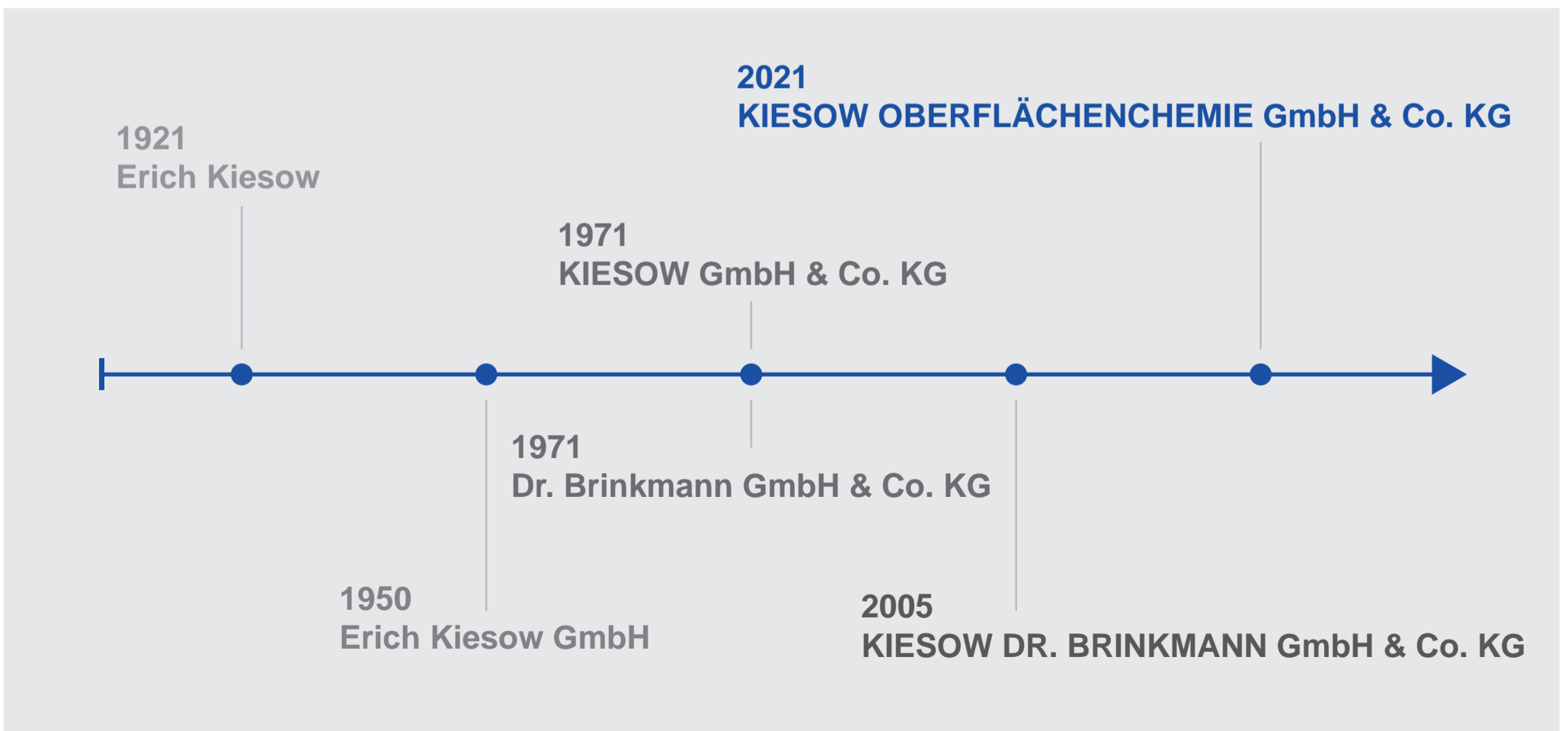


KIESOW, 1921 gegründet, zählt zu den führenden Herstellern chemischer und mechanischer Verfahren für die Veredelung von Metall- und Kunststoffoberflächen und beschäftigt mehr als 200 Mitarbeiter in den Berei-

chen Entwicklung, Produktion und Vertrieb. Als einziger Systemlieferant für die Oberflächentechnik kann das Familienunternehmen auf nunmehr 100 Jahre Erfolgsgeschichte zurückblicken.

Der gebürtige Detmolder Jan Brinkmann übernahm im Jubiläumsjahr gemeinsam mit Herrn Matthias Brinkmeier, einem langjährigen Kiesoliner, die Geschäftsführung in vierter Generation.

Herr Brinkmann bekennt sich klar zum Standort Detmold, will zukünftig vor Ort investieren und gemeinsam mit allen Kiesolinern durch neue und bewährte Strategien die Zukunft des Unternehmens weiter gestalten.



Was KIESOW wichtig ist

Geschäftsführung –

Es fällt der Geschäftsführung schwer zu entscheiden, welche Abteilung oder welche Gruppe von Mitarbeiter/-innen die wichtigste Rolle im Hause spielt. Schließlich funktioniert ein Betrieb nur dann, wenn alle Zahnräder einwandfrei ineinandergreifen. Die interne Auftragsabwicklung muss genauso perfekt arbeiten wie die Produktion und beide sind darauf angewiesen, dass der Außendienst und die damit verbundene technische Beratung die Verbindungen zu Abnehmern pflegen und für Bestellungen sorgen. Ohne Labor mit Analytik und der Entwicklung neuer Produkte wäre das Unternehmen bald ebenso verloren, als wenn die Buchhaltung die Finanzen nicht in Ordnung halten würde.

Team-player – in vielen Bereichen



Team-Geist –

Gemeinsame Veranstaltungen sind für die Kiesoliner/-innen eine lieb gewonnene Tradition.

Ausbildung –

KIESOW beschäftigt am liebsten die Profis, die sie selbst ausbilden. Mehr als 60 % des kaufmännischen Innendienstes besteht derzeit aus ehemaligen Auszubildenden. Auch darum gestaltet KIESOW die Ausbildung so fundiert und abwechslungsreich wie nur möglich. Die Auszubildenden sind vom ersten Tag an ein vollwertiges und geschätztes Teammitglied. Sie tragen Verantwortung und erhalten dafür jede nötige Unterstützung.



Nachhaltigkeit –

Nachhaltig Leben. Einfach. Überall. Die Kaffeebecher-2-go:



Die zukünftige Aufnahme von Hybrid-Fahrzeugen in den Flottenpark von KIESOW begünstigt den Umweltaspekt.

Umweltschutz liegt KIESOW gerade als chemisches Unternehmen am Herzen. Seit Jahren setzt die Entwicklungsabteilung mit Erfolg auf nachhaltige Produkte. Dutzende Erfolge können sie mit Stolz verkünden. Darunter fallen beispielsweise eine pH-neutrale Beize, eine niedrigtemperatur Zinkphosphatierung und kobaltfreie Passivierungen sowie die Umstellung von Chrom(VI) auf Chrom(III).

Philosophie –

Entwicklungen von Verfahren für dekorativ und funktionell anspruchsvolles Finish.

Vertrauen und Zufriedenheit sind fester Bestandteil der Firmenphilosophie.

Individuell auf den Kunden zugeschnittene Lösungen, das sind „Spezialitäten vom Spezialisten“.

Ein gutes Kunden-Lieferantenverhältnis ist essentiell. KIESOW unterstützt und stärkt auch weiterhin den Außendienst, um den Kunden umfangreichen Service und individuelle Beratung anzubieten.

Gesundheit –

Den Kiesolinern/-innen wird seit 2019 das E-Bike-Leasing ermöglicht, was mit Begeisterung angenommen wurde. Diese tolle Kombination aus Mitarbeiter-Benefit und Gesundheitsvorsorge nutzt mittlerweile ein Großteil der Belegschaft. Auch leisten sie hiermit ihren Beitrag für Fitness und Umwelt.



RESSOURCEN

SCH NENNEND

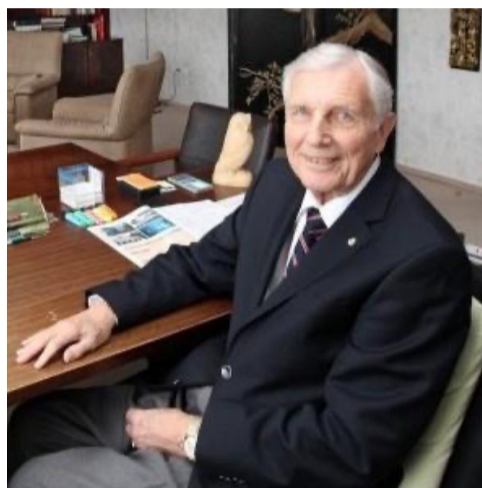
seit 100 Jahren

Hier stimmt die Chemie.
Schöne Oberflächen.

www.kiesow.org

Dr. Hans Joachim Brinkmann erinnert sich

(*29.10.1925 (†)20.02.2021



Scherzhaft gesagt: Ich bin der letzte der Mohikaner. So nennt man manchmal einen Zeitzeugen, wenn er aufgefordert wird, aus seinem Erlebten über die Vergangenheit zu berichten. Übrigens: Die Redensart der Indianer ist dem Romanzyklus „Lederstrumpf“ von James F. COOPER (1788-1851) entnommen.

Eine spärliche Anzahl von Akten in unserem Firmenarchiv hat die Wirren des Zweiten Weltkrieges überstanden, sie berichten von der Geschichte unserer Geschäftigkeit, die Anfang der 1920er Jahre begann. Texte aller Art lenken den Blick mehrfach auf den 31. März 1921; das für uns in Berlin zuständige Amtsgericht antwortete allerdings nur vage auf Nachfrage; im Inferno des Krieges 1939 bis 1945 seien die uns betreffenden Unterlagen verlorengegangen. Doch damit wollten wir uns nicht abfinden und begannen, auf eigene Faust das Geheimnis um unser Gründungsdatum zu lüften.

Im Landesarchiv in Berlin sind alte Zeitungen teilweise auf Mikrofilmen hinterlegt. Zwei Tage lang durchblätterten einige unserer Mitarbeiter das Berliner Tageblatt, eine seit 1872 existierende Lokalzeitschrift - leider erfolglos. Sie gaben allerdings nicht auf, sondern wandten sich danach an das Handelsregister in Charlottenburg sowie an die Industrie- und Handelskammer. Doch niemand konnte weiterhelfen.

GRÜNDERJAHRE 1918 - 1935

Schließlich wurde man im Handelsregister-Buch 1923 fündig: In Abteilung A war unsere Firma 1921 ohne weitere Einzelheiten vermerkt. Am 13. Januar 1922 besagen die Urkunden lediglich:

Amtsgericht Berlin-Mitte

30. Dezember 1921

In das Handelsregister Abteilung A ist heute eingetragen worden:

Nr. 60 165 Erich Kiesow, Schleif- und Poliermaterial für industrielle Zwecke, Berlin. Inhaber ist Erich Kiesow, Kaufmann, Berlin-Karlshorst.

Ganz bescheiden war seinerzeit mit der Pro-

duktion von Polierpasten und Polierscheiben aus Nesselgewebe begonnen worden.

Das junge Unternehmen kam durch die überzogenen Reparationen, die im Friedensdiktat von Versailles 1919 festgelegt wurden, und die dadurch hervorgerufene, galoppierende Inflation, ins Straucheln. Die Mark verlor rapide an Wert. War unser Gewinn per 31. Dezember 1922 mit 1.220.495 Mark noch halbwegs überschaubar, so wuchs er ein Jahr später auf atemberaubende 17 Milliarden.

Am 16. November 1923 stand die Notenpresse endlich still, die deutsche Währung wurde stabilisiert: 1 Billion Papiermark entsprachen 1 Rentenmark, dem neuen Geld. Eine weltweite Wirtschaftskrise griff um sich.

Herr Kiesow war ein cleverer Geschäftsmann, er hielt die kleine Firma liquide, und benötigte Rohstoffe konnten günstig gekauft werden. Laut Berufsgenossenschaft beschäftigte er am 2. September 1931 acht Mitarbeiter.

