MÜLLER
FREUDE AM ENTSORGEN

prokanal

Ausgabe 1 / 2011

Transferpreis OWL 2010

MÜLLER RoadShow 2010

Betriebliche Aus- und Weiterbildung

Dichtheitsprüfung jetzt!

Liebe Leserinnen und Leser, verehrte Geschäftsfreunde

Deutschland ist gut aus der Rezession herausgekommen und begibt sich allmählich wieder auf den Wachstumspfad. Erfreulich sind die aktuell niedrigen Arbeitslosenzahlen sowie ein bemerkenswerter Anstieg an unbesetzten Stellen in deutschen Unternehmen. Im Vergleich zum europäischen Ausland steht Deutschland mit seinem verhältnismäßig raschen Aufschwung insgesamt recht gut da

Auch wir bei MÜLLER haben die Krise gut gemeistert und verzeichnen inzwischen wieder einen steigenden Auftragseingang aus dem In- und Ausland. Das liegt vor allem an unseren gut ausgebildeten Mitarbeitern, an unseren innovativen und hochwertigen Produkten sowie an unserer ausgeprägten Servicementalität und an unserer Einstellung. Bei MÜLLER wird beherzt zugepackt und wenn trotzdem einmal Probleme zu bewältigen sind, dann sucht man gemeinsam mit Ihnen, unseren Kunden, wirtschaftlich vernünftige und zielführende Lösungen. Vielleicht liegt es aber auch ein wenig an den guten alten deutschen Tugenden, die wir uns alle vom Unternehmensgründer und Entsorgungspionier Julius Müller abgeschaut haben und die fest in unserer Unternehmenskultur verankert sind.

Wir haben viel Grund zur Freude, da wir erneut Mitarbeiter feiern dürfen, die durch ihre sehr hohe Betriebszugehörigkeitsdauer ihre Verbundenheit mit unserem Unternehmen eindrucksvoll bestätigen. Wir bedanken uns für die Treue und Kontinuität.

Gerne berichten wir in dieser Ausgabe von unserer Teilnahme am Transferpreis OWL 2010. Unsere dortige Prämierung dokumentiert eindrucksvoll unsere Innovationskraft sowie den effektiven Know-How-Transfer zwischen Wissenschaft und dem Haus MÜLLER.

Eine wichtige Triebkraft für unseren Unternehmenserfolg - gut ausgebildete Mitarbeiter - entsteht nicht von allein. Vielmehr scheuen wir weder Mühe noch Kosten und entwickelten ein betriebliches Aus- und Weiterbildungsprogramm für junge und auch erfahrene Mitarbeiter, welches besonders branchenspezifische Aspekte berücksichtigt. Lesen Sie in dieser Ausgabe über unsere positiven Erfahrungen mit unserem Erfolgskonzept.

Sehr zufrieden sind wir mit unserer letzten MÜLLER RoadShow 2010, die uns in fast 150 Tagen durch ganz Europa geführt hat und an der rund 660 Entsorger teilgenommen haben. Die Veranstaltung nutzten wir zur Präsentation unserer kraftvollen Technik vor Ort beim Kunden und führte uns zum Schluss auf unseren Messestand nach München zur IFAT 2010. Wir haben zuvor nicht mit einer derartigen Welle der Begeisterung seitens der Entsorgungspraktiker gerechnet, was nicht zuletzt dadurch eindrucksvoll bestätigt wurde, dass ein Wettbewerber prompt unser RoadShow-Konzept kopiert hat. Noch mehr hat es uns allerdings gefreut, dass die Fa. Wittmann aus Ebermannsdorf bei Amberg unser RoadShow-Vorführfahrzeug am zweiten Messetag spontan gekauft hat.

Lesen Sie in dieser Ausgabe Aktuelles im Hinblick auf notwendige Dichtheitsprüfungen, die an deutschen Abwasserkanälen nach der Novelle des Wasserhaushaltsgesetzes (WHG) anstehen und ein Wachstumspotential für deutsche Entsorgungsunternehmen bedeuten wird. Zu guter Letzt möchten wir anhand einer glücklichen Vermählung im Hessischen darüber berichten, was man mit einem CANALMASTER aus dem Hause MÜLLER neben der Durchführung von Entsorgungsdienstleistungen noch alles anstellen kann.

Ich wünsche Ihnen bei der Lektüre dieser Ausgabe wie immer viel Vergnügen und im Namen aller Gesellschafter, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ein gesundes, erfolgreiches und glückliches Jahr 2011 – bleiben Sie uns gewogen.

