



MÜNSTERMANN.contact

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

HERAUSFORDERUNGEN IM VERTRIEB

Das Münstermann-Führungsteam trifft sich einmal im Jahr, um zum einen die langfristige strategische Ausrichtung des Unternehmens zu entwickeln, und zum anderen, um über aktuelle Herausforderungen zu diskutieren. Auf dem diesjährigen Workshop ergaben sich zwei Punkte im Bereich Vertrieb, die das Unternehmen langfristig verändern werden und auf die wir angemessen reagieren müssen: die Veränderung von Märkten und die neuen Bedürfnisse unserer Kunden.

Märkte unterliegen einem beständigen Wandel. Gerade im Maschinen- und Anlagenbau haben sich in den letzten Jahrzehnten viele Veränderungen ergeben. Zur Zeit in aller Munde ist die zunehmende Digitalisierung, die sich im Maschinenbau mit den Schlagworten *Internet der Dinge* und *Industrie 4.0* beschreiben lassen. Münstermann hat in der Vergangenheit mit Investitionen in Kompetenzen im Bereich Prozessautomatisierung reagiert. Sie finden einen Artikel über unsere Möglichkeiten auf Seite 2.

Die Globalisierung verändert Märkte ebenfalls nachhaltig. Aus einem Verkäufermarkt ist für deutsche Anbieter längst ein Käufermarkt mit globalen Möglichkeiten aber auch globalen Konkurrenten geworden. Gerade Großkunden verlangen von ihren bevorzugten Lieferanten internationale Präsenz. Aktuelle Beispiele, denen sich Münstermann stellen muss, sind Serviceleistungen für Anlagen in den USA oder eine lokale (Teil-)Fertigung in China. Durch diese Internationalisierung ändern sich die Anforderungen an die Mitarbeiter. Aus- und Weiterbildung oder Partnerschaften in einzelnen Ländern und Auslandsniederlassungen werden immer wichtiger. Gerade letzteres ist neu für Münstermann.

Zusätzlich ändern sich Strukturen bei unseren Kunden. Entschieden vor Jahren noch ein Einkäufer über ein Projekt, steht man heute einer Gruppe von Entscheidern aus Einkauf, Projektmanagement, Anlagenbetrieb oder lokalen Mitarbeitern in den einzelnen Ländern gegenüber. Der Einfluss auf die Strukturen im Vertrieb ist unübersehbar. Auch bei uns entstehen aus Einzelkämpfern Vertriebsteams mit Mitarbeitern aus den verschiedenen Abteilungen.

Wir bei Münstermann meistern diese Herausforderungen jeden Tag, weil wir gemeinsam mit unseren Kunden Lösungen entwickeln. Unsere Kunden erleben uns als kompetenten Partner, auf den sie sich verlassen können. Dafür steht Münstermann!



Mit freundlichem Gruß aus Westfalen,

Roland Fischer

Roland Fischer
Leiter Marketing und Geschäftsfeldentwicklung



MIT SPASS ZUM ERFOLG

EIGENVERANTWORTUNG IM TEAM ERLEBEN

>> „Mit Spaß zum Erfolg“ so lautete das Motto, mit dem Münstermann erfolgreich den **Feinwerkmechanikerpreis 2015 des Coleman Verlags** erhielt. Ein Projekt aller Münstermann-Auszubildenden hat zu dieser Preisverleihung geführt: **Azubis der verschiedenen Ausbildungsberufe, Jahrgänge und Schulformen haben ein gemeinsames Jahresprojekt durchgeführt und ein Kart geplant, konstruiert und gefertigt.**

Zu Beginn stand die Überlegung, wie man den Auszubildenden ein gemeinsames Projekt eigenverantwortlich übertragen kann. Ziel sollte es sein, dass die Projektteilnehmer alle Prozesse, welche bei Münstermann benötigt werden, kennen lernen.