Mein Vater, Friedrich-Wilhelm Brinkmann, der sich schon immer gerne selbstständig machen wollte, schaltete am 12. Mai 1935 im Berliner Tageblatt eine Anzeige, die den Lebensweg unserer Familie entscheidend beeinflusste:

Technischer Kaufmann, seit Jahren Direktor einer führenden Spezialfabrik, beabsichtigt die

Gründung

eines eigenen Unternehmens. Zur Verfügung steht ein Barkapital von M 100 000.—.

Welcher arbeitsfreudige und erfahrene

Techniker

der einen fabrikationsreifen Artikel hat und selbst einige Barmittel besitzt, hätte für ein Zusammengehen Interesse? Ausführl. Zuschrift u. Vorschläge erwünscht, die vertraulich behandelt u. ernsthaft geprüft werden, Phantasereien scheidet vollkommen aus! Offerten erb. unt. **Z. 10467 an Ala, Berlin W 35.**

Einige Tage später bekam er einen Brief, mit dem ihm ein Herr Kiesow seine Firma anbot. Man wurde sich bald handelseinig und unterschrieb einen Kaufvertrag am 6. August 1935. Der Name der sich weiterhin gut entwickelnden Firma blieb erhalten, das Unternehmen wurde in unserer Branche bald für erstklassige Erzeugnisse und vorbildlichen Kundendienst bekannt.

AUS STANDARD WIRD HIGHTECH 1935 - 1939

Ich wuchs im sich erfolgreich entwickelnden Betrieb mit auf. Während der Schulferien hatte ich Aufgaben entweder im Büro oder der Produktion zu erfüllen, später nahm mich mein Vater manchmal auch zu Kundenbesuchen mit.

Wie ein Phönix aus der Asche gestiegen, hatte sich die deutsche Luftfahrtindustrie nach dem Ersten Weltkrieg entwickelt. Zepeline hatten die Aufmerksamkeit der Welt auf Deutschland gelenkt, Flugzeuge unseres Landes waren Spitzenklasse. Um die Präzision der Flugmotore zu garantieren, lieferten wir unsere KIESOLIN Spezialpasten, wodurch man uns behördlicherseits bald zum „wehrwirtschaftlichen Betrieb“ erklärte. Alle Mitarbeiter waren damit in Krieg und Frieden vom Militär freigestellt.

DER ZWEITE WELTKRIEG 1939 - 1945

Am 1. September brach der befürchtete Konflikt aus. Wir waren plötzlich ein kleines Rad im Getriebe einer gewaltigen Rüstungsindustrie und bekamen Rohstoffe für unsere Fertigung nur noch zugeteilt.

Wir fertigten u. a. für die Brandenburgischen und Pommerschen Motorenwerke sowie Junkers-Flugzeugwerke Filzkörper zehntausendfach in verschiedenen Formen aus dickwandigen Platten.

Mitte Oktober 1943 bekam ich die Einberufung zur Kriegsmarine und kam trotz mancher Gefahrensituationen mit heiler Haut davon.

Nachdem Berlin 1944 nun auch am Tage von feindlichen Flugzeugen bombardiert wurde, ließ mein Vater die Buchhaltung der Firma vorsorglich in mein Elternhaus verlegen. Polierpasten aller Art produzierten wir inzwischen in kleineren Ortschaften außerhalb der Reichshauptstadt.

Am 20. April 1945 wurde Berlin durch sowjetische Truppen besetzt, und wir mussten unsere Geschäftstätigkeit schließlich aufgeben.

WIEDERAUFBAU 1945 - 1949

Unsere Räumlichkeiten wurden über einige Wochen vom russischen Militär in Beschlag genommen, unter anderem um sie als Pferdestall zu entfremden. In den Büros sah es schlimmer aus als in einem Schweinestall. Schränke waren aufgebrochen, Akten lagen verstreut am Boden.

Nach und nach hatten sich einige „Kiesoliner“, wie sich alle Mitglieder unserer Belegschaft inzwischen taufte, in unseren Räumen eingefunden und Ordnung geschaffen.

Nach der Beschlagnahme des Betriebs war es meinem Vater nach einigen Verhandlungen mit einem kommunistischen Funktionär, nicht zuletzt durch Bakschisch, gelungen, den Betrieb wieder übertragen zu



bekommen.

KIESOW begann wieder zu produzieren, in der ersten Woche nach Kriegsende setzten wir 47 RM um. Im Juni 1945 verkauften wir

Polierpaste	
RM	67,35
Polierscheiben	
RM	202,00
Filzscheiben	
RM	746,50
Fiberbürsten	
RM	161,90
Handelsware	
RM	249,75
RM	1.427,50

Ein Anfang war gemacht.

Im Alltag ging es zunächst nur darum, zu überleben. Jedermann versuchte, aus „überschüssigem“ Besitztum durch Tauschen andere Gegenstände zu erlangen. Wir verfügten damals reichlich über Rindertalg, aus dem wir Kernseife herstellten. Es war ein Erfolgsschlag, der manche verschlossene Tür öffnete.

Hinzukam Hirschtalg, den meine Mutter durch kulinarische Virtuosität in eine Art „Brotaufstrich“ verwandelte. Es war keine Delikatesse, aber unterdrückte für einige Zeit Magenknurren. Um die Verdauung zu fördern, gab es selbstgebrannten Schnaps, der zu destillieren natürlich verboten war. Auch Kartoffelpuffer standen ab und zu auf der Speisekarte.

Während der berüchtigten Konferenz von Jalta im Februar 1945 hatten die Häupter der (noch) einträchtigen Alliierten verabredet, Berlin in vier Sektoren aufzuteilen. Im Juli 1945 waren die sowjetischen Truppen deshalb wieder aus einem Teil der Stadt mit ihrer Beute abgezogen.

Am 23. Juni 1948 wurde die Reichsmark im Westen Deutschlands außer Kraft gesetzt, alle Guthaben und Bankkonten oder Schulden auf 1/10 abgewertet und eingefroren. Jeder Einwohner bekam als Startkapital 40 DM (D-Mark) neues Geld.

Die Sowjets beantworteten diese für sie überraschende Währungsreform mit einer totalen Blockade Berlins, zynisch bemäntelt mit „technischen Schwierigkeiten“ an den Brücken über der Elbe.

Um die drei Westsektoren nicht kampflos den Russen zu überlassen, richteten die Amerikaner eine Luftbrücke ein, an der sich auch Engländer und Franzosen beteiligten. Die Organisation lief bald perfekt, alle zwei bis drei Minuten landete eine Militärmaschine auf einem von drei Flugplätzen der „Insel“ und brachte Lebensmittel oder Rohstoffe in die Stadt, die der Kreml buchstäblich aushungern wollte. Auf dem Rückflug transportierten die Flugzeuge dann Erzeugnisse der Berliner Industrie zum normalen Speditionstarif nach Westdeutschland.

Wir konnten nur unregelmäßig (oft bloß nachts) produzieren; tagsüber standen die Maschinen häufig still, weil der Strom von der sowjetischen Militärverwaltung abgeschaltet war. Glücklicherweise hatten wir damals noch keine Computer und elektrische Schreib- oder Rechenmaschinen. Allmählich sahen die Sowjets allerdings ein, dass ihre Piraterie nicht zum Erfolg führte und öffneten deshalb am 12. Mai 1949 wieder die Landverbindungen.

Nachzutragen bleibt noch, dass die Russen gleichzeitig mit der westlichen Währungsreform auch neues Geld in ihrer Besatzungszone einführten.

Der Krieg hatte besonders der Generation mittleren Alters die besten Jahre ihres Lebens geraubt. Wer den Gefahren an der Front oder in der Heimat entronnen war, hatte das Bedürfnis, in fröhlicher Runde Versäumtes nachzuholen. So z. B. veranstaltete die Innung der Berliner Schleifer und Galvaniseure im Januar eines jeden Jahres eine Festivität bei „Max und Moritz“, einer Kneipe in der Oranienstraße. Viele Handwerksmeister dieser Gilde kannten mich noch als Dreikäsehoch aus der Vorkriegszeit. Als der Obermeister der Innung anlässlich eines Besuches in unserem Betrieb von meinem Vater erfahren hatte, dass ich heil aus dem Krieg zurückgekehrt war, lud er auch mich zu den alljährlichen „Schleiferbällen“ ein.

Die schon bald nach Beginn der Veranstaltung ausgelassene Gemeinde verlangte hartes Standvermögen hinsichtlich des Konsums alkoholischer Getränke. Beim Dienst in der Marine hatte ich mir in dieser Hinsicht eine gewisse Festigkeit angeeignet, doch um mit durstigen Schleiferkehlen mithalten zu können, bedurfte es exquisiter Vorbereitung in Form eines handfesten Mittagessens im Restaurant „Berliner Kindl“ am Kurfürstendamm: Eine besonders große Portion Eisbein mit Erbspüree und Sauerkraut.

Abends floss der Alkohol in Strömen, von den außer mir noch eingeladenen Kiesolinern wurde erheblicher Appetit verlangt. Meist erst früh morgens, je nachdem, unter welchem Blickwinkel man die Uhr betrachtete, ging die lustige Gesellschaft schließlich auseinander.

Geschäftlich entwickelte sich das Unternehmen KIESOW hervorragend. Wir gewannen im Westen immer neue Kunden, so dass mein Vater bald vor der Notwendigkeit stand, den Betrieb zu erweitern. In der Skalitzer Straße konnten wir keine Räume zusätzlich mieten und deswegen griff die Überlegung um sich, in Westdeutschland einen Stützpunkt aufzubauen.

DETMOLD 1949 - 1952

Grundstücke oder Fabrikgebäude wurden im Westen Deutschlands seinerzeit reichlich angeboten. Bald lag ein Stapel von Offerten auf dem Schreibtisch meines Vaters, was meine Eltern veranlasste, die brauchbaren Objekte für die Erweiterung der Firma zu besichtigen. Bei einer zunächst bedrückend erscheinenden Reise durch die westlichen Besatzungszonen kam der Zufall zu Hilfe. In einer Pause auf dem Rückweg nach Berlin bekamen die elterlichen Kundschafter auf einem Parkplatz der Autobahn nahe Bielefeld den Hinweis eines Ehepaares, das Glück doch einmal im malerischen Detmold zu versuchen. Schon am nächsten Tag war der Bann gebrochen: Mein Vater kaufte ohne viel Federlesens ein 2.000 m² großes Grundstück in der hiesigen Wittekindstraße und beauftragte das Bauunternehmen Krüger, ein Gebäude nach unseren Wünschen zu errichten.

Im Dezember 1950 standen die Möbelwagen vor der Tür, um unsere Einrichtungen und Rohstoffe von Berlin ins Lipperland zu transportieren, wo wir umgehend mit der Herstellung von Polierpasten begannen, während die Abteilung „Polierringe“ in Berlin verblieb.

GALVANOTECHNIK IM ANFANG 1952 - 1957

Als nach Kriegsende 1945 die Post zwischen England und Deutschland wieder halbwegs funktionierte, kam eines Tages ein Brief aus London. Herr Alkan, früher als Prokurist bei Herrn Kiesow beschäftigt, war jüdischen Glaubens. Er emigrierte 1936 und erinnerte sich der Hilfe meines Vaters in der für ihn kritischen Zeit. Ihm gehörte inzwischen eine galvanotechnische Fachfirma mit Verbindungen in die USA.

KIESOW verfügte über keinerlei Erfahrung zur chemischen Veredelung von Metallen (Galvanotechnik). Deshalb bot er meinem Vater an, Lizenzverträge für die Abscheidung von Chrom (SRHS) sowie Zink (PROMAT nebst PROSEAL-Passivierungen), über die er verfügte, zu unterschreiben.

Außer mir verstand niemand in unserem Hause etwas von Chemie, und da ich nach Ende meines naturwissenschaftlichen Studiums ausersehen war, die im Aufbau befindliche neue Abteilung Galvanik zu leiten, schickte mich mein Vater nach England, um die für uns neuen Geschäfte kennenzulernen.

Mein erster Aufenthalt im Ausland überwältigte mich in jeder Hinsicht. Untergebracht in einer Pension, die für mich in den nächsten Monaten mein Quartier sein sollte, fuhr

ich von dort morgens mit U-Bahn und Autobus zu Herrn Alkans Firma, wo ich mich in deren Labor mit der Galvanotechnik vertraut machte. Zu meiner Lehrzeit gehörte auch, in einer Lohngalvanik zu arbeiten.

