



MÜNSTERMANN.contact

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

NEUES AUF EINEN BLICK

- Ausbildung bei Münstermann
- Thermobehandlung von Carbonrohren
- Fasersammelband für Weiße Wolle
- Große Schiebebühne für die Produktion feuerfester Steine
- Aktuelle Projekte im Automobilbereich
- Entstaubungsanlage inklusive Engineering für ein Stahlwerk
- Übersicht der kommenden Messebeteiligungen von Münstermann und NEOTECHNIK

AUSBILDUNG UND INNOVATION

Die Arbeit als innovatives Maschinenbauunternehmen setzt voraus, dass wir Mitarbeiter haben, die sich aktiv und kreativ mit Neuerungen, Entwicklungen, Trends aber auch zukunftsfähigen Herausforderungen tagtäglich auseinandersetzen und die schnell wichtige und richtige Entscheidungen treffen können.

Dazu bilden wir immer wieder junge Menschen aus, die sich diesen Herausforderungen stellen, sowohl als Facharbeiter als auch als Ingenieur. Um überhaupt erst einen Bezug zu der Art der Arbeit und auch den eigenen Fähigkeiten zu bekommen, setzt Münstermann auf freiwillige Schulpraktika. In solchen Praktika lernen Schüler das tägliche Arbeitsumfeld aber auch das soziale Umfeld und Kollegen im Team kennen, mit denen gemeinsam überlegt, geplant, gebaut wird.

Entschließt sich ein Schüler für die Ausbildung bei Münstermann, stehen hier viele Wege und Möglichkeiten offen: Die qualifizierte Ausbildung zum Facharbeiter im Bereich Metall wird unterstützt durch in- und externe Lehrgänge, aber auch durch Auslandspraktika, die immer ein enormes Maß an Entwicklungspotenzialen bei den jungen Menschen freisetzen. Neben einem wachsenden Selbstbewusstsein und Anwendung von Sprache findet auch eine fachliche Weiterentwicklung statt: erlernte Dinge anwenden, sich trauen Menschen in englischer oder einer anderen Sprache anzusprechen und Probleme zu lösen.

Neben der Ausbildung besteht die Möglichkeit, ein duales Studium zu absolvieren, was ein hohes Maß an Selbstdisziplin und eine gute Organisation erfordert. Die Erfahrung zeigt, dass es viele junge Menschen gibt, die sich dieses zutrauen und erfolgreich umsetzen können! Bei einer solchen Ausbildung erfolgt sehr schnell eine Verknüpfung von Theorie und Praxis und lässt junge Menschen eigene Erfolge, auch im Sinne des Unternehmens, umsetzen. Wissen von der Hochschule kommt ins Unternehmen und umgekehrt.

Eine offene und ehrliche Unternehmenskultur unterstützt die Möglichkeit, junge Menschen mit ihren Interessen zu fordern und zu fördern und ihnen ein Umfeld anzubieten, in denen Arbeit Freude macht.



Mit freundlichem Gruß aus Westfalen,

M. Münstermann
Magdalena Münstermann



Ausbildungsjahrgang 2011 (von links): Sandra Aertker, Christoph Buntenkötter, Michael Ahlers und Florian Höft

Nachwuchsförderung bei Münstermann: Aktueller Ausbildungsjahrgang wieder Spitze

Über unsere Erfolge in der Mitarbeiterausbildung und -entwicklung haben wir in unserer Unternehmenszeitung regelmäßig berichtet, beispielsweise über Auslandspraktika oder Preise, die unsere Mitarbeiter gewonnen haben. Der aktuelle Jahrgang hat in diesem Jahr komplett mit der Note „sehr gut“ abgeschlossen und zeigt wieder, dass sich junge Menschen leistungs- und verantwortungsbereit den Herausforderungen für die Gestaltung von innovativen Lösungen für unsere Kunden stellen wollen.

Mit einer Ausbildungsquote von etwa 10% hat Münstermann in den vergangenen Jahrzehnten immer wieder erfolgreich Nachwuchs aus den eigenen Reihen ausgebildet. Ein gutes Ausbildungskonzept und ein zufriedenes Miteinander fördert die Motivation und das Zusammengehörigkeitsgefühl und bildet damit die Voraussetzung für erfolgreiches Lernen. Schüler aller Schulformen haben hier durchweg positive Ergebnisse erlangt und sind in vielen Fällen als motivierte und mitverantwortliche Mitarbeiter ins Unternehmen eingebunden.