AUSBILDUNG BEI MÜNSTERMANN

Nicht nur die „Pflicht“ spielt in unserer Ausbildung eine wichtige Rolle, sondern auch die „Kür“ in Form von zusätzlichen Herausforderungen. Neben der Teilnahme an Fortbildungen oder Lehrgängen, Englischunterricht im Unternehmen und Auslandspraktika findet auch außerbetriebliche Bildung statt. Diese wird häufig erst einmal nicht als wichtig für das Unternehmen wahrgenommen und erscheint auf den ersten Blick ungewöhnlich. Beispiele sind Vorträge der Auszubildenden in Schulklassen auf Englisch über Erlebnisse

im Ausland, gemeinsame Abendessen unter Anleitung einer Restaurantfachfrau (Benimmregeln bei Tisch, kulturelle Eigenheiten u. a.), Azubi-Grillabende und vieles mehr.

Solche Aktivitäten bringen den Azubis ein hohes Maß an Wertschätzung entgegen. Es entsteht Motivation, Freude an der Arbeit und bringt damit dem Unternehmen langfristig die gewünschten und notwendigen Erfolge. Der dazugehörige Teamgeist wird in den Ausbildungsjahren in mehreren Abteilungen erlebt und als selbstverständlich erfahren.

DAS KART-PROJEKT

Das Kart-Projekt war so aufgebaut, dass die Auszubildenden eigenverantwortlich vom Einkauf eines Motorrads, um einen geeigneten Motor einsetzen zu können, über die Konstruktion des Kart und schließlich die Ferti-

gung organisieren mussten. Das übergreifende Projektmanagement hatte die Aufgabe fehlende Ressourcen, wie das Wissen über die Auslegung der Bremsen, extern oder auch Münstermann-intern zu organisieren.

Junge Menschen sind kreativ und wollen eigene Ideen konkret umsetzen: eine gute Voraussetzung für ein erfolgreiches Miteinander! Mit dem gemeinsamen Projekt entstand eine Gemeinschaft, die mit großem Interesse das gesetzte Ziel verfolgte und schließlich pünktlich zur Jahresabschlussfeier das fertig lackierte und fahrbereite Gefährt der ganzen Münstermann-Mannschaft mit Stolz vorführen konnte. ■

>> www.muenstermann.com/ausbildung

LEON RUPE, DUALES STUDIUM

Es ist nicht EIN Highlight welches ich hervorheben kann, sondern es ist die ganze Ausbildung an sich. Seien es die eigenständigen Projekte, meine vier Wochen Auslandspraktikum, die Förderung meines dualen Studiums, die Mitarbeit bei aktuellen Kundenprojekten: all das grenzt meine Ausbildung bei Münstermann von einer normalen Ausbildung ab!

SOPHIA KLEIN, DUALES STUDIUM

Gespräche mit Mitschülern in der Berufsschule zeigen mir, dass eine solch vielfältige Ausbildung in anderen Firmen nicht selbstverständlich ist. Wichtig für die Umsetzung der Projekte ist beispielsweise der praktische Bezug durch ein internes Praktikum in der Fertigung. Die Akzeptanz als angehende Ingenieurin in der Männerwelt war ebenfalls von Anfang an kein Problem!

CHRISTOPH KÖNIG, AUSBILDUNG METALLBAUER

Projekte selbständig zu bearbeiten, Lösungswege zu finden und umzusetzen ist besonders spannend. Durch die Projektentwicklung in der Gruppe hat man Einblick in alle Abteilungen und lernt die Arbeitsbereiche von Kollegen kennen. Gerade bei Rückschlägen das Projekt mit eigenen Ideen wieder auf Spur zu bringen hat mich begeistert.

ZITATE

VON EINFACHEN STEUERUNGEN ZUR PROZESSAUTOMATISIERUNG

>> Eine der in den letzten Jahren am schnellsten wachsenden Abteilungen bei Münstermann ist die der Prozessautomatisierung. Das Wachstum steht stellvertretend für eine allgemeine Entwicklung bei Münstermann. Wir entwickeln uns immer mehr zum Anbieter von Komplettlösungen.

