



Liebe Leserin, lieber Leser,

„Made in Germany“ ist weltweit ein Synonym für hervorragende Qualität. Diese zeigt sich häufig in der langen Lebensdauer der Anlagen, die trotz täglicher Dauerbelastung zuverlässig arbeiten. So auch bei InfaStaub-Filteranlagen.

Wir ruhen uns aber nicht auf Bewährtem aus der Vergangenheit aus. In diesem Jahr bewegt sich viel bei InfaStaub. Anfang des Jahres haben wir unsere Konstruktionssoftware auf das CAD-Programm SolidWorks umgestellt. Ende Dezember realisieren wir eine hochmoderne IT-Landschaft, um noch effizientere Verknüpfungen zwischen Auslegung, Konstruktion, Einkauf und Fertigung zu erreichen. Dadurch sind wir in der Lage, Ihnen noch schneller und besser anspruchsvolle Lösungen zu bieten. Schließlich ist es unser Ziel, unseren Kundenservice stetig auszubauen und die Kundenzufriedenheit zu verbessern.

Ganz im Sinne der Kundenorientierung stand auch unsere Teilnahme an der POWTECH 2014. Nach wie vor ist das Format der Fachmesse bei unseren Besuchern beliebt. Der intensive Austausch zwischen unseren Mitarbeitern und Besuchern ist ein ganz wichtiger Baustein im Umgang mit unseren Kunden und Lieferanten.

Natürlich stellen wir Ihnen in dieser Ausgabe auch wieder zwei unserer Mitarbeiter vor und berichten über aktuelle Projektbeispiele. Ich wünsche Ihnen eine interessante Lektüre.

Ihr

Berthold
Geppert



Filtergeräte in neuer Fabrikanlage für Zelluloseether

Zelluloseether ist eine Ableitung der Zellulose und wird in nahezu allen Teilen des alltäglichen Lebens eingesetzt. Die häufigsten Einsatzgebiete sind Baustoffe, Farben, Keramik, Kosmetik, Lebensmittel und pharmazeutische Produkte.

Ein Hersteller von Zelluloseether baut derzeit eine neue Produktionslinie in den USA. Aufgrund der positiven Erfahrungen mit den Filtergeräten von InfaStaub, die bereits früher in einer Produktionsstätte eingesetzt wurden, entstau-ben zukünftig auch in der neuen Produktion Bunkeraufsatzfilter von InfaStaub den Materialtransport. Die Filtergeräte werden bei der

Materialzuführung und -abführung der Dosieranlagen eingesetzt. Zur Auslieferung kommen Patronenfilter und Schlauchfilter vom Typ Infa-Vario-Jet sowie Schlauchfilter vom Typ Infa-Mini-Jet. Beide Filtertypen sind prädestiniert für die Entstaubung pneumatischer Förderungen.

In Anbetracht der explosionsfähigen Staubart sind alle Filtergeräte für die Explosionszonen 20 (roh-gasseitig) bzw. 22 (außerhalb der Filteranlage) ausgelegt. Da in den USA andere gesetzliche Bestimmungen als in Europa gelten, müssen die Zulassungen den dortigen UL-Standards entsprechen.

KBK modernisiert Betonherstellung mit InfaStaub



Schon 1872 stellte der britische Ingenieur Deacon fest: „Mörtel oder Beton als einbaufähiges Material auf die Baustelle zu bringen, dürfte zweifellos einen großen Vorteil darstellen.“ Heute kann man sich kaum noch ein anderes Verfahren vorstellen. Aber bevor der Transportbeton auf die Baustelle kommt, muß er vorher in speziellen Werken aus Zement, Sand und sonstigen Zuschlagstoffen mit Wasser gemischt werden. Als ein Hersteller produziert auch das norddeutsche Unternehmen Kies Beton Krebs eben diesen Transportbeton.

In den letzten Jahren wurden bereits die Zement- und Flugaschesilos in den Werken Neumünster und Schönkirchen mit InfaStaub

Filteranlagen ausgerüstet. Für das neue Werk Hüllerup wurden nun ebenfalls InfaStaub Filteranlagen für die Entstaubung der Silobefüllung und ein Taschenfilter der Bau-reihe Infa-Jet AJN für die Entstaubung des Betonmischers installiert. Dieser gewährleistet eine saubere Arbeitsumgebung und einen reibungslosen Herstellungsprozess in dem neu verkleideten Misch-turm. Zur störungsfreien Abwie-gung der Betoninhaltsstoffe wurde der Aspirationsstutzen der Waage ebenfalls an die Filteranlage an-geschlossen. Die Staubbelastung beläuft sich auf 1-5 g/m³ bei einem Volumenstrom von 20 m³/min. Aufgrund der Feuchte aus dem Mi-scher wurde ein Filtermedium mit einer hydrophoben Beschichtung gewählt.

