

Liebe Leserin, lieber Leser,

„Die Welt“ veröffentlichte vor kurzem einen Artikel über das Potential des 3D-Drucks in der Industrieproduktion. Im Airbus A350 XWB stecken bereits mehr als 1000 3D-gedruckte Teile. Sie werden anstelle von herkömmlich produzierten Bauteilen verwendet, um die Versorgungskette flexibler zu gestalten.

Für Filteranlagenbauer ist das Thema zur Zeit noch absolute Zukunftsmusik und ich kann es mir (noch) nicht vorstellen einmal eine Filteranlage „auszudrucken“.

Allerdings wird der 3D-Druck in den nächsten Jahrzehnten den Ersatzteilmarkt auch für Filtergeräte revolutionieren. Die Materialauswahl ist mit Standardkunststoffen derzeit noch limitiert. Wöchentlich gibt es jedoch Meldungen zu Neuentwicklungen bei Verfahren und Materialien. Für Visionäre ist das eine Revolution der Produktionsverhältnisse. Wir werden das Thema nicht aus den Augen lassen.

Und wenn Sie den heutigen Stand der Technik und alles das, was Sie in diesem Heft finden, auch einmal live erleben wollen, dann laden wir Sie herzlich auf die Dortmunder Schüttgut Messe auf unseren Stand in der Halle 4 ein.

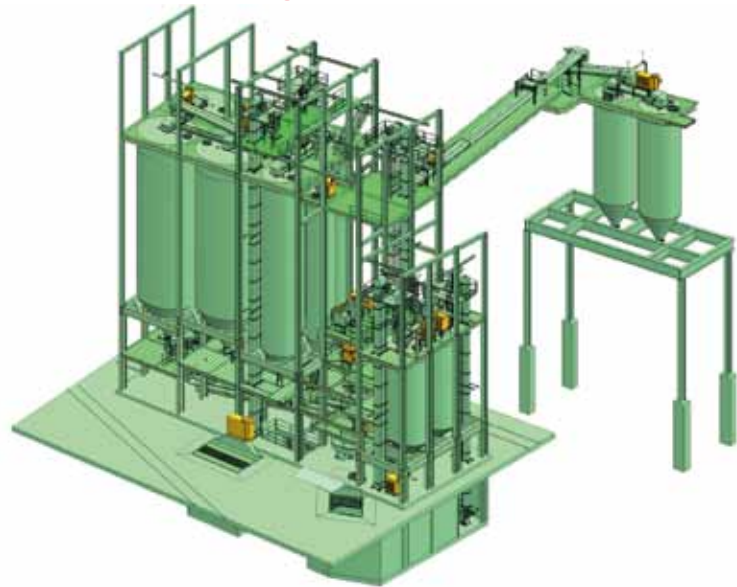
Wir freuen uns auf Ihren Besuch.

Ihr

Berthold Geppert



Infa Staub-Filteranlagen für die Glasherstellung



Glas ist einer der ältesten Werkstoffe überhaupt. Die ersten produzierten Glasobjekte stammen aus der Zeit um 3500 v.Chr. und wurden in Ägypten gefunden. Das Fundament für die moderne Glastechnologie legte Ende des 19. Jahrhunderts Otto Schott (1851-1935), Chemiker und Glasstechniker. Bis heute werden neue Produktionstechniken und Anwendungsmöglichkeiten entwickelt. So auch bei Zippe in Wertheim. Seit über 90 Jahren hat das Unternehmen eine weltweit führende Stellung bei Anlagen für die Gemenge- und Scherbenaufbereitung der Glasindustrie.

In einer Gemengeanlage werden die zur Glasherstellung benötigten Rohstoffe in Silos gelagert, von dort in Behälterwaagen dosiert und entsprechend der späteren Glaszusammensetzung verworfen. Anschließend wird das Rohstoffgemenge gemischt und über Förderbänder oder in Kübeln zur Glasschmelzwanne transportiert.

Eine neue Glasfabrik für Flaschenglas in Mexiko wird von Zippe mit einem vollautomatischen Gemen-

gehaus inklusive Gemengetransport sowie Scherbenrückführung ausgestattet. Mit dieser Anlage wird das Glasgemenge exakt in der erforderlichen Zusammensetzung und Homogenität vollautomatisch in die Schmelzwanne befördert.

