



MÜNSTERMANN.contact

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

NEUES AUF EINEN BLICK

- Ausbildung bei Münstermann
- Kompetenz bei Anlagen für die Batterieherstellung
- Preisträger beste Finanzkommunikation im Mittelstand
- Entstaubungsanlagen für Stahlgießerei
- Messetermine 2007/2008
- Familientag bei Münstermann
- Große Schiebebühne für Kalksandsteinherstellung
- Härteofen in den USA in Betrieb genommen
- Technikumsfilter für Allgaier
- Neue Vertretung in Ägypten

STETIGE VERÄNDERUNGEN

Bereits seit der Übernahme des elterlichen Betriebes 1978 habe ich im Hause Münstermann die Weichen in Richtung kontinuierliche Ausbildung von Fachkräften für Fertigung und Konstruktion gestellt. Anfangs konzentrierte sich diese Ausbildung auf die Vermittlung von Teamfähigkeit in Verbindung mit handwerklicher Ausbildung. Dies genügte, um selbst bei moderaten Wachstumsraten im deutschsprachigen Raum gut bestehen zu können. Technische Neuerungen entwickelten sich langsam und konnten ohne Zeitdruck integriert werden.

Die Folgen der Globalisierung zeigten auch bei uns ihre Wirkung. Gute Kunden verkauften Betriebszweige an ausländische Konzerne. Der Einkauf wurde zentralisiert und teilweise ins Ausland verlegt. Plötzlich tauchten Konkurrenten aus China und Australien auf, die preiswerter oder auch innovativer waren. Wir wurden quasi gezwungen, unser Unternehmen neu zu strukturieren, um auf weltweite Chancen und Herausforderungen reagieren zu können und haben uns zu einer *Lernenden Organisation* entwickelt.

Heute wird jeder Mitarbeiter dazu ermutigt, sich der dauernden Weiterbildung zu unterziehen. So werden schon unsere Auszubildenden auf Auslandspraktika geschickt oder können an Austauschprogrammen teilnehmen. Auch außerbetriebliche Fortbildung wird aktiv gefördert und unterstützt. Unsere Konstrukteure lernen, sich von 2D auf 3D umzustellen. Die Verkäufer müssen sich auf fremde Kulturen einlassen – um nur einige Beispiele zu nennen.

Das Management eines Unternehmens hat meiner Ansicht nach dafür zu sorgen, dass sich eine Kultur entwickelt und gelebt wird, in der Weiterbildung gefördert, als selbstverständlich und als Chance angesehen wird. Das Betriebsklima wie das gesellschaftliche Umfeld (Stichwort „soziale Verantwortung“) müssen stimmen. Fehler dürfen erlaubt sein, solange man aus ihnen lernt. Auf dieser Grundlage bekommt man selbstbewusste und motivierte Mitarbeiter, die Veränderungen nicht als Risiken sondern als Chancen begreifen und sich ganz selbstverständlich neuen Situationen stellen und versuchen, eigenverantwortlich Lösungen zu finden.



Mit freundlichem Gruß aus Westfalen,

B. Münstermann

Bernd Münstermann



Internationale Gäste zu Besuch bei Münstermann

Russische Studenten mit Professor Sadow aus Kostroma

Bildquelle: „Die Glocke“

Ausbildung und betriebliche Qualifikation in Zeiten der Globalisierung

Mittlerweile geht der weitaus größere Teil der von Münstermann produzierten Anlagen ins Ausland. Um international konkurrenzfähig zu sein, müssen die Anlagen zum einen innovativ und technisch modern sein, zum anderen muss sich die Qualität im Vergleich zum Wettbewerb auf dem Markt behaupten. Immer wichtiger werden damit qualifizierte und motivierte Mitarbeiter, die sich den gesteigerten Voraussetzungen und Ansprüchen auf globaler Ebene stellen können.

Internationale Austauschprogramme

Auszubildende bei Münstermann haben bereits während ihrer Ausbildung die Möglichkeit, ein Praktikum in einem ausländischen Betrieb zu absolvieren. So war zum zweiten Mal ein Auszubildender in einem norwegischen Unternehmen, in diesem Jahr Waldemar Syrbow (*großes Bild oben*), der seine Erfahrungen als angehender Mechatroniker vor Ort erfolgreich beweisen und anwenden konnte. Gleichzeitig bietet Münstermann ausländischen Auszubildenden und Studenten die Möglichkeit, ein Praktikum im eigenen Unternehmen zu absolvieren, wie es kürzlich ein russischer Student, eine norwegische Systemelektronikerin und seit Juli 2008 ein russischer Maschinenbau-Student machten.