Nach meiner Rückkehr aus England unterschrieben im Mai und Juni 1953 beide Seiten Lizenzvereinbarungen. Die Rezepturen für Additive zu den Elektrolyten bekamen wir kurze Zeit später von den amerikanischen Unternehmen United Chromium (New York) und Poor & Company (Chicago). Jetzt konnten wir beginnen, uns der Herstellung, dem Verkauf und der technischen Betreuung des Chrombades SRHS Cr-110 sowie des cyanidischen Zinkelektrolyten C.42 nebst „Doctorlösung“ zu widmen. Auch PROSEAL-Passivierungen sowie der Schutzüberzug 218/X für die Isolierung von Galvanisiergestellen (das spätere „KIESOplast“) zählten dazu.

Ein Nachbar unserer Firmengebäude in Detmold war damals die Vulkanisieranstalt REESE. Nach zähen Verhandlungen und der Vermittlung der örtlichen Stadtverwaltung kauften wir das angrenzende Grundstück von 1.500 m² nebst Halle in der Teichstraße. In dieser Behausung startete KIESOW mit der Produktion von galvanotechnischen Zusätzen für Chrom- und Zinkbäder. Der Grundstein zu unserer heutigen Herstellung von Galvanozusätzen aller Art war gelegt.

Zu jener Zeit war es üblich, verkupferte Metalle aus Stahl und Oberflächen aus Aluminium vor der Weiterverarbeitung zu

polieren. Vollrunde Polierscheiben waren für diese Operationen auf Automaten aber nicht geeignet. Während meines ersten Aufenthaltes in den USA im Mai 1955 konnte ich auch Polierringe mit moderner Faltung des Nesselgewebes kennenlernen, die wir schon 1953 zu produzieren begannen. Als Vorreiter dienten die „Faltenringe“. Später versuchten wir uns an „Fingerringen“ und ähnlichen Legearten des verwendeten Tuches. Inzwischen dient unser Gebäude in Berlin nahezu ausschließlich der Fertigung solcher Träger von Polierpasten und Emulsionen.

Mit Abschluss meiner Promotion im Mai 1957 - als frisch gebackener „Dr. rer. nat.“ trat ich in unseren Familienbetrieb ein und übernahm die Leitung der Abteilung Galvanik.

Mit der Wirtschaft und unserem Unternehmen ging es in Deutschland ständig aufwärts.

BERLIN 1965

Unsere Räume in Berlin wurden nun zu eng; da kam das Angebot für den Kauf eines 10.000 m²-Grundstückes im Südholz in Detmold wie gerufen. Einige Jahre produzierten wir hier in einer einfachen Halle zusätzlich Polierringe, doch dann wies der Berliner Senat ein gut 4.000 m² großes Industriegelände im Bezirk Neukölln aus, das ich kurzerhand im September 1963 für die komplette Fertigung von Polierringen erwarb. Im März 1965 bezogen wir unser neues Gebäude und waren nach Jahrzehnten nun endlich auch in Berlin eigener Herr im Hause.



Polen per 31. December 1953 (in Papiermark)		Passiva	
1. Kassa Guth.	2.699.258.000,55	Kapital Guth. Carl Kiesow	1.000.000,00
2. Passiva Guth.		1. Rückgewinn 1953	79.255.299,71
3. Kassa Guth.	194.490.423,69	2. Divid. Entnahmen 1953	17.515.977,23
4. Kassa Guth.	744.995.761,96		17.255.19.255,94
5. Kassa Guth.	28.112,-		
6. Kassa Guth.	1.700,-		
7. Kassa Guth.	46.302.740.000,00		
8. Kassa Guth.	17.255.19.255,94		17.255.19.255,94
Zusammen - Vorlust. Probenahme		Zusammen	
9. Kassa Guth.	2.000,-	Kassa Guth. Probenahme	18.000.000,00
10. Kassa Guth.	46.302.740,00		
11. Kassa Guth.	7.577.99.162,97		
12. Kassa Guth.	17.515.977,23		
13. Kassa Guth.	17.255.19.255,94		
14. Kassa Guth.	17.255.19.255,94		
Zusammen		Zusammen	
	17.255.19.255,94		17.255.19.255,94

1. In Vertiefung und aus dem Untergang...
14. Berlin, den 1. Aug. 1954

„Da muss ich mal den alten Herrn Kiesow fragen!“



Erich Kiesow
Gründer und Geschäftsführer 1921 - 1935

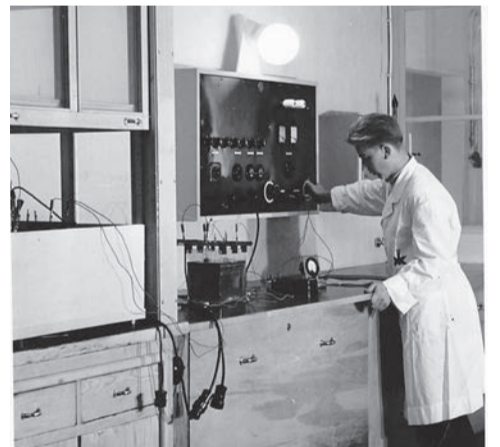


Belegschaft 1935 gemeinsam mit Herrn Erich Kiesow (4. v. rechts, hinten), Herrn Alkan (rechts außen) und Frau Margarete Brinkmann (vorne rechts); Foto: Friedrich-Wilhelm Brinkmann



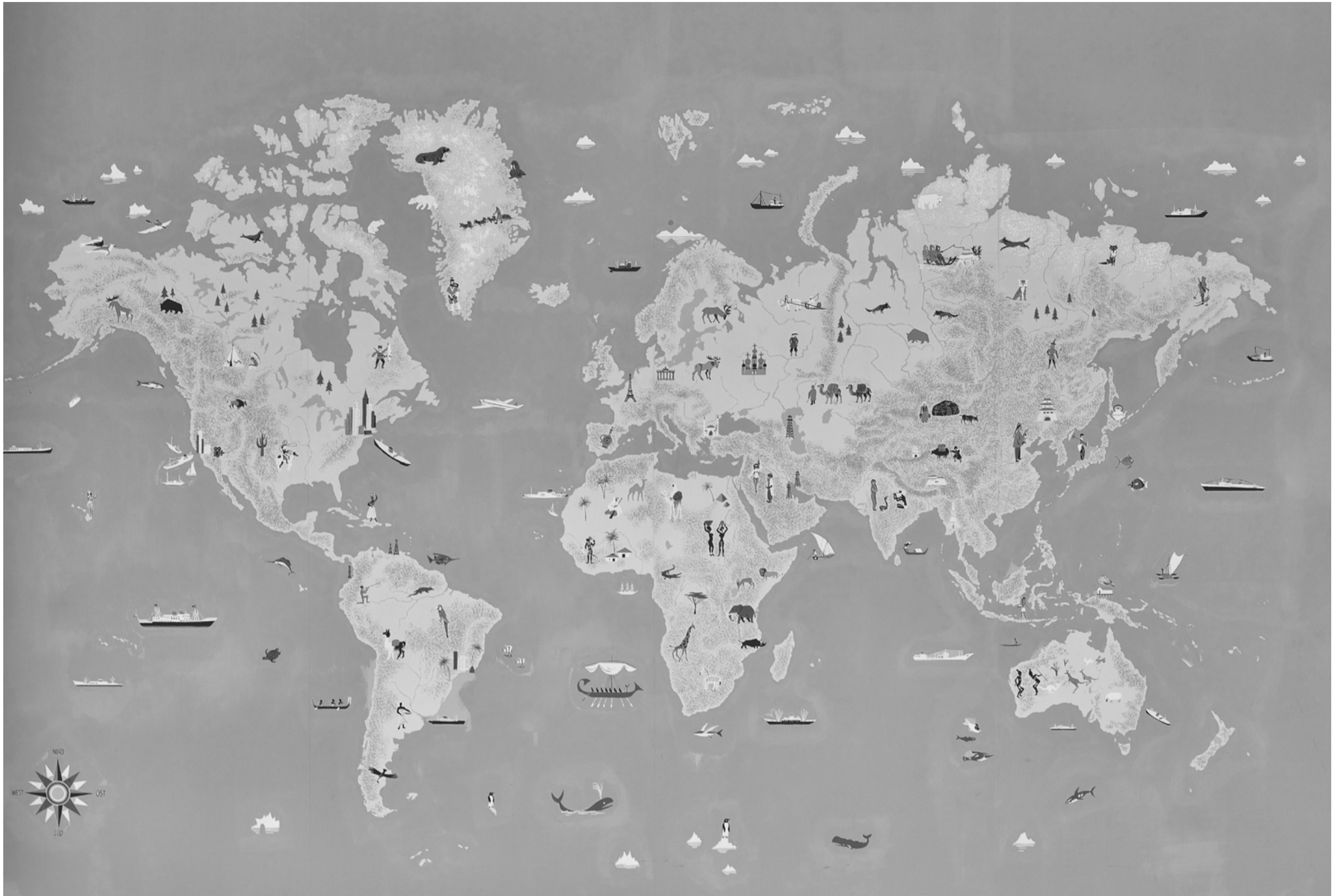
Friedrich-Wilhelm Brinkmann
Geschäftsführer 1935 - 1961

Diesen Satz hört man bei KIESOW noch heute. Er ist ein fester Bestandteil der Firmenkultur und Synonym für das Überdenken von anstehenden Entscheidungen.



Frau Margarete Brinkmann (rechts) zusammen mit Frau Inge Reishaus, Betriebsleiterin des Berliner Werkes mit über 50-jähriger Betriebszugehörigkeit





Tochtergesellschaften

Im Laufe der Jahre erkannte KIESOW, dass eigene Stützpunkte im Ausland nur Erfolg versprechen, wenn neben Büro und Warenlager, auch ein Labor angegliedert ist. Zu einem guten Service gehört nun einmal auch die zeitnahe Analyse und Korrektur der Elektrolyte der Galvanik-Kunden, um einen reibungslosen Produktionsablauf zu unterstützen.

Frankreich

Frankreich ist nach Deutschland in Europa eine bedeutende Industrienation. Im Sommer 1962 erschien in der Fachzeitschrift „Galvanotechnik“ eine Anzeige für den Verkauf eines kleinen Konkurrenten. Dahinter verbarg sich die Firma PROLECTRO mit zwei Standorten in Paris und Lyon, von denen die südlichen Gefilde zu haben waren. KIESOW kaufte in Etappen die Geschäftsanteile und baute sie zu einer Detmolder Tochtergesellschaft aus.

Brasilien

Das Volkswagenwerk in Wolfsburg errichtete eine eigene Abteilung *Oberfläche* (Poliererei/Galvanik) und wurde in den 1950er Jahren größter Kunde. KIESOW lieferte eine streichfähige Polieremulsion und eroberte mit SRHS-Elektrolyten die Hart- und Glanzverchromung bei diesem bedeutenden Automobilhersteller. Als Wolfsburg 1957 in Brasilien begann, auch dort eine Galvanik

zu installieren, holte man KIESOW mit ins Boot, denn man wollte nicht mit einheimischen Herstellern experimentieren, sondern gleich eigens galvanisierte Teile montieren. 800 kg der Polierpaste E-6 brachte KIESOW somit auf den Weg.

Im Sommer 1967 lernte Dr. Brinkmann einen Deutsch-Brasilianer kennen, mit dem er als Teilhaber am 23. Januar 1969 die EKASIT QUIMICA in São Paulo gründete und damit von Ort und Stelle aus das Volkswagenwerk bediente.

Österreich

Ein deutscher Hersteller für Badezimmer-Armaturen brachte die Firma eines Tages bei seinem Partner in Österreich ins Geschäft. Daraus entwickelten sich dort weitere Verbindungen zu Kunden. Auf die Dauer war ein Export zu umständlich, so dass am 1. Januar 1960 die METALLCHEMIE in Auzlsmünster ins Leben gerufen wurde. Zunächst diente ein altes Schulgebäude als Firmensitz - doch war dies keine Dauerlösung. Der Bürgermeister der Dorfgemeinde vermittelte KIESOW schließlich ein Grundstück, auf dem seit dem Jahreswechsel 1972 die Tochter angesiedelt ist.

Mittlerweile existieren neben Frankreich und Österreich noch Niederlassungen in China, Polen, Rumänien, Russland, Serbien, Spanien, Thailand, der Ukraine und Ungarn.



