



MÜNSTERMANN.contact

Informationen für Kunden und Freunde der Bernd Münstermann GmbH & Co. KG

NEUES AUF EINEN BLICK

- Unsere Montageteams: weltweit im Einsatz
- Abluftreinigungsanlage für mit Phenol belasteter Produktionsabluft
- Hochdynamisches Steinzeugrohr-handling in Saudi Arabien
- Härtetrockner für Feuerfestmaterial
- Aktuelle Projekte im Bereich Glas- und Steinwolle
- Durchlaufrockner für Gipssteine
- Schotterwerkentstaubung
- Münstermann auf den Messen CERAMITEC und ACHEMA

GUTE LAUNE

Man erfährt viel, wenn man sich die Zeit für eine Reise nimmt, um jemand anderes zu besuchen. Neben den direkt ausgetauschten Informationen spürt man auch die Stimmungen und Atmosphäre seines Gegenübers und seiner Umgebung anders als beispielsweise am Telefon oder per Mail. Wer uns in letzter Zeit in Telgte besucht hat, hat sicher auch unsere Situation gespürt. Die letzte Wirtschaftskrise ist erst einmal vorüber. Es herrscht eine sehr positive Grundstimmung. Kurz gesagt: Wir haben sehr gute Laune und sehr viel zu tun. In unserer Fertigung wird jeder Quadratmeter zum Aufbau neuer Anlagen verwendet. Die Büros der Konstrukteure hängen voll von Zeichnungen für neue Anlagen.

Gerade in dieser Situation dürfen wir uns nicht zurücklehnen! Wir haben uns überlegt, welchen Weg wir gehen wollen, um auch in den nächsten Jahren erfolgreich zu sein. Als Familienunternehmen wollen wir eigenständig bleiben und zusätzlich unseren Standort in Deutschland stärken. Grundlage ist die Strategie, uns verfahrenstechnisch noch besser aufzustellen. Sonderanlagen müssen nach Bedürfnissen der Anlagenbetreiber entwickelt werden. Um diese individuellen Bedürfnisse zu erfahren, besuchen unsere Ingenieure gerne schon zum Erstkontakt unsere Kunden vor Ort.

Durch direkte Gespräche mit den Anlagenbetreibern erfahren wir, in welcher Situation sich diese befinden, mit welchen Problemen sie kämpfen und wo die wirklichen Bedürfnisse liegen. Nur indem wir unsere Kunden frühzeitig in die Konzeptentwicklung integrieren, können gemeinsam Lösungen entwickelt werden. Nach Vergabe stellen wir die Einbindung des Kunden über unsere Projektleiter sicher. Vom Kick-Off bis zur Montage und Inbetriebnahme wird das Projekt gemeinsam begleitet. Natürlich betreuen wir unsere Kunden auch nach der Inbetriebnahme, um einen reibungslosen Betrieb der Anlagen zu gewährleisten.

Dieser Ansatz ist sehr aufwendig, stellt aber sicher, dass optimierte und nutzenorientierte Lösungen entwickelt werden!



Mit freundlichem Gruß aus Westfalen,

F. Münstermann

Frank Münstermann



Montage einer Ofenzone in Belgien

Richtmeistermontage eines Trockners in China

Einige Mitarbeiter unseres Montageteams vor frisch verpackten Zonen eines Härteofens (von links): Peter Rogalski, Thomas Krückemeyer, Ludger Kemker und Tobias Freitag

Fachgerechte Montagen weltweit vor Ort: Anforderungen auf globalen Märkten

Viele unserer global operierenden Kunden sind Unternehmen, welche weltweit Produktionsstandorte betreiben. Von uns wird erwartet, dass wir überall den gleichen Service liefern und mit der gleichen Begeisterung und Kompetenz an die Projekte herangehen wie in Deutschland. Ein gutes Beispiel dafür, wie wir uns auf die globalen Anforderungen eingestellt haben, ist unsere Montageabteilung, die unter den verschiedensten kulturellen Bedingungen unsere Anlagen aufbaut.

Eine erfolgreiche Umsetzung von Projekten im Anlagenbau erfordert die enge Zusammenarbeit zwischen unseren Mitarbeitern und Kunden. Nach Projektierung, Konstruktion und Produktion müssen die Anlagen oft im Ausland, beispielsweise in China, Saudi Arabien oder Russland, aufgebaut werden. Wir bieten auch in diesen Ländern die Montagen an: je nach Kundenwunsch von Richtmeister- bis hin zu All-in-Montagen (inkl. Personal und aller Werk- und Hebezeuge etc.).