Erstmalig in diesem Jahr wurde mit der Handwerkskammer Münster ein Pilotprojekt der grenzüberschreitenden Verbundausbildung (GVA) durchgeführt. Michael Ahlers begann dieses Jahr seine Ausbildung zum Technischen Zeichner mit einem Auslandsaufenthalt am Berufskolleg *Lancaster and Morecambe* in Großbritannien und kehrte mit ersten praktischen Erfahrungen, vielen positiven Eindrücken und einer sehr guten sprachlichen Qualifikation zurück.

Innovative Ausbildungskonzepte

Moderne Berufsfelder erfordern mehr und mehr interdisziplinäre Fähigkeiten und fachübergreifendes Wissen. Darum ist es not-

wendig, über neue Wege in der Ausbildung nachzudenken. Münstermann ist auch hier aktiv. So absolviert Waldemar Syrbow eine Verbundausbildung zum Mechatroniker. Dabei findet die Ausbildung im Bereich Metall bei Münstermann und im Bereich Elektro bei *Elgropa* in Neubeckum statt.

Des Weiteren werden im Sommer 2008 zwei von sieben neuen Auszubildenden neben ihrer Ausbildung zum Technischen Zeichner bei Münstermann berufsbegleitend das Studium zum Maschinenbauingenieur an der Fachhochschule Süd-Westfalen, Außenstelle *Haver & Boecker* in Oelde, aufnehmen.

Berufsbegleitende Weiterbildung

Einige Mitarbeiter haben ihre Techniker-ausbildung berufsbegleitend mit Erfolg absolviert, weitere Mitarbeiter gehen den gleichen Weg oder studieren parallel zur Arbeit an einer FH. Dieser Einsatz der jungen Menschen zeugt von Disziplin und Durchhaltevermögen und kommt in allen Fällen sowohl dem Einzelnen als auch den Kollegen, Lieferanten und Kunden, aber auch den Produkten von Münstermann zu gute.

Durch die Teilnahme an der Ausbildung zum Europa-Assistenten verschaffen sich derzeit fünf Auszubildende überwiegend in ihrer Freizeit hervorragende berufliche Voraussetzungen für ihre Zukunftschancen auf einem internationalen Markt.

In den Schulen aktiv

Unter dem Motto „Schule und Wirtschaft – Das Telgter Modell“ hat Münstermann ein Projekt initiiert, bei dem zunächst acht Unternehmen Möglichkeiten geschaffen haben, mit denen Schulen in Betrieben bzw. Betriebe in Schulen aktiv sein können und so die Vernetzung zwischen Schule und Wirtschaft bereits ab Klasse 5 beginnen kann. Ziel ist dabei, möglichst frühzeitig und fächerübergreifend Schülern und Lehrern den Kontakt und Zugang zu Betrieben zu ermöglichen, damit Bedingungen und Chancen verschiedener Berufe als Voraussetzung für die Berufswahl in Klasse 9/10 bekannt werden.

Die ständige Fortbildung der Mitarbeiter ist für die Zukunft des Unternehmens unbedingte Voraussetzung und für das Entstehen kreativer und innovativer Ideen unerlässlich. ■

MESSETERMINE 2008/2009

- **Powtech 2008:** 30. September bis 2. Oktober 2008 in Nürnberg. Besuchen Sie uns an Stand 6-407. Karten unter: powtech@muenstermann.com
- **ACHEMA 2009:** 11. bis 15. Mai 2009 in Frankfurt am Main
- **CERAMITEC 2009:** 20. bis 23. Oktober 2009 in München

Bei der Herstellung von Batterien werden die Elektroden aus Bleigittern hergestellt, die mit einer speziellen Paste beschichtet werden und dann die eigentlichen Energieträger darstellen. Dabei bietet die Verwendung von vierbasischem Bleisulfat eine Vielzahl an Vorteilen. Allerdings benötigt man ein spezielles Verfahren und entsprechende Ausgangsmaterialien, um die Produktion der Platten zu sichern.