Mischmeister Thorsten Wolfram ist mit der einwandfreien Funktion der Filteranlage sehr zufrieden. Und uns bei InfaStaub freut das natürlich auch.

Unterschätztes Risiko Staubexplosion

Dieser Artikel soll Interessierten einen kurzen Überblick über das Gebiet des Explosionsschutzes geben und das Bewusstsein zur Umsetzung notwendiger Explosionsschutzmaßnahmen schärfen.

Nach wie vor ereignet sich in deutschen Betrieben fast täglich eine Staubexplosion. Tote und Verletzte sind dabei leider keine Ausnahme. Eines der wohl bekanntesten Explosionsunglücke mit 14 Toten und einem Sachschaden von über 100 Millionen Mark war die Mehlstaubexplosion in der Bremer Rolandmühle am 6. Februar 1979. Auch weltweit liest man immer wieder von schlimmen Explosionsereignissen: So kamen im August 2014 in einer metallverarbeitenden Fabrik in Chinas Osten mindestens 65 Menschen bei einer Staubexplosion ums Leben. In Österreich verursachte ein Arbeiter bei Schweißarbeiten an einer Anlage eine Staubexplosion.

Damit es zu einer Staubexplosion kommen kann, müssen die folgenden Voraussetzungen gleichzeitig vorliegen: Der Staub muss eine geringe Korngröße aufweisen, es muss zu einer ausreichenden Verteilung in Luft mit genügender Staubkonzentration kommen und es muss eine wirksame Zündquelle vorliegen.

Die Umsetzung geeigneter Explosionsschutzmaßnahmen sollte auch für Betreiber von Entstaubungsanlagen selbstverständlich sein.

Bereits bei der Planung von Entstaubungsanlagen sollten entsprechende Explosionsschutzkonzepte entwickelt und umgesetzt werden. Der Weg zur Erstellung eines Explosionsschutzkonzeptes ist dabei prinzipiell immer gleich:

Zunächst müssen alle erforderlichen sicherheitstechnischen Kenngrößen des Staubes bekannt sein, damit man die Brand- und Explosionsgefahren, die vom Staub ausgehen, überhaupt einschätzen kann. Als nächstes müssen die explosionsgefährdeten Bereiche ermittelt werden, d. h. es muss die Frage beantwortet werden, in welchem Bereich die Entstaubungsanlage (Anlageninnere und der Aufstellort) liegt und wie oft ein explosionsgefährdeter Bereich besteht. Dafür muss z. B. geprüft werden, ob Staubablagerungen am Aufstellort vorhanden sind, welche Staubkonzentration im Abluftstrom vorliegt und welche Abreinigungsart für die Entstaubungsanlage (zeittaktgesteuert / differenzdruckgesteuert) angewendet wird. Die explosionsgefährdeten Bereiche werden in sogenannte Zonen eingeteilt.

Danach wird im Rahmen der Zündgefahrenanalyse ermittelt, welche Zündgefahren vorliegen und wie diese ausgeschlossen werden können. Zündgefahren können z. B. von heißen Oberflächen, elektrisch oder mechanisch erzeug-

ten Funken und von Elektrostatik ausgehen. Weiterhin müssen auch Zündgefahren, die sich durch den vorgeschalteten Prozess ergeben können, mit in der Zündgefahrenanalyse berücksichtigt werden.

All dies führt dann zu einem anlagenspezifischen Explosionsschutzkonzept, mit dem die Entstaubungsanlage geschützt wird. Grundsätzlich gibt es hierfür zwei Möglichkeiten: Die Entstaubungsanlage wird nur durch Maßnahmen des vorbeugenden Explosionsschutzes, durch die Explosionen sicher ausgeschlossen werden, geschützt. Wenn dies nicht vollständig möglich ist, z. B. weil nicht auszuschließen ist, dass Zündquellen in das Filter eingetragen werden können, müssen zusätzlich Maßnahmen des konstruktiven Explosionsschutzes für die Entstaubungsanlage umgesetzt werden, durch die die Auswirkungen einer auftretenden Explosion sicher beherrscht werden. Damit das Explosionsschutzkonzept für eine Anlage im Betrieb auch gelebt wird, müssen die Mitarbeiter für die Explosionsgefahren sensibilisiert und für den Betrieb der Anlage geschult werden.

