

Kern und Motor der Wirtschaft

Strukturwandel hin, Dienstleistungsgesellschaft her – die Industrie ist und bleibt Kern unserer Wirtschaft. Gerade in Nord-Westfalen: In den rund 4.000 produzierenden Unternehmen des Münsterlandes und der Emscher-Lippe-Region arbeiten rund 250.000 der insgesamt etwa 750.000 Beschäftigten.

Nord-Westfalen ist damit eine der stärksten Industrieregionen Deutschlands. Das ist keine Bürde aus der Vergangenheit, sondern die Gewähr für eine wirtschaftlich erfolgreiche Zukunft.

Doch ihre wichtige Rolle als Motor der wirtschaftlichen Entwicklung kann die Industrie hierzulande nur wahrnehmen, wenn auch die Standortbedingungen stimmen. Denn trotz der offenkundigen Zusammenhänge wird die fundamentale Bedeutung der Industrie für Wachstum und Wohlstand weiterhin unterschätzt. Der Industrie fehlt es immer noch an der notwendigen Unterstützung durch Politik, Verwaltung und Bevölkerung.

Die Industrie- und Handelskammer Nord Westfalen hat deshalb 2007 die Industrie-Initiative ins Leben gerufen, um der Industrie mehr Gehör und Akzeptanz zu verschaffen. Diesem Ziel, dem wir durch Gespräche, Veranstaltungen und Öffentlichkeitsarbeit wieder ein Stück näher gekommen sind, dient auch der Industriekalender 2009.

Die ungewöhnlichen Fotos rücken den Erfolg der nord-westfälischen Industrie buchstäblich ins rechte Licht, während die kurzen Texte über die Unternehmen dazu einladen, sich näher mit der Leistungskraft dieser wichtigen Branche zu beschäftigen.

Herausgeber

Industrie- und Handelskammer Nord-Westfalen

Sentmaringer Weg 61 | 48151 Münster

www.ihk-nordwestfalen.de

Druck

H. Rademann GmbH Druck- und Medienhaus, Lüdinghausen

Fotografie

Roman Mensing (www.romanmensing.de)

Redaktion und Konzept

Guido Krüdwagen, Berthold Stein (Text)

Layout

Atelier-Oliver-Hartmann.de

Die Maßarbeiter hülsta-werke Hüls GmbH & Co. KG, Stadtlohn

2007 schickte der Bundespräsident eine hochkarätige Jury auf die Suche nach 365 vorbildlichen Orten im „Land der Ideen“. Fündig wurde sie auch in Stadtlohn. hülsta, so bescheinigte sie dem größten Möbelhersteller im Münsterland, sei ein Ort der Kreativität, Weltoffenheit und Zukunftsfähigkeit. Ein dickes Lob für die ideenreichen Maßarbeiter aus Stadtlohn und ein verdientes dazu: 223 nationale und internationale Patente hat hülsta in gut 60 Jahren angemeldet. Gefragt sind die hochwertigen Möbel in der ganzen Welt. Der internationale Erfolg ist „made in Germany“ ohne wenn und aber: hülsta, der Erfinder von Rastermaß und Endlosbauweise im Möbelbau, produziert seit den Anfängen ausschließlich in Deutschland.

Portrait

1940 gründet Alois Hüls in Stadtlohn eine Schreinerei. hülsta, eine Wortschöpfung aus Hüls und Stadtlohn, wird daraus gut 20 Jahre später, als Sohn Karl beginnt, Möbel neuer Art in Serie zu produzieren. Die geniale Idee des Holzingenieurs: Möbel, die sich an die Wohnbedingungen anpassen und Raum für individuelle Gestaltung lassen.

1964 kommt Hülstamat auf den Markt, ein Schlafzimmer-Hochschrank in Anbauweise. 1968 überrascht hülsta Branche und Kunden mit Allwand, einem Wohnmöbelprogramm, das endlos erweitert werden kann.

Bis heute hält hülsta dem Fachhandel die Treue und zeigt Gespür für Trends. Zum Beispiel 1994, als hülsta hochwertige Möbel zum Mitnehmen unter dem Namen „now! by hülsta“ für junge Kunden auf den Markt bringt.

Rastermaß und Endlosbauweise in Verbindung mit handwerklicher Perfektion machen hülsta zur bekanntesten Herstellermöbelmarke in Europa. Der Bekanntheitsgrad in Deutschland beträgt heute rund 60 Prozent. Das ist auch das Ergebnis eines konsequenten Marketings. 2007 investiert hülsta sieben Prozent des Umsatzes in Werbung und Verkaufsförderung.