Roboter-Handling der pastierten Bleiplatten
Das Beladen der Paletten mit den pastierten Platten geschieht vollautomatisch

Patentiertes Verfahren

Zusammen mit dem Ingenieurbüro Dr. Nitsche hat Münstermann ein Verfahren entwickelt, mit dem man vierbasisches Bleisulfat (patentiert als TBLS+) zur Produktion von pastierten Bleigittern für die Batterieherstellung verwenden kann. Neben dem Ausgangsmaterial ist auch das Reife- und Trocknungsverfahren für die Platten an sich patentiert. Die Vorteile des gesamten Verfahrens liegen, um nur einige zu nennen, darin, dass die Batterien eine längere Lebensdauer

aufweisen, die Leistungsstreuungen über die Lebensdauer geringer sind und die Produktionszeit inklusive Be- und Entladung auf 4 Stunden erheblich verkürzt wird.

Reifeprozess und Trocknung

Der eigentliche Reifeprozess wird in zwei Schritten durchgeführt. Im ersten Schritt werden die Platten in speziellen Paletten in eine Reife- und Trockenkammer eingelegt. Über Öffnungen in den Zwischenböden der Kammer werden die Platten nun etwa eine

Stunde mit atmosphärischem Wasserdampf beaufschlagt. Zur Abdichtung befindet sich zwischen Palette und Öffnung eine aufblasbare Dichtung. Während der Bedampfung finden verschiedene chemische Prozesse statt, die die eigentliche Güte der Platten ausmachen. Im zweiten Schritt werden die Platten in der Kammer je eine Stunde bei etwa 60°C (Abbau des freien Bleis) und 100°C getrocknet (Restfeuchte < 0,5%).

Automatisierung und Material-Handling

Neben der eigentlichen Verfahrenstechnik liefert Münstermann für eine Komplettlösung auch ein innovatives Material-Handling. Die pastierten Platten werden von einem Roboter automatisiert in Stapeln zu je 140 Stück in die Paletten gesetzt. Jede dieser Paletten wird mit 32 Stapeln gefüllt. Je 6 Paletten werden dann in ein Stapelmagazin gesetzt. Die gefüllten Paletten werden dann entweder manuell über einen Gabelstapler in die Trockenkammern geladen, oder alternativ bietet Münstermann auch hier automatisierte Lösungen für die Beladung.

Für weitergehende Informationen zu unserem patentierten und innovativen Verfahren stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. ■

AUSZEICHNUNG FÜR DIE BESTE FINANZKOMMUNIKATION IM MITTELSTAND

Zum zweiten Mal zeichnete die Euler Hermes Kreditversicherungs-AG in diesem Jahr Mittelständler für ihr vorbildliches Management bei der Finanzierung ihres Unternehmens aus. In diesem Jahr gehörte auch Münstermann zu den Preisträgern, und zwar in der Kategorie Mittlerer Mittelstand.

Der mit insgesamt 30.000 Euro dotierte Preis wurde im Rahmen einer offiziellen Preisverleihung am 20. Mai in Hamburg vergeben. Der Preis wurde auf drei Kategorien verteilt. Für die Kategorie „Mittlerer Mittelstand“ konnten sich Unternehmen mit einem Jahresumsatz zwischen 10 und 100 Millionen Euro bewerben.

„Wir halten es mit unseren Investoren wie mit Mitarbeitern und Kunden. Langfristig ist nur eine offene Kommunikation und Transparenz in der Geschäftsentwicklung mit allen Partnern erfolgversprechend“, so Bernd Münstermann. „Aus diesem Grund freut es mich ganz besonders, dass unsere Strategie von so prominenter Stelle gewürdigt wird. Das Preisgeld werden wir als kleines Dankeschön an unsere Mitarbeiter verteilen.“ Weiterführende Informationen zu dem Wettbewerb finden Sie auf unserer Homepage. ■

>> www.muenstermann.com/fikomm



Preisübergabe in Hamburg

Von links: Laudator Martin Fishedick, Leiter Corporate Banking der Commerzbank, Moderator Christian Sievers (bekannt z.B. aus dem Morgenmagazin), Bernd Münstermann, Magdalena Münstermann und Dirk Gschiel (kaufmännischer Leiter)

ENTSTAUBUNGSANLAGEN FÜR STAHLGIESSEREI



Furansandentstaubung

Der besondere Reiz des Projektes lag darin, dass die neue Gießerei quasi auf der grünen Wiese errichtet wurde. Für die Münstermann-Ingenieure bedeutete das hohe Freiheitsgrade bezüglich der Auslegung der Anlagen und der Rohrleitungssysteme. Aufgrund der hohen Anforderungen an den

Nach Installation einer Entstaubungsanlage für die Furansandaufbereitung wurden zwei weitere Anlagen für das neue Werk II der Hulvershorn Eisengießerei in Bocholt geliefert

Reststaubgehalt wurden die modernsten Verfahren eingesetzt.

