MÜLLER
FREUDE AM ENTSORGEN

prokanal

Das Magazin für Nassabfallprofis! Ausgabe 1/2014

IFAT 2014
MÜLLER mit Weltneuheit!

Einsatz auf dem Flughafen München
Firma Lemberger setzt auf MÜLLER Technik

Qualität entscheidet!
Winterheizungen bei Entsorgungsfahrzeugen

Ausgezeichnet!
MÜLLER Azubis prämiert!

MÜLLER auf der IFAT 2014

CANALMASTER mit Helicopter-Ausleger - die Weltneuheit

Die diesjährige Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft IFAT, die vom 5. bis 9. Mai 2014 auf dem Gelände der Neuen Messe in München stattfindet, setzt neue Maßstäbe : mit einer Fläche von 230.000 Quadratmetern und rund 3.000 Ausstellern aus 50 Ländern wird eine neue Bestmarke erreicht.
Das Traditionsunternehmen MÜLLER passt sich mit einem großen Angebot an Nassabfall-Entsorgungsfahrzeugen dem Wachstumstrend der IFAT an und präsentiert insgesamt vier Fahrzeuge an drei Standorten. Der Hauptmessestand von MÜLLER befindet sich im Freigelände F6, Stand 614/2. Den Besuchern des MÜLLER-Messestandes werden neben kulinarischen Genüssen für Leib und Seele verschiedene interessante Exponate in gewohnter hochwertigster MÜLLER-Manier vorgestellt. Darunter folgende Fahrzeuge:

Das neu entwickelte Vorführ-Fahrzeug ist ein CANALMASTER TYP F 120 EWA / Economic mit Wasseraufbereitung auf Mercedes-Benz-Fahrgestell Typ Actros 2548 L 6x2.

Was ist das Besondere an diesem Aufbau?

Bei diesem leistungsfähigen Kanalreinigungsfahrzeug hat MÜLLER konsequent berücksichtigt, dass der Fahrer und Bediener der eigentliche Star ist und dass eine effiziente und hochqualitative Kanalreinigung nur mit ihm erreicht werden kann.

Die Einzigartigkeit dieses Fahrzeuges besteht in dem von MÜLLER entwickelten Tandemausleger, der im Rahmen der IFAT erstmals der Öffentlichkeit vorgestellt wird. Der neue MÜLLER

Eine echte Weltneuheit!

MÜLLER CANALMASTER mit Helicopter-Auslege Das rotierende Kanalfahrzeug

Tandemausleger trägt in Anlehnung an einen Helikopter den Namen HELI 360-6 Tandem work space pro. Die Führung des Saug- und Spülschlauches erfolgt über einen Ausleger, der um 360° schwenkbar, um 20° anhebbar und um 10° absenkbar ist. Darüber hinaus ist der Ausleger bis auf ca. 7.250 mm teleskopierbar.

Der Ausleger speichert in einer liegenden Haspel 25 m Saugschlauch DN 125. Parallel zum Saugschlauch wird der Spülschlauch DN 32 geführt. Die HD-Haspel befindet sich nicht hinten am Aufbau, sondern zwischen Fahrerhaus und Behälter. Es können bis zu 300 m Spülschlauch gespeichert werden.

Durch eine hydraulische Abzugsvorrichtung in Kombination mit der SpeedControl kann der HD-Schlauch beim Auf- und Abhaspeln trotz Veränderung des Haspelumfanges mit einer konstanten und gleichbleibenden Geschwindigkeit der Kanaldüse stufenlos bewegt werden. Dadurch wird ein notwendiges Eingreifen des Bedieners nahezu überflüssig.

Das Auslegersystem HELI 360-6 Tandem ermöglicht es dem Bediener erstmals, 360° rund um sein Fahrzeug arbeiten zu können. Durch die zusätzliche Teleskopierung des Auslegers kann der Bediener in einem Arbeitsbereich von 6 m neben dem Fahrzeug arbeiten. Dadurch kann das Fahrzeug immer verkehrsgünstig abgestellt werden und der laufende Straßenverkehr wird nicht behindert.