Ihr

Dr. Volkwin Müller
Geschäftsführender Gesellschafter
MÜLLER Umwelttechnik
GmbH & Co. KG

Impressum

Herausgeber
Müller Umwelttechnik GmbH & Co. KG
Julius-Müller-Str. 3
D 32816 Schieder-Schwalenberg

Fon **49 (0) 5284 709 221
Fax **49 (0) 5284 709 135
e-mail: vm@mueller-umwelt.de
internet: www.mueller-umwelt.de

Redaktion
Dr. Volkwin Müller, Wolfgang G. Müller
Weitere Mitarbeiter dieser Ausgabe: Dirk Beckmann, Dirk Herzog, Martin Vandieken, Wolfgang Müller sen., Elke Wagenbach

Grafik, Satz: www.schelpmeier.com

Druck: Rihn GmbH Blomberg

prokanal erscheint halbjährlich in einer Auflage von 5000Stk.

Betriebsjubiläen 2010

Dank und Glückwünsche!

Im Jahr 2010 feiern insgesamt 20 Mitarbeiter Ihre langjährige Betriebszugehörigkeit bei MÜLLER Umwelttechnik. Einige dieser Mitarbeiter gehören bereits seit mehr als der Hälfte des Firmenbestehens zur Belegschaft und haben somit Krisen und Erfolge gemeinsam mit gemeistert.

Die Geschäftsleitung und Kollegen gratulieren allen Jubilaren ganz herzlich und bedanken sich für die gute Zusammenarbeit. Für Ihre Zukunft wünschen wir Ihnen alles Gute, Gesundheit und Erfolg.

Ridder, Wolfgang	01.08.1970	40 Jahre
Lange, Heinrich	21.02.1980	30 Jahre
Koch, Karl-Wilhelm	01.04.1980	30 Jahre
Pacelt, Johannes	01.07.1980	30 Jahre
Mühl, Matthias	05.08.1985	25 Jahre
Krösche, Hartmut	01.01.1990	20 Jahre
Wienkemeier, Karsten	21.02.1990	20 Jahre
Wienke, Stefan	19.03.1990	20 Jahre
Ridder, Andreas	02.05.1990	20 Jahre
Eggert, Gerd	01.07.1990	20 Jahre
Bute, Michaela	01.08.1990	20 Jahre
Fichte, Frank	15.09.1990	20 Jahre
Wennrich, Klaus	17.09.1990	20 Jahre
Koch, Achim	01.10.1990	20 Jahre
Nesemeier, Wilhelm	15.10.1990	20 Jahre
Schmidt, Uwe	15.10.1990	20 Jahre
Wennrich, Thorsten	01.03.2000	10 Jahre
Edelhof, Dieter-Andreas	03.04.2000	10 Jahre
Fiene, Brigitte	01.06.2000	10 Jahre
Kuhlenkord, Elke	01.09.2000	10 Jahre

Transferpreis OWL 2010

MÜLLER unter den Besten!

Prof. Dr.-Ing. Teofani Gikadi (Hochschule OWL), Dipl.-Ing. Dirk Herzog, Dipl.Wirt.-Ing. Wolfgang G. Müller

Der effektive Know-How-Transfer zwischen Wissenschaft und Wirtschaft ist eine wesentliche Grundlage für Innovationen. Um Wirtschaft und Wissenschaft für diese Transferprozesse zu sensibilisieren sowie um beispielhafte Projekte bekannt zu machen, schreiben die Handwerkskammer Ostwestfalen-Lippe, die Industrie- und Handelskammern Ostwestfalen zu Bielefeld und Lippe zu Detmold, die Initiative für Beschäftigung OWL e.V. und die Stiftung Standortsicherung Kreis Lippe gemeinsam den Transferpreis OWL für Kooperationsergebnisse zwischen Unternehmen und wissenschaftlichen Einrichtungen aus.

In der letzten Ausgabe der ProKanal berichteten wir über die gute Partnerschaft zwischen der Hochschule OWL und MÜLLER. In vielen Jahren der Zusammenarbeit konnten hier technische Fragestellungen oder Entwicklungen durch gegenseitige Kooperation in reale Produkte umgesetzt werden.

MÜLLER Umwelttechnik bewarb sich im Rahmen einer Forschungsarbeit, die derzeit in Kooperation mit der Hochschule OWL und hier insbesondere dem Labor für Fluiddynamik durchgeführt wird. Unter dem simplen Arbeitstitel "Gewicht – Kosten – Design" verbirgt sich der aufwendige Ansatz, ein Kanalreinigungsfahrzeug so zu modifizieren, dass dabei unter dem Strich eine höhere Nutzlast und ein geringerer Primärenergieverbrauch, sprich: eine deutliche Reduzierung der Dieselrechnung, herauskommt.