Labor im Wandel der Zeit

Rückblick auf 60 Jahre erfolgreiche Serviceleistungen zur Überwachung der KIESOW-Kundenbäder



Mitte der 1950er Jahre arbeiteten im Analysenlabor drei Mitarbeiterinnen, die täglich etwa ein bis zwei Badproben untersuchten. Es wurden vornehmlich Zink-, Cadmium- und Chrombäder analysiert, wobei außer einer Analysenwaage und einem pH-Meter keine weiteren elektrischen Geräte zur Verfügung standen. Die Bestimmung der Hauptbestandteile erfolgte noch von Hand durch klassische Titration mit Bürette und Erlenmeyerkolben. Der Chrom(III)-Gehalt hingegen konnte bereits potentiometrisch mit einer Kalomelektrode bestimmt werden, und das Potential wurde an einem pH-Meter auf der

Millivolt-Skala abgelesen. Die Funktion der zu untersuchenden Bäder wurde anhand von in der Hullzelle beschichteten Probeblechen überprüft; Risse in den Hartchromschichten konnten unter dem Mikroskop ausgezählt werden.

1965 wurden Nickelelektrolyte in das Programm aufgenommen. Die Bestimmung des Nickel-, Chlorid- und Borsäuregehaltes erfolgte ebenfalls durch Handtitration. Glanz, Einebnung und Fremdmalleintrag hingegen wurden anhand der auf einem Hullzelleblech abgeschiedenen Schicht beurteilt. Außerdem wurde ein Rautiefenmessgerät zur quantitativen Überwachung der Einebnung von Nickelbädern angeschafft.

Seit 1968 wurden Titrations u. a. auch mit einem neu angeschafften Potentiographen durchgeführt. Die Titrationsergebnisse mussten auf Papiausdrucken noch mit einem Lineal ausgemessen werden.

Ab 1969 konnten UV-aktive Glanzbildner in Nickelelektrolyten mittels UV-Vis Spektrometer analysiert werden. Aus Pyridinverbindungen wurde Pyridin abgespalten und durch Wasserdampfdestillation abgetrennt. Der Erwerb eines Flammen-Atomabsorptionsspektrometers ermöglichte es ab 1971, auch Fremdmalle in Bädern quantitativ bestimmen zu können. Die Probe wird hierzu in der Hitze einer Gasflamme atomisiert. Jedes Element absorbiert Licht bei einer charakteristischen Wellenlänge. Durch die Absorption kann die Menge des Elements ermittelt werden.

1979 wurde ein Titrierautomat von Mettler-Toledo angeschafft. Mit Hilfe des inte-

grierten Autosamplers konnten von nun an mehrere Badproben gleichen Typs auf den Probenwechsler gegeben und automatisch angefahren werden. Labormitarbeiter konnten während des Ablaufs andere Proben bearbeiten.

In den 1980er Jahren stiegen die Anforderungen an galvanische Schichten. Durch hohe Einebnung der Elektrolyte konnten manuelle Polierarbeiten der Werkstücke insbesondere bei Wasserarmaturen eingespart werden. Dies erforderte jedoch eine konsequente Überwachung und Steuerung der Elektrolyte, besonders der Glanzzusätze. Zur Analyse der Glanzbildner in Nickelbädern haben wir uns daher 1984 ein HPLC-Gerät (High Performance Liquid Chromatographie) der Firma Perkin-Elmer zugelegt. Die Badproben wurden vorher verdünnt und dann jeweils einzeln in das Gerät injiziert. Unter hohem Druck erfolgt eine Auftrennung

der Probe. Einzelne Bestandteile werden im UV-Bereich detektiert. Das Gerät wurde vorher mit einem Standard, bestehend aus den zu detektierenden Substanzen, kalibriert. Der Durchlauf einer Probe mit anschließender Spülung des Gerätes dauerte etwa eine Stunde. Anfangs wurde das Gerät nur einmal wöchentlich genutzt. Dies änderte sich im Laufe der Zeit. Die Nachfrage nach der Analyse von Glanzzusätzen in Nickelbädern stieg stetig an und gehört mittlerweile zum Standard. Deshalb erfolgte im Jahr 2000 die Anschaffung eines Neugerätes der Firma Shimadzu. Bei diesem Gerät erfolgte die Auswertung bereits per Computer. Kurz darauf wurde ein automatischer Probenwechsler für dieses Gerät angeschafft. 80 Proben konnten in kleinen Probenfläschchen, sogenannten Vials, die mit einem Septum verschlossen sind, in den „Autosampler“ gegeben werden. Das Gerät fährt eine Probe nach der anderen an. Mit einer Nadel wird die





Probe durch das Septum angesaugt. Es ist so möglich, auch Proben über Nacht zu messen. Man kann die Werte am nächsten Tag abrufen. Mittlerweile stehen zwei HPLC-Anlagen mit Probenwechsler im Labor. Außer in Nickelbädern werden Glanzbildner auch in Zink- und Kupferelektrolyten analysiert. Zudem werden Bestandteile in Entfettungs- und Beizbädern per HPLC bestimmt. Die Geräte sind in der gesamten Arbeitswoche und auch teilweise am Wochenende in Betrieb. Des Weiteren wird die HPLC zur Unterstützung des Entwicklungslabors genutzt.

Mit der Erweiterung der Analysemöglichkeiten stieg auch die Nachfrage nach weiteren Analysemethoden. Es sollten z. B. Einzelbestandteile in Entfettungen nachgewiesen werden. Hatte man bisher Entfettungen wöchentlich neu angesetzt, war eine Analyse, die über eine Konzentrationsbestimmung laut Betriebsanweisung hinausging, nicht erforderlich. Um Kosten einzusparen und um den Anforderungen des Wasserhaushaltsgesetzes, das den sparsamen Umgang mit Ressourcen vorschreibt, zu genügen, wurden durch Entölung der Bäder Standzeiten drastisch erhöht. Hierdurch stieg der Anteil an eingetragenen Metallen und anderen Verunreinigungen. Außerdem könnte sich das Verhältnis der Einzelbestandteile verschieben.

Für die Überwachung der Tenside wurde 2003 ein Blasendrucktensiometer gekauft. Hiermit lässt sich die Konzentration der Tenside besonders in Spritzreinigern bestimmen. Bei der Entwicklung neuer Reiniger kann man mit diesem Gerät die optimale Tensidkonzentration in Reinigern ermitteln. Ebenfalls zur Optimierung der Prozessbäder kann das Tensiometer genutzt werden.

Weiterhin ist es mittlerweile Standard geworden, dass neben der Gesamtalkalität auch die freie Alkalität und der Ölgehalt in Entfettungen analysiert werden. Spülbäder werden häufig auf Metallgehalt und Fremdionen untersucht.

Auch hat die Umstellung von cyanidischen auf cyanidfreie Zinkbäder dazu geführt, dass erhöhte Anforderungen an die Vorbehandlung gestellt werden.

Im Jahr 2000 wurde ein Röntgenfluoreszenzspektrometer zur Schichtdickenmessung angeschafft. Mit diesem Gerät können neben Metallschichten auch Mehrschichtsysteme wie Kupfer/Nickel/Chrom sowie Zink- und Zinklegierungsschichten vermessen werden.

Durch die Einführung der EU-Richtlinien 2000/53/ EG Altfahrzeuge und RoHS wurde die Verwendung von Chrom(VI)-Verbindungen in Automobilen und Elektronikartikeln untersagt. Alternativen zu den bisher eingesetzten Chromatierungen waren die Chrom(III)-haltigen Passivierungen, die sich bis heute durchgesetzt haben. Bei diesen Passivierungen ist ein erhöhter Analysenaufwand erforderlich. Seitdem stieg das Probenaufkommen an Passivierungen.

Zur Überwachung von Anionen wurde der Gerätepark daher 2005 um einen Ionenchromatographen erweitert. Hiermit können neben Anionen wie Halogenide und Nitrate auch organische Ionen analysiert werden. Mittlerweile befinden sich im Labor zwei IC-Geräte (Ionenchromatographen) mit jeweils einem automatischen Probenwechsler. Da auch Glanzchromelektrolyte auf Chrom(III)-



Basis hiermit analysiert werden, sind beide Geräte sehr gut ausgelastet. Zur Qualitätsprüfung von Rohstoffen und Fertigwaren dient seit 2008 ein Infrarotspektrometer. Anhand der aufgenommenen IR-Spektren lassen sich organische Substanzen charakterisieren und mit vorhandenen Spektren in der vorliegenden Datenbank vergleichen. 2010 wurde der Gerätepark durch ein ICP-Gerät (Inductively Coupled Plasma) erweitert. Es bietet im Vergleich zum AAS mehr Möglichkeiten bei der Elementanalytik. Es werden alle Elemente in einer Messung erfasst. Dies kommt besonders bei der Bearbeitung der rapide gestiegenen Anzahl Badproben von Passivierungen zugute.

Seit 2003 werden im Entwicklungslabor auch Pulverbeschichtungen durchgeführt. Vorbehandelte Muster werden unverzüglich beschichtet und können dann im Korrosionstest auf Lackhaftung geprüft werden. Später (2018) kam noch ein KTL-Bad (Kataphoretische Tauchlackierung) hinzu, wodurch auch eine Nasslackierung im Hause KIESOW durchgeführt werden kann.

Es hat sich gezeigt, dass das Auflichtmikroskop zwar für die Betrachtung von Querschliffen und Fehlern in galvanischen Schichten gut geeignet ist, zur Betrachtung von Phosphatschichten, Beizbildern auf Grundmaterialien und anderen unebenen Flächen bietet

aber ein Rasterelektronenmikroskop (REM) viele Vorteile. Somit wurde das Laborsortiment 2016 um ein REM erweitert. Mittels EDX-Analyse kann auch die Zusammensetzung der Schicht untersucht werden. Das REM ermöglicht, zahlreiche Erkenntnisse über die Zusammensetzung von Schichten zu gewinnen.

Seit 2017 verfügt man über einen Schraubenprüfstand zur Ermittlung von Reibwerten. Diese werden auf versiegelten, galvanisch abgeschiedenen Zink- und Zinklegierungsschichten sowie auf geölten Phosphatschichten gemessen. Das Gerät dient zur Überprüfung neu entwickelter Versiegelungen, die einen definierten Reibwert erzeugen sollen.

KIESOW untersucht mittlerweile im Labor jährlich über 8.000 Badproben und mehr als 100 Querschliffe. Zudem werden über 400 Korrosionsprüfungen zum großen Teil für Kunden, aber auch zur Überprüfung neuer Schichtsysteme durchgeführt. Das Laborteam besteht mittlerweile aus etwa 20 Mitarbeiter/-innen, die neue Produkte entwickeln, Analysen und weitere Untersuchungen durchführen und die Kunden sowie den Außendienst jederzeit unterstützen.



Spezialisten über Spezialitäten

Ein Fachartikel von Hans Joachim Brinkmann und Emil Knoll (1957)

Sonderdruck aus der Zeitschrift »Metallwaren-Industrie und Galvanotechnik«, Eugen G. Leuze Verlag, Saulgau/Wtbg., Heft 1/1957, Seiten 31/33

Korrosionsbeständigkeit von Glanzzinkniederschlägen

Von Hans-Joachim Brinkmann und Emil Knoll

Die Probleme der Stahlkorrosion sind häufig ausschlaggebend bei der Entscheidung der Frage, ob Stahl für die Herstellung von Gebrauchsgütern oder Werkteilen verwendet werden kann.

Bei der Bekämpfung der Korrosion spielt das galvanische Verzinken eine wesentliche Rolle. Dabei tauchen immer wieder die Fragen auf: Wie muß der Zinkniederschlag beschaffen sein und welche Mindestauflage ist erforderlich, um ausreichenden Korrosionsschutz zu bieten?

Eine generelle Antwort auf diese Fragen kann deshalb nicht gegeben werden, weil sich der Korrosionsschutz nach den gegebenen atmosphärischen Einflüssen richten muß, denen das verzinkte Teil ausgesetzt sein wird.