Unter der Leitung von Ludger Kemker und Thomas Krückemeyer werden die Anlagen weltweit montiert und in Betrieb genommen. Oftmals steht dafür kein komplettes eigenes Team zur Verfügung, sondern wir entsenden Richtmeister, die mit lokalem Personal die Münstermann-Anlagen auf-

bauen. Ludger Kemker, Leiter der Abteilung, und sein Stellvertreter Thomas Krückemeyer haben selbst jahrzehntelange Erfahrung in Fertigung und Montage der Anlagen und haben zusammen mit den Kollegen vor Ort so manche knifflige Situation gemeistert. Neben diesen notwendigen fachlichen Qualifikationen und das Wissen über die verschiedenen Sicherheitsstandards (z.B. SCC**) in den Ländern müssen unsere Monteure über weitere wichtige Kompetenzen verfügen.

Englischkenntnisse spielen dabei eine immer größere Rolle und werden von Mitarbeitern der Montageabteilung durch regelmäßige Teilnahme an den internen Englischkursen weiterentwickelt. Wenn möglich, versuchen wir unsere Richtmeister kulturell und sprachlich passend einzusetzen.

Peter Rogalski mit Russisch als Muttersprache kommt bevorzugt in Osteuropa zum Einsatz, um dort von seinen Sprach- und Kulturkenntnissen zu profitieren.

Besonderen Wert legen wir bereits während der Ausbildung darauf, dass die Mitarbeiter nach ihrem Abschluss unseren hohen Ansprüchen an Service und Qualität gerade im Ausland gerecht werden. Tobias Freitag hat sich durch sein erstes Auslandspraktikum in Norwegen bereits während seiner Ausbildung bei Münstermann ein hohes Maß an interkultureller Kompetenz, Selbstbewusstsein und Fremdsprachenkenntnisse angeeignet. Als Meister und Schweißfachmann war er seitdem auf vielen Baustellen außerhalb Deutschlands erfolgreich im Einsatz. ■

>> www.muenstermann.com

ZWEI AUF EINEN STREICH: MÜNSTERMANN AUF CERAMITEC UND ACHEMA

Das Jahr 2012 bringt zwei deutsche Messehöhepunkte: Zum einen die CERAMITEC in München und zum anderen die ACHEMA in Frankfurt. Die beiden Messen finden alle drei Jahre statt und liegen in diesem Jahr nur knapp vier Wochen auseinander.

CERAMITEC, 22. – 25.05.2012, München
Die CERAMITEC ist der Treffpunkt für die Keramikindustrie. Unser Schwerpunkt liegt auf der Präsentation von Lösungen im Be-

reich Materialhandling/Fördertechnik und Speziallösungen. Im Bereich Trockner stellen wir Temperöfen und Trockner für komplexe Anwendungen vor.

ACHEMA, 18. – 22.06.2012, Frankfurt
Auf der weltgrößten Messe für Verfahrenstechnik stellen wir dieses Mal eine echte Neuentwicklung im Bereich der Luftreinhaltung vor. NEOTREAT II reinigt mit Kohlenwasserstoff belastete Produktionsabluft

bei geringeren Temperaturen und ökonomischer als herkömmliche Systeme. Auf der Rückseite dieser Zeitung finden Sie eine ausführliche Beschreibung.

Für Informationen zu Standbesetzung, Eintrittskarten oder Themenschwerpunkten der jeweiligen Messen, besuchen Sie einfach unsere Internetseite. ■

>> www.muenstermann.com/messen

Zusammen mit der **NT Ablufttechnik** konnte Münstermann einem bedeutenden globalen Automobilzulieferer eine neuartige katalytische Abluftreinigungsanlage anbieten. Die Anlage reinigt Produktionsabluft, welche hohe Anteile von Phenol und Formaldehyd enthält. Als Ergebnis werden die gesetzlichen Grenzwerte für Immissionen nach den Richtlinien der BImSchV und TA-Luft eingehalten und garantiert.

Neotreat II – Abluftreinigung durch Ozon-Niedertemperatur-Katalyse

Ausgangspunkt für die Entwicklung des neuen Abluftreinigungsverfahrens Neotreat II war die neue gesetzliche Lage nach der Lösemittelrichtlinie und der TA-Luft. Die Verfahrenstechnik wurde auch durch ein Gutachten des TÜV Rheinland abschließend verifiziert. Das Abluftreinigungsverfahren Neotreat II basiert auf einer durch Ozon chemisch induzierten katalytischen Oxidation. Der Einsatz von Ozon unterstützt dabei als starkes Oxidationsmittel den eingebauten Katalysator. Grundsätzlich können Abluftvolumenströme von 500 m³/h bis zu 15.000 m³/h effizient gereinigt werden. Die geringen laufenden Betriebskosten und die flexiblen Einsatzmöglichkeiten sind wesentliche Vorteile im Vergleich zu den gängigen Abluftreinigungsverfahren.

