

Kundenbefragung:

Gesamtnote: eins bis zwei

Der Kunde hat bei uns absolut erste Priorität. Nur: Weiß er das auch? Oder vielmehr: Erleben Sie das auch so?

In Abstimmung mit dem Auditor der Zertifizierungsstelle haben wir einen Fragebogen verfasst und an eine zufällige, aber repräsentative Auswahl von Kunden verschickt. Das Ergebnis hat uns gleich doppelt gefreut:

Erstens, weil die enorm hohe Rücklaufquote von 30% für uns ein Beleg ist, dass die Kommunikation stimmt. Und zwei-



▲ Geschäftsführer Peter Mühlberger

tens, weil die Antworten uns darin bestätigt haben, dass wir auf dem richtigen Weg sind. „Gute“ bis „sehr gute“ Zensuren

gab es für die Qualität der Produkte und die Sortimentsauswahl. Das gilt auch für Darstellung dieses Sortiments in Katalogen bzw. in den elektronischen Katalogdaten. Besonders gefreut haben uns die Noten 1 und 2 für die fachliche Kompetenz des Innen- und des Außendienstes, das freundliche Verhalten am Telefon und die Zuverlässigkeit der Aussagen, sowohl in fachlicher Hinsicht als auch im Blick auf die Liefertermintreue. Selbst das Schlechte hat sein Gutes: eine sehr gute Bewertung des Umgangs im Reklamationsfall.

www.muehlberger.de

Herzlichen Glückwunsch!

Lesen lohnt sich. Schreiben auch. Richtig gelohnt hat es sich für Hans Grizelj, Sicherheitsfachkraft bei der SCHOTT AG Mainz. Er gewann beim Preisausschreiben der Mühlberger-Kundenumfrage ein Wochenende zu zweit in Hamburg. Mit einem Besuch des aktuellen Hamburger Musicals.



▲ Hans Grizelj



René Fleischer,
Prokurist,
Tel. 069 – 3800-2205,
E-Mail rf@MIA.de



Martin Widawski,
Prokurist,
Tel 069 – 3800-2206,
E-Mail mw@MIA.de

Hautnah am Kunden

Kundennähe ist für uns mehr als ein Wort. Mühlberger FFM ist ein klares Signal. Und zwar persönlich und hautnah. Denn ob Mehrwert durch mehr Dienstleistung überzeugt, hängt nun einmal davon ab, dass er erlebbar ist. Und das hat – nicht nur, aber entscheidend – mit der Präsenz zu tun. Also der Kundennähe, die durch kurze Wege und spontane Arbeitstreffen gekennzeichnet ist. Das glauben Sie erst, wenn Sie es erlebt haben? Dann rufen Sie uns doch einfach an!



▲ „Aufbauteam“ für Mühlberger FFM: (v.l.n.r.) Martin Widawski, Susanne Seebeck, René Fleischer.

Mühlberger FFM:

Volles Rohr in die Zukunft

Mühlberger FFM – kompetenter Partner für Anlagen im chemischen und pharmazeutischen Bereich. Seit 01. April 2004 stehen in unserer Niederlassung in Frankfurt alle Produkte rund um die Rohrleitung im Mittelpunkt.

Der Standort und das neue Sortiment sind im Aufbau. Der Kern der Mannschaft steht schon. Zu ihr gehören Martin Widawski (39) und René Fleischer (32), zugleich die Männer im Außendienst. Dritte im Bunde ist die Frau für alle (Innendienst-)Fälle: Susanne Seebeck (45). In enger Zusammenarbeit mit ihren Partnern analysieren sie das Problem und erarbeiten gemeinsam die optimale Lösung, seien es Rohre, Flansche, Rohrformteile und Fittings, seien es Armaturen und Befestigungs-

material aus Edelstahl, Stahl und Sonderwerkstoffen. Als Schnittstelle zwischen Herstellern und Anwendern nutzt Mühlberger FFM die langjährige Erfahrung qualifizierter Mitarbeiter. Und die greifen dabei auf die umfangreiche, bedarfsorientierte Lagerhaltung hochwertiger Produkte und eine zuverlässige Versorgungslogistik zurück, die Mühlberger-Kunden auch schon vom Standort Wiesbaden her kennen: Mehrwert durch noch mehr Produkte und mehr Dienstleistung.