Die vorliegende Arbeit beschreibt zwei korrosionshemmende Faktoren bei der Verzinkung. Wir stellen uns die Aufgabe zu untersuchen, welche Einflüsse

1. die Schichtstärke des galvanisch abgeschiedenen Zinks mit Nachbehandlung in Passivierungslösungen und
2. der Arbeitsverlauf (Wartezeit zwischen den einzelnen Arbeitsgängen und Intensität des Spülens) auf die Korrosionsbeständigkeit haben.

Die Verzinkung wurde in einem bekannten Glanzzinkbad ausgeführt. Der Niederschlag wurde passiviert¹⁾ oder in verdünnter Salpetersäure abgeglänzt. Die Korrosionsprüfung erfolgte im Prüfschrank nach *Kesternich*. Die Angaben über die Korrosionsbeständigkeit beziehen sich auf sogenannte „Kesternichrunden“.

Der Kesternichapparat ist ein gasdicht verschlossener Schrank, in dem eine Temperatur von 45° C herrscht mit 100 % rel. Luftfeuchtigkeit und einem Gehalt von je 1 % SO₂ und CO₂. Die zu prüfenden Teile werden nach sorgfältiger Entfettung in diesen Schrank gehängt und 8 Stunden in dieser sehr aggressiven Atmosphäre belassen. Danach werden die Teile aus dem Schrank genommen, mit destilliertem Wasser abgespült und 16 Stunden der normalen Atmosphäre ausgesetzt. Diese 24 Stunden werden als Kesternichrunde bezeichnet.

1. Korrosionsbeständigkeit von verzinkten Teilen in Abhängigkeit von Schichtstärke und unterschiedlicher Passivierung.

A) Beschreibung und Behandlung der Versuchsteile

Die Versuchsteile waren aus Tiefziehblech mittlerer Stärke. Sie wurden in Trichloräthylen entfettet, kurz in Salzsäure 1 : 1 getaucht, kathodisch ent-

fettet und im ruhenden Glanzzinkbad bei 25° C und einer Stromdichte von 10 A/dm² mit verschiedenen langen Expositionszeiten verzinkt, um unterschiedliche Schichtstärken zu erzielen. Nach sorgfältigem Spülen in Wasser wurde wie folgt passiviert:

- a) Passivierbad Nr. 1, Tauchzeit 8 sec. bei 40° C, Passivierbad Nr. 2, Tauchzeit 8 sec. bei 70°C²⁾,
- b) Salpetersäure, 0,5 Vol.-%, Tauchzeit 8 sec.

Anschließend wurden die Teile gründlich in klarem Wasser gespült und an der Luft getrocknet. Die Schichtstärken wurden mit dem „Mikrotest“ kontrolliert. Die Abweichungen von der mittleren Schichtstärke betragen an verschiedenen Stellen der Versuchsteile ± 1,5 my.

B) Versuchsergebnisse

Die zu prüfenden Teile wurden in 2 Reihen eingeteilt, und zwar nach der Art der Nachbehandlung. Jede Reihe wurde in weitere Gruppen unterteilt. Jede Gruppe bestand aus 5 Versuchsteilen.

Reihe A – Passivierung in Passivierbad Nr. 1 und 2³⁾

Gruppe	1	5 my Zink
„	2	7 my „
„	3	9 my „
„	4	11 my „
„	5	13 my „
„	6	15 my „
„	7	20 my „
„	8	25 my „
„	9	30 my „
„	10	35 my „

Reihe B – Nachtauchung in Salpetersäure

Gruppe	11	10 my Zink
„	12	14 my „
„	13	20 my „
„	14	30 my „

Die Ergebnisse der Versuche wurden in nachstehender Tabelle I festgehalten. Die angegebenen Zahlen stellen den prozentualen Anteil von der Gesamtoberfläche dar, der mit Rost bedeckt war.

2. Einfluß des Arbeitsablaufes auf die Korrosionsbeständigkeit verzinkter Teile.

Neben der Stärke der Zinkschicht hat die nachfolgende Passivierung einen entscheidenden Einfluß auf den Korrosionswiderstand der Verzinkung. Wenn in der Praxis im allgemeinen Schichtdicken von 12 bis 15 my aufgetragen werden, dann bietet eine „Passivierung“ in verdünnter Salpetersäure einen sehr geringen Korrosionsschutz. Leider ist es

¹⁾ Verwendet wurde das „Promat“-Glanz-zinkbad und die Passivierung erfolgte in „Proseal“ Nr. 1 und 2.

²⁾ ³⁾ Siehe Fußnote 1).

heute in der Praxis meistens so, daß die durch die Chromatisierung bedingten irisierenden Farben von den Abnehmerkreisen beanstandet werden. Aufgrund zahlreicher Versuche wurde festgestellt, daß es ein Optimum von Glanz und Korrosionswiderstand gibt, das zu erreichen angestrebt werden sollte. Bei dieser Versuchsreihe wurde bewußt darauf verzichtet, die zu prüfenden Teile in Salpetersäure abzuglänzen, da bei dieser Art der „Passivierung“ — unter Berücksichtigung der Wirtschaftlichkeit — kein hochwertiger Korrosionsschutz erreicht wird. Die Teile wurden wie unter 1) vorbehandelt und mit einer Auflage von 15 my verzinkt. Sie wurden, wie unter 1a), verschieden passiviert. Dabei wurde genau auf den Arbeitsablauf geachtet (Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen und Intensität des Spülens). Der Korrosionswiderstand wurde im Korrosionsprüfgerät nach *Kesternich* geprüft.

Zunächst untersuchten wir die Abhängigkeit der Korrosionsbeständigkeit von der Wartezeit zwischen Verzinkung und 1. Passivierung im Passivierbad 1 und variierten diese Wartezeit von 30 sec. bis zu 20 min., d. h., wir ließen die Versuchsteile nach dem Spülen in fließendem Wasser und Nachspülung unter einer Brause während dieser Zeit in sauberem Wasser hängen. Dabei konnte ein merkliches Absinken des Korrosionswiderstandes festgestellt werden. Längere Wartezeiten zwischen den Passivierbädern 1 und 2 oder zwischen Tauchbehandlung in Passivierbad 2 und Trocknen ergaben kein merkliches Absinken der Korrosionsbeständigkeit.

Aus diesen Versuchen ist ersichtlich, daß die Teile sofort nach dem Verzinken passiviert werden müssen, um den für die Schichtstärke angegebenen Korrosionsschutzwert zu halten.

Tabelle I: Versuchsreihe
Ergebnis nach K-Runden (% Rost) (Erläuterungen im Aufsatztext)

Gruppe Nr.	Zinkauflage (my)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	5	30	100												
2	7	5	50	100											
3	9	3	5	50	90	100									
4	11	0	2	5	25	80	100								
5	13	0	0	0	5	10	30	60	100						
6	15	0	0	0	0	0	0	0	5	20	70	100			
7	20	0	0	0	0	0	0	0	0	5	20	50	100		
8	25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	25	70	100
9	30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	20	100
10	35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	20	100
11	10	0	R	100											
12	14	0	R	100											
13	20	0	0	R	100										
14	30	0	0	0	R	100									

R = Rostbeginn

Eine mangelhafte oder nachlässige Spülung zwischen den einzelnen Arbeitsgängen beeinträchtigt das Aussehen des Glanzzinkniederschlags, wenn dieser Niederschlag korrodierenden Einflüssen ausgesetzt wird: Der Niederschlag wird sehr schnell fleckig und unansehnlich. Eine Beeinflussung des Korrosionswiderstandes konnte jedoch nicht festgestellt werden.

Zusammenfassung.

Wie aus den Tabellen hervorgeht wurde in diesen Versuchsreihen ein entscheidender Einfluß der Schichtstärke von passivierten Zinkniederschlägen

auf die Korrosionsbeständigkeit festgestellt. Wie weiterhin zu ersehen ist, müssen mindestens 15 my Metall aufgetragen werden, um einen ausreichenden Korrosionsschutz zu erreichen. Ferner ergab sich eindeutig, daß neben der Niederschlagsstärke auch der nachfolgenden Passivierung oder sonstigen Nachbehandlung entscheidende Bedeutung zukommt. Ebenso sollte auf die Art des Arbeitsablaufes, vor allem aber auf die Wartezeit zwischen Verzinken und Passivieren, genau geachtet werden. Mangelndes oder nachlässiges Spülen beeinträchtigte das Aussehen der Niederschläge.

Überreicht durch:



ERICH KIESOW GMBH
DETOLD · BERLIN · FÜRTH · STUTTGART

PROMAT-Glantzinkbad · SRHS-Glanz- und Hartchrombad · UNICHROME-Glanzkupferbad
In Lizenz der PROMAT-Division, Poor & Co., Chicago, USA In Lizenz der United Chromium Inc., New York, USA

Neuartige Trommelapparate · Schutzüberzug 218X · Anoden · Schleif- und Poliermittel

KIESOLIN

das flüssige Putzmittel für alle Metalle besonders auch für Aluminium.

*schmiert nicht wie salbenartige Präparate und hinterläßt keine Rückstände!
Erzeugt in kurzer Zeit dauerhaften Hochglanz ohne die Metalloberfläche anzugreifen!
Enthält keine soda- u. säurehaltigen Substanzen!
Ist äußerst sparsam im Gebrauch!
Putzt mühelos Aluminium, Kupfer, Messing, Gold u. Silber wie überhaupt alle Metalle blank u. sauber!
Versuchen Sie Kiesolin!
Seine Wirkung ist überwältigend!*

Erich Kieselow & m.B.H.
Chem.-Techn. Fabrik
BERLIN SO 36 Skalitzer-Str. 104
Sammel-Nr. 68 22 33

KIESOLINE

Die unverwüsthche Fibrerundbürste steigert die Arbeitsleistung!

Aus der zähen und geschmeidigen mexikanischen Fibrerfaser!

Beiderseitige Maschinenheftung daher kein Lockern der Borsten!

Erich Kieselow GmbH
Chem.-Techn. Fabrik
BERLIN SO 36
Skalitzer-Str. 104 • Sammel-Nr. 68 22 33

KIESOW SCHLEIF- UND POLIERFILZE

immer gleichmäßig in Festigkeit und Dichte

ERICH KIESOW GMBH
CHEMISCHE FABRIK FÜR SCHLEIF- u. POLIERMITTEL
BERLIN SO 36, SKALITZER STR. 104, R.F.P. - SAMMEL-NR. 68 22 33
DETMOLO, R.F.P. 202

Polierscheiben

Polierringe

KIESOW

Alles für die Oberflächentechnik

Unsere Produkte - gefertigt aus hochwertigen Rohstoffen - verbessern das Aussehen und den Korrosionsschutz der veredelten Teile.