Auch das neue „Stream Space Fahrerhaus" zeichnet sich für den Bediener durch zahlreiche Besonderheiten aus, die die Arbeit am Kanal erheblich erleichtern.

In dem langen Fahrerhaus ist ein „bequemer Sessel" und ein Tisch serienmäßig verbaut, so dass das Fahrerhaus als Pausen- und Bürobereich genutzt werden kann. Durch verschiedene Büro- und Ablageschränke können alle notwendigen Arbeitsdokumente mitgeführt und die notwendigen Büroarbeiten vor Ort durchgeführt werden. Der Einbau eines Druckers, eines Notebooks sowie einer W-LAN-Verbindung ermöglichen es

Die technischen Details des Fahrzeuges

helicopter FLEXIBLE ROTATION

- **Behälter mit einem Gesamtvolumen von ca. 12.000 Litern**
- **Neue hochwertige Spezial-Innenbeschichtung MU TankProtect des Behälters**
- **Entleerungskolben als verstellbare Trennwand mit drei Arretierungsstufen**
- **Saug-Druck-Anlage mit CVS-Wasserring-Vakuumpumpe, Typ WR 3100 Hochdruckspülanlage mit URACA-Hochdruck-Kolbenpumpe, Typ P3-45/65**
- **Hochdruckspülschlauch 300 m DN 32 Kunststoff grün mit 10 m Gummischlauch DN 32 am Schlauchende**
- **Elektronische Druck-Drehzahlsteuerung**
- **SpeedControl zur Regelung der Spülgeschwindigkeit mit Schlauchlängenmessung**
- **Mehrstufige, hochleistungsfähige MÜLLER-Wasseraufbereitungsanlage**
- **2-Kreis Load-Sensing-Hydraulikanlage**
- **Neues Bediengerät MUTRONIC+ mit zahlreichen aufbauspezifischen Informationen und Schaltmöglichkeiten, inkl. DATATERMINAL für die Nachweisführung und Abrechnung**
- **Neue Funkfernsteuerung mit Display und Kabelfernbedienung**
- **Neues 360°-Überwachungssystem mit fünf Kameras**
- **MÜLLER-Einbauschranksystem im Fahrerhaus**

dem Bediener, Lieferscheine direkt beim Kunden zu erstellen. Ausgeführte Arbeiten (Spülstrecken, Arbeitszeit, Einsatzort etc.) werden mittels DATATERMINAL gespeichert und können dem Auftraggeber direkt vor Ort ausgehändigt werden. Neben einem Bett zur Einhaltung von Lenk- und Ruhezeiten verfügt das Fahrzeug über einen ebenen Fahrerhausboden (kein Motortunnel), so dass der Fahrer auf der verkehrsabgewandten Seite (rechts) ein- und aussteigen kann. Ein neuartiges 360°-Überwachungssystem mit fünf Kameras ermöglicht ein sicheres Rangieren mit einem 360°-Rundumblick, so dass es keinen toten Winkel mehr gibt. Weitere Features sind ein Kühlschrank für Getränke sowie eine Stehhöhe von 1,95 m zum bequemen Wechsel der Arbeitskleidung.

Die besondere Ausstattung des Fahrerhauses in Kombination mit dem neuartigen Tandemausleger HELI 360-6 ermöglicht es dem Bediener bei schlechter Witterung, bei einer möglichen Gefährdung durch den Straßenverkehr oder bei besonders engen Straßen, den Ausleger vor das Fahrerhaus zu schwenken und vor dem Fahrzeug oder aus dem Fahrerhaus heraus den Aufbau zu bedienen. Die Bedienung per Funk aus dem Fahrerhaus stellt hierbei einen perfekten Schutz vor Aerosolen dar.