Themen

- ▶ Referenz: „Cooler Dampfkessel“ Seite 2
- ▶ Interview: „Ethik im Einkauf“ Seite 3
- ▶ Gestaltung: „Transparenz pur: Produktion im Glashaus“ Seite 4
- ▶ Menschen bei Mühlberger: „Schnell wie die Feuerwehr“ Seite 8
- ▶ Aktuelles: Mühlberger auf der A+A Seite 8

Aventis-Projekt „Ketek“:

Ganz schön Dampf drauf

Was tun, wenn es zu sehr dampft? Zu heiß und mit zu großem Druck? Die Antwort besteht aus Edelstahl, ist etliche Tonnen schwer und kommt aus dem Hause GESTRA: eine Dampfdruckreduzier- und -kühlanlage in der Ausführung als Wasserbadheißdampfkühler.

wird Dampf mit einer Temperatur von ca. 200°C auf 150°C herabgekühlt, gleichzeitig der Druck von 7 bar(a) um 4.8 bar(a) reduziert. Der 1000 Liter-Kessel, Herzstück der Anlage, verarbeitet pro Stunde ca. 315 kg Dampf. Doch bevor es dazu kam, waren etliche technische und logistische Leistungen erforderlich. Angefangen bei der individuellen Konstruktion nach Kundenspezifikation über die Transportlogistik der ebenso sperrigen wie schweren Anlage bis hin zur Montage der Einzelteile mit Hilfe von Seilwinden und der Ausstattung mit Rohren und Armaturen. Dass hier alles inkl. Inbetriebnahme klappt, ist der beste Beweis dafür, dass GESTRA-Stützpunkthändler Mühlberger eben keine „heiße Luft produziert“.



Produziert wurde die Anlage bei GESTRA, geliefert, montiert und mit Rohrleitungen versehen von Mühlberger. Und „funktionieren tut sie“ in der Produktion von Aventis in Frankfurt, Bereich Ketek. Hier



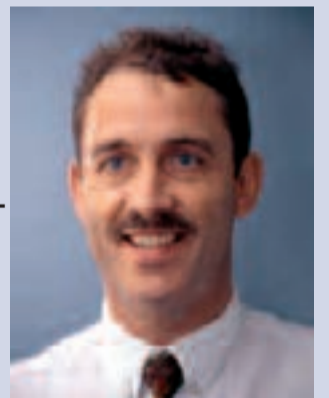
◀ **Ganz schön „Dampf drauf“:** Mühlberger-Team für Armaturentechnik, Dampf- und Kondensattechnik: WirtschaftsIng. Stefan Tormöhlen (oben), Kundenbetreuer im Außendienst (Tel. 0611 – 27807-15, E-Mail st@MIA), und Marc Enterlein (unten), Kundenbetreuer im Innendienst (Tel. 0611 – 27807-59, E-Mail me@MIA.de).



▲ **Wolfgang Leirich, GESTRA-Vertriebsleiter Deutschland:** „Mit unserem Stützpunkthändler Mühlberger verbindet uns seit vier Jahren eine ausgesprochen gute Zusammenarbeit. Seit Mühlberger unseren Kundenkreis in der Region betreut, geht die Entwicklung stetig aufwärts!“

Die richtige Verbindung – nicht nur im Flansch

Roland Opper (Seeheim-Jugenheim), Verkauf und technische Beratung Dichtungstechnik bei GORE: „Um die immer komplexeren

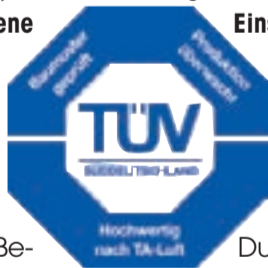


Anforderungen einer Flanschabdichtung technisch beherrschen zu können, kann eine kompetente, externe Beratung in Verbindung von Zulieferer und Hersteller eine große Unterstützung für den Anlagenbetreiber darstellen. Bei uns endet die Beratung zur Dichtungstechnik nicht am Produkt, sondern behandelt auch Spezialthemen der Zulassungen und Regelwerke.“