Die Automatisierungstechnik ist bei Münstermann in den letzten Jahren ein immer wichtiger Bestandteil der Anlagen geworden. Was mit einfachen Anwendungen wie die Bedieneinheit eines Trockners oder das Verfahren einer Schiebebühne begann, hat sich zu Prozessautomatisierung auf höchstem technischen Niveau entwickelt. Roboterprogrammierung, Anlagenvernetzung, Steuerungs- und Sicherheitskonzepte sind heute Teil der meisten Projekte: Industrie 4.0 in Reinform.

PROJEKTE SAGEN MEHR ALS 1.000 WORTE
Eines der Vorzeigeprojekte im Bereich Prozessautomatisierung des letzten Jahres war die Entwicklung einer Absetz- und Kalibrieranlage für Feuerfeststeine. Eine ausführliche Beschreibung finden Sie auf der rechten Seite. Für Münstermann war das Projekt beson-

ders spannend, da viele bestehenden Automatisierungskompetenzen in einem Projekt zusammengefasst werden konnten.

NICHT NUR SIEMENS

Mit dem Ausbau der Automatisierungstechnik wurden Kompetenzen erweitert. Bei einem unserer besten Kunden der letzten Jahre, einem englischen Katalysator-Hersteller, konnten die Schnittstellen immer weiter zu Münstermann verschoben werden. Mittlerweile bieten wir beispielsweise für unsere Thermoprozessanlagen zusätzlich komplett automatisierte Ofenbeladungen (siehe zweites Projekt rechts) oder Trocknerumläufe an. Im Rahmen dieser Entwicklungen wurde bei Münstermann ganz nebenbei erhebliches eigenes Wissen für die Programmierung von Allen Bradley-Systemen aufgebaut.

DER NÄCHSTE SCHRITT: TURN KEY

Der nächste logische Schritt wurde erst vor kurzem vollzogen. Münstermann hat sich zum Anbieter von kompletten Fertigungsanlagen entwickelt. Ein Beispiel ist die Projektierung einer Produktionsanlage für eine Futtermittelherstellung bestehend aus Silos, Förderstrecken, Trommeltrockner, Pelletpressen und natürlich der gesamten Prozessautomatisierung. Haben Sie ein Projekt im Bereich Automatisierung für Ihre Fertigung? Dann sprechen Sie uns einfach an! ■

>> www.muenstermann.com/automatisieren

PROZESSAUTOMATISIERUNG



ABSETZ- UND KALIBRIERANLAGE

Eine Absetz- und Kalibrieranlage für Feuerfeststeine wird gerade für die RHI AG montiert. Ein mit Steinen beladener Ofenwagen wird in Position gefahren. Mit einem 6-Achsroboter werden Steine verschiedener Formate auf einen Kettenförderer abgelegt (siehe Roboterzelle in Abbildung), in eine Mess- und Kalibrierposition gefahren, der Typ bestimmt und vermessen. In der nächsten Position werden die Steine beschriftet.

Im letzten Schritt des Prozesses werden die Steine palettiert und verpackt. Es werden ca. 60 Steinformate mit der Anlage gefahren. Über einen eigens programmierten Setzmustergenerator kann der Bediener das Setzmuster für die verschiedenen Steintypen auf Knopfdruck anpassen. Die Roboter sorgen dann für eine optimale Stapelung der Steine auf den Förderern und Paletten. ■

BEISPIELPROJEKTE



SHUTTLE SYSTEM FÜR OFENBELADUNG

Münstermann ist im Bereich Automatisierung breit aufgestellt. Ein Beispiel dafür ist der Austausch eines Shuttle-Systems (siehe Abbildung) zur Be- und Entladung von acht großen Kammeröfen. Das Shuttle ist Teil einer Erweiterung einer Produktionslinie für Abgaskatalysatoren, für die Münstermann fünf große Kammeröfen geliefert hat. In nur einer Woche wurde ein Shuttle eines anderen Herstellers gegen ein Münstermann-Shuttle mit sieben Servoantrieben ersetzt.