Zusätzlich zur Funk- und Kabelfernbedienung bietet die neue MUTRONIC+ als weiteres Bediengerät am Heck des Fahrzeuges vielfältige Schaltmöglichkeiten des Aufbaus und gibt dem Bediener mit Hilfe von Schaltbildern, Statusanzeigen, Warnhinweisen und Fehlermeldungen einen transparenten Überblick über den aktuellen Betriebszustand des Fahrzeuges.

Neben dem Tandemausleger HELI 360-6 zeigt MÜLLER außerdem eine hochwertige Spezialbeschichtung des Behälters. Die 2K-Epoxidharz-Innenbeschichtung sorgt für eine vereinfachte Behälterreinigung durch Reduzierung von Anhaftungen des Räumgutes an der Behälterwandung sowie für einen optimalen Verschleißschutz des Behälters vor Abrasion durch Räumgut und die dadurch begünstigte Korrosion. Die Schichtdicke beträgt bis zu 600 µ und lässt sich für nahezu jeden Behälter auch nachträglich applizieren.

Ein weitere MÜLLER-Fahrzeuge auf der IFAT:

Ein Neufahrzeug vom Zweckverband Wasser und Abwasser Vogtland wird direkt auf dem MÜLLER Messestand zu sehen sein. Es handelt sich um einen **CANALMASTER Typ F 120 EWA / Economic** passend zur bayerischen Messe in Enzianblau mit Wasseraufbereitung auf MAN-Fahrgestell Typ TGS 28.480, 6 x 4 H-4BL. Der Aufbau dieses leistungsfähigen Kanalreinigungsfahrzeuges besteht im Wesentlichen aus einem Behälter mit Gesamtvolumen ca. 12.000l und Entleerungskolben, einem Tandemausleger, einer Saug-Druckanlage mit Wasserring-Vakuumpumpe CVS, Typ WR 2500, einer Hochdruckspülanlage mit URACA-Hochdruck-Kolbenpumpe, Typ P3-45 / 60, einer mehrstufigen, hochleistungsfähige Wasseraufbereitungsanlage, einer elektronischen Druck-Drehzahlsteuerung, einer Funkfernsteuerung mit Display, einem Rückraum-Überwachungssystem Typ LUIS sowie einer MU-SpeedControl.

Das dritte MÜLLER-Fahrzeug, welches sich im Freigelände F6 auf dem großen Messestand des VAK e.V. befindet, ist ein Neufahrzeug der Fa. Nehlsen GmbH & Co. KG aus Bremen:

Ein **CANALMASTER Typ F 145 EWA / Economic** mit Wasseraufbereitung auf Mercedes-Benz-Fahrgestell Typ Actros 2544 L 6 x 2. Der Aufbau besteht im Wesentlichen aus einem Behälter mit Gesamtvolumen ca. 14.500l und Entleerungskolben, einem Tandemausleger, einer Saug-Druckanlage mit Wasserring-Vakuumpumpe CVS, Typ WR 2500, Hochdruckspülanlage mit URACA-Hochdruck-Kolbenpumpe, Typ P3-45 / 60, einer mehrstufigen, hochleistungsfähigen Wasseraufbereitungsanlage, einer elektronischen Druck-Drehzahlsteuerung, einer Funkfernsteuerung mit Display sowie einer MU-SpeedControl.

Das vierte Neufahrzeug ist ein **VACUMASTER Typ F 80 KH** der Fa. Gebr. Lemberger aus München, ein zum Absaugen und Transportieren von nichtbrennbaren Flüssigkeiten auf Fahrgestell Mercedes-Benz, Typ Antos 2543 L 6x2 V 11. Zu sehen auf dem Außenstand von DAIMLER.
Viele meinen, MÜLLER könne und wolle nur große Fahrzeuge bauen. Das ist falsch! Dieses Fahrzeug besteht im Wesentlichen aus:

- **zwei zylindrischen Behältern mit Gesamtvolumen ca. 8.000l (2 x 4.000 l), nebeneinander in Fahrtrichtung aufgebaut**
- **Kippentleerung**
- **Zusätzlicher Wassertank aus Edelstahl**
- **Saug-Druckanlage mit CVS-Rotations-Vakuumpumpe, Typ CVS VacuStar W 900**
- **Hochdruckspülanlage mit SPECK-Hochdruck-Kolbenpumpe, Typ NP 25 / 50-120**
- **Beleuchteter und abschließbarer Edelstahl-Bedienstand**
- **Diverser, beleuchteter Aggregateraum hinter dem Faher haus mit Rolladen haus mit Rolladen**
- **bestens geeignet für den 1-Mann-Betrieb**

MÜLLER PipeControl Eco

Das mobile PipeControl Eco gehört zur Familie der Dichtheitsprüfsysteme von MÜLLER und dient zur Dichtheitsprüfung von Abwasserkanälen bis hin zu Hausanschlüssen mit Luft und Wasser als Prüfmedium nach allen gängigen Prüfvorschriften und kann problemlos im Baustellenbetrieb eingesetzt werden.

Wesentliche Features des neuen MÜLLER – PipeControl Eco sind:

- **vollautomatischer, rechnergestützter Prüfablauf**
- **Datenspeicherung auf USB-Stick oder SD-Card**
- **übersichtliche Prüf- und Steckanschlüsse nach vorn**
- **alle Anschluss- und Bedienelemente beim Transport im Kofferdeckel geschütz**
- **erweiterbar (mit Zusatzgeräten) für Dichtheitsprüfungen mit Wasser als Prüfmedium zur Schacht- und Abscheiderprüfung**

Wie Sie sehen, ein interessantes Programm. Das MÜLLER Team sagt: Willkommen in München !

Einsatz auf dem Flughafen München

Der Flughafen München „Franz Josef Strauß“ liegt 28,5 Kilometer nordöstlich von München im Erdinger Moos, in unmittelbarer Nachbarschaft zu Freising und wird durch die Flughafen München GmbH betrieben. Er wurde am 17. Mai 1992 in Betrieb genommen und ersetzte den Flughafen München-Riem, der wegen zu dichter Wohnbebauung nicht mehr erweitert werden konnte.

Der Flughafen München zählt zu den größten Luftfahrt-Drehkreuzen Europas: Rund 100 Fluggesellschaften verbinden ihn mit 230 Zielen in 70 Ländern. Insbesondere für die Lufthansa und die Partner der Star Alliance ist der Flughafen München ein wichtiger Zentralknoten, der heute einen durchschnittlichen Umsteigeranteil von 40 Prozent aufweist.

Gemessen an der Zahl der Reisenden belegte er 2012 den zweiten Platz in Deutschland (nach Frankfurt am Main). 2012 wurden über 38 Millionen Passagiere abgefertigt. Im internationalen Vergleich liegt der Flughafen nach der Passagierzahl auf dem 7. Platz in Europa und dem 26. Platz weltweit. Beim World Airport Award 2012 wurde der Flughafen München zum zweitbesten Flughafen Europas gekürt, befragt wurden über 12 Millionen Passagiere. Im weltweiten Ranking erreichte der Flughafen München den sechsten Platz.

Für die Anlage des Flughafens im Erdinger Moos wurde massiv in den Wasserhaushalt der Region eingegriffen, da der Grundwasserspiegel der moorigen Landschaft stark gesenkt werden musste. Dafür wurden Entwässerungsgräben geschaffen. Vorhandene Wasserläufe, wie kleine Bäche, wurden jedoch nicht unterbrochen, sondern entweder um das Flughafengelände herum- oder unterhalb des Geländes durchgeleitet. Dies bewirkt, dass die Auswirkung der Grundwassersenkung sich im Wesentlichen auf das Gebiet des Flughafens beschränkt.