Neue GORE® Universelle Rohrleitungsdichtung leistet wertvolle Dienste:

Erhöhte Betriebssicherheit

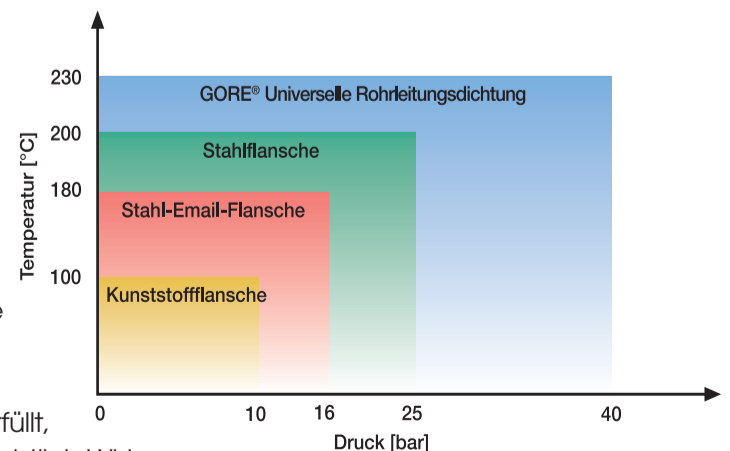
Bei den Anlagenbetreibern besteht zum Teil Unsicherheit, wie die Anforderungen der TA-Luft erfüllt werden können. Bezüglich Dichtungen in Flanschverbindungen ist ein einmaliger Nachweis für das Einhalten der maximal zulässigen Leckage mit vorgegebenen Prüfparametern (TA-Luft und VDI2200) für das Dichtungsmaterial ausreichend. Durch ein Zertifikat (z.B. TÜV oder MPA), wird dem Anwender der zugelassene Vielzahl an unterschiedlichen Zertifikaten, die im Markt im wichtig, diese auf ihre Gültigkeit sowie die aktuelle Prüfbasis Einsatz bestätigt. Aufgrund der Umlauf sind, ist es jedoch (VDI2200) hin zu überprüfen.



TA-Luft ist lediglich eine Forderung für zulässige Emissionen – nicht jedoch zur Betriebssicherheit! Für die Betriebssicherheit ausschlaggebend sind Regelwerke und Gesetze wie z.B. die TRwS, Druckgeräte-Richtlinie, DVWK und weitere. Die TA-Luft hingegen ist nur

ein Bestandteil, den es zu erfüllen gilt. Erst die gesamtheitliche Betrachtung der Regelwerke in Verbindung mit einer Festigkeitsbetrachtung des Systems Flanschdichtung ermöglicht, den Grad der Betriebssicherheit zu beurteilen. Die Flanschfestigkeit kann nur über eine entsprechende Berechnung nachgewiesen werden. Die Festigkeit und damit die Betriebssicherheit kann durch Erhöhung der Druckstufe oder durch die Auswahl einer Dichtung mit sehr geringer Mindestflächenpressung optimiert werden. Die Optimierung in der Dichtungsauswahl ist nahezu kostenneutral, wohingegen die Erhöhung der Druckstufe nennenswerte Folgekosten nach sich

zieht, speziell bei den größeren Nennweiten. Durch die herausragenden Eigenschaften der neuen GORE® Universelle Rohrleitungsdichtung ist es dem Anlagenbetreiber möglich, die Betriebssicherheit zu erhöhen, seine Dichtungsvielfalt zu reduzieren und gleichzeitig die Betriebskosten durch Beibehaltung der Druckstufen in den Rohrklassen zu senken. Mit der GORE® Universelle Rohrleitungsdichtung werden nicht nur die Kriterien der TA-Luft erfüllt, sie bietet zudem hinsichtlich Wirtschaftlichkeit (Standardisierung) und Betriebssicherheit die ideale Wahl für Ihre Anlage.



▲ **Einsatzbereich Temperatur-Druck:** Die nach Bauart „A“ zugelassene GORE Universelle Rohrleitungsdichtung (Style 800) ist für alle gängigen Anwendungen wie Stahl einsetzbar.