Kern des Produktionsflusses sind Rockwell-Steuerungen inklusive Safety-Teil. Die Visualisierung ist über eine Wonderware-System-Plattform realisiert. Um beim Ausfall des Historian weiterhin Prozessdaten der Öfen zu speichern, wurden diese mit Eurotherm-Steuerungen inklusive „Store and Forward“-Funktion ausgerüstet. ■

MINERALWOLLE

NEUER HÄRTEOFEN FÜR ISOVER



HÄRTEOFEN WÄHREND DER FERTIGUNG BEI MÜNSTERMANN

>> Ein Team von 50 Montagespezialisten von Münstermann und verschiedene Unterlieferanten haben einen neuen Härteofen für die Produktion von Glaswolle montiert und in Betrieb genommen.

Die Zusammenarbeit mit Münstermann war sehr effizient und wir sehen bereits jetzt einige gute Verbesserungen an der Anlage. Zur Zeit arbeiten wir nur noch an einigen Details.

Peter Sørensen, Projektmanager von Isover Scandinavia in Vamdrup, Dänemark, fasst so eines der signifikantesten Investitionsprojekte zusammen, welches sein Unternehmen in den letzten Jahren umgesetzt hat.

VERBESSERUNGEN UND INNOVATIONEN

Georg Oster, bei Münstermann der Spezialist für Härteöfen, fasst den speziellen Charakter des Projektes zusammen:

Die hohen Anforderungen unserer dänischen Partner haben zu ganz neuen technischen Lösungen und einem außergewöhnlichen Ergebnis geführt.

- Es ist eine sehr geringe Toleranz zwischen den einzelnen Flights erforderlich, um Produkte mit hohen Dichten zu produzieren.
- Auf der Anlage werden fünf verschiedene Produktbreiten gefertigt.
- Aufgrund der beengten Platzverhältnisse im Werk müssen die Ofenzonen kürzer als üblich sein.

BESSER GEHT'S NICHT: EIN IDEALER START

Die ersten Ergebnisse nach der Inbetriebnahme sahen überaus vielversprechend aus: Nach nur fünf Metern kontinuierlicher Produktion erreichte die Glaswolle den hohen Isover-Qualitätsstandard! Bei dem Ofen handelt es sich übrigens um das zweite große Projekt, welches Münstermann mit Isover innerhalb eines Jahres umgesetzt hat. ■

>> www.muenstermann.com/glaswolle

CHEMIE

PROJEKT MIT DEM GEWISSEN ETWAS



HALB AUFGEBAUTER TROCKNER BEI MÜNSTERMANN

>> Als Anbieter von kunden- und anwendungsspezifischen Anlagen hat man manchmal das Glück, Projekte mit dem gewissen Etwas oder einer speziellen Herausforderung anbieten und abwickeln zu dürfen.

Ein aktuelles Projekt für BASF fällt genau in diese Kategorie. Münstermann konstruiert und fertigt im Moment zwei große Bandtrockner für die Herstellung von Trockenperlen aus Aluminiumsilikat, welche in einer Vielzahl industrieller Anwendungen zu Einsatz kommen.

AGGRESSIVE UMGEBUNG

Die Brüdenatmosphäre im Trockner ist aufgrund der Temperatur und Zusammensetzung Auslöser für heftige Korrosion. Dementsprechend bestehen alle Metalloberflächen (sogar die der Wärmetauscher), welche dieser Atmosphäre ausgesetzt sind, aus einem speziellen Werkstoff. Die eingesetzte Speziallegierung besteht zum großen Teil aus Nickel und Kupfer und ist um den Faktor 10 teurer als Edelstahl. Für den Rest der Trockner wird hochwertiger Edelstahl verwendet.

HERAUSFORDERUNGEN IN DER FERTIGUNG

Sehr zufrieden ist das Schweißwesen der BASF. Aufgrund der Anwendung ist es eminent wichtig, dass auch kleinste Schweißnähte mit hoher Qualität ausgeführt werden. Teile des Trockners, welche nicht aus der Speziallegierung bestehen, würden sonst korrodieren. Die fertigungsbegleitenden Schweißabnahmen genügen den hohen Ansprüchen des Kunden. Um die Fertigungssicherheit zu erhöhen, hat Münstermann auf Vorschlag von BASF ein Gerät zur Röntgenfluoreszenzanalyse erworben, welche eine Verarbeitung der korrekten Materialien sicher stellt.

