



# MÜNSTERMANN.contact

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

## NEUES AUF EINEN BLICK

- Übernahme der NEOTECHNIK GmbH
- Energiesparender Aufbau von industriellen Trocknungsanlagen
- Projekt im Bereich Offshore-Windparks
- Trockenentstaubung als Ersatz von Nasswäschern
- Lieferung von 22 Stahlbandtrocknern für ein Stahlwerk in den USA
- Anlage für Sieb- und Brecherentstaubung in der Wüste
- Trockner für feuerfeste Materialien mit neuer Gasbrennergeneration
- Eigenes Team beim Münsterland-Giro
- Münstermann intern

## GESTÄRKT IN DIE ZUKUNFT

Vielleicht wundern Sie sich über das Aufmacherbild der aktuellen MÜNSTERMANN.contact. Was haben ein Windrad und ein blauer Himmel mit der Zukunft unseres Unternehmens zu tun? Einige Beiträge in der vorliegenden Ausgabe unserer Firmenzeitung geben darauf eine Antwort.

Münstermann hat, wie der gesamte Maschinen- und Anlagenbau, wachstumsreiche Jahre hinter sich. Ob sich die derzeitige Finanzkrise auch zu einer realen Wirtschaftskrise auswirken wird, kann niemand mit Gewissheit sagen, ganz unwahrscheinlich ist das aber nicht. Dass der Boomphase auch wieder schwierigere Jahre folgen würden, wusste jeder, der die Zyklen der letzten Jahrzehnte erlebt hat. Münstermann hat sich in den guten Jahren auf die schlechten Jahre vorbereitet. Neben einer soliden finanziellen Basis lassen sich einige Maßnahmen hervorheben.

Zum einen wurden die letzten Jahre genutzt, um das Unternehmen breiter aufzustellen. Nach der Integration der Lüscher Filterbau AG im Jahr 2002 hat sich Münstermann nun mit der Übernahme der NEOTECHNIK GmbH auf dem Wachstumsmarkt der Luftreinhaltung besser positioniert. Neue Märkte, geographisch und branchenbezogen, werden erschlossen und Synergieeffekte mit den anderen Produktbereichen Trocknen und Fördern genutzt. Neben strategischen Zukäufen haben wir in den letzten Jahren in Zukunftsmärkte investiert. Exemplarisch sei dabei der Bereich Dämmstoffe oder die Windkraftbranche genannt, in der Münstermann den Einstieg auf dem Gebiet der Fördertechnik geschafft hat. Auf der Rückseite können Sie einen Bericht zu einem Offshore-Windpark-Projekt lesen.

Das wichtigste aber ist für uns die Entwicklung innovativer Produkte und Dienstleistungen, um global auf Kundenwünsche eingehen zu können. Sei es durch Fertigung bei Partnerunternehmen für lokale Märkte oder innovative Konzepte für bestehende Produkte. Ein aktuelles Thema ist hier die Energieeffizienz von industriellen Fertigungsanlagen. In diesem Punkt fühlen wir uns bestätigt. Auf die energieeffiziente Konstruktion unserer Anlagen haben wir schließlich schon immer großen Wert gelegt.



Mit freundlichem Gruß aus Westfalen,

*B. Münstermann*

Bernd Münstermann



## Gemeinsame Positionierung auf dem Wachstumsmarkt der Luftreinhaltung

Zum 1. Oktober 2008 hat die Bernd Münstermann GmbH & Co. KG die Gesellschaftsanteile der NEOTECHNIK GmbH, Bielefeld, übernommen. Mit dem Zusammenschluss der beiden Unternehmen wird eine optimale Abrundung der Produktgruppen und Nutzung der beiderseitigen Vertriebsnetzwerke zur erfolgreichen Markterweiterung erzielt. Münstermann baut damit seine weltweite Präsenz aus und erweitert sein Angebot auf dem Gebiet der Entstaubungsanlagen und der pneumatischen Fördertechnik.

### Produktergänzung und -erweiterung im Bereich Filter- und Entstaubungstechnik

Die NEOTECHNIK GmbH ist ein international tätiges Unternehmen im Maschinen- und Anlagenbau mit nahezu 50 Mitarbeitern und verfügt über ein weitreichendes Know-how in der Projektplanung, aber auch Herstellung der wichtigsten Baugruppen, von spül- und druckluftabgereinigten Flächenfiltersystemen für komplexe Entstaubungsanlagen sowie pneumatischer Tabakförderung.