Vorteile: Energieeffizienz und Handling

Im Vergleich zu bestehenden gängigen Abluftreinigungsverfahren für VOC-Immissionen (u.a. TNV, RNV oder sonstige katalytische Verfahren) bietet das neue Neotreat II-Verfahren eine Reihe von Vorteilen. Die für die Abluftreinigung notwendige Temperatur beträgt nur ca. 180°C. Dies ist deutlich geringer als bei allen vergleich-



Neotreat II-Abluftreinigungsanlage

baren gängigen Verfahren. Da die Ablufttemperatur (Rohgas) in diesem spezifischen Anwendungsfall nur knapp unter der notwendigen Verfahrenstemperatur liegt, kann die gesamte Anlage fast ohne zusätzliche Energie betrieben werden.

Die Abluftreinigungsanlage ist aufgrund einer relativ kurzen Vorheiz- und Anfahrzeit für verschiedene Produktionsabläufe bes-

tens geeignet. Es ist sowohl ein Ein- wie auch ein Mehrschichtbetrieb ohne Nachteile möglich. Hierdurch kann die Flexibilität im Produktionsprozess deutlich erhöht werden. Ein weiterer wesentlicher Vorteil der neuen Technologie ist die kompakte Bauweise und das geringe Gewicht der gesamten Anlage. ■

>> www.muenstermann.com/neotreat

HOCHDYNAMISCHES STEINZEUGROHRHANDLING

Gerade im Nahen Osten kommen Steinzeugrohre häufig zum Einsatz, wenn es um die Modernisierung oder den Ausbau der bestehenden Infrastruktur geht. Ein aktuelles Projekt in Saudi Arabien auf Basis einer besonderen Kunden/Lieferanten-Beziehung zu **Steinzeug-Keramo** wird nachfolgend beschrieben.

Die Pressenanlage ist Teil eines neuen Werkes von SVCP (Saudi Vitrified Clay Pipe Co.). Das Besondere an dem Projekt war das Verhältnis zwischen den beteiligten Partnern. Die Steinzeug-Keramo GmbH und Münstermann verbindet eine langjährige und partnerschaftliche Kunden-Lieferanten-Beziehung. Die Fertigung von Steinzeug-Keramo in Frechen wurde in den letzten Jahren von Münstermann aufwendig modernisiert. Steinzeug-Keramo wiederum verfügt über weitreichende Erfahrung im Bereich der Pressen und als Hersteller von Steinzeugrohren weitreichendes Know-how im täglichen Betrieb entsprechender Anlagen. Als die Anfrage für das Werk in Saudi Arabien einging, beschloss man zusammen, die Kompetenzen von Münstermann im Bereich Anlagenbau und Projektumsetzung mit dem Pressen- und Produktions-Know-

how von Steinzeug-Keramo zu bündeln und gemeinsam anzubieten. Das Ergebnis ist eine Anlagenlösung, die gerade in den Details – wie der Automatisierung oder des in die Pressen integrierten Handlingsystems – überzeugt.

Die gelieferte Gesamtanlage besteht aus vier einzelnen Pressenanlagen inklusive des kompletten Handlings. Die Bearbeitung des Rohrs inklusive dem Muffenrelieren, dem Muffenverputzen und dem Markieren des Rohrs wird dabei direkt an den Pressen durch die Anlage umgesetzt. Das Rohr muss dafür nicht an zusätzliche Gewerke übergeben werden, sondern wird mit dem Abnahmehandling an der Presse auch direkt auf die Trocknerwagen gesetzt. Die Pressen inklusive des Handlings sind Teil einer kompletten, neuen Produktionsanlage. ■



Abnahmeautomat für große Steinzeugrohre

>> www.muenstermann.com/steinzeug

HÄRTETROCKNER FÜR FEUERFESTMATERIAL

Ein Beispiel für eine typische Zusammenarbeit mit unseren Kunden ist ein neuer Trockner für **RHI**. In zahlreichen Versuchen in unserem Technikum wurden vor der Konstruktion gemeinsam optimale Härtezeiten und Temperaturprofile ermittelt, um eine gleichmäßige Härtung der Briketts zu erreichen.