▲ **Die ePTFE GORE Universelle Rohrleitungsdichtung erfüllt die Druckgeräte-Richtlinie und ist „hochwertig“ gem. der TA-Luft.**

Henkel Loctite:

Produkte exakt dosieren

Der Name Loctite ist seit 50 Jahren ein Synonym für hochwertige Industrie-Klebstoffe, steht aber für mehr: Im September 2003 präsentierte sich Henkel Loctite auf der „Motek“ erstmals mit einem breiten Spektrum von Dosierautomaten. Diese Geräte sorgen für einen zuverlässigen Klebstoffeinsatz in der Fertigung und steigern die Wirtschaftlichkeit durch Präzision und sparsame Verwendung. Die Bandbreite reicht von einfachen Kleinkartuschen-Dosiergeräten über Zweikomponentendosierer, Roboter und UV-Strahler bis hin zu Luftabsaug-Filterssystemen für die Arbeitsräume.

Die längste Tradition in der industriellen Fertigung haben einkom-

ponentige Kleber, beispielsweise Cyanacrylate (Sekundenkleber),



Klebstoff-Dosiergeräte bietet Loctite für jeden Bedarf vom Automatik-Controller mit Vorratsbehälter (links) bis zum Kleinkartuschen-Dosierer (rechts). Das Rotor-spray-Ventil (links vorne) verschleudert Klebstoff in Bohrungen mit Drehzahlen bis zu 8000 1/min. Foto: Loctite

aeroben Materialien. Am einfachsten lassen sie sich mit der so genannten Druck-/Zeitdosierung auftragen, die in der Montagepraxis am häufigsten eingesetzt wird. Der einkomponentige Klebstoff wird dabei in einem Tank mit gefilterter Pressluft unter Druck gesetzt und einem Dosierventil zugeführt. Ein digitales Steuergerät öffnet das Ventil für einen präzisen Zeitabschnitt und steuert damit den Fluss. Voraussetzung für eine ausreichend hohe Genauigkeit ist ein konstanter Druck. Bei den Loctite-Geräten sorgt dafür eine mechanische Regelung, bei der die Druckluft auf eine Regelmembran rückgekoppelt wird. Zusätzlich wird der Druck elektronisch überwacht. Etwas größeren Aufwand erfordert das Verkleben von Bolzen oder Verschluss-Stopfen in Metallgehäusen mit anaeroben Klebstoffen. Die wirtschaftlichste Auftragsmethode ist in der Regel das Verschleudern des Klebstoffes in die Bohrung mit so genau-

nten Rotorsprays. Die Schleuderscheiben rotieren, elektronisch überwacht, mit Drehzahlen von 4000 bis 8000 1/min. Ein vollautomatisches Steuergerät kontrolliert den gesamten Ablauf vom Einfahren der pneumatischen Vorschubeinheit über das Hochdrehen des Rotorsprays bis zum Öffnen des Dosierventils. Wird eine besonders hohe Genauigkeit gefordert, lässt sich der Durchfluss direkt am Ventil mit einem Sensor überwachen.

Exakt von Hand dosieren lassen sich jedoch auch anaerobe Produkte aus kleinen Gebinden. Hier bietet Henkel Loctite eine peristaltische Handpumpe in zwei Varianten für 250 ml oder 50 ml an. Die Handpumpe kann in jedem Winkel eingesetzt werden, ohne zu tropfen.

Loctite: Peristaltische Handpumpe. Foto: Loctite

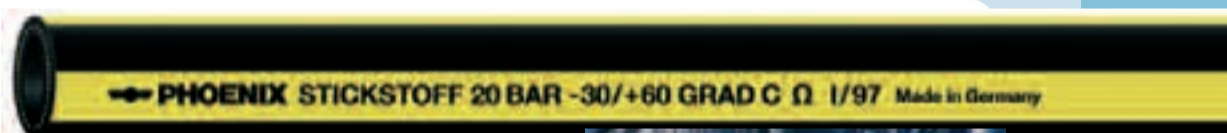


Schlauchleitungen im Betrieb:

Sicherheit am laufenden Band

Sichere Schläuche sind ein Muss. Erstens wegen steigender Anforderungen an Produktionsgeschwindigkeit und Qualität. Und zweitens für den Schutz der Umwelt und der Menschen am Arbeitsplatz. Mit Billigschläuchen spart man an der falschen Stelle und riskiert

erhebliche Produktionsausfallkosten. Die Investition in Markenschläuche dagegen bringt neben höherer Betriebssicherheit meist auch eine bessere Funktionalität. Und zahlt sich in ausgezeichneten Anwendungseigenschaften über eine lange Lebensdauer aus.