KIESOW KG

Chemische Fabrik Witzkestraße 27-30 4930 Detmold, Postfach 430 Telefon (05231) 2 49 01 Telex 09 35 873 kiesow d

Chemische Fabrik Boeschweg 4, 1000 Berlin 44 Telefon (030) 8 90 10 03 + 6 84 10 39 Telex 01 94 217 kiesow d

In Österreich: Metallchemie G.m.b.H. Chemische Fabrik 4971 Auzendorfstr. Postfach 10 Telefon 07 52 05 75-78 Telex 027735

Seite 29

KIESOW

SRHS
Rißfreie - Chrom
GF-320

SRHS
Glanz- und Hartchrombad

PROMAT
GLANZ KADMIIUM

Trommel-Apparat
für Entkalkung von Elektrolyten

218 X
Schutzüberzug für Aufhängegestelle

Glanzzink
PROSEAL-Passivierung

Galvanotechnik

E5

Universal-Polier- u. Hochglanzpaste

ERICH **KIESOW** GMBH
DETMOLO UND BERLIN SO 36

chelux

cyanidisches **Glanz-Kupferbad**

ekasit

Vorbehandlungsprogramm

saphir

für die individuelle Verchromung

KIESOW
DETMOLO - BERLIN

PROMAT

Glanzzink

mit PROSEAL-Passivierungen

KIESOW
DETMOLO - BERLIN

PROSEAL-PASSIVIERUNGEN FÜR GLANZZINK GLANZKADMIIUM

Nickel bad

neu

orion

KIESOW
DETMOLO - BERLIN



...weitreichende Verbindungen

deshalb nutzen Sie
diese Vorteile für die

Oberflächenbearbeitung
in Ihrer Produktion



75 Jahre KIESOW - Internationalisierung auf dem Vormarsch

Neues Hochregallager wird eingeweiht

Detmold, 31. August 1996

Uwe Brinkmann lädt ein

Zur Eröffnung treffen sich
KIESOLINER aus aller Welt

Bauzeit:	2 Jahre
Höhe Gebäude:	12 m
Lager- / Grundfläche des Gebäudes:	3.843 m ²
Hochregallager:	1.447 m ²
Kommissionierzone:	432 m ²
Versandzone:	217 m ²
Sonderlager:	859 m ²
Lagerkapazität (Euro-Paletten):	3160 Plätze Hochregallager, 630 Plätze Sonderlager
Verladebereich:	3 Rampen
Umschlaghäufigkeit:	6 Wochen



Historie der 100-jährigen KIESOW-Produkte

HEUTE

2010

- OPAL alkalisches Zink/Nickel-System
- SYSTO Tin Zinn
- JADE Zink/Nickel
- PROSEAL Schwarzpassivierungen für Zink/Nickel
- SAPHIR Glanzchrom auf Chrom(III)-Basis
- Kobaltfreie Passivierungen
- JADE saures Zink/Nickel-Verfahren
- Patenterteilung für ein Verfahren gegen Nickel-Leaching bei wasserführenden Armaturen
- SAPHIR dunkle Chromschichten
- SURFASEAL GSB- und Qualicoat-Freigabe

2000

- GSI 110 Imprägnierung für Polierringe
- SURFASEAL Passivierungen
- MERKUR Velours-Nickel
- OPAL Zink/Eisen
- ECROMAL Poliermittel
- REPLEX Komplexspalter
- SURFAPLATE Kunststoffvorbehandlung

1990

- EKASIT phosphatfreie Entfettung
- OPAL Zink/Eisen
- ULTRA Tec Nachbehandlung für Zinkphosphatschichten
- SURFACOTE Trikationen-Zinkphosphatierung
- AZUR sauer Zink (temperaturbeständig)
- PROSEAL Chrom(III)-Blaupassivierungen
- POLARIS Trommelnickel
- SURFASEAL Versiegelungen
- SURFACLEAN Entfettungen

1980

- PREKOR Halbglanz Nickel
- Plissierte Polierringe
- PROSEAL 3-wertige Chrompassivierungen
- SURFASIT Eisenphosphatierungen
- SURFACOTE Phosphatierungen
- EKASIT flüssige Entfettungen

1970

- Wellenringe
- Sisalkordelbürsten
- ORION Glanznickel
- EKASIT Entfettungen
- SAPHIR selbstregulierende Chrombäder
- CHELUX cyanidisch Kupfer

1960

- KORA Nickel
- KOBRA Glanzzink
- KIESOplast Schutzüberzüge
- Grundchemikalien und Anoden für galvanotechnische Anwendungen
- RUBIN Glanzkupfer
- TOPAS alkalisch Zink
- SIRIUS Nickel
- Eisen- und Zinkphosphatierungen
- PROSEAL Schwarzchromatierung
- PROQUEL Netzmittel für Chrombäder
- KORONA Zinn

1950

- Polierringe
- Polierscheiben
- Fibrerundbürsten KIESOLINE
- KRONE Schleiffette
- ABRA Schleif- und Bürstpasten
- REKORD Tripel-Polierpasten
- KIESOLIN Tonerde-Polierpasten
- LUMO Abklärpasten
- REGENT Schleiföle- und -emulsionen
- BRISOL Schleif- und Mattieremulsionen
- KARAT Tripel und/oder Tonerde-Polieremulsionen
- FINOX Abkläreemulsionen
- Chrom (SRHS)
- Schutzüberzug 218 X
- PROMAT Zink (cyanidisch)
- PROSEAL Chromatierungen

1935

- KIESOLIN Spezialpasten (fest und flüssig)
- Faltenringe

1921

- Polierpasten und Polierringe

Lach- und Sachgeschichten vom Außendienst



Außendiensttreffen

Bei einem mehrtägigen Außendiensttreffen meinte der junge Barkeeper des Hotels um 1:00 Uhr nachts, die Bar schließen zu müssen. Der durchschnittliche Kiesoliner hatte damals aber noch Durst und wollte noch ein wenig an der Bar bleiben. Der Barkeeper demonstrierte die Zapfanlage, nicht wissend, dass er von einem österreichischen und einem westfälischen Kiesoliner beobachtet wurde. Als der junge Mann verschwand, montierten die beiden Kollegen den Zapfhahn wieder an die Anlage und so war für Nachschub an Gerstensaft gesorgt. Zur Sicherheit ließ sich der Österreicher den Hahn aus, um für den nächsten Abend gerüstet zu sein. Tatsächlich hatte der Barkeeper am nächsten Tag einen neuen Zapfhahn beschafft und neuerlich, sehr zum Ärger der Kiesoliner, versucht, die Bar zu schließen, dieses Mal sogar noch früher. Aber die Kollegen waren ja vorbereitet und setzten die „Leihgabe“ des Hauses zum neuerlichen Nachschubholen von Bier ein. Die später kommende Putzfrau wollte dies ebenfalls unterbinden, wurde von den Kollegen allerdings mit dem Hinweis zurückgewiesen, dass die Hotelleitung hiermit einverstanden sei. Diese Leihgabe fand dann am nächsten Tag den Weg nach Österreich, wo sie - natürlich immer noch im geliehenen Zustand - auf ihren nächsten Einsatz wartet. Zusammenhänge zwischen der Leihgabe des Zapfhahns und diverser Liter Bier einerseits und der später folgenden Insolvenz des Hotels andererseits werden ausdrücklich zurückgewiesen.

Bei einer anderen Außendiensttagung in den späten Achtzigern sollte ein Kollege einen Vortrag über unser Schwarzschriftverfahren SAPHIR TS halten. Er hielt sich dabei äußerst kurz und meinte nach ein paar einleitenden Sätzen: „Was soll ich Ihnen nun über unser Schwarzschriftbad sagen? Gott sei Dank ist es noch schwarz.“

Nach einer mehr als durchzechten Nacht zwischen zwei Außendiensttreffen-Tagen konnte sich der Vortragende kaum am Tisch halten und wurde von Dr. Brinkmann des Raumes verwiesen, um anschließend offensichtlich die Fische zu füttern („Herr Dr. Brinkmann, mir ist auf einmal so schlecht!“).

Herbert Gehringer

Schon sehr früh arbeiteten wir im Außendienst mit Diktiergeräten von GRUNDIG, Markenname Stenorette. Sie waren so groß wie Reiseschreibmaschinen, man transpor-

tierte sie in einem passenden Koffer. Zum Betrieb benötigte man eine Steckdose, die - 10 Jahre nach Kriegsende - in Hotelzimmern entweder nur schwer zu finden oder manchmal gar nicht vorhanden war.

Noch gut in Erinnerung ist mir ein Hotel, bei dem wir mit rund 50 Meter Kabel über zwei Geschosse die Verbindung von der Steckdose nahe der Theke in mein Zimmer legen mussten, damit ich meine Besuchsberichte ungestört diktieren konnte.

Fritz Martin

Irgendwann kam in Detmold die Idee auf, wir müssten unsere Mitarbeiter im Außendienst mit Tricks versorgen lassen, die ihnen den Verkauf erleichterten. Ich wurde als Versuchskaninchen ausersehen und nach Bad Harzburg zu einem Ausbildungsseminar geschickt und war von der Veranstaltung begeistert. Das Gelernte aus dieser Schulung war recht beeindruckend. Nach Hause zurückgekehrt, redete ich mit Händen und Füßen.

Meine Frau und ich waren uns schließlich einig, diese Energie müsse kanalisiert werden: Einer der größten Hersteller von Kochtöpfen und Pfannen war die Firma Fissler, die ich als Kunde erobern wollte, doch unsere Bemühungen waren bislang nicht gerade von Erfolg gekrönt. Mit neuem Selbstvertrauen angefüllt, meldete ich mich bei dem damaligen Einkäufer an, nachdem ich am Wochenende vorher im Rollenspiel mit meiner Frau das ganze Programm von Rhetorik und Körpersprache geübt hatte.

Nach dem üblichen Händedruck beim Kunden legte ich mit Volldampf los. Kein Argument kam aus meinem Mund, das mein Gegenüber mit Nein hätte beantworten können, ich zog alle Register meiner Redekunst. Als ich nach einigen Minuten ein wenig atemlos innehielt, lächelte der Einkäufer vielsagend und meinte: „Bad Harzburg, was. So, und jetzt vergessen wir mal die ganze Rhetorik, und Sie sagen mir ganz normal, warum Sie an meiner Stelle Ihre Produkte einsetzen würden.“ Das Eis war gebrochen, die Firma wurde allmählich ein bedeutender Kunde.

Klaus-Dieter Preukschat

Meine erste Außendienstreise ging im November gemeinsam mit Herrn Knoll zur Firma F. nach Hachen. Wie es seinerzeit und auch heute noch üblich ist, wird der persönliche Kontakt zum Kunden bei uns groß-

geschrieben. Deswegen hatte mein Kollege abends den verantwortlichen Galvanikleiter zum Essen und Skatspielen eingeladen. Um 19 Uhr ging es los. Ich als junger Bengel mit 21 Lenzen saß mit am Tisch, war damals aber noch nicht sehr mit den Finten des Reizens sowie von Kontra und Re vertraut. Neben Sauerländer Bier gab es als Begleitmusik auch Jägermeister zu trinken, vor dessen Genuss ich mich aber mit der Ausrede drückte, ich verträge ihn nicht und hätte es auch am Magen. Die Vorsicht war richtig, denn der gemütliche Teil des Abends war erst gegen 1 Uhr nachts beendet. Bevor wir ins Bett gingen, fragte ich Herrn Knoll, wann wir morgens frühstücken wollten und erhielt mit etwas verwaschener Stimme die Antwort: „Spätestens 7 Uhr 30.“ Zu meiner Überraschung saß er am nächsten Morgen schon um 7 Uhr beim Frühstück und war bereit zu neuen Taten. Seinerzeit hatte ich das nicht für möglich gehalten.

Frank Cordes / Uwe Brinkmann

Wenn einer eine Reise tut, dann kann er was erzählen. Kein Ausspruch ist für den Außendienst treffender als dieser, und deshalb möchte ich an dieser Stelle einige erlebte Anekdoten zum Besten geben:

So machten sich gleich nach dem Zerfall der DDR Anfang der 90er Jahre Herr Uwe Brinkmann und ich als eine Art Stoßtrupp auf die Reise, um in diesem für uns bis dato völlig unerschlossenen Teil Deutschlands neue Geschäftsfelder zu generieren. Naturgemäß trifft das geschriebene Wort die Realität nie so wie sie erlebt wurde, aber ich hoffe, einiges wird trotzdem zum Schmunzeln anregen.

Ein Mitarbeiter eines potentiellen Kunden im Thüringer Raum erzählte uns mit stolz geschwellter Brust, dass sein Chef kürzlich 20.000 m² Grundstück für das Unternehmen gekauft habe mit „Obduktion (!)“ auf mehr.

Während der Zeit des Aufbruchs wurden Straßen über Straßen gebaut, um eine bitter notwendige Infrastruktur auf die Beine zu stellen, zahllose Umleitungen waren unvermeidbar und stellten den Orientierungssinn manches Ortsunkundigen erheblich auf die Probe. Eine dieser „Umleitungen“ befuhren wir einmal zur späteren Stunde und bei denkbar schlechtestem Wetter im Winter. Sie führte uns über eine Panzerteststrecke (zumindest fühlte es sich so an, denn mein Audi 80 sah dementsprechend aus) und nach etwa 30 Minuten und etlichen Kilometern

Wegstrecke kamen wir an eine Kreuzung, die Herr Brinkmann mit den Worten quittierte: „Hier waren wir schon mal - den Bagger dort an der Seite kenne ich!“ Ich wollte es zunächst nicht glauben, aber die Umleitung hatte uns tatsächlich einmal im Kreis herumgeführt und wir standen da, wo wir begonnen hatten. Ich glaube heute noch, dass ein Pausenclown die Schilder verstellt hat!