So sind beispielsweise eine Reihe von ehemaligen Auszubildenden mittlerweile in der Verkaufs- und Projektierungsabteilung als Juniorverkäufer beschäftigt und sorgen dafür, dass die Erfahrung und das Know-how im Unternehmen bleibt, gleichzeitig aber

auch neue Impulse von den Schulen und Hochschulen ins Unternehmen gelangen und sich das Wissen fortentwickeln kann. Ein berufsbegleitendes Studium, wie auch von Michael Ahlers und Florian Höft noch fortgeführt, aber auch zusätzliche Lehrgänge und Auslandspraktika unterstützen diesen Prozess nachhaltig.

Die Vorteile für Münstermann liegen auf der Hand: Motivierte und sich mit dem Unternehmen identifizierende Mitarbeiter führen zu zufriedenen Kunden.

Vier gute Beispiele

Die vier Auszubildenden, die 2011 ihre Ausbildung beendet haben, sind gute Beispiele dafür, dass sich die Investition in Ausbildung lohnt. Sandra Aertker wurde nach ihrer Ausbildung als Technische Zeichnerin über-

nommen und konstruiert seither Förder- techniklösungen. Michael Ahlers und Florian Höft haben sich entschlossen, nach ihrer Ausbildung zum Technischen Zeichner in den Verkauf zu wechseln und unterstützen jetzt die „alten Hasen“ in der Projektierung und Angebotserstellung.

Mit ersten kleineren Projekten haben sie darüber hinaus die Gelegenheit, eigene Ideen direkt in Kundennutzen umzusetzen. Christoph Buntenkötter wiederum hat sich nach seiner Ausbildung zum Metallbauer dazu entschlossen, die Ausbildung zum Ingenieur anzustreben. Nachfolgend finden Sie kurze Kommentare der erfolgreichen Mitarbeiter. ■

>> www.muenstermann.com

ORIGINALKOMMENTARE ZUR AUSBILDUNG BEI MÜNSTERMANN

Sandra Aertker

»Ich finde es besonders spannend, dass ich selbst Anlagen entwickeln und deren Bau hier vor Ort direkt mitverfolgen kann. Es sind immer wieder neue Anforderungen unserer Kunden, denen wir uns stellen dürfen. Das empfinde ich als besonders interessante Herausforderung im Sonderanlagenbau. Selbstständiges Arbeiten ist immer erwünscht und macht mir, auch in Zusammenarbeit mit den erfahrenen Kollegen, sehr viel Freude.«

Michael Ahlers

»Meine Auslandspraktika haben sehr dazu beigetragen, dass ich mein Selbstbewusstsein weiter aufbauen konnte und ich vor allem die englische Sprache in Wort und Schrift, auch fachlich, gut beherrsche. Die Verknüpfung von Theorie und Praxis in Ausbildung und dualem Studium hat dazu geführt, dass ich mein neu erworbenes Wissen konkret anwenden und gleichzeitig vom vorhandenen Wissen der erfahrenen Kollegen profitieren kann.«

Florian Höft

»Mir gefällt besonders gut, dass ich nach Beendigung der Ausbildung zum Technischen Zeichner mit neuen Herausforderungen konfrontiert werde. Vom Beginn eines Auftrages an, nämlich von der Problemstellung unserer Kunden bis hin zur Inbetriebnahme, darf ich mit eigenen Lösungen zu der Entwicklung von Maschinen und Anlagen konkret beitragen und neu Erlerntes zielgerichtet für innovative Lösungen anwenden.«

Neben Industriebereichen wie der Baustoff- oder Stahlindustrie ist Münstermann für seine Wärmebehandlungsanlagen immer auf der Suche nach neuen Anwendungsgebieten in Zukunftsbranchen wie zum Beispiel der Carbonindustrie. Im vorliegenden Fall konnten wir unserem Kunden *Voith Composites* eine Komplettlösung inklusive Materialhandling, Steuerungstechnik und Sicherheitskonzept anbieten.

Voith Composites stellt eine Vielzahl verschiedener Produkte aus Faserverbundstoffen wie zum Beispiel Schiffspropeller, Komponenten für die Automobilindustrie und Industrieprodukte wie Walzen und Zylinder für Papiermaschinen und weitere Anlagen-technik her. Bei der vorliegenden Anwendung handelt es sich um eine Anlage für die Herstellung hochpräziser Führungswalzen aus kohlenstofffaserverstärktem Kunststoff. Diese Walzen werden als Maschinenelement in hochpräzisen Schneidanlagen verwendet.