Heute fertigt das Stadtlohner Familienunternehmen Möbel für nahezu alle Einrichtungsbereiche und liefert sie in die gesamte Welt. hülsta setzt auf die internationalen Märkte und präsentiert sein

Die Schmalzexperten LARU-Langensiepen & Ruckebier GmbH & Co. KG, Bottrop

Die Töpfe sind heute zum Teil größer als früher bei der Hausschlachtung. Die Produktvielfalt sowieso. An der traditionellen Herstellungsmethode von Schmalz hat sich bei LARU aber bis heute grundsätzlich nur wenig geändert. In großen Kesseln werden Schweine- und Gänsefleisch schonend ausgelassen und das noch flüssige Schmalz mit Gewürzen, Zwiebeln, Äpfeln oder den goldbraunen Grieben, die beim Ausbraten zurückbleiben, nach bewährten Rezepten verfeinert. LARU steht für Feinkost-Produktion im Industriemaßstab. Über 30 Produkte - für die feine Küche oder als herzhafter Brotaufstrich – umfasst das Angebot. Sie liegen fein portioniert im Kühlregal des Lebensmittelhändlers und werden in Großpackungen an Industrie und Gastronomie geliefert.

Portrait

Die LARU-Langensiepen & Ruckebier GmbH & Co. KG, gegründet 1939 in Essen, hat sich unter den Inhabern Rolf Kästner sen. und Rolf Kästner jr. in den vergangenen 30 Jahren zu einem Spezialbetrieb für die Produktion und Veredelung von Schweine- und Gänsefleisch entwickelt. Die Firma ist mit ihrer Produktvielfalt zum Marktführer geworden und der Name LARU hat sich als Marke beim Verbraucher, Gastronomie und Industrie etabliert.

LARU und Bottrop gehören seit 1993 zusammen. In diesem Jahr verlässt das traditionsreiche Ruhrgebiets-Unternehmen den Gründungssitz Essen, um ein paar Kilometer weiter in das nördliche Ruhrgebiet zu ziehen. In Bottrop findet LARU den Platz, den der Spezialist braucht, um zu wachsen und das Angebot auszubauen. Über zwölf Millionen DM investiert das Unternehmen in die modernen Produktionsstätten.

Qualität statt Quantität – das ist das Versprechen von LARU an die Kunden aus Industrie und Handel. Dass das kein Lippenbekenntnis ist, beweisen die Auszeichnungen, die die Produkte aus Bottrop Jahr für Jahr von der Centralen Marketing-Gesellschaft der deutschen Agrarwirtschaft (CMA) und Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft (DLG) erhalten.

Neben Qualität garantiert LARU eine hohe Sicherheit. Wareneingang und -ausgang sowie alle wichtigen Stationen des Produktionsprozesses werden dokumentiert. Ein eigenes Labor führt täglich mikrobiologische und chemische Kontrollen durch. Unabhängige Prüfinstitute bestätigen mit Zertifizierungen LARU eine vorbildliche Herstellungs- und Hygienepraxis. Guter Geschmack ist auch Vertrauenssache.

Die Netzwerker Jüke Systemtechnik GmbH, Altenberge

Um innovativ zu sein, muss man keine Grundlagenforschung betreiben. Schon gar nicht als Mittelständler. Heinz Jürgens, Gründer der Jüke Systemtechnik GmbH in Altenberge, setzt auf Netzwerke und Kooperationen. Und fährt gut damit: 2007 erhielt Jüke den Innovationspreis Münsterland für ein Forschungsteamwork mit dem Fraunhofer Institut IKTS in Dresden: Die Partner entwickelten einen Detektor, der kleinste Konzentrationen halogenierter Kohlenwasserstoffe aufspürt. Handlich ist der Detektor. Und er kommt ohne radioaktive Quelle aus. Ideal für die in Reinräumen produzierende Halbleiterindustrie, die auf gesundheitsgefährdendes Stickstofftrifluorid NF₃ als Reinigungs- und Ätzmittel nicht verzichten kann.