Das beschriebene Projekt ist ein gutes Beispiel wie man gemeinsam mit dem Kunden herausfordernde Projekte erfolgreich umsetzt. ■

>> www.muenstermann.com/bandtrockner



ENTSTAUBUNGSANLAGE FÜR VERSUCHE

Premier Periclase Ltd. plant in einem Werk ein vorhandenes Elektrofilter durch ein effizienteres Schlauchfilter zu ersetzen. Entstaubt wird ein MHF (Multi Hearth Furnace) zur Herstellung von Kauster. Aufgrund der Beschaffenheit des Staubes sollen Tests gefahren werden, bevor der Elektrofilter ausgetauscht wird.

Münstermann konnte kurzfristig eine Filteranlage inklusive Steuerung liefern und die Projektierung der Aufstellung und der Rohrleitung übernehmen. Zusätzlich erstellte Münstermann noch das Engineering des Quench-Systems. Die Versuche werden bis Ende März abgeschlossen sein. Für die Tests wird ein Teil der Abluft der Versuchsanlage zugeführt. Die Absaugtemperatur beträgt dabei 350 °C und die Feuchtebelastung bis zu 1,5 kg/kg trockene Luft. ■



ROHRLEITUNGS-UMSTECKSTATION FÜR EINEN RUSSISCHEN KUNDEN

Unser Kunde hat eine Rohrleitungs-Umsteckstation für die pneumatische Förderung von Schnitttabak zu den verbundenen Zigaretten-Herstellmaschinen (Rohrleitungsbahnhof) abgenommen. Über den Bahnhof können 16 Herstellungsmaschinen für Zigaretten wahlweise mit jeder der 24 Beschickungsrohrleitungen verbunden werden. Die bisherige Rohrleitung wird demontiert und Rohrleitungsstücken an den neu ausgewählten Anschluss der Maschine und des Beschickers verlegt.

Mittels des Bahnhofes kann beispielsweise bei Sortenwechsel jede Herstellungsmaschine mit jedem Beschicker (soweit die Anschlüsse nicht schon besetzt sind) verbunden werden, um mit dem richtigen Tabak versorgt (beschickt) zu werden. ■



EIN FILTER IM TUNNEL: EIN UNGEWÖHNLICHER AUFSTELLUNGORT

Manchmal sind es die kleinen Projekte, die überaus interessante Anwendungen bieten. Ein gewonnenes Projekt im Bereich Luftreinhaltung für das Schotterwerk KIBAG in Seewen, Schweiz, führte unsere Mitarbeiter unter die Erde.

Bei der Anlage zur Entstaubung eines Brechers handelt es sich um ein so genanntes Kavernenfilter. Das Wort Kaverne hat seinen Ursprung im Lateinischen und bedeutet so viel wie „Höhle“ oder „Hohraum“. In unserem Falle bedeutet das, dass der Brecher und die Filteranlage in einem Tunnel aufgestellt sind. Der Brecher wird dabei durch ein in den Berg gearbeitetes Loch beschickt und die gereinigte Luft über ein ungefähr dreißig Meter langes Schlauchsystem nach draußen geführt. ■



BLICK IN DAS INNERE DER KOMPRESSORSTATION: DRUCKLUFTANLAGE BIS -40 °C

Speziell bei einzelnen Anlagen wie beispielsweise einer Filteranlage in einem Steinbruch o. ä. ist eine Versorgung mit Druckluft nicht immer einfach zu realisieren. Münstermann liefert für diesen Fall autarke Systeme, welche für die Innen- und Außenaufstellung geeignet sind. Die abgebildete Anlage zeigt eine Lösung für Russland, so dass die Kompressorstation auch bei extrem niedrigen Temperaturen einsetzbar sein muss.