Wickeln und Tempern

Münstermann hat für die Herstellung der Carbonwalzen drei Temperöfen konstruiert, die zweifach zum Einsatz kommen. Zuerst werden lange Stahldorne, auch Kerne genannt, in den Öfen vorgeheizt. Die Dorne werden dann von einer Wickelmaschine mit den Carbonfasern umwickelt und erneut in den Ofen gefahren, damit die in Harz getränkten Fasern aushärten. Die Öfen verfügen über Aufnahmevorrichtungen, über die mehrere, auch verschieden große umwickelte Dorne, wärmebehandelt werden können.

Materialhandling und Steuerung

Nach dem Härteprozess werden die Dorne aus dem Ofen entnommen und die fertigen



Temperöfen mit Beschickung

Carbonwalzen über sogenannte Dornabzugsvorrichtungen von den Dornen entfernt. Danach werden die Walzen noch auf die richtige Länge gesägt. Bis auf die Wickelmaschine und die Säge werden alle Anlagenteile wie das Handling der Dorne von Münstermann geliefert. Die übergeordnete Steuerung wurde ebenfalls von Münstermann entwickelt. Komplettiert wird das Rundum-Sorglospaket für den Kunden da-

durch, dass sowohl das Sicherheitskonzept mit beispielsweise der Steuerung der Sicherheits- und Zugangsbereiche als auch die CE-Zertifizierung der gesamten Anlage (auch von den nicht von Münstermann gelieferten Anlagenteilen wie Säge und Wickelmaschine) von uns übernommen werden konnte. ■

>> www.muenstermann.com/trockner

FASERSAMMELBAND FÜR WEISSE WOLLE

Münstermann hat ein erstes Fasersammelband für eine White Wool-Anlage an *Knauf Insulation* geliefert. Der Lieferumfang erstreckt sich auf die komplette Anlage zwischen den Spinnern und der Verpackung.

Weißer Woll (oder auch „White Wool“) wird deswegen so bezeichnet, weil das Material nicht mit einem Bindemittel beaufschlagt und nach dem Fasersammelband direkt in Säcke verpackt wird. Dadurch, dass die Fasern nicht dem Aushärtprozess im Ofen ausgesetzt werden, entsteht keine Verfärbung der Fasern. Weiße Woll wird überwiegend zum Dämmen von Hohlräumen benutzt, wobei die Woll oft einfach in diese Hohlräume eingeblasen wird.

Bei dem Auftrag handelt es sich um ein Turnkey-Projekt, da neben dem eigentlichen Fasersammelband auch noch die komplette Peripherie mitgeliefert wurde. So ist Münstermann beispielsweise für die komplette Abluftbehandlung und -reinigung verantwortlich. Neben der Materialzuführung von Spinner zum Fasersammelband wurde auch eine Materialrückgewinnung

bestehend aus der Absaugung loser Fasern und deren Rückführung in das System mitgeliefert. Schließlich wurde die komplette Steuerung (Hard- und Software) von unserer MSR-Abteilung entwickelt. Die Montage und Inbetriebnahme wurde kürzlich erfolgreich abgeschlossen.

Weißer Woll wird in Europa noch nicht in dem Maße eingesetzt wie beispielsweise in Nordamerika. Für Münstermann war es ein sehr interessantes Projekt, da wir unsere Erfahrungen im Bereich Glaswoll um diesen Anlagentyp erweitern konnten. Härteöfen und Fasersammelschächte, wie sie in der Produktion von Glas- und Steinwoll benötigt werden, stellen eine der Kernkompetenzen von Münstermann dar. Für weiterführende Informationen finden Sie auf unseren Internetseiten einen eigenen Bereich mit Anlagenbeispielen und Referenzen. ■



Fasersammelband mit Zuleitung und Abluftsystem

>> www.muenstermann.com/glaswolle

INTERESSANTE PROJEKTE

■ Mit 200.000 m³/h Saugleistung stellt die Filteranlage für die Sekundärmetallurgie in einem großen Stahlwerk ein durchaus anspruchsvolles Projekt für die Filterabteilung von Münstermann dar. Die Filteranlage ist dabei Teil einer Gesamtanlage, die von SMS Mevac projektiert wird. Neben der eigentlichen Filterung liefert Münstermann den Kamin und einen großen 450 kW-Ventilator. Die komplette Anlage mit einem Gesamtgewicht von mehr als 100 Tonnen verbautem Stahl wird von einem eigenen Montageteam auf über 30 Meter Höhe aufgebaut. Das Projekt befindet sich gerade in der Konstruktionsphase und soll Ende 2012 in Betrieb gehen.

■ Die ersten sechs Reifekammern für negative und positive Bleiplatten für Batterien wurden an Johnson Controls geliefert. Die Kammern sind Teil eines größeren Auftrags für zwei Standorte des Kunden in Deutschland. Münstermann verfügt über langjährige Erfahrung für Produktionsanlagen für Batterieplatten und hält dafür unter anderem ein Patent über die beschleunigte Herstellung der Platten.