Die Forschungsgruppe, bestehend aus Mitarbeitern des technischen Bereiches bei MÜLLER und drei Ingenieuren des Strömungslabors, konnte sich gegen insgesamt 35 Mitbewerber durchsetzen und erreichte einen achtbaren 2. Platz des "OWL"-Oskars. Ein weiterer Gewinner ist ein Forschungszusammenschluß zwischen dem Fraunhofer IOSB-INA und dem Institut Industrial IT der HS OWL für die Entwicklung eines sehr schnellen Computerchips für die Vernetzung von Maschinen und Anlagen.

Der Inhalt und die Zielsetzung des gemeinsamen Projektes von MÜLLER Umwelttechnik und der Hochschule OWL wurde im Rahmen einer Feierstunde am 20. Oktober 2010 vor einem Gremium aus anerkannten Wissenschaftlern und Unternehmern im Ostwestfalensaal der IHK Bielefeld vorgestellt. In einem Vortrag erläuterte Dipl. Ing. Dirk Herzog, technischer Leiter bei MU, die Ziele und die Lösungen des Projektes.

Die interne Projektbetitelung lautet Gewicht-Kosten-Design. Oberstes Ziel ist die Reduzierung um durchschnittlich 1000 Kilogramm Gewicht bei einem Fahrzeugaufbau, welcher in der Kanalreinigung eingesetzt wird.

Durch Einbindung neuer Strömungssimulationssoftware, durch Verwendung neuer Materialien und durch den ehrgeizigen Ansatz, altbewährte Komponenten durch moderne Konstruktionsmethodik einem Re-Design zu unterwerfen, welche die funktionellen, gewichtsmäßigen und produktionsspezifischen Randbedingungen in allen Punkten verbessern soll, wird in Zusammenarbeit mit der Hochschule OWL und den Projektingenieuren von MÜLLER Umwelttechnik ein Verbesserungspotenzial realisiert, welches die Umwelt langfristig sowohl im Herstellungsprozess als auch im energieintensiven Betrieb dieser Fahrzeuge durch Ressourceneinsparung deutlich entlastet.

Die Umweltvorteile liegen hier in erster Linie darin, durch eine leichte Konstruktion natürlich auch entsprechende Ressourcen zu schonen, da ja die Herstellung eines solchen Aufbaus eine negative Bilanz aufmacht. Wenn hier gegenüber konventionellen Aufbauten der Materialeinsatz inklusive Umformarbeit von etwa 1000 kg reduziert werden kann, dann wirkt sich das in der Ökobilanz schon recht gut aus. Wenn dabei ebenfalls die Recyclingfähigkeit der eingesetzten Werkstoffe bedacht wird, so ist man hier auf einem guten Weg. Darüber hinaus gibt es natürlich ein enormes Einsparpotential, wenn sich die Nutzlast eines Fahrzeuges um das eingesparte Materialgewicht

erhöht. Hier werden zum einen unnötige Entleerungswege vermieden, zum anderen die effektiven Einsatzzeiten am Kanal erhöht. So können pro Jahr mehrere hundert Liter Diesel eingespart werden. Darüber hinaus gibt es einen weiteren Ansatz, die starre Kopplung der Hochdruckpumpe mit der Vakuumpumpe aufzuheben und durch geschickte, rechnergesteuerte Ablaufoptimierung während der Reinigungsarbeiten ebenfalls sehr viel Diesel einzusparen. Dabei wird ein neuer Ansatz zur Reduzierung der abgenommenen Leistung am LKW-Motor verfolgt.

Eine weitere Komponente zur Kraftstoffeinsparung findet sich in der Verbesserung der Strömungseigenschaften einiger Komponenten, die seit jeher aus Erfahrung aufgebaut wurden. Hier lassen sich mit Strömungssimulationsprogrammen Verbesserungen hinsichtlich des Differenzdruckes bei der Durchströmung errechnen, wie es vor etwa 5 Jahren noch undenkbar war. Mit Hilfe von Großrechneranlagen, wie sie der Hochschule OWL zu Verfügung stehen, können fluidische Berechnungen durchgeführt werden, wie sie bisher nur der NASA zur Verfügung standen.