Zu den wichtigsten Anwendungsbereichen, in denen NEOTECHNIK aktiv und erfolgreich ist, gehören u. a. die Gießerei- und Tabakindustrie. NEOTECHNIK ist damit ein idealer Partner für die Bernd Münstermann GmbH & Co. KG, die mit ihrem Produktbereich in der Entstaubungstechnik vor allem die Bau-

Steine- und Erden-Industrie bedient. NEOTECHNIK bleibt weiterhin völlig eigenständig. Der Standort Bielefeld wird gestärkt und personell weiter ausgebaut.

### Ergänzendes Produktportfolio

Beide Firmen profitieren von dieser strategischen Entwicklung. Geschäftsführer Bernd Münstermann betont: „Die Produkte der NEOTECHNIK GmbH stellen eine ideale Ergänzung und Erweiterung unseres Produktspektrums dar, da uns dadurch der Zugang zu neuen Märkten gelingt, und wir unseren Kunden eine noch größere Produktpalette bieten können. Diese größere Marktdurchdringung wird – ausgehend von der Filter- und Entstaubungstechnik – auch positiv auf die Produktbereiche Trocknungs- und Fördertechnik ausstrahlen. Die Produktbereiche ergänzen

sich untereinander und entsprechende Entwicklungen werden oft in einem Gesamtpaket angeboten.“

### Stärkung über Synergieeffekte

Synergieeffekte in den Bereichen Produktion, Marketing, Controlling sowie durch Aufbau einer gemeinsamen EDV-Struktur werden optimal genutzt. „Wir freuen uns, mit Münstermann einen starken Partner gefunden zu haben, der unsere zukünftige Weiterentwicklung sicherstellt und unterstützt“, so Wolfgang Pätzold, Geschäftsführer der NEOTECHNIK GmbH. ■

>> [www.neotechnik.com](http://www.neotechnik.com)



## SPORTLICHES BEI MÜNSTERMANN

### Eigenes Team beim Münsterland-Giro

Beim Münsterland-Giro handelt es sich um ein Profi-Radrennen durch das Münsterland. Die Strecke führt jedes Jahr durch einen anderen Kreis des Münsterlandes. In diesem Jahr fand das Rennen auf einer Runde im Kreis Borken statt. Das Ziel war wie in jedem Jahr in Münster.

Neben dem Elite-Rennen für die Profis finden auch drei Jedermann-Rennen statt.

In diesem Jahr startete zum ersten Mal das Münstermann Racing-Team mit 8 Teilnehmern auf der 110 Kilometer-Strecke. Das Münstermann-Team kam dabei auf einen guten 26sten Platz in der Teamwertung.

Das Foto zeigt die Teilnehmer Thomas Brünen, Stefan Frieling, Albert Münstermann, Roland Fischer, Tobias Freitag, Frank Münstermann, Teresa Reinwald und Victor Penner in den neuen Münstermann-Trikots. ■



Münstermann Giro-Team

Die steigenden Energiepreise erfordern auch im Anlagenbau ein Umdenken, denn diese lassen die Betriebskosten von Produktionsanlagen immer mehr steigen. Münstermann trägt dem schon seit einiger Zeit Rechnung, indem in den Trocknungsanlagen z. B. energieeffiziente Aggregate eingesetzt werden. Aber auch über konstruktive Maßnahmen lässt sich im laufenden Betrieb bares Geld einsparen.

Ein interessantes Projekt wurde für die Firma *Beakert* entwickelt. Interessant deshalb, weil zum einen besonderer Wert auf Energieeffizienz gelegt wurde (speziell im Vergleich zu einem älteren bestehenden Trockner), zum anderen waren aufgrund der Anforderungen an den Automatisierungsgrad und der damit verbundenen Sicherheitsaspekte auch spezielle fördererische Herausforderungen zu lösen. In der Anlage werden sehr dünne Drähte, die auf Spulen gewickelt werden, getrocknet. Bevor sie in den Trockner kommen, werden die Drähte gespült. Die Spülflüssigkeit wird dann in der Anlage getrocknet.