PHOENIX-Stickstoffschlauch in der industriellen Anwendung.

oder ISO? Sichert ein QM-System die gleichbleibend hohe Qualität? Gewährleistet die systemkonforme Konstruktion/Materialbeschaffenheit die nötige Medienkonsistenz, Druckbeanspruchung und Arbeitssicherheit? Antworten gibt's bei Mühlberger!



Als bedeutender Hersteller verfügt Phoenix über großes Know-how in Sachen Entwicklung und Fertigung. Vor allem die TRIX-Schläuche sind international anerkannt und haben seit Jahrzehnten einen guten Namen. Zum Standardsortiment zählen die Produktreihen:

- Chemieschläuche SOLVENT-TRIX 100, 300, 310, 400 und 500
- Stickstoffschläuche
- Dampfschläuche DAMPF-TRIX 1000, 2000 und 4000
- Industrie-Wasserschläuche TRIX-ROTSTRAHL und TRIX-SUPER
- Vielzweckschläuche UNITRIX 60 und 80



Einsatz von SOLVENT-TRIX-Chemieschläuchen in der Produktion.

Was wo eingesetzt wird, hängt von vielen Kriterien ab. Handelt es sich um einen Markenschlauch mit registriertem Warenzeichen? Ist er konform nach DIN EN 12115

TRIX-Familie: Schläuche aus gutem Haus

Phoenix Stickstoffschlauch: Einsatzschwerpunkt für den schwarzen Schlauch mit gelbem Kennfeld ist das Verdrängen und Spülen explosionsgefährdeter Gas(-gemische) aus Rohren, Behältern sowie Kesselwagen der (petro-)chemischen Industrie. Leitfähig gem. EN 12115.

Industrie-Wasserschlauch TRIX-ROTSTRAHL: Der EPDM-Allrounder – ein immer weiter entwickeltes Spitzenprodukt – besticht durch hervorragende Materialeigenschaften und sicheres Handling bei Einsatztemperaturen von -40°C bis +120°C.

Dampfschlauch DAMPF-TRIX 1000: Dampf ist ein sensibles Medium und nicht zu unterschätzen. Dank der Spezialkonstruktion mit besonderer Textileinlage ist dieser Schlauch hitzebeständig und selbst im Ex-Bereich, Zone 0 und 1, einzusetzen.

Chemieschläuche SOLVENT-TRIX 400/500: Universell einsetzbar. Die nahtlose FEP-(Fluorkunststoff)-Folienseele, homogen verbunden mit der Kautschukzwischen-schicht, ist dank guter Antihafteigenschaften leicht zu reinigen. SOLVENT-TRIX 500, der Spezialschlauch für die Pharmaindustrie, ist zusätzlich geprüft nach FDA/LMBG sowie als Trinkwasserschlauch nach KTW-Kat. A und DVGW-Arbeitsblatt W 270.

Aktuell

Neu: T002-Merkblatt der BG Chemie

Von der Berufsgenossenschaft Chemie liegt das neue T002-Merkblatt zum sicheren Umgang mit Schlauchleitungen vor. Mühlberger hat die Betriebsanleitungen für Schlauchleitungen entsprechend überarbeitet. Fragen dazu? Benjamin Stiehl (Tel. 0611 - 27807-28), Marc Enterlein (Tel. 0611 - 27807-59) und Peter Mühlberger (Tel. 0611 - 27807-24) geben gerne Auskunft.

Vormerken: Mühlberger auf der A+A

Bitte schon jetzt in den Terminkalender eintragen: 13.-15. Oktober 2004. Da findet in Wiesbaden die Fachmesse „A+A Arbeitsschutz aktuell“ statt. In Halle 1 am Stand 1.30 zeigt Mühlberger auf rund 40 m², was in Sachen Arbeitsschutz wirklich aktuell ist.