Die Abwässer des Flughafens sowie das aufgefangene Regenwasser werden in den natürlichen Wasserkreislauf zurückgeführt. Dafür wurden über 100 Kilometer Abwasserleitungen verlegt, sieben Pumpwerke, eine Waschwasserreinigungsanlage und vier Regenklärbecken gebaut. Das bereits grob gesäuberte Wasser wird schließlich in einer Kläranlage gereinigt. Für die im Winter notwendige Enteisung verwendet der Flughafen chemische Enteisungsmittel wie Glykol, die zusammen mit dem verunreinigten Schmelzwasser aufgefangen und dann entweder gereinigt oder wiederverwendet werden.

Die Fa. Gebr. Lemberger Entsorgungs- und

Abwassertechnik GmbH aus München beschäftigt sich als zertifizierter Entsorgungsfachbetrieb bereits seit mehreren Jahren mit der Reinigung der Entwässerungsrinnen am Flughafen München. Die Oberflächenentwässerung der Start- und Landebahn des Flughafens erfolgt in die Entwässerungsrinnen, die regelmäßig auch von Lemberger mit einem Kamerawagen befahren werden. Auch eine Dichtheitsprüfung der Entsorgungsrinnen mit anschließender Leitungssanierung wurde bereits durchgeführt. Das Münchner Entsorgungsunternehmen arbeitet nicht nur für den Flughafen „Franz-Josef Strauß", sondern auch für renommierte Weltkonzerne wie BMW, wo Lemberger die Fett- und Ölabscheider-Entsorgung, mit MÜLLER-Fahrzeugen durchführt.

Die Fa. Lemberger hat verschiedene Fahrzeuge aus dem Hause MÜLLER im Einsatz, darunter drei Saugfahrzeuge vom Typ **VACUMASTER**, einen **CANALMASTER** mit GGVS/ADR-Ausstattung sowie einen **CHECKMASTER**, der zur Dichtheitsprüfung der Entwässerungsrinnen eingesetzt wird. Der regelmäßigen Reinigung der Entwässerungsrinnen kommt eine große Bedeutung zu, da das gesamte Flughafengelände eine Moorgebiet ist und stets darauf geachtet werden muss, dass die Start- und Landebahnen nicht von Wasser unterspült werden, da sonst beispielsweise Kabelschächte volllaufen würden, was aus Sicherheitsgründen dringend vermieden werden muss.
Das Haus MÜLLER ist stolz darauf, dass durch die Fa. Lemberger Fahrzeuge aus dem ländlichen Schwalenberg auf dem internationalen Flughafen München im Einsatz sind.

Weitere Infos zur Fa. Lemberger:
www.lemberger-umwelt.de

Serie: Warum wir auf Qualität setzen! Folge II

Winterheizung für Entsorgungsfahrzeuge

Von Dirk Beckmann und Dr. Volkwin Müller

Winterheizungen werden von zahlreichen Aufbauherstellern und Nutzfahrzeug-Zubehöranbietern in verschiedenen Varianten und teilweise zu verlockenden Preisen angeboten. Das Angebot ist vielfältig und als Anwender ist man geradezu erschlagen von so viel Technik.

Doch Vorsicht: Nicht alles was sich auf den ersten Blick als tolles Preis-Leistungs-Schnäppchen präsentiert, hält im Alltagsbetrieb auch qualitativ den Erwartungen des Kunden stand. Manche auf dem Markt angebotene Winterheizung erfordert für ein sicheres Verhindern von Schäden an Aufbauaggregaten ein geschicktes Arbeiten vom Fahrzeugbediener. Oder anders ausgedrückt: die bloße Aussage, dass man mit einem Entsorgungsfahrzeug auch bei Minusgraden arbeiten kann, ist noch keine Winterheizung. Eine sichere und seriöse Variante kann nicht gratis angeboten werden und verursacht Kosten. Die Kosten entstehen dadurch, dass die Anfertigung und Montage einer garantiert funktionstüchtigen Winterheizung echte Handarbeit darstellt, was durch die Individualität eines jeden Aufbaus begründet ist. Besonders bei einem individuellen Nassabfall-Entsorgungsfahrzeug müssen alle Komponenten wie Kästen, Schläuche, gekapselte Räume etc. individuell angepasst werden. Billige oder gar kostenlose Standardlösungen von der Stange kann es dabei gar nicht geben. Das leuchtet jedem professionellen Entsorgungs-Fachmann ein. Wir empfehlen für Profis und für Einsätze bei frostigen Temperaturen eine Warmluft-Winterheizung, die zuverlässig bis -15° einsetzbar ist. Bei uns heißt diese Winterheizung Modell „Norwegen", da wir sie bereits hundertfach an Aufbauten montiert haben, die nach Norwegen ausgeliefert wurden.