3D-Zeichnung des Trockners

Nach Abbau und Klassierung wird feinkörniger Rohmagnesit (Ausgangsstoff für Feuerfestmaterialien) zu Briketts gepresst, die eine Feuchtigkeit von ca. 10% aufweisen und extrem brüchig sind. Erst durch die langsame und schonende Trocknung und Aushärtung in unserer Anlage werden sie erneut hart und transportfähig und können in den Drehrohrofen aufgegeben werden.

Der Trockner an sich ist ca. 40 Meter lang, für eine Temperatur bis 400°C ausgelegt und mit einem speziell für diesen Prozess entwickelten Förderband ausgerüstet. Dieses Band vermindert den Bruch. Der unver-

meidbare Restbruch wird über eine Materialrückführung wieder in den Prozess eingebracht, was Umlenk- und Antriebsstation entlastet. Zur Optimierung der Energieeffizienz und zur CO₂-Reduktion wird Abluft aus dem Drehrohrofen über ein ausgeklügeltes System in den Trockner eingebracht, was insgesamt zu einem umweltverträglichen Betrieb der Anlage führt.

Der Trockner befindet sich zur Zeit in der Produktion und wird im dritten Quartal ausgeliefert und in Betrieb genommen. ■

>> www.muenstermann.com/trocknen

INTERESSANTE PROJEKTE

■ **Knauf Insulation** baut bei neuen Projekten auf die Kompetenz von Münstermann. Für einen Standort in Belgien wurde Anfang dieses Jahres ein Härteofen für Glaswolle mit einer Kapazität von 200 Tonnen pro Tag ausgeliefert. Zwei weitere Härteöfen für Produktionslinien in Russland und der Türkei, dieses Mal inklusive der Fasersammel-schächte, werden zur Zeit aufgebaut.

■ Münstermann hat neben einer Vielzahl an Härteöfen für die Produktion von Glaswolle einen ersten Ofen für Steinwolle entwickelt. Er ist Teil einer Komplettanlage, die von unserem Partner **Woltz** Ende 2011 in der Türkei in Betrieb genommen wurde. Ein anderes aktuelles Projekt im Bereich Steinwolle ist ein Trockner für Mineral-faserplatten für die Außendämmung. Auf die Platten wird eine zu trocknende Beschichtung aufgebracht, damit der Putz später dauerhaft auf den Platten haftet.

■ Kurz vor der Auslieferung steht ein getakteter Durchlauftrockner für **Rigips** in der Schweiz. Getrocknet werden Gipssteine, die im Innenausbau zum Einsatz kommen und nichttragende Wände ersetzen. Um den Trockenbauern eine effiziente Verarbeitung zu ermöglichen, werden die Steine selbst mit Nut und Feder geliefert.

■ Das **Schotterwerk Clemens** in Gummersbach ist wunderhübsch gelegen und wir haben eine Anlage zur Entstaubung von Kalksteinstaub inklusive der Rohrleitungen entwickelt, gefertigt und in Betrieb genommen. Abgesaugt werden Siebe, Bänder und Brecher.



Schotterwerkentstaubung

AUSZEICHNUNGEN

Wir haben auch in 2011 eine Vielzahl an Auszeichnungen erhalten. Stellvertretend sei auf eine Woche im November verwiesen, in der Magdalena Münstermann gleich dreifach für ihr Engagement im Rahmen der Ausbildung geehrt wurde. Eine dieser Auszeichnungen war der Preis „Mein gutes Beispiel“ der Bertelsmann-Stiftung. Magdalena Münstermann und das Telgter Modell wurden dabei aus bundesweit über 130 Bewerbungen ausgewählt und von Liz Mohn persönlich geehrt. ■

>> www.muenstermann.com/ehrungen

JUBILÄEN 2011

Wir gratulieren folgenden Mitarbeitern zu ihren Firmenjubiläen und bedanken uns für ihre langjährige Mitarbeit:

- 30 Jahre: Josef Schraeder
- 20 Jahre: Josef Brinkkoetter, Martin Gottemeyer, Rainer Gresshoff, Frank Hilgemann, David Matis, Peter Penner, Franz Zurek
- 15 Jahre: Jürgen Grunert, Andreas Huber, Thomas Krückemeyer, Heinz Penner, Norbert Sigmund
- 10 Jahre: Simone Altesellmeier, Stefan Bartsch, Ralf Brentrup, Andre Ewerlin, Claus Fiedler, Dirk Freye, Ulrike Godow, Karl Grundkötter, Christian Hagedorn, Andreas Hergert, Mike Holtgreffe, Monika Hülsmann, Dorothea Kiffmeyer, Bernhard Lohoff, Stefan Maiwald, Jörg Martini, Thieng Nguyen, Guido Schaper, Günther Scheschinski, Markus Wendeler