- Temperaturen: -40 bis +40 °C
- Druckluftaufbereitung: 40 Nm³/h bei 7 bar mit einem Drucktaupunkt von -40 °C
- Ausgerüstet mit einem Schraubenkompressor, Druckbehälter (500 Liter) mit TR-Zertifikat, Öl-Wasserseparator, Absorptionstrockner und klimatisiertem Container. ■

MIT MÜNSTERMANN AUS DEM LABOR ZUR VORSERIE

>> Um die Fertigung von Platten eines neuen, innovativen Hochleistungsdämmstoffes aus dem Labor in die Vorserienfertigung zu überführen, vertraut BASF Polyurethanes auf Münstermann.

NEUE DÄMMSTOFFPLATTEN

Ende letzten Jahres hat die BASF Polyurethanes GmbH mit SLENTITE® einen neuen Hochleistungsdämmstoff vorgestellt. SLENTITE® ist ein Polyurethan-Aerogel mit einem niedrigen Lambda-Wert, der es bei gleichem Dämmwert ermöglicht, Platten mit einer um 25 bis 50 % reduzierten Dicke herzustellen. BASF hat das neue Produkt entwickelt und bereits kleine Mengen im Labor für Tests gefertigt. Der nächste Schritt stellte die industrielle Vorserienfertigung dar.

RAUS AUS DEM LABOR

Was im Labor funktioniert, muss auch im industriellen Maßstab als Serie produziert werden können. Die von uns entwickelte Anlage dient dem Zweck, die Platte aus dem Labor in die industrielle Vorserienfertigung zu

überführen. Ziel war es ein Konzept zu entwickeln, welches auch auf größere Produktionsanlagen übertragbar ist. Allerdings müssen die produzierten Platten in Qualität und Reproduzierbarkeit einer späteren Serienfertigung entsprechen. Mit der entstandenen Pilotanlage werden chargenweise Platten produziert, welche dann im Labor und auch bei Endanwendern getestet werden.

LÖSEMittel IN DER ATMOSPHERE

Das Polyurethan-Aerogel wird nach der Formgebung in einem Autoklaven gehärtet. Unsere Anlage beinhaltet den geschlossenen Prozess von der Aufnahme der Aerogelplatten bis zum Be- und Entladen des Autoklaven. Während des Prozesses werden in der Anlage Lösemittel frei. Aus diesem Grund wird das komplette automatisierte Platten-



PILOTANLAGE IM AUFBAU

handling in der Anlage unter sauerstoffreduzierter Atmosphäre durchgeführt.

Konzipierung, Konstruktion, Fertigung, Automatisierung, Montage und Inbetriebnahme erfolgte durch Münstermann in Absprache mit BASF. Die enge Zusammenarbeit war ein wichtiger Faktor für den Erfolg des Projektes. Mittlerweile werden erfolgreich Platten in Kleinserie produziert. ■

SEEKABELHERSTELLUNG

TURNTABLE UND ZUGHEINHEITEN FÜR KABELLAGER

>> Eine sehr interessante Anwendung, für welche Münstermann Lösungen liefert, ist die Produktion von Kabeln, wie man sie für die Übergabe der erzeugten Energie von Offshore-Windparks zur Küste benötigt.



BLICK IN DIE TURNTABLE

Einer der Kunden, die auf Münstermann-Lösungen vertrauen, ist der Netzbetreiber Tennet. Da die Produktion von Kabeln zeitintensiv ist und es nur wenige Hersteller von diesen Spezialkabeln gibt, hält Tennet Kabellager vor. Münstermann hat bereits das zweite Lager mit Produktionsanlagen ausgestattet.

TURNTABLE

Für die Lagerung der Kabel benötigt man große Drehscheiben, so genannte Turntable. Die zwei von Münstermann gelieferten Turntable verfügen beide über eine Kapazität für 2.300 Tonnen Kabel bei einem Durchmesser von 26 Metern. Der Antrieb ist über eine

Triebstockverzahnung realisiert, und die vier Antriebsstationen sind 90° versetzt auf dem Durchmesser verteilt.

