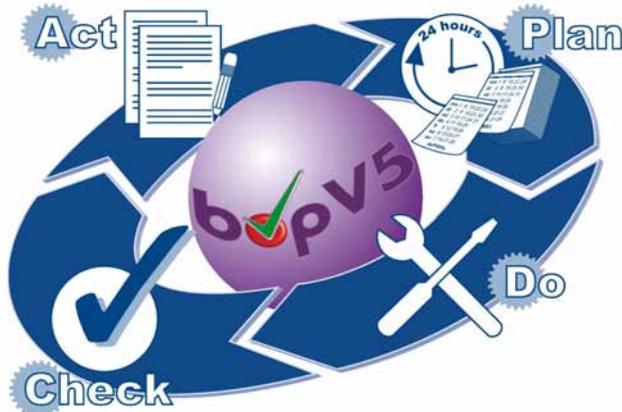




Halle 4A04/01 – 19.4 – 23.4.2010  
Eintrittskarte? E-Mail: [m.broekkamp@kemp-bv.nl](mailto:m.broekkamp@kemp-bv.nl)

Ambt Delden, den 1 april 2010

Nach einem beträchtlichen Investitionsrückgang im Baustoffsektor im Jahr 2009 nahm die Nachfrage nach Studien zur Reduzierung der Produktionskosten im neuen Jahr wieder zu. Neben der Baustoffbranche gilt dies auch auf die Nahrungsmittelindustrie.



Möglichkeiten zur Reduzierung der Produktionskosten wären z. B.:

- die Optimierung des Produktionsverfahrens,
- die Vermeidung von Restabfällen und Ausschuss sowie
- die Optimierung des Instandhaltungsverfahrens.

Diese Aspekte stehen für KEMP und seine Partner auch auf der kommenden Hannover Messe zentral. Der Schwerpunkt liegt dabei auf der nachhaltigen Verbesserung der Instandhaltung mithilfe unseres Programms "BopV5". Wir unterstützen Sie auch gerne persönlich bei der Optimierung Ihrer Instandhaltung.

Anbei übersenden wir Ihnen eine kostenlose Eintrittskarte für

die Hannover Messe und laden Sie herzlich ein, unseren Gemeinschaftsstand der Handwerkskammer Münster in Halle 4 zu besuchen. Benötigen Sie zusätzliche Eintrittskarten? Siehe obige E-Mail-Adresse.

Letzten Monat wurde bei Hendrix-Illesch in Beelitz (südwestlich Nähe von Berlin) die erste Installation des Instandhaltungsverwaltungsprogramms BOPV5 für den Hendrix-UTD-Konzern realisiert. Bei dem Werk in Beelitz handelt es sich um einen neuen Produktionsstandort auf dem Gelände einer ehemaligen Trockenmörtelfabrik. Die ehemalige Trockenmörtelanlage wird derzeit für die Produktion von Viehfuttermischungen umgebaut. An den Entwürfen für die erforderlichen umfangreichen Anpassungen war Herr Wolfgang Illesch, Eigentümer und Geschäftsführer der Firma, maßgeblich beteiligt.

Herr Illesch hat sich bewusst dafür entschieden, während des Umbaus der Fabrik auch gleich sofort das Instandhaltungsmanagementsystem zu implementieren. Somit kann nach Abschluss der Umbauarbeiten auch sofort die Optimierung der Anlageninstandhaltung anlaufen.

In erster Linie handelt es sich dabei um:

- die Störungserfassung und -analyse,
- die Planung vorbeugender Instandhaltungsmaßnahmen,
- die Einrichtung eines Ersatzteillagers,
- die Einkaufsverwaltung technischer Ersatzteile
- die Dokumentverwaltung.

Nach erwiesener Funktionsfähigkeit der betreffenden Module wird über den Einsatz anderer Module entschieden. Wir hoffen auf einen baldigen, erfolgreichen Abschluss der Umbauarbeiten und sind zuversichtlich, dass BopV5 einen Beitrag zum Erfolg dieses 3. Standorts von Hendrix-Illesch leisten kann.