Damit Produktions- und Transportprozesse staubfrei erfolgen, setzt Zippe auf Filtergeräte der Marke Infa Staub. Auch für die mexikanische Glasfabrik wurden 24 Filtergeräte der Baureihe INFA-JET AJN geordert. Sie werden Volumenströme von jeweils 60 - 1.500 m³/h bei einer Filterfläche von 1 - 45 m² entstauben. Die geforderten Reingasstaubgehalte liegen bei < 10 mg/m³.

„Wir arbeiten seit vielen Jahren erfolgreich mit Infa Staub zusammen, da das Unternehmen eine umfassende Expertise auf dem Gebiet der Entstaubung hat. Außerdem schätzen wir die fokussierte und kundenorientierte Arbeitsweise. Filtergeräte von Infa Staub passen perfekt zu unseren technischen und wirtschaftlichen Ansprüchen“, so Günther Mlynar, Leiter Technik & Vertrieb bei Zippe.

Filteranlage für Mischer- und Abfüllaspiration

Bei der Produktion von Fleischwaren werden Zusatzstoffe und Gewürze benötigt. Diese werden in speziellen Anlagen nach Kundenwunsch gemischt und abgefüllt.

Der Entstaubungsprozess einer Mischer- und Abfüllanlage bei „hs Additive“ erfolgt nun durch zwei Taschenfilter der Infa-Jet AJN Baureihe zwei nachgeschalteten

Kassettenfiltern Infa-Micron MKR. Der Reststaubgehalt liegt durch den HEPA Nachfilter bei max. $0,01 \text{ mg/m}^3$.

Aufgrund der baulichen Gegebenheiten und der vorhandenen Fahrwege mussten viele Störkanten berücksichtigt werden und die Filteranlage entsprechend kundenspezifisch angepasst werden.



Freude nach der Achema: Tischkicker gewonnen

Kickern auf den Messeständen von InfaStaub und die Verlosung eines neuen Kickertisches bei Messeende hat schon fast Traditionscharakter.



Rund um den Messetrubel der Achema wurde der Tischkicker wieder fleißig genutzt, bis nach fünf Messetagen die Glücksfee Sabine Wegmann von der Zeitschrift ChemieTechnik / Pharma + Food die Visitenkarte des Gewinners aus der Losbox zog.

Der Glückliche ist Henning Welk von der Schunk GmbH, der wenig später seinen Tischkicker von



Torsten Uhrig und Jens Kampmeyer entgegennahm. Seitdem können Henning Welk und seine Kollegen auch in den Räumlichkeiten des Unternehmens nach Lust und Laune kickern.

Der nächste Termin für die Verlosung eines Tischkickers steht schon fest. Vom 19.-21.04.2016 kann auf der Powtech in Nürnberg wieder nach Herzenslust gekickert werden. Zum Messeende wird abermals ein neuer Tischkicker verlost. Vielleicht ist Fortuna dann bei Ihnen und Sie sind unser nächster Gewinner.

Staubfreie Entladung

China hat durch seine schnell wachsende Wirtschaft auch eine hohe Staubemissionsbelastung. Um diese zu reduzieren, hat das Land verschiedene Maßnahmen eingeleitet.

Damit z. B. die Schiffsentladung von Zement staubfrei erfolgt, wird ein Taschenfilter Infa-Jet AJN eingesetzt. Die Filteranlage mit 60 m^2 Filterfläche gewährleistet einen Reststaubgehalt von $< 20 \text{ mg/m}^3$ bei einem Volumenstrom von $5.400 \text{ m}^3/\text{h}$. Ein Ventilator sowie eine Bypassleitung inkl. Bypassklappe regeln den Volumenstrom beim Entladevorgang.



Entstaubungswissen

Abreinigungsmechanismen Staubabscheider

Bei der mechanischen Trennung von Staubpartikel und Gas am Filterelement entsteht durch die wachsende Staubschicht an der Oberfläche des Filterelements ein Differenzdruck (Filterwiderstand). Um die Überschreitung eines bestimmten Differenzdruckes

(normalerweise $< 1.500 \text{ Pa}$) zu vermeiden, müssen die Filterelemente periodisch gereinigt werden.

Die Art der Abreinigung ist neben der Form und Anordnung der Filtermedien das zentrale Konstruk-

tionsmerkmal eines Filters. Als Abreinigungsmechanismen kommen die mechanische Bewegung des Filtermediums, die Umkehrung der Gasströmung, die Impulsübertragung auf den Filterkuchen und die Kombinationen aus diesen Mechanismen in Frage.

Was macht eigentlich ...?