Ein neu konstruierter Sauggutabscheider wurde hinsichtlich der Abscheideeigenschaften und des fluidischen Widerstandes optimiert. Dieses als Teilergebnis beeinflusst den Primärenergieverbrauch positiv. Desweiteren wird durch die bessere Abscheidung von Feinstpartikeln das Verschleißverhalten nachgeschalteter Elemente der Vakuumanlage herabgesetzt. Das heißt, eine längere Standzeit der Aggregate und damit natürlich auch ein umweltgerechterer Umgang mit für diese Komponenten verwendeten Material. Entscheidend für die Verbesserung dieser Komponenten sind die schon erwähnten Softwareprogramme, die eine Optimierung auf dem Rechner ermöglichen und somit die aufwendige Untersuchung unter Arbeitsbedingungen auf ein Minimum einschränkt. So gesehen auch ein Beitrag zur Primärenergieeinsparung. Die aufwendige Erstellung von Prototypenanlagen entfällt, eine erste funktionsfähige Einheit kann aufgebaut werden, wenn alle gewünschten Parameter bereits erfüllt sind und entscheidende positive Effekte für die Verbesserung der Ökobilanz bereits labortechnisch erfüllt wurden.

Alles in allem sind beim Betrieb eines MÜLLER-Kanalfahrzeuges durch die Steuerung der Gesamtprozesse mittels moderner CAN-Busanlagen und Steuerungen Einspareffekte zu erzielen, die ein Bediener durch manuelle Einstellung seines Fahrzeuges nicht annähernd generieren kann. Durch die Steuerung wird der Bediener natürlich auch von Einstell- und Beobachtungsaufgaben freigestellt, um sich so ganz und gar seinen Aufgaben am Kanal zuwenden zu können. Auch unter dem Thema Arbeitssicherheit werden hierdurch eine Menge Punkte gemacht und der rauhe und anspruchsvolle Arbeitsplatz ein wenig attraktiver gestaltet.

Wir sind sehr stolz, dass wir gemessen an den Namen der Wettbewerbsteilnehmer als ein mittelständisches Unternehmen unserer Größenordnung in die Endausscheidung eines solchen technologieorientierten Wettbewerbs gekommen sind. Der jahrelangen gut funktionierenden Zusammenarbeit zwischen MU und der Hochschule wurde somit ein Testat gegeben, dass es heute vor allen Dingen notwendig ist, über den Tellerrand zu schauen und nach kompetenten Know-How-Trägern zu suchen, um die komplexen technischen Aufgabenstellungen überhaupt noch bearbeiten zu können. Gute Netzwerke generieren gute Produkte oder frei nach dem Motto des Transferpreises: Der Erfolg liegt in der Kooperation.

RoadShow 2010

Auf Achse mit dem CANALMASTER

Ein Erlebnissbericht von Dirk Beckmann

Start der diesjährigen RoadShow war das Werk der Firma MÜLLER Umwelttechnik in Schwalenberg. Hier ist die Firma seit 59 Jahren ansässig. Da im Jahr 2011 die RoadShow zugunsten der 60jährigen Jubiläumsfeier pausieren muss, war es Anlass genug, die aktuelle RoadShow am 01.06.2010 dort starten zu lassen.

Erstmals haben wir die RoadShow zu unseren Vertragswerkstätten und damit auch in das Einzugsgebiet unserer Kunden gebracht. Diese Entscheidung entpuppte sich als goldrichtig, da mehr Kunden und Interessenten an den jeweiligen Veranstaltungen teilgenommen haben, als wir überhaupt erwarten konnten. Die Aufteilung einer Vorführung in jeweils einen theoretischen und praktischen Teil, mit der Möglichkeit, die Vertragswerkstätten zu besichtigen und die handelnden Personen vor Ort kennenzulernen, hat sehr guten Anklang bei unseren Kunden gefunden. Zumal die Wege bei der An- und Abreise auf Grund der flächendeckenden Verteilung unserer Vertragswerkstätten in Deutschland sehr gering gehalten werden konnten.

Die MÜLLER-Werkstätten haben dabei die Chance genutzt und nach dem offiziellen Teil ein gemütliches Beisammensein mit Speisen und Getränken mit Kunden und Mitarbeitern veranstaltet. Hier hat es das MÜLLER-RoadShow-Team sehr gefreut, wie positiv und freundschaftlich wir bei allen Partnerwerkstätten aufgenommen wurden.

Um sich von der Leistungsfähigkeit des vorgeführten "Canalmaster WAI eco" direkt an dem eigenen Kanalnetz und im Vergleich zu anderen Produkten zu überzeugen, gab es noch die Möglichkeit einer persönlichen Vorführung. Wer hier gedacht hatte, er dürfe nur zusehen, wie wir (als Hersteller und scheinbarer Theoretiker) den Kanal reinigen, der hatte noch keine RoadShow erlebt. In diesem Fall erfolgt eine kurze Einweisung für den Bediener durch unser Personal. Danach durfte das Kanalreinigungsfahrzeug selbstständig, aber unter Aufsicht des Einweisers bedient werden. Denn nur dadurch wurde es uns möglich, jedem interessierten Entsorgungspraktiker die einfache Handhabung und Bedienung unseres Fahrzeuges und unserer Wasseraufbereitungstechnik näher zu bringen.