Portrait

Als Heinz Jürgens 1990 die Jüke Systemtechnik GmbH gründet, ist Feinmechanik die Stärke des neuen Unternehmens. In den Anfangsjahren entwickelt und produziert es im Verbund mit Partnerfirmen Umweltmesstechnik. Das Online-Meßgerät Metatron zur Überwachung und Steuerung von Textilreinigungsmaschinen sowie Gaschromatographiesysteme zur Messung halogenierter Kohlenwasserstoffe sind Erfolgsprodukte, die sich bis heute weltweit bewähren. Metatron wird innerhalb von sechs Jahren über 1000 Mal verkauft.

Durch die Übernahme der Firmen Elektronik-Umwelt-Technik (1994) und Teilbereiche der Meta Messtechnische Systeme (1997) baut Jüke systematisch das Know-how in den Bereichen Mechatronik und Messtechnik aus. Das Wissen wird eingesetzt, um in den Bereichen technische Optik, Medizintechnik, Laboranalytik und Automatisierungstechnik Fuß zu fassen.

Heute versteht sich Jüke als Systemlieferant für Feinmechanik und Elektronik. Die Altenberger Innovationsschmiede entwickelt komplexe mechatronische Systeme, zum Beispiel ein Lasersystem für Geschwindigkeitsmessung oder ein optisches System für die Hautkrebsdiagnostik. Zu den Kunden zählen große Unternehmen wie Draeger oder GE Healthcare. Anfang des Jahres 2008 nimmt Jüke ein neues 2300 Quadratmeter großes Gebäude am Stammsitz in Betrieb. Mit der Investition von 1,6 Millionen Euro bekennen sich die Gesellschafter und Geschäftsführer Heinz Jürgens und Martin Hovestadt klar zum Standort Altenberge.

Die Antreiber AS Antriebstechnik & Service GmbH, Reken

Sand im Getriebe ist der Albtraum für die Ingenieure der AS Antriebstechnik & Service GmbH in Reken. Zufrieden sind sie dann, wenn alles wie geschmiert läuft. Die „profitable Maschinenverfügbarkeit“ ihrer Kunden steht dabei stets im Vordergrund. Zu den Kerngeschäften von AS zählen die Instandsetzung von Industriegetriebenen sowie die Durchführung von Maßnahmen zur Steigerung der Maschinengeschwindigkeit. Was die Ingenieure und Techniker nicht davon abhält, ihr Know-how auf ganz anderen Feldern auszuspielen. Aktuelles Ergebnis dieses „Spieltriebs“: das TrailCart, ein allradbetriebenes Pedalfahrzeug, mit dem sich AS Antriebstechnik & Service erstmalig in den Freizeit-Sektor wagt.

Portrait

Die AS Antriebstechnik & Service GmbH wird 1996 gegründet und bildet zusammen mit der sechs Jahre älteren AS Maschinenbau & Hydraulik GmbH die AS-Group. Die Unternehmensgruppe beschäftigt am Standort Reken derzeit rund 50 Mitarbeiter, darunter zehn Auszubildende.

Ein Auftrag des Papier-Herstellers Stora Enso führt 1997 zur Entwicklung eines Sondergetriebesystems für den Antrieb von Trockenzyklindern. Fast 400 Getriebe sind heute in Europa und Indien im Einsatz. Im Jahr 2000 nimmt AS Öl-Umlaufschmieranlagen ins Programm auf und bringt zwei Jahre später unter der Marke Lubriflex eine Neuentwicklung auf den Markt. Über 40 Anlagen sind in Europa und China in Betrieb.

Als logische Ergänzung des Produktprogramms entwickelt AS FlexoFlow, einen „intelligenten“ Durchflussregler für Schmier- und Kühlsysteme von Getrieben. Mehrere Regler im AS-Transfuser-System zusammengefasst verbessern die Schmierung von Lagern und Antriebssystemen nachhaltig. Ihre Feuertaufe besteht die Innovation 2007 in Belgien bei einem Hersteller von Graukarton und Wellpappenrohlpapier. Gleich 21 AS-Transfuser-Systeme mit insgesamt 327 FlexoFlow kommen dort zum Einsatz.

Die Innovationen aus Reken sind mehrfach preisgekrönt. 2003 erhält AS den Professor-Adalbert-Seifriz-Preis und 2005 den Großen Preis des Mittelstandes. Beim Innovationspreis Münsterland belegt die AS Antriebstechnik & Service GmbH gleich zweimal (2003 und 2007) den zweiten Platz.