Johannes Jäger Vertriebsaußendienst Gebiet Mitte Süd



Seit Mitte 2006 betreut Johannes Jäger, Dipl.-Ing. Verfahrenstechnik, sein Vertriebsgebiet „Mitte Süd“; dazu zählen Teile von Baden-Württemberg, Hessen und Rheinland-Pfalz sowie das Saarland. Eine Gegend, in der sich der geborene Pfälzer zu Hause fühlt und nach mehreren Jahren Vertriebstätigkeit in Österreich gerne wieder zurückgekehrt ist.

Worauf richtet sich Ihr spezielles Augenmerk bei Ihrer Tätigkeit?

Für Infastaub bin ich das „Ohr am Markt“ und Verbindungsmann zu meinen Kunden. Meine wichtigste Aufgabe dabei ist ein permanenter

und persönlicher Kundenkontakt. Es kann um komplexe Vertragsverhandlungen gehen oder auch um Unterstützung bei verfahrenstechnischen Fragestellungen, die sich aus der Praxis unserer Kunden ergeben. Zusätzlich arbeite ich Angebote aus, stimme mich bei der Kundenbetreuung mit dem Innendienst ab und kümmere mich natürlich auch um administrative Aufgaben.

Was gefällt Ihnen besonders an Ihrer Tätigkeit?

Als Außendienstmitarbeiter kann ich unter der Flagge eines erfolgreichen Unternehmens segeln und schätze gleichzeitig die Freiheiten eines Selbständigen. Dennoch bin ich nicht als „Lonesome Cowboy“ unerwegs sondern habe ein Team im Hintergrund. Wir besprechen uns miteinander, telefonieren, unterstützen uns gegenseitig.

Und die täglichen Herausforderungen im Außendienst?

Wie holen Sie sich neue Energie nach einem hektischen Arbeitstag?

Im Außendienst ist jeder Tag eine neue Herausforderung, kein Kunde ist wie die andere. Und manchmal ist schon der Weg dorthin die eigentliche Herausforderung. Allerdings ist mein Verkaufsgebiet flächenmäßig nicht sehr groß, so dass ich im Normalfall nicht unterwegs übernachten muss.

Wie holen Sie sich neue Energie nach einem hektischen Arbeitstag?

Kraft tanke ich bei ausgiebigen Radtouren. Pro Jahr bekomme ich ca. 5.000 km auf den Tacho und nehme mein Fahrrad auf Reisen auch fast immer mit. Außerdem engagiere ich mich im Fußballclub meiner Kinder. Sechs Jahre lang habe ich die Mannschaft des Jahrgangs 2003 trainiert. Jetzt bin ich noch als Torwarttrainer im Jugendbereich tätig.

Anton Milly Leiter Endmontage



Bereits vor 42 Jahren begann Anton Milly seine Tätigkeit bei Infastaub. Die Produkte von Infastaub kennt der gelernte KFZ-Mechaniker aus dem Effeff, denn im Laufe seiner Tätigkeit für Infastaub hat der 60-jährige verschiedene Positionen im Unternehmen bekleidet. Seit 5 Jahren ist er Leiter der Endmontage und kein Filtergerät verlässt die Fertigung, ohne einen kritischen Blick und den „Freigabe-Aufkleber“ von ihm bekommen zu haben.

42 Jahre bei Infastaub. Welche Aufgaben hatten Sie in der Zeit?

Meine Ausbildung zum KFZ-Mechaniker habe ich während der Ölkrise abgeschlossen. Die Auswirkungen der Ölkrise auf die Automobilwirtschaft blieben nicht aus, und eine Übernahmegarantie hat mein Ausbildungsbetrieb nicht geben können. Ich musste mich also nach einer Alternative umsehen und fing bei Infastaub als Schlosser an.

Danach war ich mit Ausnahme der Lackiererei in allen Bereichen der Fertigung tätig - Schweißerei, Versand, usw. Für den Bau des Infa-Micron war ich insgesamt 15 Jahre verantwortlich. Es gibt nach so langer Zeit und unterschiedlichen Tätigkeiten kaum eine Schraube an Infastaub-Filtern, die ich nicht kenne.

Wie müssen wir uns Ihre heutige Tätigkeit vorstellen?

Als Leiter der Endmontage stel-

le ich einen reibungslosen Fertigungsprozess sicher. D. h. ich begleite sämtliche Fertigungstätigkeiten und die Prozesse zu angrenzenden Fachbereichen, wie zum Beispiel Auftragsabwicklung/Disposition, Arbeitsvorbereitung und Fertigungsplanung, sowie die Kontrolle der Fertigungsqualität. Dazu zählt auch die Begleitung der Endabnahme durch unsere Kunden.