Explosionsschutz ist Investitionsschutz für den Betrieb und dient dem Schutz von Mitarbeitern. Dennoch findet dieses Thema noch zu oft nicht die notwendige Beachtung, weswegen es zu vermeidbaren Explosionsunglücken kommt.



Was macht eigentlich ...?

Christine Bücheler Auftragsabwicklung



Christine Bücheler ist seit 1999 bei Infastaub in der Abteilung Auftragsabwicklung beschäftigt. Als Speditionskauffrau (Luftfracht) ist die 42-jährige maßgeblich für die Auslieferung der Filteranlagen verantwortlich. Das umfasst neben der Transportlogistik inkl. der Beauftragung von Sonderverpackungen (z. B. für Seetransport) auch die Erstellung von Versand- und Exportdokumenten sowie Bankbürgschaften.

Können Sie uns Ihre Aufgaben bei Infastaub näher erläutern?

Ich bin für die termin- und sachgerechte Abwicklung unserer Lieferungen verantwortlich sowie die Überwachung und Sicherstellung

aller zoll- und außenwirtschaftsrelevanten Prozesse. Das bedeutet, dass ich alle erforderlichen Versanddokumente erstelle und mich mit Speditionen für den reibungslosen Transport unserer Waren zum Kunden abstimme. Außerdem bin ich in die Auftragsabwicklung eingebunden und Ansprechpartner bei der Ermittlung und Abwicklung besonderer Zahlungsmodalitäten, z. B. Akkreditive und Inkasso.

Was ist das Beste an Ihrer Arbeit?

Der Export wird durch umfangreiche Zollvorschriften geregelt, die sich häufig ändern. Das sind z. B. die häufigen Neuerungen im Zollrecht oder neue Bestimmungen aufgrund von Sanktionen und Embargos. Dadurch sind meine Aufgaben zum einen sehr abwechslungsreich, zum anderen ist eine stetige Fortbildung notwendig. Stillstand gibt es in meinem Bereich nicht. Auch der direkte Kundenkontakt ist mir sehr wichtig. Ich freue mich immer,

wenn ich bei unseren Messteilnahmen vor Ort unterstütze und meine Ansprechpartner persönlich treffe bzw. kennenlerne.

Sie waren auch einige Jahre im Ausland tätig.

Ja, ich habe drei Jahre in Australien gelebt. Das erste Jahr musste ich wegen einer fehlenden Arbeitserlaubnis mit einem Schulbesuch überbrücken und danach war ich noch zwei Jahre für meinen ehemaligen deutschen Arbeitgeber in Sydney tätig. Aber da ich nicht auswandern wollte, bin ich nach drei Jahren wieder zurückgekommen.

Wie finden Sie einen Ausgleich zu Ihrem beruflichen Leben?

Da ich hauptsächlich eine sitzende Tätigkeit habe, bewege ich mich in meiner Freizeit gerne. Für mich ist Sport in Form von wandern, joggen und tanzen die beste Entspannung, um den Kopf frei zu bekommen.

Konny Jörges Service/Elektriker



Die Tätigkeit bei Infastaub begann für Konny Jörges vor 12 Jahren. Zunächst war der gelernte Energieanlagen-Elektroniker über eine Zeitarbeitsfirma angestellt und wurde fünf Monate später in eine Festanstellung übernommen. Zum Verantwortungsbereich des 35-jährigen gehören neben den elektrotechnischen Arbeiten an Filtergeräten auch die Gebäudetechnik von Infastaub und Serviceeinsätze bei Kunden.

Wie sieht ein typischer Arbeitstag von Ihnen aus?

Einen typischen Arbeitstag gibt es für mich nicht. Das liegt sowohl an

den unterschiedlichen Produkten, die wir vertreiben und entsprechend „verdrahten“ müssen, als auch an meinen vielfältigen Aufgaben. Z. B. ist die Elektrik unserer Abreinigungssteuerungen nicht immer ein Standardprodukt. Bei explosionsgeschützten Ausführungen sind die Anforderungen sehr viel individueller und aufwändiger. Manchmal bin ich für Wartungseinsätze, Inbetriebnahmen, Montagen oder Reparaturen bei unseren Kunden vor Ort. Danach wartet dann immer mal wieder eine interne Aufgabe auf mich, wie z. B. gestern die Reparatur ausgefallener Motoren unserer Entfettungs- und Phosphatieranlage. Die Vielfältigkeit meiner täglichen Arbeit macht meinen Job daher sehr spannend und ist immer wieder überraschend.