Die Warmluftwinterheizung kann an alle Aufbauten aus unserem Hause montiert werden. Es ist nachvollziehbar, dass sie im Winter gerade auch bei Saug-Druckfahrzeugen mit Wasseraufbereitungsanlage sinnvoll ist. Bei Fahrzeugen mit Wasseraufbereitung besteht die Winterheizung aus einem gekapselten Raum, der durch zwei seitlich über die gesamte Fläche zu öffnende Türen verschlossen werden kann. Darin befinden sich die Hochdruckpumpe, das Sicherheitsventil, der Wasserfilter und die Zyklone. Bei der Konzeption des gekapselten Raumes achten wir selbstverständlich darauf, dass wir dadurch die wichtige Erreichbarkeit der Aggregate bei Wartungs- und Reparaturarbeiten nicht einschränken. Die Hochdruckleitungen von der Hochdruckpumpe bis zu den Schlauchhaspeln müssen natürlich auch gekapselt werden.
Das erfolgt bei uns durch Verlegung von verschiedenen Rohren und flexiblen und hitzebeständigen Schläuchen, die durch elektrische Lüfter mit Warmluft durchströmt werden. Auch die am Aufbau montierte große HD-Schlauchhaspel ist beim Modell „Norwegen" komplett eingehaust, wärmeisoliert und mit einer separaten Warmluftheizung versehen. Die kleine HD-Schlauchhaspel ist ebenfalls komplett gekapselt, isoliert und an den Heizkreislauf des HD-Pumpenraumes angeschlossen. Die Winterheizung wird durch zwei leistungsstarke dieselgetriebene Warmluft-Hei-

Bild A: Kapselung der HD-Pumpe, des Sicherheitsventils, des Wasserfilters und der Zyklone

Bild B: vollständig gekapselte kleine Hochdruckhaspel

Bild C: vollständige Kapselung der Hochdruckpumpe wie in Bild B

Bild D: vollständige Kapselung der großen HD-Haspel

zaggregate betrieben, die im HD- Pumpenraum und im Gehäuse der schwenkbaren Schlauchhaspel eingebaut werden.

Bei der von uns erhältlichen Winterheizung achten wir bei Fahrzeugaufbauten mit Wasseraufbereitungsanlage darauf, dass besonders auch die wasserführenden Baugruppen in beheizten Schränken verbaut werden. Dazu gehören alle sicherheitsrelevanten Bauteile wie Sicherheitsventile, automatische Bypässe oder auch Hochdruckmanometer. Die Sicherstellung der Funktionsfähigkeit der sicherheitsrelevanten Bauteile ist beim Betrieb der Fahrzeuge im Winter besonders wichtig, da eine Hochdruckanlage nach UVV nicht ohne vollfunktionsfähige Manometer oder Sicherheitsventile betrieben werden darf. Wir empfehlen hier auf Nummer sicher zu gehen und sich für eine Warmluft-Winterheizung zu entscheiden, da ebenfalls am Markt erhältliche günstigere Wasserumwälzsysteme oder auch Wasserumlaufheizungen nicht in jedem Fall die einwandfreie Funktion von beispielsweise geschlossenen Sicherheitsventilen gewährleisten können. Geschlossene Sicherheitsventile können eben gerade nicht mit Warmwasser durchströmt werden. Hingegen wäre eine Beheizung mit Warmluft unproblematisch, wenn dies in gekapselten Räumen geschieht.