ZUSÄTZLICHE KOMPONENTEN

Je Turntable wurde je eine Zugeinheit mit zwei Tonnen Zugkraft geliefert. Ein horizontal verfahrbarer Verladearm belädt die Turntable elektromechanisch über einen Kettentrieb. Eine autarke „Plug and Play“-Zugeinheit für acht Tonnen Zugkraft mit eigenständiger Steuerung und eigenem Hydraulikaggregat ist ebenfalls Teil des Lieferumfangs. ■

>> www.muenstermann.com/seekabel

VERMISCHTES

■ **Porenbeton:** Für ein bestehendes Porenbetonwerk in England hat Hess AAC eine neue Autoklav-Schiebebühne bei Münstermann bestellt. Die Bühne dient dem Be- und Entladen der Autoklaven. Die Abnahme durch Hess und den Endkunden erfolgte problemlos an einem Tag und zu voller Zufriedenheit. Es wurden dabei auch die Transportwagen, welche uns vom Kunden zur Verfügung gestellt wurden, auf der Bühne verfahren. Der enge Zeitplan des Endkunden konnte über eine schnelle Montage und Inbetriebnahme eingehalten werden.

■ **Steinwolleprojekt in Russland:** Einsatzort für unsere Fachkräfte aus dem Münsterland war das russische Uljanowsk an der Wolga: Hier stellt Euroizol, ein konzernunabhängiges russisches Unternehmen, seit 1957 Steinwolle her. In den Monaten vor dem Aufenthalt bei den Nachbarn im Osten haben die Mitarbeiter von Münstermann ein neues Oberband für einen Steinwolle-Ofen in der Fertigung in Telgte hergestellt, bevor es im Werk in Uljanowsk montiert wurde. Das Oberband besteht im Wesentlichen aus einer Förderkette mit Kettenrädern, Stahlplatten für den Materialtransport und einem Dichtsystem. Euroizol und Münstermann haben zum ersten Mal zusammen gearbeitet.



ERSTE STEINWOLLEMATTEN NACH UMBAU

>> Armstrong in Münster ist ein langjähriger Kunde direkt in der Nachbarschaft. Für die Modernisierung einer Abluftreinigung vertraut das Unternehmen auf Technik aus dem Münsterland.

EIN PROJEKT IN DER NACHBARSCHAFT

Münster, der Standort von Armstrong, ist nur knapp 20 Kilometer von Münstermann entfernt. Da wir ein Anbieter von Speziallösungen in den Bereichen Thermoprozesstechnik, Anlagen zur Luftreinhaltung, Materialhandling und Automatisierungslösungen sind, sind unsere Kunden weltweit verteilt. Es freut uns dann natürlich besonders, wenn sich ein Projekt direkt in der Nachbarschaft ergibt. Armstrong ist einer der international führenden Anbieter von Deckenplatten. Für einen Trockner in der Produktion am Standort Münster wurde in die Modernisierung der Luftreinhaltung investiert.

ZWEISTUFIGE ABREINIGUNG

Die eigentlichen Schadstoffe in der Abluft des Trockners werden mittels einer RTO (Regenerative Thermische Oxidation) gereinigt. Die RTO-Anlage war nicht Bestandteil des Münstermann-Lieferumfangs. Da die Abluft aus



GROSSE FILTERANLAGE BEI ARMSTRONG IN MÜNSTER

dem Trockner staubbeladen ist und der Staub die Keramikkörper der RTO verstopfen würden, muss die Abluft zuvor über eine Münstermann-Filteranlage entstaubt werden.

THERMISCHE EIGENSCHAFTEN: SICHERHEIT HAT PRIORITÄT

Die Temperatur spielt bei der Anlage eine doppelt wichtige Rolle. Zum einen ist die Eintrittstemperatur der zu reinigenden Luft an den Filterschläuchen mit maximal 210 °C relativ hoch. Noch wichtiger ist jedoch, dass Taupunktunterschreitungen in der Anlage vermieden werden, bevor die Luft in die RTO geführt wird. Aus diesem Grund liefert die

RTO im kritischen Temperaturbereich über eine Bypassleitung Aufheizwärme in das Filter.