#### Aufbau des eigentlichen Trockners

Bei der Anlage handelt es sich um einen Umlufttrockner für eine Betriebstemperatur bis max. 300°C, dessen Gehäuse innen komplett aus Edelstahl dicht verschweißt ist. Die Beheizung erfolgt mittels eines Elektroheizregisters, die Regelung über einen Thyristor-Steller. Ein separater Abluftventilator sorgt für die gezielte Abführung der beim Trocknungsvorgang aufgenommenen Feuchtigkeit. Große isolierte Wartungstüren an der Bedienseite stellen optimale Wartungsbedingungen sicher. Spezielle Schallschutzmaßnahmen sorgen für eine geringe Schall-

emission von < 75 dB[A].

#### Spezielle Energiesparmaßnahmen

Um eine optimale Energieeffizienz der Anlage zu erreichen, können neben den oben beschriebenen allgemeinen Maßnahmen immer auch spezielle, auf ein Projekt bezogene Vorkehrungen getroffen werden.

- Im vorliegenden Fall sorgt eine vollständige hochwertige Wärmeisolierung für eine hohe Energieeffizienz (Oberflächentemperatur durchschnittlich nur 5 K über Umgebungstemperatur).
- Die Tore am Trocknerein- und -auslauf sind pneumatisch angetrieben, öffnen sich nur bei Bedarf und sorgen damit für eine Minimierung von Wärmeverlusten.

#### Optimierte Fördertechnik

Neben der thermischen Verfahrenstechnik spielt auch die Fördertechnik an der Trocknungsanlage eine große Rolle. Auch das Förderband durch den Trockner ist komplett aus Edelstahl gefertigt. Der Förderer ist für einen Dauerbetrieb im Ofen bei bis zu 300°C ausgelegt, ist in den Trockner integriert und auf die Geometrie und Bewegung der Trocknertore abgestimmt. Die Fördergeschwindigkeit beträgt dabei bis zu 10 m/min.



Trockner für Drahtbünde

Die Übergabe des Produktes an den Kettentransport erfolgt durch einen Portalroboter. Eine exakt gefräste Produktaufnahme auf der Transportkette mit einer Toleranz von ±1 mm sorgt für eine sehr hohe Positionier- und auch Wiederholgenauigkeit beim Anfahren der Belade- und Entladeposition. Zusätzlich wurde ein durchdachtes Sicherheitskonzept implementiert, welches mit Seilzugschaltern den kompletten Förderer und die Gefahrenstellen abdeckt.

Weiterführende Informationen zu konstruktiven Maßnahmen zur Energieeinsparung von industriellen Trocknungsanlagen finden Sie auf unserer Homepage. ■

>> [www.muenstermann.com/energie](http://www.muenstermann.com/energie)

■ Bei *Foseco* sind zwei große Trockner einschließlich Fördertechnik für feuerfeste Materialien in Betrieb genommen worden. Das Besondere ist eine neue Gasbrennergeneration mit einem erweiterten Regelbereich (1 zu 30 bei max. 630 kW).

■ Münstermann liefert 22 Stahlbandtrockner an *SMS* für ein neues Stahlwerk in Alabama, USA. Aufgrund der derzeitigen Währungsschwankungen hat Münstermann ein zweistufiges Produkt-Modell für den US-Markt entwickelt. Die Konstruktion findet in Deutschland statt. Auch Stahlteile, die für die Trockner benötigt werden, werden bei uns gefertigt. Die Einzelteile werden dann, ähnlich wie bei einem IKEA-Schrank, in die Staaten transportiert und dort von unserem Partner *Genesys* zusammengebaut und im Werk des Endkunden montiert.

■ In den Emiraten wurde eine große Anlage für Sieb- und Brecherentstaubung in Betrieb genommen. Kunde ist *Stevin Rock*, einer der größten Steinbruchbetreiber der Region. Die Anlage ist für eine Luftmenge von 65.000 m<sup>3</sup>/h und einen Reststaubgehalt von weniger als 10 mg/m<sup>3</sup> ausgelegt.



Entstaubung in der Wüste

## GROSSE KABEL-DREHSCHLEIBE FÜR OFFSHORE-WINDPARKS

Die Windparkbranche boomt und deutsche Unternehmen sind in diesem Bereich technologisch weltweit führend. In Deutschland selbst wird speziell in große Offshore-Windparks investiert. Eine Herausforderung ist dabei die Produktion und das Verlegen der Stromkabel zu den Parks auf hoher See.