Mit dem Beginn der Sommerferien folgten auch wir den Menschenmassen und Urlaubsströmen in Richtung Süden, wobei uns die RoadShow durch fünf weitere Länder Europas geführt hat.

Obwohl modernste Navigationstechnik für LKW´s im Einsatz war, konnte man auf die "gute alte" Landkarte nicht verzichten. In 102 Tagen der RoadShow haben wir 44 Vorführungen durchgeführt und waren 41 Tage auf Achse. Dabei haben wir 19864Km zurück gelegt. Bilder sagen mehr als Worte...

MÜLLER
ROADSHOW

MAN
A
GG AT 330
1835
MÜLLER

MÜLLER
MÜLLER
ROADSHOW

MÜLLER
FREUDE AM ENTSORGEN

MÜLLER
ROADSHOW

Betriebliche Aus- und Weiterbildung

Eine Zukunftsinvestition bei MÜLLER

Lernen vom Senior...

Schon vor 40 Jahren machte MÜLLER Umwelttechnik die Erfahrung, dass die Qualifikation der von außen eingestellten Fachkräfte aufgrund hoher technischer Anforderungen bei der Herstellung komplexer Nassfahrzeuge oft nicht ausreichte mit der Folge einer längeren Einarbeitung. Müller war daher gezwungen, zunehmend selbst auszubilden. Inzwischen ist MÜLLER über vier Jahrzehnte Ausbildungsbetrieb für Konstruktionsmechaniker, Elektriker, Konstrukteure, Technische Produktdesigner, Lackierer und Kaufleute.

Allein aufgrund der vielseitigen technischen Disziplinen an den komplexen Produkten, wie Mechanik, Schweißtechnik, Hydraulik, Pneumatik, Elektrik, Elektronik, Lackiertechnik etc. hätte MÜLLER ohne die betriebliche Ausbildung heute keine Chance mehr, nachhaltig zu bestehen, zumal regelmäßig erfahrene Mitarbeiter oft schon frühzeitig in den wohlverdienten Ruhestand gehen und dafür gut ausgebildete Nachwuchskräfte den laufenden Personalbedarf decken müssen. Neben der betrieblichen Qualifizierung der Azubis hat sich MÜLLER auch die Weiterbildung ausgelernter Mitarbeiter zur Aufgabe gemacht, um das produkt- und prozessbezogene Fachwissen zu vertiefen und um sich der Weiterentwicklung von Produkten und Prozessen besser anpassen zu können. Dabei stehen die Kundenbedürfnisse im Vordergrund, da Innovationen häufig auch von Kunden angeregt werden, die im Hause MÜLLER dann nach Möglichkeit umgesetzt werden.

Zusätzlich zur praktischen Ausbildung im Betrieb und der begleitenden Berufsschule nehmen die Auszubildenden bei MÜLLER am wöchentlichen Betriebsunterricht teil, für den inzwischen umfangreiches Lehrmaterial zur Verfügung steht, das den produktspezifischen Disziplinen im Hause MÜLLER entspricht. Da der Senior des Familienunternehmens, Dipl.-Ing. Wolfgang Müller, im fortgeschrittenem Alter von der operativen Geschäftsleitung weitgehend befreit ist, kann er sich als Maschinenbau- und Schweißfachingenieur mit BWL-Kenntnissen aufgrund seines Wissens- und Erfahrungsschatzes heute überwiegend auf die betriebliche Aus- und Weiterbildung und die Erarbeitung von Lehrmaterial im Hause MÜLLER konzentrieren, was sicher ein nicht zu unterschätzender Erfolgsfaktor ist.

Bevor mit Bewerbern ein Lehrvertrag abgeschlossen wird, absolvieren diese am Ende ihrer Schulzeit oft zunächst ein Praktikum bei MÜLLER, wobei man sich gegenseitig kennen lernt. Aufgrund der Schulzeugnisse, eines Aufnahmetests und einer persönlichen Vorstellung erfolgt eine Auswahl. Leider hat sich den letzten Jahren zunehmend herausgestellt, dass aufgrund fehlender Voraussetzungen nicht alle Bewerber ausbildungsfähig sind. Insbesondere Kenntnisse in naturwissenschaftlichen Fächern wie Mathematik und Physik etc. - für technisch ausgerichtete Unternehmen unerlässlich - sind trotz akzeptabler Zeugnisnoten oft nicht ausreichend, was inzwischen von zahlreichen Ausbildungsbetrieben in