WEITERE TECHNISCHE DETAILS

Über verschiedene Absaugstellen wird die Abluft des Trockners zur Filteranlage geführt. Grobe Staubfraktionen werden dabei bereits bei der Umlenkung im Gehäuseunterteil abgeschieden. Der Reststaubgehalt wird über die Filterschläuche in der Anlage auf < 1 mg/Nm³ abgesenkt. Der Volumenstrom der Abluft beträgt über 100.000 Bm³/h. ■

>> www.muenstermann.com/luftreinhaltung

>> Münstermann bietet ab sofort Trommeltrockner für eine Vielzahl von Anwendungen an.

Das verfahrenstechnische Know-How in diesem Bereich wird durch die langjährige Erfahrung der Dörfler Trocknungs- und Verfahrenstechnik erweitert, wobei Münstermann die Abwicklung der Projekte von der Projektierung bis zur Inbetriebnahme übernimmt.

BESONDERHEITEN TROMMELTROCKNER

Die von uns gelieferten Trocknungsanlagen zeichnen sich durch eine sehr schonende Trocknung bei Temperaturen zwischen 80 und 800 °C aus. Das 1-Zug- oder 3-Zug-System unserer Trommeln ist für die unterschiedlichsten Produkte einsetzbar und garantiert eine einwandfreie Behandlung des zu trocknenden Produktes.

Unsere Anlagen erhalten einen für die Trocknung speziell angepassten Brenner für jeden Brennstoff. Auch Feststofföfen können gelie-



TROMMELTROCKNUNGSANLAGE FÜR GÄRRESTE AUS EINER BIOGASANLAGE

fert werden. Gut ausgelegte Förder- und Abscheideanlagen sorgen für einen störungsfreien Betrieb.

NICHT NUR DIE TROCKNUNG

Neben dem eigentlichen Trommeltrockner bietet Münstermann selbstverständlich die passenden Anlagen zur Entstaubung beziehungsweise Luftreinhaltung. Für Sie als Kunden bedeutet das in einem Gesamtprojekt eine Schnittstelle weniger.

EINE VIELZAHL AN ANWENDUNGEN

Trommeltrockner können für eine Vielzahl von Anwendungen eingesetzt werden. Ob bei der Trocknung von Schüttgütern wie Sand, Ton, Quarzsand, Eisensulfat oder für die Trocknung von Trester, Spänen, Futter- und Lebensmitteln oder Gärresten aus Biogasanlagen; Trommeltrockner werden in den verschiedensten Industrien verwendet. ■

>> www.muenstermann.com/trommel



Bildquelle: Plan Deutschland

>> Wie aus einer Teilnahme an einer AOK-Aktion und einem kleinen Geldgewinn eine soziale Aktion bei Münstermann wurde.

Jahr für Jahr nehmen mehr als zwanzig Münstermann-Mitarbeiter an der AOK-Aktion „Mit dem Rad zur Arbeit“ teil. Nach dem ersten Mal vor sieben Jahren wurde eine unserer Teilnehmergruppen mit einem Gewinn über 150 Euro für die Anzahl der gefahrenen Kilometer belohnt.

Die Gewinner entschieden sich das Geld für eine Plan-Kinderpatenschaft zu spenden. Weitere Kollegen wurden auf die Aktion aufmerksam und entschlossen sich gleichsam

Paten zu werden. Der Spendenbetrag der Mitarbeiter wird durch Münstermann jeweils verdoppelt. Daraus hat sich eine veritable Aktion entwickelt. In Form von Kinderpatenschaften unterstützen heute ca. 50 Mitarbeiter mit ihrer Spende Kinder in aller Welt.

Roland Franke, Koordinator der Aktion:

Wir freuen uns, dass wir nun unser achttes Patenkind herzlich begrüßen dürfen. Yoice ist zwei Jahre alt und lebt in El Salvador.

POWTECH 2016:
19.–21. April 2016 in Nürnberg

IFAT 2016:
30. Mai–3. Juni 2016 in München

Global Insulation 2016:
26.–27. September 2016 in Hamburg

Global Gypsum 2016:
25.–26. Oktober 2016 in Bangkok