Die Bremser BECORIT GmbH, Recklinghausen

Sicher ist sicher. Damit eine Bremse für Schienenfahrzeuge im Ernstfall auch das tut, was von ihr verlangt wird, hat der Bremsbelag-Hersteller BECORIT in Recklinghausen einen Prüfstand entwickelt, dem kaum eine Wetterkapriole fremd ist. Um Bremsbeläge und Systeme auf Herz und Nieren zu testen, sorgen Kühlkammermaschine, Schneekanone oder Benässungsanlage für extreme Bedingungen. Das Prüfzentrum ist in Größe und technischer Ausstattung einmalig in der Branche. Es untermauert die Technologieführerschaft von BECORIT als Reibmaterialienhersteller und beschert dem Unternehmen zudem gute Geschäfte durch Prüfaufträge. Denn Sicherheit ist und bleibt im immer schneller werdenden Schienenverkehr das höchste Gebot.

Portrait

BECORIT ist ein typisches Kind des Ruhrgebiets. Der Bergbau macht das Recklinghäuser Unternehmen groß, als er den Herzschlag der europäischen Wirtschaft bestimmt. Früher als viele andere Unternehmen nutzt BECORIT das im Bergbau erworbene Know-how, um als Zulieferer für zukunftsfeste Branchen Fuß zu fassen.

1926 wird das Unternehmen als Becorit-Gesellschaft Wilhelm Beckmann & Co. GmbH in Recklinghausen gegründet. Es macht sich mit der Produktion von Reibmaterialien für die Förder- und Hebertechnik im Bergbau einen Namen und entwickelt innovative Grubenausbau-Technik. Der Reibmaterialien-Spezialist ist die Keimzelle der Becorit Grubenausbau GmbH, die 1942 ausgegliedert wird und sich zu einem der bedeutendsten europäischen Bergbauausrüster entwickelt.

Schon wenige Jahre nach der Ausgliederung der Grubenbau-Technik beginnt für den Reibmaterialien-Spezialisten der schrittweise Abschied aus dem Bergbau. BECORIT entwickelt Bremsbeläge für Schienenfahrzeuge und wird europaweit zu einem der renommiertesten Hersteller für die begehrten Produkte.

Heute beliefert BECORIT, das heute zur Wabtec Corporation in Pittsburgh / Pennsylvania gehört, Scheibenbremsbeläge und Kunststoffbremsklotzsohlen für Kunden in aller Welt. Nahezu alle namhaften Bahngesellschaften vertrauen auf die Produkte, die in Recklinghausen mit hohem Automatisierungsgrad hergestellt werden. BECORIT liefert aber nicht nur, es prüft auch Bremsbeläge und technischen Systeme unter realitätsnahen Bedingungen.

Die Spurensucher ION-TOF GmbH, Münster

Flugzeit-Sekundärionen-Massenspektrometrie. Hört sich kompliziert an. Ist es auch. Einfach gesagt, ist die Messmethode eine Art Billardspiel im Nanometermaßstab: Geladene Teilchen werden auf Festkörper geschossen und lösen an deren Oberfläche Atome und Moleküle, die nun identifiziert und gezählt werden. Dieses „Billardspiel“ beherrscht die ION-TOF GmbH in Perfektion. Die Messgeräte zur Oberflächenanalytik spüren geringste Verunreinigungen auf Halbleitern auf, entschlüsseln die Struktur von Sternenstaub oder finden heraus, warum eine Lackoberfläche nicht hält, was sie verspricht. ION-TOF ermöglicht Dimensionssprünge - was den Fotografen dazu inspiriert hat, in einer Fotomontage mit den Maßstäben „zu spielen“.

Portrait

Die ION-TOF GmbH ist das münsteraner Vorzeigebispiel für den erfolgreichen Transfer ursprünglich universitärer Forschung in ein modernes Hightech-Unternehmen. ION-TOF ist Weltmarktführer im Bereich der Flugzeit-Sekundärionen-Massenspektrometrie und beschäftigt mittlerweile 60 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter weltweit. Über 50 davon haben ihren Arbeitsplatz in Münster.

1989 schlägt die Geburtsstunde der ION-TOF GmbH. Die ersten Messgeräte bauen die Gründer, Professor Dr. Alfred Benninghoven, Dr. Ewald Niehuis und Thomas Heller unter provisorischen Bedingungen. Gefördert durch den weltweiten Erfolg entwickeln sie in den nächsten Jahren konsequent die Technologie und ihre Anwendungen weiter.