ganz Deutschland bemängelt wird. Offenbar sind manche Schulen heute nach wie vor nicht in der Lage, ihre Absolventen für den Eintritt in das Berufsleben bedarfsgerecht vorzubereiten. Dieses bedauerliche Phänomen ist auf gesellschaftliche und politische Ursachen zurückzuführen, was der deutschen Volkswirtschaft nachhaltig schaden dürfte. Der betriebliche Unterricht beinhaltet daher neben der Vermittlung produktbezogener Kenntnisse zwangsläufig auch die Auffrischung von Grundlagen, die eigentlich den allgemein bildenden Schulen vorbehalten sind. Leider geht das zeitlich zu Lasten der produktbezogenen Ausbildung, die natürlich Priorität hat.

Neben produktbezogenen Kenntnissen lernen die Auszubildenden auch den anwenderseitigen Umgang mit Nassfahrzeugen kennen, um sich mit den Bedürfnissen der Anwender zu identifizieren, was immer schon eine Stärke von MÜLLER war. Bei der Aus- und Weiterbildung wird daher Wert darauf gelegt, dass diese Stärke erhalten bleibt. Der gesamte umfangreiche Lehrstoff ist in 16 Module aufgeteilt, wie Fahrgestell, Pumpenantrieb, HD-Spülanlage, Saug-Druckanlage, Hydraulikanlage, Pneumatikanlage etc.. Nach Abschluss eines Moduls müssen die Auszubildenden in einem schriftlichen Test ihren Kenntnisstand nachweisen, der benotet wird. Zusammen mit der theoretischen Fachausbildung in der Berufsschule erhalten die Auszubildenden damit das nötige Rüstzeug als spätere Fachkraft. Das bezieht sich auf Auszubildende aller Disziplinen im Hause MÜLLER. So lernt z. B. ein Kaufmannslehrling neben seiner kaufmännischen Fachausbildung auch technische Zusammenhänge von Produkten kennen mit dem Ziel, später im Vertrieb erfolgreich zu sein.

Nach Antritt der Lehre durchlaufen die Auszubildenden in den ersten sechs Mona ten eine Grundausbildung in der Lehrwerkstatt, wofür der Ausbilder Herr Dipl.-Ing. Lensdorf zuständig ist. Danach werden die Konstruktionsmechaniker schon frühzeitig in die Montageteams integriert, um praktische Kenntnisse in der Produktion zu erlangen. Dabei lernen sie gleichzeitig, den Anweisungen der Vorarbeiter bzw. des zuständigen Meisters zu folgen, sich sozial anzupassen, mit Kollegen umzugehen und Leistungswillen zu zeigen. Darüber hinaus nehmen die Auszubildenden auch an überbetrieblichen Lehrgängen z. B. im Fach Pneumatik teil. Auch wenn diese Vorgehensweise eine Herausforderung darstellt, sind die meisten Auszubildenden mit Begeisterung dabei und stellen sich den hohen Erwartungen.

MÜLLER Umwelttechnik verfolgt mit der betrieblichen Aus- und Weiterbildung das Ziel, „Erfolgreich durch mehr Wissen“ zu sein. Mehr Wissen erhöht wiederum die Wettbewerbsfähigkeit und trägt damit zum Erfolg des Unternehmens bei. Daher lohnt es sich trotz eines erheblichen Aufwandes, diesen Weg konsequent fortzusetzen, um Kundenbedürfnisse zu erfüllen und die Zukunft des Unternehmens langfristig zu sichern.

Marode Kanäle

Eine Chance für Entsorger

Sind „wir“ alle noch ganz dicht? Diese Frage stellt sich aktuell im Hinblick auf die Abwasserkanäle in Deutschland. Nach der Novelle des Wasserhaushaltgesetzes (WHG), die am 1. März 2010 in Kraft getreten ist, müssen nun alle Abwasserkanäle in Deutschland bis zum Ende 2015 einer Dichtheitsprüfung unterzogen werden. Bedingt durch die derzeitigen Aktivitäten bei allen Herstellern von TV- und Dichtheitsprüfsystemen liegt der Fokus eindeutig auf den privaten Grundstücksentwässerungsanlagen (GEA).

Die Ausgangslage, die eine derartige Überprüfung rechtfertigt, dürfte mittlerweile jedem klar sein: gelangt Abwasser aus undichten Kanälen in das Grundwasser (Exfiltration) kommt es zur Gewässerverunreinigung. Nach § 324 StGB wird diese Verunreinigung strafrechtlich verfolgt. Gelangt anstehendes Grundwasser in die undichten Kanäle (Infiltration) wird der Wasserzufluß zur Kläranlage vergrößert und führt dadurch zu höheren Kosten bei der Abwasserbehandlung und wird zwangsläufig über höhere Gebühren wieder an den Verbraucher weiterberechnet.