■ Unsere Wärmebehandlungsanlagen werden unter anderem bei der Herstellung von Autokatalysatoren und Dieselpartikelfiltern eingesetzt. Grundlage dieser Katalysatoren sind sogenannte Wabenkörper aus Keramik oder auch Metall, die mit einer reaktiven Beschichtung überzogen werden. Diese Beschichtung muss nach Aufbringung auf die Keramikkörper gleichmäßig getrocknet bzw. kalzinert werden. Einer der weltweit größten Hersteller von Katalysatoremmenten vertraut bei einem aktuellen Projekt, einem großen Kalzinierofen für Keramikwabenkörper, auf Münstermann-Expertise. Das Besondere an dem neuen Ofen ist der Temperaturbereich, der bis 700 °C reicht.

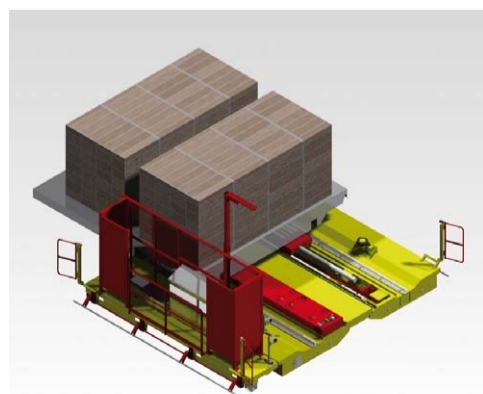
■ Münstermann hat zum ersten Mal einen Auftrag bei VW gewonnen. Es handelt sich um einen getakteten Durchlauftrockner mit zwei Förderbändern, in dem mit Wachs überzogene Stahlkonstruktionen wärmebehandelt werden. Die Anlage besteht aus einer Aufheizzone, einer kleineren Kühlzone und das Materialhandling durch den Trockner. Das Besondere ist dabei die hohe geforderte Positioniergenauigkeit für die Stahlkonstruktionen auf dem Förderband.



Endkontrolle des Trockners

SCHIEBEBÜHNE FÜR FEUERFESTSTEINE

Anlagen für die Feuerfestindustrie werden bei Münstermann schon seit geraumer Zeit entwickelt und gefertigt. Ein aktuelles Projekt im Bereich Materialhandling ist eine Schiebebühne für *RHI*, die für hohe Lasten ausgelegt ist.



3D-Zeichnung der Bühne

Im Rahmen einer Anlagenerweiterung um einen neuen Ofen für feuerfeste Steine musste auch die Handlingperipherie für die Beschickung des Ofens angepasst werden.

Herzstück dieser Anpassung ist eine neu entwickelte Schiebebühne. Die Anlage beinhaltet nicht nur die Schiebebühne, welche für eine Last von 80 Tonnen ausgelegt ist, sondern auch die Abschiebemechanismen, Peripherie und die Automatisierung. Über zwei hydraulische Schubanlagen können die Herdofenwagen mit einer Kraft bis 6 Tonnen in beide Richtungen verfahren werden. Die Absetzbühnen sind ebenfalls verfahrbar,

und die Wagen lassen sich direkt auf diesen Bühnen be- und entladen. Insgesamt können mit der Bühne sechs Wagen gleichzeitig verschoben werden.

Neben den technischen Vorteilen der Lösung spielten bei der Vergabe auch noch andere Faktoren eine Rolle. Spezielle Garantie- und Servicevereinbarungen (beispielsweise für die Verschleissteile) und besonders das Vertrauen, dass Münstermann den engen Zeitplan einhalten wird, gaben letztendlich den Ausschlag. ■

>> www.muenstermann.com/foerdern

NÄCHSTE MESSETERMINE

POWTECH, 11. – 13.10.2011, Nürnberg
Schwerpunkt ist die Trocknung von Schüttgütern und Entstaubungslösungen von Münstermann und NEOTECHNIK.

CERAMITEC, 22. – 25.05.2012, München
Unsere Themen für die CERAMITEC sind Materialhandling, Fördertechnik und Wärmebehandlung keramischer Produkte.

ACHEMA, 18. – 22.06.2012, Frankfurt a. M.
Münstermann präsentiert Lösungen rund um Umweltschutz, Prozess- und Verfahrenstechnik.

Für Informationen wie Standbesetzung und Eintrittskarten zu den jeweiligen Messen, besuchen Sie unsere Homepage. ■

>> www.muenstermann.com/messen