Mit dem Erfolg wächst auch der Platzbedarf. 2004 zieht ION-TOF vom Technologiehof in ein eigenes Gebäude in Münster. Dort sitzt auch das Schwesterunternehmen Tascon GmbH, das als Analytik-Dienstleister tagtäglich die Leistungsfähigkeit der ION-TOF-Technologie unter Beweis stellt.

16 bis 20 Anlagen produziert das Unternehmen jährlich. Insgesamt sind weltweit über 160 Flugzeit-Sekundärionen-Massenspektrometer aus Münster im Einsatz. ION-TOF ist damit unangefochten Weltmarktführer. Hochschulen, Forschungseinrichtungen und Industrieunternehmen aus vielen Branchen zählen zu den Kunden. Fast ein Drittel des Teams kümmert sich um die Weiterentwicklung der Technologie. Inzwischen ist die fünfte Gerätegeneration auf dem Markt.

Die Weber J. Schilgen GmbH & Co. KG, Emsdetten

Für Christo und Jeanne-Claude ist Schilgen der Haus- und Hoflieferant. Mit 100.000 Quadratmeter Polypropylengewebe, lichtgrau, reißfest und entwickelt für die Nassfiltration in Kläranlagen, verhüllten die Künstler den Berliner Reichstag. 60.000 Quadratmeter lieferte Schilgen für die Verpackung von 178 Bäumen in der Schweiz. 100.000 Quadratmeter Stoff orderte Christo, um 7500 Tore im New Yorker Central Park leuchten zu lassen. Die Aufträge bescherten Schilgen weltweit Aufmerksamkeit, machten aber nur einen Bruchteil der Jahresproduktion aus. Täglich entstehen auf den Webstühlen mehr als 100.000 Quadratmeter technische Textilien für ganz profane Zwecke: Stützgewebe, Isolierhauben, Trägergewebe oder Geotextilien.

Portrait

1873 schlägt die Geburtsstunde der Leinenweberei J. Schilgen in Emsdetten. Gegründet wird sie von den Brüdern Jodokus und Stephan Schilgen. Das junge Unternehmen spezialisiert sich schon früh auf die Verarbeitung von Jute und baut 1879 die erste mechanische Weberei in Emsdetten. 1880 produzieren 40 Arbeiter auf 28 Webstühlen den gefragten Stoff.

Der Erste Weltkrieg bremst das stete Wachstum. Schilgen übersteht die schwierigen Jahre ebenso wie die Weltwirtschaftskrise 1929. Der Zweite Weltkrieg endet für das Unternehmen mit einer Katastrophe: 1945 zerstören alliierte Fliegerbomben das Stammwerk in Emsdetten. Improvisationstalent, Innovationskraft und Wandlungsfähigkeit prägen die Zeit des Wiederaufbaus. Die ausgebrannten Produktionsanlagen werden schnell instand gesetzt.

Dem Mitte der 50er Jahre einsetzenden Niedergang der Juteindustrie im Münsterland trotzt Schilgen mit Spezialprodukten, mit dem das Unternehmen international ins Geschäft kommt. Schilgen stellt zum Beispiel Trägergewebe aus Jute für Teppichböden her und exportiert. In den 70er Jahren schafft sich Schilgen ein zweites Standbein, das Wachstum und Beschäftigung sichert: die Produktion technischer Textilien für Automobilzulieferer, Energieproduzenten, Bauunternehmen oder Landwirte.

Heute besteht das Programm ausnahmslos aus anspruchsvollen technischen Geweben aus synthetischen Rohstoffen, die abgestimmt auf die spezifischen Ansprüche der Kunden ausschließlich in Deutschland gefertigt werden.

Der Trendsetter NORRES Schlauchtechnik GmbH & Co. KG, Gelsenkirchen

Polyurethan ist ein Alleskönner. Matratzen, Schuhsohlen, Lacke, Montageschaum, Skier, Autositze, Armaturenblecher oder Kondome verdanken dem fantastischen Kunststoff ihre ganz spezifischen Eigenschaften. PUR ist flexibel, leicht, abriebfest, beständig und besonders umweltverträglich. Ein idealer Werkstoff auch für technische Schläuche, die etwas aushalten müssen, erkannte NORRES in Gelsenkirchen früher als die meisten Konkurrenten in der Branche. Konsequenterweise entwickelte das Unternehmen in den vergangenen Jahren ein breites PUR-Produktprogramm für viele Branchen. Heute bestimmen die flexiblen Schläuche aus Polyurethan die Produktpalette von NORRES und sind Exportschlager. NORRES hat Trends gesetzt.