Der Grundstückseigentümer ist der Betreiber der GEA und somit verpflichtet, deren Zustand zu kennen, die Funktionsfähigkeit, die Unterhaltung und den Betrieb der Abwasseranlage selbst zu überwachen. Im Rahmen dieser Vorschrift kann der private Grundstückseigentümer und Anlagenbetreiber sowohl der Einfamilienhausbesitzer als auch der Industriebetrieb mit entsprechenden Liegenschaften und mehreren Kilometer Abwasserkanal sein.

Speziell im Bundesland NRW gibt es eine länderspezifische Regelung, nämlich § 61a LWG. Hier wurde bereits im Vorfeld der bundesweiten Regelung eine eindeutige Umsetzung der Prüfvorschrift auf Landesebene vorgenommen. Auch in anderen Bundesländern gibt es Bestrebungen, die Bundesvorgaben entsprechend umzusetzen. Die Vorgaben auf Landesebene müssen nun die Kommunen in NRW entsprechend in Ihren Entwässerungssatzungen umsetzen. Die Kommunen sind verpflichtet, die Grundstückseigentümer zu informieren und die Nachweise über die Dichtheit der GEA zu verlangen. In den Entwässerungssatzungen können die Termine für die Durchführung der Dichtheitsprüfung auch vor dem 31.12.2015 festgelegt werden.

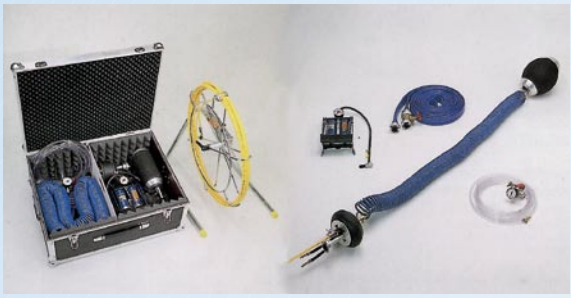
Die Dichtheitsprüfungen für diese GEA sind in der DIN 1986 Teil 30 „Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke- Instandhaltung“ geregelt. Aus diesem technischen Regelwerk, das der Instandhaltung von Grundstückentwässerungsanlagen zugrunde liegt, ist generell jede Grundleitung in Deutschland bis spätestens zum 31.12.2015 einer erstmaligen optischen Zustandserfassung durch eine Kanalfernsehuntersuchung zu unterziehen. Ist eine optische Inspektion nicht durchführbar oder wird sie als nicht ausreichend angesehen, ist eine Dichtheitsprüfung nach DIN EN 1610 mit Wasser oder Luft durchzuführen.

Diese optische Dichtheit ist unter Praktikern heftig umstritten, da es eine optische Dichtheit im physischen

Sinne natürlich nicht gibt. Desweiteren ist z. Zt. noch keine TV-Untersuchungsanlage in der Lage, in die Muffen der zu untersuchenden Leitungen zu sehen und z. B. die Möglichkeit eines fehlenden Dichtungsringes auszuschließen. Hierdurch gewinnt die Passage in der DIN 1986 – 30 : 2003-02 unter dem Punkt **2 Dichtheitsprüfung 5.2.1 Allgemeines** „Unabhängig von der Zustandserfassung sind die Grundstücksentwässerungsanlagen auf **Dichtheit** zu prüfen" wiederum an Aussagekraft.

Zur Dichtheitsprüfung mit den Prüfmedien Luft oder Wasser müssen Rohrleitungen an zwei Seiten abgesperrt werden. Dies kann z. B. mit den Absperrgeräten von MÜLLER durchgeführt werden. Wie aber können Hausanschlüsse, die nur vom Revisionsschacht zugänglich sind, zu zwei Seiten abgesperrt werden, um die Dichtheitsprüfung durchzuführen?

Als Problemlösung hat MÜLLER Umwelttechnik die MU-Hausanschlussprüfeinheit entwickelt. Mit dieser Prüfeinheit können Sie Grundleitungen und Anschlusskanäle auch an den bisher unzugänglichen Einmündungen/Abzweigen absperren und die Dichtheitsprüfung durchführen. Die Hausanschlussprüfeinheit rundet unser Angebot an Dichtheitsprüfgeräten ab. Damit haben die Betreiber von Kanalisationsanlagen und auch private Entsorger sowie Tiefbauer die Möglichkeit, den kompletten Umfang der anfallenden Dichtheitsprüfungen im Kanalisationsbereich durchzuführen.