Meist durchquerten wir im Winter Thüringens schöne Landschaft, oft begleitet von erheblichem Schneefall. Einmal fuhren wir einem Schneeräumdienst hinterher. Der Lkw vor uns fuhr mit heruntergelassenem Schild und hoher Geschwindigkeit eine beachtlich nach rechts wogende Schneelawine erzeugend. Auf offener Landstraße durchaus akzeptabel, aber selbst als wir in den Ort Friedrichroda einfuhren, verringerte er die Fahrt nicht und wir dachten uns: „Die Einwohner werden sich aber freuen, wenn die Bürgersteige und die Hauswände von Schneemasen begraben werden!“ Aber es kam noch besser: Plötzlich wurde die Tür einer Bäckerei geöffnet, ein Mann trat heraus und war wohl noch mit dem Gesicht zur Bäckerei gewandt, um auf Wiedersehen zu sagen. Den Blick, als er nach vorne schaute und die Schneelawine auf sich zukommen sah und den damit verbundenen panischen Hechtsprung zurück in die Bäckerei, werde ich nie vergessen. Den Räumdienst beeindruckte das wenig, er fuhr unvermindert seine Route weiter. Ich musste aber anhalten, die Tränen im Auge vor Lachen machte eine Weiterfahrt für Minuten unmöglich.

Verfügbares Kartenmaterial von der damaligen DDR war eher dürftig - von Navis ganz zu schweigen - und daher blieb es nicht aus, hin und wieder nach dem Weg zu fragen. Einmal stieg ich aus, um mich entsprechend zu erkundigen und sah ein älteres Ehepaar auf mich zukommen. Die nahezu menschenleere Straße gab keine andere Option und so setzte ich mein nettestes Lächeln auf, ging auf das Paar zu und sagte: „Ich bitte um Entschuldigung, aber können Sie mir vielleicht helfen?“ Ich weiß nicht, ob die zwei in mir einen Alien sahen oder welche furchterregende Geschichten sie über Wessis gehört haben mochten, aber das ansonsten sich eher langsam bewegende Paar beschleunigte seine Gangart und sah fast durch mich hindurch, ohne auch nur ansatzweise auf meine Person zu reagieren, geschweige denn mir weiterzuhelfen. Mein Blick in dieser Situation war in dem Moment auch eher außerirdisch.

Mitarbeiterstimmen

Ulrike Bitterberg - Buchhaltung

Mein Ausbildungsstart im Oktober 1987 ging holterdiepolter über die Bühne: Am Mittwoch war das Vorstellungsgespräch, am Donnerstag durfte ich unterschreiben und am Freitag ging es los, denn der zuständige Personaler wollte am darauffolgenden Montag in den wohlverdienten Herbsturlaub.

Da stand ich nun, mit Ausbildungsplatz – aber ohne Wohnung. Ich war 55 Kilometer von zu Hause entfernt, ohne Führerschein und Auto gestrandet und die Deutsche Bahn hatte von der Weltstadt Detmold anscheinend auch noch nicht wirklich etwas gehört. Also stellten meine Eltern ihren Wohnanhänger in Lemgo auf dem Campingplatz in den Schnee – den gab es damals noch im Herbst.

Immerhin fand ich bald eine WG und wurde von der Leiterin Verkauf Süd mit zur Arbeit genommen – wenn ich pünktlich an der Straße stand.

Nach der Ausbildung wurde ich als Schreibkraft für den Handel eingestellt. Es gab 1990 bei uns bereits Schreibmaschinen mit Speichermöglichkeit und sogar die ersten Computer, die durften aber nur die langgedienten Mitarbeiter benutzen. Ich bekam vom Prokuristen nur eine Schreibmaschine „ohne alles“ mit den Worten: „Auch ein Fahranfänger bekommt nicht gleich einen Ferrari.“ Wenn in seinen diktierten Besuchsberichten und Briefen nachträglich etwas geändert werden sollte, hieß es: „Lassen Sie es noch mal durchlaufen.“ – sprich: „Tippen Sie es noch mal.“

Nach einem halben Jahr wechselte ich in die Buchhaltung. Auch hier hatte man seinen Spaß mit den Auszubildenden: Sie wurden in den Lebensmittelladen geschickt, um Spezialkleber zu kaufen. Seltsamerweise war der immer gerade ausverkauft – aber das Kuchenholen beim Bäcker klappte hervorragend.

Auch damals war schon Energiesparen angesagt. So kam es vor, dass man im Tresorraum

plötzlich im Dunkeln stand, weil jemand im Vorbeigehen nicht gesehen hatte, dass man zwischen den Tresortüren stand und einfach das Licht ausmachte.

Der Seniorchef war ebenfalls strikt gegen Stromverschwendung. Wenn er mittags auf dem Weg nach Hause sah, dass im Büro noch das morgens angemachte Licht eingeschaltet war, ging er zu Hause gleich ans Telefon, um im Büro „Licht aus, bitte!“ anzuordnen.

Das prägt so sehr, dass ich auch heute noch jedes Mal hinter mir das Licht ausmache, wenn ich einen Raum verlasse.

Frank Cordes – Außendienst

Seit 100 Jahren besteht nun die Firma KIESOW und fast ein Drittel dieser Zeit darf ich das Unternehmen begleiten.

Meine Tätigkeit führte mich durch viele Regionen in Deutschland und ins benachbarte Ausland, wie Frankreich, Luxemburg, Belgien und die Schweiz. In diesen 32 Jahren habe ich verschiedene Positionen besetzt.

Im Außendienst kann man viel erleben und mit Anekdoten Bücher füllen. Eine ist mir in besonderer Erinnerung geblieben. Heute undenkbar, hat dies vor 30 Jahren zu einer Abmahnung geführt.

Zu jener Zeit war es üblich, bei Kunden mit Schlips und Kragen zu erscheinen!

Ein Kunde bat mich, ihn samstags zu besuchen, um seine Anlage im Inneren zu begutachten. Zu diesem Termin bin ich dann in Jeans und Lederjacke gefahren. Als der Werksleiter mich sah und meinen Aufzug offensichtlich für unpassend fand, beschwerte er sich bei Herrn Gehringer über meinen Kleidungsstil. Daraufhin erhielt ich eine Abmahnung mit folgendem Wortlaut:

„Ihr Auftreten beim Kunden mit Lederjacke und Gel im Haar erinnerte eher an einen Cowboy aus dem wilden Westen als an einen

Repräsentanten des Hauses KIESOW.“ So war das früher.

Damals war das für mich nicht so witzig. Mit Abstand von 30 Jahren kann ich heute aber schmunzeln, jedoch steckt es immer noch in mir, meine Kleidung dem Business entsprechend anzupassen.

Ich wünsche uns allen, dass KIESOW auch die nächsten 100 Jahre erfolgreich den Markt bestreitet.

Lisa Büker - Doktorandin

Die Firma KIESOW ermöglicht es mir, meine wissenschaftliche Ausbildung zu beenden und gleichzeitig einen Einblick in die realen Anwendungsbereiche zu erlangen.

Ich bin sehr dankbar, dass Herr Dr. Brinkmann mir damals diese Möglichkeit eröffnet hat und zuversichtlich, dass auch nach Abschluss der Promotion meine Zukunft bei der KIESOW OBERFLÄCHENCHEMIE liegt.

Pia Carl – Anwendungstechnik

Am 1. August 1992 begann ich meine Ausbildung zur Industriekauffrau bei der Firma KIESOW GmbH & Co. KG. Aufmerksam geworden bin ich auf das Unternehmen durch Werbung in der Schule. Vor der Ausbildung habe ich meinen Abschluss an der 2-jährigen Höheren Handelsschule (Dietrich Bonhoeffer Berufskolleg) in Detmold mit Schwerpunkt Fremdsprachen gemacht. Diese Fremdsprachenkenntnisse sind auch heute noch sehr hilfreich bei meiner täglichen Arbeit.

Die erste Abteilung, in der ich als „Azubi“ eingesetzt wurde, war der Einkauf. Nach mehreren durchlaufenen Abteilungen und erfolgreich abgeschlossener Berufsausbildung kam ich in die Abteilung Technik zu Herrn Müller. Im Laufe der Zeit habe ich mir einen Arbeitsbereich mit vielfältigen Aufgaben geschaffen. Die Firma KIESOW DR. BRINKMANN GmbH & Co. KG war immer sehr

fair zu mir. So auch, als ich durch einen persönlichen Schicksalsschlag eine kurze Zeit nicht arbeiten konnte. Damals wurde mir viel Verständnis entgegenbracht und durch Wiedereingliederung sowie eine leicht verkürzte Arbeitszeit sehr geholfen. Das war ein sehr großes entgegenkommen für mich und ich bin dem Unternehmen dafür sehr dankbar. Nicht umsonst bin ich mein ganzes Arbeitsleben in dieser Firma.

Jutta Kapelle – Handel

Ich wusste schon relativ früh, dass ich Industriekauffrau werden wollte. Auf die Firma KIESOW aufmerksam gemacht hat mich eine Klassenkameradin. Also Bewerbung geschrieben und abgewartet. Ich weiß noch, dass ich die mündliche Zusage am 6. Dezember 1982 bekommen habe – ein schönes Nikolausgeschenk. Meine Ausbildung begann am 01.08.1983. Eine Schreibmaschine kannte ich, aber Geräte wie Fernschreiber oder Telefaxgeräte waren damals ganz was Neues.

Nach meiner Ausbildung wurde ich im Verkauf Süd übernommen. Es war eine schöne Zeit. Freitagnachmittags gab es eine Kaffeekunde. Es wurde damals noch bis 16:30 Uhr gearbeitet. Auch die Gemeinschaft kam nicht zu kurz. Es gab Feste wie runde Geburtstage, Hochzeiten und Silberhochzeiten. Auch auf die Andreasmesse ging man in einer Gruppe und in den Kegelvein.

Nach der Geburt meiner Tochter habe ich 20 Jahre von zu Hause Schreibarbeiten erledigt. Auch das war für mich eine tolle Sache und hatte viele Vorteile. Man hat den Kontakt nicht ganz verloren und konnte doch alle Termine, die mit den Kindern zu tun hatten, wahrnehmen.

Seit 2015 bin ich nun wieder in Vollzeit am Standort Hohenloh im Handel tätig.

Sommerfest-Impressionen



So essen Kiesoliner/-innen

Traditionsrezepte

Lippischer Pickert

Das „**Lippische Nationalgericht**“. Deshalb sagt man im Lipperland auch so vorzüglich:

„Pickert, dat es eun Gericht, up dat olle sind erpicht.“ Einem echten Lipper muss man daher nicht erklären, was ein Pickert ist.

Der Ursprung des Wortes Pickert kann vom plattdeutschen Wort „pecken“ (= kleben) abgeleitet werden, da der Teig während der Zubereitung klebrig ist. Pickert war früher ein „Arme-Leute-Essen“, denn bis in die 1930er Jahre hatten viele nur das im Koch-

topf, was auf dem eigenen Stück Ackerwuchs – überwiegend Kartoffeln.

Die Mode, den Pickert mit Rosinen zu „versüßen“ kam erst spät auf, alte Lipper nannten den Rosinenpickert nur den „Neureichenpickert“. Der heute gerne angebotene Pickert ist also nicht mehr identisch mit dem ursprünglichen, denn der bestand nur aus rohen, geschabten Kartoffeln, Eiern, Mehl, Salz und etwas Milch. Erst durch die Verfeinerung mit Zucker und Rosinen wurde der heutige Pickert daraus.

Zutaten für vier Portionen:

500 g Kartoffeln
500 g Mehl
5 Eier
40 g Hefe und etwas Milch
100 g Rosinen (wer mag)
Salz, Zucker

Wichtig: Kartoffeln und Mehl immer im gleichen Verhältnis.



Zubereitung:

Die rohen Kartoffeln werden gerieben, der Saft abgossen, mit Mehl, Eiern, Salz und Zucker zu einem Teig vermischt. Die mit lauwarmen Milch und einer Prise Zucker angerührte Hefe wird in die Mitte des Teigs gegeben.

Den Teig an einem warmen Ort etwa eine halbe Stunde gehen lassen, dann alles verrühren und noch einmal ein bis zwei Stun-

den an einen warmen Ort stellen, bevor der Teig löffelweise langsam in eine heiße Pfanne von beiden Seiten ausgebacken wird.

Dazu Rübennkraut, Lippische Leberwurst, gute Butter und/oder Pflaumenmus servieren.