Portrait

1889 hat Joseph Norres eine buchstäblich zündende Idee. Für den Bergbau produziert er Zündschnüre und legt den Grundstein für ein Unternehmen, das heute mit ganz anderen Produkten Geschäfte in aller Welt macht: technische Schläuche und Schlauchsysteme.

Von Zündern zu Schläuchen ist der Sprung gar nicht so weit. 1928 ummantelt NORRES die Zünddrähte mit Kunststoff. Die Entwicklung ist der Ausgangspunkt für den Weg zum Komplettanbieter für thermoplastische Schläuche. „Simply flexible“ lautet heute der Slogan des Unternehmens. Er beschreibt nicht nur die herausragende Eigenschaft der Produkte, sondern auch die Fähigkeit des Unternehmens, Schläuche genau so herzustellen, wie der Kunde sie braucht. Über 350 Produkte sind Ausdruck dafür. Die Ideen dazu kommen aus der eigenen Forschungsabteilung.

Heute produziert NORRES Schläuche für 1500 Unternehmen aus 15 Industriebranchen, gefertigt vor allem aus dem Super-Kunststoff Polyurethan. Viele Kunden kommen aus der Lebensmittelindustrie: Auch die feinen Zutaten für die Pralinen von Lindt/Sprüngli oder die Babynahrung von Hipp fließen und rieseln durch Schläuche aus Gelsenkirchen.

Burkhard Mollen hält bei NORRES die Fäden in der Hand. Schon als 15-jähriger Schüler jobbt der Gelsenkirchener in der Schlauchfabrik und kehrt 1993 mit Maschinenbau-Diplom zurück. 2005 bekennt sich Mollen, inzwischen Geschäftsführer und Inhaber, eindrucksvoll zum Standort. NORRES übernimmt das Gelände der ehemaligen Seppelfricke Herdfabrik und modernisiert die Hallen. 2007 gehen dort sechs Produktionslinien in Betrieb.

Die Wund(er)heiler Dr. Suwelack Skin & Health Care AG, Billerbeck

Zur Kaffeeveredelung allein, so musste sich Wolfgang Suwelack vor gut 25 Jahren wohl gesagt haben, ist die Gefriertrocknung doch viel zu schade. Also begann der Technikfreund in Billerbeck die Trocknung von natürlichem Kollagen aus Rinderhaut zu erforschen. Das Ergebnis: Eine Biomatrix mit herausragenden hautpflegenden und wundheilenden Eigenschaften. Die Dr. Suwelack Skin & Health Care AG ist heute Weltmarktführer von kosmetischen und medizinischen Matrixsystemen. Die Schönheit der Haut und die Heilung der Wunde sind die Passion des Unternehmens. Eine Unternehmensphilosophie, die Fotograf Roman Mensing zu einer Neuinszenierung des Rembrandt-Bildes „Die Anatomie des Dr. Tulp“ inspiriert hat.

Portrait

1997 ist das Gründungsjahr der Dr. Suwelack Skin & Health Care AG. Hervorgegangen ist der Weltmarktführer für gefriergetrocknete Kosmetik- und Medizinprodukte aus der Dr. Otto Suwelack Nachf. GmbH & Co. KG, einem international agierenden Lebensmittelhersteller mit Sitz in Billerbeck.

Dort beginnt im Jahr 1982 die Erforschung und Produktion neuartiger Hautpflegeprodukte aus Kollagen. Für Suwelacks Gesichtsmasken - ursprünglich nur aus Kollagen, später auch aus Algenderivaten - finden sich schon bald Märkte. Nicht in Deutschland, sondern vor allem in Fernost, wo Kosmetikinstitute die Pflegemasken für ihre schönheitsbewussten Kundinnen ordern.

Mitte der 90er Jahre beginnt Suwelack, Kollagen-Auflagen für die Wundheilung zu entwickeln. Um die Märkte besser bedienen zu können, wird 1997 der Geschäftszweig aus dem Stammunternehmen herausgelöst. 16 Millionen Euro investiert die Dr. Suwelack Skin & Health Care AG in den Ausbau der Produktion. 1999 wird am Stammwerk in Billerbeck die weltweit größte Anlage zur Herstellung von gefriergetrockneten Matrixsystemen in Betrieb genommen.