Die MU-Hausanschlussprüfeinheit ist mit komplettem Zubehör für die Dichtheitsprüfung nach DIN EN 1610 – Prüfmedium Wasser und/oder Luft - in der Standardausführung für Rohrinnendurchmesser DN 125 - 150 mm lieferbar. Weitere Größen: DN 100 mm und DN 200 mm.

Die Dokumentation der Dichtheitsprüfung erfolgt über den MU-Luftprüfkoffer. Dieses vollautomatisch arbeitende, über eine entsprechende Software gesteuerte Gerät erfüllt die Forderung nach einer unabhängigen, nicht beeinflussbaren Dichtheitsprüfung. In der Software sind die maßgeblichen Prüfnormen und –vorgaben, wie die DIN EN 1610 und das ATV-Merkblatt M 143 Teil 6 mit allen Prüfanforderungen hinterlegt und der Anwender kann hierdurch eine exakte und genaue Ermittlung der geringsten Verlustmengen gewährleisten.

Mit dem Zusatzgerät MU-Schacht können vorzugsweise Schächte und Inspektionskammern sowie Abscheideranlagen (DIN 1999 Teil 100) mit dem Prüfmedium Wasser geprüft werden. Mit diesem Zusatzgerät können auch bei einer Wasserfüllstandskontrolle im Hausanschlussbereich geringste Verlustmengen ermittelt werden und entsprechende Prüfungen dokumentiert werden. Als Erweiterung des Luftprüfkoffers bietet MÜLLER eine ausgebaute, voll ausgestattete Prüfanlage, den MU-TESTMASTER. Der TESTMASTER kann sowohl in einen PKW-Anhänger mit Kastenaufbau als auch in einen Kastenwagen eingebaut werden. Mit der vollausgestatteten Version des TESTMASTER können alle möglichen Dichtheitsprüfungen, z.B. haltungsweise Prüfungen mit Luftüberdruck, -unterdruck oder Wasser als Prüfmedium, Muffenprüfungen, Schachtprüfungen und Prüfungen von Abscheideranlagen durchgeführt werden.

Das Produkt aus dieser computergestützten Aufzeichnung der Dichtheitsprüfung, ein professionell erstellter Prüfbericht, dient anschließend als Dichtheitsnachweis. Die Dichtheitsprüfgeräte sind kompatibel zu allen von MÜLLER angebotenen Absperrblasen, Rohrverschlüssen, Muffenprüfgeräten, Sanierungspackern etc., so dass sie eine sinnvolle Ergänzung für die Aufgaben bei der Kanalinstandhaltung darstellen.

Alle von MÜLLER angebotenen Absperrgeräte tragen das GS-Zeichen der Tiefbau-Berufsgenossenschaft.

Mit dem CANALMASTER zum Standesamt!

Den wohl teuersten und ungewöhnlichsten Hochzeitswagen leisteten sich am 01.07.2010 Dirk und Eilitka Kober.

Durch Dirk´s berufliche Nähe zu Kanalreinigungsfahrzeugen war es der Wunsch von seinem Chef, Karl-Heinz Trost und den Kollegen der Firma Trost Spezialfahrzeugtechnik in Hofheim-Wallau (unserer Service-Werkstatt im Hessichen), dass zur standesamtlichen Trauung ein schöner "Truck" vor dem Standesamt in Wiesbaden steht. Herr Trost musste feststellen, dass sich dieses Projekt nicht so leicht wie gedacht realisieren ließ. Als wir bei der RoadShow 2010 unseren "Canalmaster F120E WA eco" bei der Firma Trost für eine Nacht unterstellen wollten, wurden wir zum Feierabend auf eine Flasche Bier eingeladen. Da man sich schon einige Jahre kennt, kamen wir auf Dirk`s geplante Hochzeit zu sprechen. Als Karl-Heinz Trost uns sein Idee mit dem Hochzeitswagen mitteilte, wurde schnell im MÜLLER-Tourplan geprüft, ob wir es schaffen könnten, am 01.07.2010 in Wiesbaden vor dem dortigen Standesamt zu sein. Zur Freude aller Beteiligten und besonders zur Überraschung von Dirk und Eilitka stand am Morgen der auf Hochglanz polierte CANALMASTER auf dem Marktplatz von Wiesbaden. Mit diesem optisch einmaligen Fahrzeug konnte das junge Paar zur Hochzeitsfeier überführt werden.

Nachträglich wünschen wir vom RoadShow-Team der Firma MÜLLER Umwelttechnik den beiden alles Gute!

MÜLLER
FREUDE AM ENTSORGEN

www.mueller-umwelt.com