Der Lipper trank früher vorzugsweise dazu echten Bohnenkaffee.

Lippische Ananas (Steckrübeneintopf)



Zutaten für vier Portionen:

750 g Steckrüben
500 g Rippchen vom Schwein, gepökelt
1 Bund Suppengrün
2 Zwiebeln
500 g Kartoffeln
Salz
1 Prise Zucker
Streuwürze
½ Bund Petersilie, fein gehackt
n. B. Wasser (Zutaten müssen bedeckt sein)

Zubereitung:

Die Steckrübe dick schälen, in Stifte schneiden und mit Salz bestreuen, dann etwa eine Stunde wässern, um den scharfen Geschmack abzumildern und abtropfen lassen.

Das Fleisch 40 Minuten in Wasser vorkochen, abtropfen lassen. Die Rippchenbrühe durchsieben/auffangen.

Kartoffeln schälen und würfeln. Suppengrün und Zwiebeln säubern und kleinschneiden. Rippchenfleisch vom Knochen lösen, klein geschnitten mit den Gemüse-Zutaten in die Fleischbrühe geben und 30 Minuten garen. Mit Salz, Pfeffer und Zucker und abschmecken. Mit Petersilie bestreut servieren.

Lippisches Blindhuhn

Ein lippischer Klassiker: Angeblich heißt der Eintopf so, weil selbst ein blindes Huhn in diesem Gericht noch etwas Gutes findet.

Wichtig: Als erstes müssen am Tag vorher (12 Stunden) die weißen Bohnen in 2 Liter Wasser eingelegt werden!



Zutaten für vier Portionen:

250 g weiße Bohnen
250 g grüne Bohnen (Schnippelbohnen)
500 g Kartoffeln
250 g Möhren
300 g durchwachsenen Speck (alternativ Mettenden)
4 Zwiebeln
250 g Äpfel (wer mag kann auch noch eine Birne zu tun)
Salz, Pfeffer schwarz
Zucker
Petersilie

Zubereitung:

Die eingelegten Bohnen nun mit dem Einweichwasser zum Kochen bringen und 30 Minuten kochen lassen.

Nach der Kochzeit wird der Speck zu den Bohnen gegeben und nochmal eine Stunde köcheln gelassen.

Bohnen und Möhren putzen und kleinschneiden.

Äpfel und Kartoffeln schälen, würfeln und zu den Bohnen geben.

Alles mit Salz, Pfeffer und Zucker abschmecken. Noch einmal 25 Minuten garen, dann alles vorsichtig vermengen.

Den Speck in Scheiben schneiden und das Gericht mit gewaschener, gehackter Petersilie bestreut anrichten.

Berliner Eisbein mit Sauerkraut und Erbsenpüree



Zutaten für vier Portionen:

4 Schinken-Eisbeine (gepökelt, ca. 1,2 kg)
6 Lorbeerblätter
10 Wacholderbeeren (angedrückt)
15 Pimentkörner
1 Bund Suppengrün
20 Pfefferkörner (weiß)
1 kg Sauerkraut (frisch)
Zwiebeln
1 Prise Zucker
300 g grüne Erbsen
3 EL Schweineschmalz
4 EL Gemüsebrühe (Instant)
250 g Schinken

Zubereitung:

Die Zwiebeln abziehen, zwei davon in Spalten schneiden. Das Suppengrün putzen und grob zerkleinern, mit den Zwiebelnspalten und den gesäuberten Eisbeinen in einen großen Topf geben und mit kaltem Wasser bedecken.

10 Pimentkörner, 6 Wacholderbeeren und die Pfefferkörner in ein Teesieb geben und 4 Lorbeerblätter zu dem Eisbein geben. Alles langsam zum Kochen bringen. Öfter abschäumen. Gemüsebrühe einstreuen, je nach Größe ca. 60 - 120 Minuten garen, nur leicht köcheln lassen.

Das Sauerkraut leicht zerpfücken. Eine Zwiebel in kleine Würfel schneiden und im Schmalz glasig dünsten, das Sauerkraut hinzufügen. Kurz anbraten und mit der Eisbeinbrühe ablöschen. Restlichen Lorbeer-

blätter, Pimentkörner und Wacholderbeeren zugeben. Mit Zucker würzen und bei milder Hitze garziehen lassen. Das Sauerkraut sollte noch „Biss“ haben und relativ trocken sein.

Die Erbsen mit etwas Eisbeinbrühe gar kochen. Durch ein Sieb oder in ein Passiergerät geben, zurück in den Topf schütten und zu einem cremigen Brei einkochen.

Restliche Zwiebeln halbieren und in dünne Scheiben schneiden. Mit der Hälfte des Schinkens im Schmalz rösten. Den restlichen Schinken braten, zum Sauerkraut geben und unterheben.

Das Sauerkraut auf Tellern anrichten, jeweils ein Eisbein daraufsetzen und das Erbsenpüree daneben anrichten. Die Schinken-Zwiebelmischung auf dem Erbsenpüree verteilen.

GUTEN APPETIT

Teilnahmebedingungen

I. Geltungsbereich

Die Teilnahmebedingungen gelten ausschließlich für das Gewinnspiel Der Kiesoliner, 17.08.2021,

„Lösung“

Veranstalter dieses Gewinnspiels ist: KIESOW OBERFLÄCHENCHEMIE GmbH & Co. KG, Wittekindstr. 27 – 35, 32758 Detmold (genannt im Folgenden: „KIESOW“).

Jeder Teilnehmer/Jede Teilnehmerin erkennt mit der Teilnahme an diesem Gewinnspiel die hier aufgeführten Teilnahmebedingungen an.

II. Teilnahme

1. Teilnahmeberechtigt sind ausschließlich Personen ab dem vollendeten 18. Lebensjahr mit Wohnsitz in den EU-Ländern. Mitarbeiter von kooperierenden Agenturen sind von der Gewinnspielteilnahme ausgeschlossen. Mehrfache Teilnahme sowie willentliche Falscheinträge und Einträge mit sog. „Wegwerf-E-Mail-Adressen“ sind unzulässig.

2. Gewinnspielteilnehmer ist derjenige, der das Rätsel vollständig und korrekt ausfüllt, das richtige Lösungswort angibt und alles zusammen mit seinen Kontaktdaten abschickt.

3. Teilnahmeschluss für dieses Gewinnspiel ist der 16.10.2021

III. Durchführung und Gewinn

1. Der Gewinner/Die Gewinnerin wird mittels Losverfahren festgestellt.

2. Eine Barauszahlung des Gewinns ist nicht möglich.

3. Für jeden Teilnehmer/jede Teilnehmerin (natürliche Person) ist nur ein Gewinn möglich.

4. Der Gewinner/Die Gewinnerin wird spätestens 10 Tage nach Teilnahmeschluss schriftlich über den Gewinn informiert.

5. Folgender Preis ist festgesetzt: Ein Fahrrad für den Gewinner/die Gewinnerin.

6. KIESOW behält sich vor, den Namen des Gewinners/der Gewinnerin öffentlich bekannt zu geben. Der Gewinner/Die Gewinnerin erklärt sich hiermit einverstanden.

7. Eine Übertragung des Gewinns an Dritte ist ohne die Zustimmung des Veranstalters nicht zulässig.

IV. Vorzeitige Beendigung, Ausschluss

1. KIESOW behält sich vor, das Gewinnspiel jederzeit ohne Vorankündigung und ohne Angabe von Gründen abbrechen, auszusetzen oder zu beenden. Dies gilt insbesondere, falls eine ordnungsgemäße Durchführung aus technischen, rechtlichen oder sonstigen Gründen nicht gewährleistet werden kann. Den Teilnehmer/-innen stehen in einem solchen Fall keinerlei Ansprüche gegen KIESOW zu.

2. KIESOW behält sich vor, Teilnehmer/-innen von der Teilnahme am Gewinnspiel auszuschließen. Dies gilt insbesondere bei Verstößen gegen die Teilnahmebedingungen, mehrfacher Teilnahme oder falls sich Teilnehmer/-innen der Manipulation oder anderer unredlicher Hilfsmittel bedienen. KIESOW kann einen solchen Ausschluss auch nachträglich aussprechen, den Gewinn wieder aberkennen und zurückfordern.

V. Haftung

1. KIESOW haftet nicht für Schäden, die durch Fehler, Verzögerungen oder Unterbrechungen in der Übermittlung, bei Störungen der technischen Anlagen und des Services, unrichtige Inhalte, Verlust oder Löschung von Daten, Viren oder in sonstiger Weise bei der Bewerbung

oder Durchführung entstehen können, es sei denn, dass solche Schäden durch KIESOW oder deren Erfüllungshelfen vorsätzlich, grob fahrlässig oder durch Verletzung von Kardinalspflichten verursacht werden.

VI. Sonstiges

1. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Die Durchführung des Gewinnspiels, das Rechtsverhältnis zwischen Veranstalter und Teilnehmer/-innen, sowie diese Teilnahmeeregeln einschließlich ihrer Auslegung unterstehen ausschließlich dem deutschen Recht unter Ausschluss aller Rechtsnormen, die in eine andere Rechtsordnung verweisen.

2. Ansprechpartner und Verantwortlicher ist alleine KIESOW als Veranstalter.

3. KIESOW beteiligt sich bei Streitigkeiten aus Verbraucherverträgen nicht an einem Schlichtungsverfahren gemäß Verbraucherstreitbelegungs-gesetz. Die für Verbraucher zuständige Schlichtungsstelle ist die Allgemeine Verbraucherschlichtungsstelle des Zentrums für Schlichtung e.V., Straßburger Straße 8, 77694 Kehl. Verbraucher aus anderen EU-Staaten werden für Streitigkeiten aus einem Verbrauchervertrag auf die Online-Streitbelegungsplattform der Europäischen Kommission hingewiesen: <https://ec.europa.eu/consumers/odr/main/index.cfm?event=main.home2.show&lng=DE>. Sollten einzelne dieser Bestimmungen ungültig sein oder werden, bleibt die Gültigkeit der übrigen Teilnahmebedingungen hiervon unberührt.

Diese Teilnahmebedingungen können jederzeit von KIESOW ohne gesonderte Benachrichtigung geändert werden.

Datenschutzhinweis

Für die Durchführung des Gewinnspiels ist es erforderlich, dass KIESOW persönliche Daten (Name), beim Gewinner/-in auch die Adresse, speichert, um den Gewinn auszulosen und dem Gewinner/der Gewinnerin

den Preis zukommen zu lassen. Die Speicherung von Daten erfolgt ausschließlich zum Zweck der Gewinnermittlung. Die Verarbeitung erfolgt nur durch KIESOW. Die Rechtsgrundlage für die Verarbeitung der Daten sind Art. 6 (1) lit. a) und b). KIESOW gibt Daten nicht an Dritte weiter. **Alle Daten werden nach Ablauf des Gewinnspiels gelöscht.** Der Teilnehmer/Die Teilnehmerin kann jederzeit seine/ihre Einwilligung in die Verarbeitung der Daten widerrufen, auch während des Gewinnspiel-Zeitraums, per E-Mail an winner@kiesow.org. KIESOW löscht die Daten dann unverzüglich. Bei einer Löschung von Daten vor Ende des Gewinnspiels ist eine Teilnahme der entsprechenden Person nicht mehr möglich. Der Teilnehmer/Die Teilnehmerin hat das Recht auf jederzeitige Auskunft über die personenbezogenen Daten, das Recht auf Berichtigung, das Recht auf Löschung, das Recht auf Einschränkung und das Recht auf Datenübertragbarkeit. Auf das Beschwerderecht an die zuständige Aufsichtsbehörde wird hingewiesen (poststelle@ldi.nrw.de – Landesbeauftragte für Datenschutz und Informationsfreiheit Nordrhein-Westfalen, 40102 Düsseldorf). Verantwortlicher im Sinne der DSGVO ist KIESOW. Der Datenschutzbeauftragte ist erreichbar unter: thomas@werning.com. Weitere Hinweise findet man unter <https://kiesow.org/datenschutz.html>.

Jeder Teilnehmer/Jede Teilnehmerin erklärt sich mit der Teilnahme mit diesem Vorgehen einverstanden. KIESOW ist unter der E-Mail-Adresse winner@kiesow.org zu erreichen.