Es wurden zwei Entstaubungsanlagen inklusive Zubehör, Rohrleitungen und Montage geliefert. Die erste Anlage (70.000 Bm³/h bei 5 mg/Nm³) dient zur Rückgewinnung von Furansand und der Reinigung von Gasen. Mit der zweiten Anlage (40.000 Bm³/h bei 10 mg/Nm³) werden zwei Elektroschmelzöfen entstaubt. Das Besondere an dieser Anlage ist ein vorgeschalteter Funkenabscheider.

Beide Anlagen verfügen über Füllstandsensoren, die eine eventuelle Überfüllung der Schurre oder des Unterteils an die Hauptwarte melden. Der Staub bzw. der rückgewonnene Furansand wird in Big Bags gesammelt.

Ausführliche Informationen zu dem Projekt und zu unseren Entstaubungsanlagen finden Sie auf unserer Homepage. ■

>> www.muenstermann.com/entstaubung

VERMISCHTES

■ Eine technisch anspruchsvolle und besonders große Schiebebühne wurde an *Baumit Baustoffe* ausgeliefert. Die Bühne kommt bei der Kalksandsteinherstellung zur Autoklavenbeschickung zum Einsatz. Es können gleichzeitig 6 Wagen mit einer Länge von 2,5 Meter verfahren werden. Die resultierende Gesamtlänge der Bühne beträgt 18 Meter.

■ In den USA wurde ein Münstermann-Härteofen mit 5 Zonen für Glaswolle erfolgreich in Betrieb genommen. Das Abnahmeprotokoll wurde von *Knauf Insulation* ohne Mängelrüge oder Nachbesserungsforderungen freigegeben. Neben der hohen Qualität der Öfen liegt der Grund hierfür sicher in der langjährigen Erfahrung von Münstermann mit Projekten und deren Projektmanagement in den USA. So wurde die Montage in Zusammenarbeit mit einem amerikanischen Partner durchgeführt, um den speziellen Anforderungen an Arbeitssicherheit und Arbeitsrecht gerecht zu werden.

■ Nachdem die *Allgaier Werke* bereits bei ihren Trockentrommeln auf Entstaubungsanlagen von Münstermann setzen, wurde jetzt auch die neue Technikumsanlage von uns geliefert. Bei dem Filter handelt es sich um einen Schlauchkammerfilter mit Außenisolierung. Die Anlage wird bei Allgaier für diverse Test-Stäube eingesetzt. Entstaubt wird dabei ein Test-Fließbettrockner im Hauptwerk Uhingen. Münstermann lieferte die komplette Anlage einschließlich der Reingasrohrleitungen, Schalldämpfer, Zellenradschleuse und Frischluftklappe.

MÜNSTERMANN INTERN

■ Münstermann ist seit Juni 2008 mit einem Repräsentanten in Ägypten vertreten. Die Firma *HISCO* verfügt über jahrzehntelange Erfahrung mit Projekten für die Zement- und Stahlindustrie und ist aus diesem Grund der ideale Partner für unsere Entstaubungs- und Filterlösungen vor Ort. Sie können unseren neuen Partner unter folgender Adresse erreichen:

Heavy Industries Services Co. (HISCO)
Building 15, Block 1149
Sheraton Heliopolis, Kairo, Ägypten,
Telefon: +20 2 2672479
E-Mail: main@hisco.org
Internet: www.hisco.org

■ Unsere Homepage wurde gründlich überarbeitet. Neben einem neuen Design haben wir auch die Struktur der Seiten angepasst. Für Sie als Besucher der Seiten bedeutet das, dass Sie Informationen noch schneller und komfortabler finden können.

■ Am 21. Juni fand bei Münstermann ein Familientag mit fast 300 Teilnehmern statt. Der Tag stand unter dem Motto „Was machen Mama und Papa eigentlich am Arbeitsplatz?“. Den Kindern und Angehörigen der Mitarbeiter wurde dabei ein Einblick in die Arbeitsabläufe bei Münstermann gegeben. Von der Buchhaltung über die Konstruktion bis hin zur Fertigung wurde an verschiedenen Stationen erklärt, wie ein moderner Konstruktions- und Fertigungsbetrieb funktioniert. Besonders beeindruckt waren vor allem die kleinen Besucher von der Größe der Anlagen, die Münstermann produziert.



Kinder der Mitarbeiter auf dem Familientag