2004 führt Suwelack Matriderm ein, eine Kollagen-Elastin-Matrix für den Aufbau der Haut nach Verbrennungen dritten Grades. 2006 erhält Puracol, eine Auflage für die Versorgung chronischer Wunden, von der US-amerikanischen Food and Drug Administration die Zulassung als Medizinprodukt.

Die Kraftwerker

E.ON AG, Düsseldorf / Schäfer-Bauten GmbH, Ibbenbüren

Eine der größten Baustellen des Landes steht in Datteln. Am Dortmund-Ems-Kanal baut E.ON für 1,2 Milliarden Euro eines der größten und effizientesten Steinkohlekraftwerke Europas. „Datteln V“ ersetzt drei veraltete Kraftwerksblöcke und verstromt ab 2011 Steinkohle mit 45 Prozent Wirkungsgrad. Das heißt: Im Kraftwerk Datteln sinkt der CO₂-Ausstoß je erzeugte Kilowattstunde um 20 Prozent. Und die Leistung steigt auf 1050 Megawatt. Das reicht um 45 Kreisstädte der Größe von Coesfeld mit elektrischer Energie zu versorgen. „Datteln 4“ ist ein Monument deutscher Ingenieurs- und Baukunst. Zigtausende Kubikmeter Beton müssen dafür in Form gebracht werden. Das Können dafür kommt auch aus dem Münsterland - von Schäfer-Bauten in Ibbenbüren.

Portrait

Schäfer-Bauten GmbH, Ibbenbüren

Schäfer-Bauten GmbH ist ein mittelständisches Familienunternehmen mit 120-jähriger Tradition. Seit der Gründung im Jahre 1888 hat sich Schäfer vom kleinen Handwerksbetrieb zu einem modernen, leistungsstarken und zukunftsorientierten Bauunternehmen mit heute 330 Beschäftigten entwickelt. Hauptsitz ist Ibbenbüren. Niederlassungen gibt es in Gelsenkirchen, Seddiner See bei Potsdam, Düsseldorf und Glinde bei Hamburg. Schäfer-Bauten deckt ein breites Angebotsspektrum ab von Hochbau über Tiefbau bis zum Brücken- und Tunnelbau. Das Kraftwerk Datteln baut Schäfer in Zusammenarbeit mit zwei renommierten Bauunternehmen.

E.ON AG, Düsseldorf

E.ON ist das weltweit größte private Strom- und Gasunternehmen mit einem Umsatz von knapp 69 Milliarden Euro und rund 88.000 Mitarbeitern. Über Europa und Russland hinaus ist E.ON in den USA im Strom- und Gasgeschäft sowie auf dem Gebiet der erneuerbaren Energien aktiv. Bis 2030 will E.ON die CO₂-Emissionen bei der Energieerzeugung gegenüber 1990 um mindestens 50 Prozent senken. Das Unternehmen strebt einen Energiemix an, der zur Hälfte kohlendioxidfrei (Kernenergie, Kohle mit CO₂-Abscheidung und erneuerbare Energien) und zur anderen Hälfte kohlendioxidreduziert ist. Ein wichtiger Baustein ist der Neubau effizienter Kohle- und Gaskraftwerke. Um die Stromversorgung in Deutschland langfristig zu sichern, will E.ON bis 2015 elf Kraftwerke in Deutschland, Ungarn, Niederlande, Slowakei, Italien und Belgien modernisieren oder neu bauen.

Die Formgeber Franz Kaldewei GmbH & Co. KG, Ahlen

Was zeichnet eine gute Badewanne aus? Sie hält 30 Jahre und sie gefällt 30 Jahre, sagt man bei Kaldewei in Ahlen. Und man handelt danach. 3,5 Millimeter und keinen Millimeter weniger ist das Stahl-Email stark, aus dem die Dusch- und Badewannen mit handwerklicher Präzision geformt werden. Gemacht für die Ewigkeit. Zur perfekten Verarbeitungsgüte erhalten Kaldewei-Produkte Formen, die funktionieren, gefallen und keiner kurzlebigen Mode hinterherlaufen. Zeitloses Design, beständig schön, erdacht und entworfen von Gestaltern mit internationalem Ruf. Das ist der Anspruch, der die Franz Kaldewei GmbH & Co. KG in Ahlen zu „Europas Nummer 1 in Badewannen“ macht.