Die großen und schweren Energiekabel werden dabei an einem Stück von den Windparks zum Festland verlegt. Während der Produktion werden die Kabel auf große Drehscheiben, vergleichbar mit riesigen Kabeltrommeln, aufgewickelt. Nach der Produktion werden diese Kabel dann auf ein spezielles Verleges Schiff verladen.

#### Transportanlage und Drehscheibe

In einem aktuellen Projekt wurde Münstermann von den Norddeutschen Seekabelwerken damit beauftragt, eine solche Kabeltrommel zu konstruieren und zu fertigen. Der Anlagenumfang umfasst dabei nicht nur die Drehscheibe, sondern auch den Transport der gefertigten Kabel von der Verleimmaschine bis auf die Drehscheibe, inklusive der erforderlichen Transporteinrichtungen. Die Transportanlage des Kabels erfordert einiges



Erste Bilder der Drehscheibenmontage

an konstruktivem Know-how. So muss z. B. für den Fall, dass der Transport unterbrochen wird, das Kabel in Schlaufen gelegt werden. Nur um die Dimensionen zu verdeut-

lichen: Die Drehscheibe hat einen Durchmesser von 35 m und verfügt über eine Tragkraft von 4000 Tonnen. ■

## TROCKENENTSTAUBUNG ALS ERSATZ VON NASSWÄSCHERN

Üblicherweise kommen bei der Produktion von Glaswolle in verschiedenen Prozessschritten Nasswäscher zum Einsatz. Münstermann hat ein innovatives Konzept entwickelt, wie man Nasswäscher mit Trockenentstaubungs-Systemen ersetzen kann. Dabei ergibt sich eine Reihe von Vorteilen.



Nasswäscherersatz

#### Einzelheiten zur Anwendung

Nach dem Ofenprozess werden die Glaswolle-matten auf Format geschnitten. Die hierbei zurückbleibenden Abschnitte inklusive Sägestaub werden durch Münstermann-Filter abgesaugt. Die Abbildung zeigt eine 3D-Skizze der Entstaubung. Im Vordergrund kann man die Vorabscheidung (Ketten) für größere Glaswollepartikel erkennen.

#### Vorteile der Trockenentstaubung

- Bei Filteranlagen ist die umliegende Peripherie nicht so aufwändig wie bei einem

Nasswäscher. So wird zum Beispiel kein Absetzbecken benötigt.

- Bei Nasswäschern muss das mit Staub und Schadstoffen gebundene Abwasser speziell entsorgt werden.
- Der Druckverlust (Energieverbrauch) ist bei Schlauchfilteranlagen geringer als bei Nasswäschern.
- Bei der Trockenentstaubung kann der abgeschiedene Staub dem Produkt wieder zugeführt werden. ■

>> [www.muenstermann.com/entstaubung](http://www.muenstermann.com/entstaubung)

## MÜNSTERMANN INTERN

■ Im Rahmen der AOK-Aktion „Mit dem Rad zur Arbeit“ haben insgesamt 31 Mitarbeiter von Münstermann mit 8 Teams teilgenommen. Zusammen sind die Münstermänner dabei in 3 Monaten stolze 19.552 km gefahren. Das Team um Stefan Frieling, Karl Grundkötter, Joachim Teriete und Roland Franke hat dabei einen Geldpreis in Höhe von 150 Euro gewonnen. Das Preisgeld wurde der Organisation *Plan International* im Rahmen einer Kinder-Patenschaft gespendet.

■ Im Rahmen der innerbetrieblichen Ausbildung machten sich wieder eine Reihe von Münstermann-Auszubildende auf den Weg, um ein mehrwöchiges Praktikum im Ausland zu absolvieren. Das Bild zeigt Dieter Schröder und Raphael Wierbrügge (Frankreich), Wladimir Langliz (Norwegen), Andre Schulze Hobbeling (Mitte) und Stefan Berning warten noch auf eine kurzfristige Abreise.



## JUBILÄEN 2008

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

- 40 Jahre: H. Münstermann
- 25 Jahre: A. Münstermann
- 20 Jahre: R. Borowski, W. Buschbeck, L. Grosse-Gehling, E. Kaettker, R. Kolkman, W. Reinke, M. Schmidt, M. Schulenkorf-Bittner
- 15 Jahre: A. Huber, U. Jung, S. Uhlenhake, D. Tissen
- 10 Jahre: T. Brünen, M. Flechtker, G. Jenzewski, M. Liesker, W. Matthies, M. Pollmeier, T. Reinker, I. Westenberg