Im Sommer 2009 erhielten wir von **Dycore BV** aus Hasselt, einem Hersteller von vorgefertigten



Betonbodenelementen, den Auftrag, eine Sicherheits- und Funktionsinspektion des Zementsilos ihrer Betonzentrale durchzuführen. Aufgrund dieser Inspektion wurden Verbesserungs- und Reparaturvorschläge unterbreitet. Im Anschluss an die Inspektion wurden die erforderlichen Reparaturen an den Staubfiltern ausgeführt und die Filtereinsätze erneuert. Während der Weihnachtszeit 2009 wurden unter schweren winterlichen Bedingungen mehrere Optimierungen in Bezug auf das Einblaseverfahren vorgenommen. Die Silos sind derzeit mit einem Meldesystem für eine "vollständige" sowie "fast vollständige" Befüllung ausgestattet. So kann der Fahrer die Befüllung stoppen, jedoch die Einblasleitung noch leeren. Außerdem wurden Messverfahren zur Messung von Druckunterschieden integriert, damit eventuelle Filterprobleme bzw. die fehlerhafte Befüllung der Silos sofort gemeldet werden. Schließlich wurden die

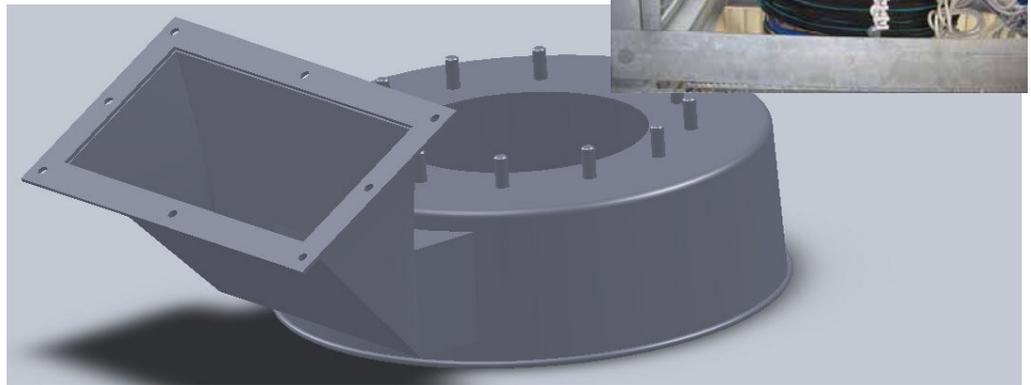
Leitungen mit Quetschventilen ausgestattet. Ende April werden dann noch mehrere Einblasleitungen verlängert, sodass die Schüttgutlastwagen sicher aufgestellt werden können und mit dem eigenen flexiblen Schlauch andocken können. Somit hat Dycore einen hohen Sicherheitsstandard erreicht und die Fehlerwahrscheinlichkeit beim Einblasen (Überfüllung, Überdruck und falsches Einblasen) auf ein Minimum reduziert. Die Silos befinden sich jetzt auf dem von Dycore generell angestrebten hohen Qualitätsniveau.

**Remix Dry Mortar Ltd.** trat mit dem Problem an uns heran, dass für die verwendeten Verladebälge keine integrierten Filter eingesetzt werden könnten. Da Remix Dry Mortar Ltd. den abgesaugten Staub unbedingt in den Materialfluss zurückleiten möchte, waren Standardanschlüsse für die externen Filter nicht geeignet.

Auf Wunsch von KEMP BV wurde von WAM deshalb ein optimaler Filteranschluss für die Verladebalge entwickelt.

Der Filteranschluss ist 45 Grad geneigt und ermöglicht den Anschluss eines rechteckigen Filters mit einer Filteroberfläche von 10 m<sup>2</sup>.

Nach der Montage der Prototypen in der Anlage in Gravesend in 2009 hat KEMP Anfang Februar 2010 auch die Fabrik in Bristol mit diesem Verladebalgtyp ausgestattet.



**Remix Droge Mortel BV** aus Ellertshaar verfügt bereits längere Zeit über das niederländische Gütesiegel "DUBOkeur" für nachhaltiges Bauen. Vielleicht hat man sich in Bezug auf den Austausch der Trockensandsilos auch deshalb für eine nachhaltige Lösung entschieden und gebrauchte Silos aus England verwendet. Den Zuschlag für diesen Auftrag erhielten KEMP und Brunink Machinefabriek. KEMP übernahm die Projektleitung am Standort in England sowie die Demontage der elektrotechnischen Anlage. Brunink, mit 3 erfahrenen Technikern vor Ort, war für die mechanischen Arbeiten sowie den Transport verantwortlich. Trotz der bei jedem Projekt üblichen Rückschläge wurde die Demontage der beiden Silos, des Unterbaus sowie des pneumatischen Transportsystems innerhalb der geplanten Zeitspanne realisiert. Mittlerweile stehen die Silos bereits an ihrem neuen Standort in den Niederlanden und erleben einen zweiten Frühling. Dies bedeutet kurz gesagt, dass wieder ein weiteres internationales Projekt mit mehreren Partnern erfolgreich abgeschlossen wurde.

Sind Sie an unseren Dienstleistungen interessiert? Kontaktieren Sie uns telefonisch oder per E-Mail (003174 2914023 bzw. [m.broekkamp@kemp-bv.nl](mailto:m.broekkamp@kemp-bv.nl)), um einen unverbindlichen Gesprächstermin zu vereinbaren.