Portrait

1918 gründet Franz Kaldewei das Unternehmen in Ahlen und fertigt Rohware für die Email-Industrie. „Haltbarkeit garantiert“ heißt 1924 der Qualitätsanspruch der Kaldewei Blechwarenfabrik, Stanz und Schweißwerk. Zehn Jahre später produziert das Unternehmen die ersten freistehenden Badewannen. Sie müssen noch aus mehreren Einzelteilen zusammengeschweißt werden.

Das ändert sich 1957 grundlegend: Kaldewei zieht mit Hilfe einer hydraulischen Presse mit 1000 Tonnen Druckleistung erstmals Wannen aus einem einzigen Stück Stahl. 30 Jahre Garantie machen die nahtlosen Kaldewei-Wannen aus 3,5 Millimeter Stahl-Email zum Synonym für Haltbarkeit.

„Europas Nr. 1 in Badewannen“ heißt seit Mitte der 70er Jahre das ehrgeizige Ziel des Familienunternehmens. Ein unverzichtbarer Baustein in der internationalen Markenstrategie wird die Zusammenarbeit mit renommierten Ateliers. Internationale Designer entwerfen für Kaldewei neue Formen, bringen Farbe ins Bad und stoßen die Tür zu neuen Märkten auf. 1986 baut das Unternehmen in Ahlen den größten Emailier-Brennofen der Welt. Anfang des neuen Jahrtausends wird Kaldewei mit der Gründung von Tochtergesellschaften in Südostasien und China global.

Heute gilt Kaldewei als Innovationsführer bei Bade- und Duschwannen sowie Whirlsystemen. Weltweit ist es der einzige Wannenhersteller, der sein Email noch selbst herstellt. Bis zu zwei Millionen Wannen produziert das Unternehmen im Jahr.

Die Lärmsucher CA Engineering und Service GmbH, Beckum

Akustische Kamera. Klingt paradox und ist es auch. Kameras arbeiten mit Licht, nicht mit Schall. Doch manchmal ist ein gezielter Widerspruch der Schlüssel, um den Nutzen einer vielschichtigen Technologie verständlich zu machen. Wie den des Noise-Inspektors der CA Engineering und Service GmbH: Die Messtechnik-Innovation aus Beckum kann Lärm natürlich nicht filmen. Die „akustische Kamera“ lokalisiert aber Geräusche und Schwingungen, analysiert sie mit Hilfe von Spezialsoftware und wandelt die Signale in digitale Bilder um. Für was das gut ist? Um Maschinen und Bauteile so zu konstruieren, dass möglichst keine störenden oder gesundheitsschädlichen Geräusche und Schwingungen von ihnen ausgehen.

Portrait

Ingenieur-Dienstleistungen in allen Stadien der Produktentwicklung bietet die CA Engineering und Service GmbH (CAE), Beckum. Die Ingenieure und Techniker kümmern sich um Design, Konstruktion, Simulation und Akustik. Ein Projekt aus jüngerer Vergangenheit: Für Miele entwickelt CAE ein komfortables System zur Dosierung der Waschmittelmenge.

CAE wird 1989 an der Fachhochschule Bielefeld gegründet. Schon ein Jahr später wird Beckum Hauptsitz und es beginnt ein Jahrzehnt des kontinuierlichen Aufbaus. Mit dem neuen Jahrtausend legt die Entwicklung an Tempo zu. 2000 übernimmt die CAE das Designbüro Schürer Design aus Bielefeld. Ein Jahr später gründet der Industrie-Dienstleister ein Tochterunternehmen in St. Petersburg, Russland.

2006 bekommt die Internationalisierung durch Kooperationen mit Unternehmen in den USA und Belgien einen kräftigen Schub, der sich auf den Standort Beckum auswirkt. Die Mitarbeiterzahl steigt 2007 erstmals über 50. Im selben Jahr bringt die CAE ein eigenes Produkt auf dem Markt: den Noise-Inspektor. Die „akustische Kamera“ wandelt Schallemissionen in visuelle Signale um und zeigt, was sonst oft schwer zu finden ist: störende Geräusche.

2008 bekommt die Produktfamilie Noise-Inspector Zuwachs. Der Signal-Inspector löst nahezu jede Messaufgabe, wenn es um elektrische Signale geht. Der Recorder zeichnet Beschleunigung, Wege und Kraft auf oder misst per Dehnungsmesstreifen Belastungen, die auf Bauteilen wirken.