Renate Bernhard:

Gute Seele am Telefon



Wer Mühlberger kennt, kennt auch Renate Bernhard. Oder zumindest ihre sympathische Stimme. Aber wer steckt hinter dieser Stimme?

„Sie ist unsere gute Seele am Telefon“, sagt ihr Chef über sie. Und er muss es wissen. Schließlich ist Renate Bernhard schon seit 1989 im Sekretariat Mühlberger, anfangs bei seiner Mutter, jetzt bei Peter

◀ **Nur tagsüber so zu sehen. In der Freizeit radelt Renate Bernhard und kocht für sich und ihren Mann.**

Mühlberger. Natürlich gehen ihre Aufgaben als Sekretärin weit über die Telefonzentrale hinaus. Zum Beispiel verschickt Renate Bernhard die Rechnungen und sorgt auf diese Weise dafür, dass Geld ins Haus kommt. Aber wer bekommt nicht gern Rechnungen von einer Frau, die einen am Telefon so freundlich grüßt? Und die auch bei kniffligen Fragen weiß, wer im Haus am ehesten weiterhelfen kann?

Benjamin Stiehl:

Schnell wie die Feuerwehr

Der Spezialist für Edelstahl, Hochwasser und Brandbekämpfung: ▶ Handelsfach- und Betriebswirt (IHK) Benjamin Stiehl.

Gruppenbild nach einer Übung. ▶ Unter dem Helm unten in der Mitte steckt Benjamin Stiehl.



Abteilung Industrietechnik

Neu im Team:

Noch mehr Dienstleistungs- und Beratungskapazität bei Mühlberger: Ab 1. August 2004 verstärkt Mark Wilhelm das Team Industrietechnik.



Abteilung Antriebs- und Chemotechnik

Willi Rischer, Kundenbetreuer für Antriebstechnik und Chemotechnik:

„Trial and error ist eine zulässige Methode. Aber warum erst durch einen Schaden klug werden, statt schon vorher durch einen Anruf bei Mühlberger?“ Willi Rischer ist erreichbar unter **Tel. 0611 - 27807-23** oder **E-Mail wr@MIA.de**



Mit seiner Suzuki SV 650 ist Benjamin Stiehl (27) schnell wie die Feuerwehr. Das kommt nicht von ungefähr. Denn dort, wo er hinfährt, tauscht er den Motorradhäufig gegen den Feuerwehrhelm. Seit zehn Jahren ist Hauptfeuerwehrmann Benjamin Stiehl Mitglied der Freiwilligen Feuerwehr Wiesbaden-Kloppenheim.

„Als Beruf hätte ich es mir nicht vorstellen können, aber als Hobby ist es eine tolle Sache“, meint Stiehl.

IMPRESSUM

MÜHLBERGER

Blickpunkt

2/2004

Verlag, Redaktion und Gestaltung:

© HS Public Relations GmbH

Gesamverantwortung:

Louis Schnabl

Emmastraße 24 · 40227 Düsseldorf

Telefon 02 11 - 9 04 86-10

Telefax 02 11 - 9 04 86-11

e-mail: info@hs-pr.de

Redaktionsbeirat:

Peter Mühlberger, Rüdiger Weber

Mühlberger GmbH

Otto-Wallach-Str 16 · 65203 Wiesbaden

Telefon 06 11 - 2 78 07-0

Telefax 06 11 - 2 78 07-40

E-Mail: info@mia.de

Internet: www.muehlberger.de

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck und sonstige Verwendung – auch auszugsweise – nur mit Genehmigung. Rechtliche Ansprüche können aus dieser Zeitung nicht abgeleitet werden.

Fachkompetent

Chemotechnik

Die Chemie muss einfach stimmen. Ob Klebstoffe, Dichtstoffe, Schmierstoffe oder Wartungsprodukte – es gibt nun einmal keine Universallösungen. Das weiß bei Mühlberger keiner so gut wie Willi Rischer, Kundenbetreuer für Antriebstechnik und Chemotechnik.