Sie sind begeisterter Quadfahrer. Wie kann man sich das Hobby „Quad“ vorstellen?

Bei gutem Wetter fahre ich auch mit dem Quad zur Arbeit. Ansonsten lasse ich mir bei Touren über Landstraßen oder Offroad-Ausflügen ins Gelände den Wind um die Nase wehen. Der Taunus hat viele schöne Strecken. Ich bin aber auch schon 350 km weit gefahren und am nächsten Tag zurück.

Infa-Inside

Johann Schwarzmeier verabschiedet sich, Bernhardt Becker übernimmt

Bernhardt Becker hat bei InfaStaub das Verkaufsgebiet Bayern und Österreich übernommen. Der 39-jährige tritt die Nachfolge von Johann Schwarzmeier an, der nach über 20 Jahren bei InfaStaub in den Ruhestand geht.

„Johann Schwarzmeier war seit 1992 bei InfaStaub und hat während dieser Zeit einen erfolgreichen, flächendeckenden und kundenorientierten Vertrieb in Bayern

und Österreich aufgebaut. Für sein langjähriges Engagement danken wir ihm herzlich und wünschen ihm alles Gute. Mit seinem Nachfolger Bernhardt Becker werden wir diesen Kurs weiter vorantreiben“, so Jens Kampmeyer, Vertriebsleiter bei InfaStaub.

Seit September vergangenen Jahres hat sich Bernhardt Becker in die Produkte von InfaStaub und sein Verkaufsgebiet eingearbeitet.

Der Diplom-Ingenieur hat bereits Erfahrungen im Anlagenbau gesammelt u.a. bei FLSmidth Pfister, wo er für die Projektabwicklung zuständig war.



Fahrsicherheitstraining



Ungefähr 400.000 km fahren die Vertriebsmitarbeiter von InfaStaub im Jahr. Auf ihren Fahrten sind sie vielen kritischen Situationen ausgesetzt. Damit sie immer gut am Ziel ankommen, hat InfaStaub sei-

ne Vielfahrer zu einem Fahrsicherheitstraining geschickt.

Einen ganzen Tag lang lernten die InfaStaub-Mitarbeiter Fahrtechniken, mit denen sie für den Ernstfall besser gewappnet sind. Dafür wurden verschiedene Gefahrensituationen bei unterschiedlichen Fahrbahn- und Fahrzuständen, mit Wasserhindernissen, hydraulischer Dynamikplatte und auf Kurvenleitstreifen simuliert. Auf die vielen typischen Gefahrensituationen im Straßenverkehr sind die Mitarbeiter jetzt besser vorbereitet.

Verstärkung im Vertrieb

Eine weitere Personalie gibt es im Vertriebsinnendienst. Seit 01.05.2015 verstärkt David Kliche das Team um Jens Kampmeyer. Nach einer intensiven Einarbeitung, die den 28-jährigen Dipl.-Wirtschaftsingenieur auch in die Fertigung führt, um die InfaStaub Filtergeräte genau kennenzulernen, wird er sich maßgeblich mit der Angebotserstellung und deren Nachverfolgung befassen.

Rückblick Achema

Fünf turbulente und anregende Tage liegen hinter uns, nach denen wir eine ausgesprochen positive Bilanz ziehen können. Anlässlich der ACHEMA in Frankfurt vom 19.-23.06.2015 konnte InfaStaub wieder einmal viele Gäste aus aller Welt am Messestand und zu parallel stattfindenden Betriebsbesichtigungen in Bad Homburg begrüßen.

Die Fokusprodukte für die chemische und pharmazeutische Industrie hingen als großformatige, fotorealistische CADs an den Wänden.



Schüttgut in Dortmund

Wenn sich am 04.11.2015 die Tore in der Dortmunder Westfalenhalle öffnen, wird InfaStaub an seinem Stand E:07 in Halle 4 parat stehen. Die Messe hat sich als wichtiger Industrietreffpunkt der Schüttgutbranche etabliert. Für InfaStaub wird es bereits die 6. Teilnahme sein. Am Eröffnungstag wird sich InfaStaub beim „Innovation Center“ mit einem Vortrag beteiligen: „Warum funktioniert mein Filter nicht? Einflussfaktoren auf das Betriebsverhalten von Oberflächenfiltern“. Seien Sie dabei. Ihre Eintrittskarte erhalten Sie von uns.