Wenn Sie über Explosionsschutz reden - hat es schon einmal eine brenzlige Situation gegeben und

was machen Sie genau bei Serviceeinsätzen?

Nein, den Ernstfall gab es zum Glück nicht. Sicherheit ist bei unseren Arbeiten ein äußerst wichtiger Aspekt und wird sehr ernst genommen.

Bei Serviceeinsätzen wird z. B. geprüft, gemessen, Geräte und Anlagenteile werden eingestellt. Das reicht von der Kontrolle der Sicherheits-, Schutz- oder Abreinigungseinrichtungen bis zu Optimierungsarbeiten im Entstaubungsprozess. Aber auch mechanische Tätigkeiten, wie das Wechseln von Filtermedien, zählen dazu.

Und Ihr Leben abseits Ihres Berufes?

Mit südamerikanischen Wurzeln zählt Tanzen zu meinen Leidenschaften - Salsa, Samba, Merengue. Gelegentlich, um den Ausgleich zu finden, gehe ich joggen spiele Fußball oder Volleyball.

Infa-Inside

Sommerparty, Firmenlauf - After-Work bei Infa-staub

Für Infa-staub gehört das Sommerfest zum festen Bestandteil und ist aus dem Kalender nicht mehr wegzudenken. Bei tollem Wetter bot sich in diesem Jahr wieder eine gute Gelegenheit, um in lockerer Atmosphäre zu feiern, zumal der Grillmeister reichlich zu essen aufgeföhren hatte und der DJ für eine super Stimmung sorgte. Der Tag klang gemütlich bei frisch gezapften Bier und Cocktails aus.

After-Work heißt nicht nur feiern, man kann auch gemeinsam laufen. Bei der zweiten Auflage von „Bad Homburg runs after work“ gingen neben 928 Läufern auch sieben Infa-staub-Mitarbeiter an den Start. Für die fünf km lange Strecke benötigte die dreiköpfige Gruppe 1 insgesamt 1:07:17, die Zeitnahme bei Gruppe 2 ergab 1:30:18. Wie auch im vergangenen Jahr ging Michael Graf wieder als Teambester durchs Ziel. Seine 0:21:45 reichten für Platz 22.

Der gesellige Part mit Kollegen, die unsere Läufer angefeuert haben, rundete den Abend ab. Wir meinen auch deshalb: Im nächsten Jahr laufen und feiern wir wieder!



POWTECH 2014

Die Powtech 2014 ist bereits einige Zeit vorbei. Der Infa-staub-Messestand in Halle 5 ist wieder abgebaut. Es war eine schöne, abwechslungsreiche und spannende Messe mit interessanten Gesprächen und den schon fast traditionellen Tischkickerunden, die sich als Publikumsmagnet erwiesen. Im Mittelpunkt des Interesses standen jedoch die ausgestellten Exponate. Das kompetente Standteam überzeugte in vielen Gesprächen die Besucher von der Qualität der Infa-staub-Entstaubungssysteme. Die Zahl der in- und ausländischen Fachbesucher am Stand des Unternehmens hat sich auf dem Rekordniveau des Vorjahres gefestigt.



Berthold Geppert, Geschäftsführer von Infa-staub, war sichtlich zufrieden mit der diesjährigen Powtech: „Der positive Zulauf an unserem Stand hat uns sehr gefreut. Für uns waren es wieder drei erfolgreiche Messetage, an denen wir neue Kontakte knüpfen und unsere Produkte einem interessierten Fachpublikum präsentieren konnten. Besonders freut uns die große Nachfrage und das Interesse an unseren Pharmafiltern, wie dem Infa-Micron MPR oder MKR.“

Entstaubungswissen

Spezifische Filterflächenbelastung

Die spezifische Filterflächenbelastung bestimmt neben anderen Parametern die fehlerfreie, langfristige Funktion des Filters.

ffb [m ³ /m ² *min]	Spezifische Filterflächenbelastung	
	hoch	niedrig
Filterfläche	klein	groß
Druckverlust	größer	kleiner
Abscheidegrad	schlechter	besser
Verschleiß	hoch	niedrig
Anströmung	ungünstig	günstig
Platzbedarf	klein	groß
Investition	günstig	hochpreisig
Betrieb / Wartung	hochpreisig	günstig