Ein weiterer Vorteil einer Warmluft-Winterheizung gegenüber Wasserumwälzsystemen und Wasserumlaufheizungen besteht darin, dass das Umklemmen der Hochdruckschläuche und ein Umschalten der Wasserschieber nicht erforderlich ist, was wiederum der Betriebssicherheit dient.

Auch die Möglichkeit, die Warmluft in weitere Werkzeug- und Geräteschränke umzuleiten, stellt einen zusätzlichen Vorteil der Warmluft-Winterheizung dar.

Die o.a. Ausführungen über die Leistungsmerkmale von Warmluft-Winterheizungen machen nachvollziehbar, warum derartige komplexe technische Lösungen an Nassabfall-Aufbauten sinnvoll für den Winterbetrieb sind. Darüber hinaus wird verständlich, hochwirksam, warum derartige professionelle Systeme mit Blick auf zahlreiche konstruktive Details ihren Preis haben müssen. Es wird immer wieder Argumente für und gegen eine Sache geben. Tatsache ist aber, dass die zunächst verlockend preiswertere Lösung auf Dauer nicht die kostengünstigste sein muss. Einsparungen an falscher Stelle können im Servicefall schnell zu einem teuren Boomerang werden, der die ursprünglich erhoffte Einsparung rasch im Nichts verschwinden lässt.

Renommierte Aufbauhersteller setzen auf hochwertige Winterheizungen, weil nur dadurch die Fahrer und Bediener dabei unterstützt werden, ihre Arbeit sicher und professionell zu bewältigen und gleichzeitig die Auslastung ihrer Fahrzeuge bei jeder Witterung zu erhöhen. Professionelle Lösungen an individuellen Aufbauten sind reine Handwerkskunst, was sich selbstverständlich im Verkaufspreis widerspiegeln muss. Gutes Handwerk hat nun einmal seinen Preis und ist es auch in jedem Fall wert.

Ausgezeichnet!

MÜLLER-Azubis gewinnen den 2. Preis im Wettbewerb lippischer Ausbildungsbetriebe

Ausbildung ist eine wesentliche Voraussetzung für den nachhaltigen Erfolg eines Unternehmens. Von dieser Erkenntnis lässt sich MULLER schon seit Jahrzehnten leiten, zumal für die Herstellung komplexer und hochwertiger Entsorgungsfahrzeuge, die weltweit vertrieben werden, bestens ausgebildete und motivierte Fachkräfte benötigt werden, die den ständig steigenden Marktanforderungen gewachsen sind.

Um den technischen und wirtschaftlichen Herausforderungen begegnen zu können, erhöhte MULLER seine Anstrengungen bei der Ausbildung von Nachwuchskräften deutlich, wobei sich ein kompetentes Ausbildungsteam (Dipl.-Ing. Johannes Lensdorf, Dipl.-Wirt.-Ing. Mohammed Rahim und Dirk Beckmann) unter der Leitung des ehemaligen Geschäftsführers Dipl.-Ing. Wolfgang Müller sen. engagiert.

MÜLLER bietet seinen Azubis neben der dualen Ausbildung (Praxis im Ausbildungsbetrieb, Theorie in der Berufsschule) sowie überbetrieblichen Lehrgängen einen regelmäßigen produktbezogenen Werkunterricht, bestehend aus 11 Modulen (z.B. Hochdruck-Technik, Saug-Druck-Technik, Fahrgestell-Technik etc.) mit selbsterstellten Lehrunterlagen (Powerpoint-Module, Begleitmappen). Darüber hinaus haben die Azubis zum Ende ihrer Ausbildung ein Gruppenprojekt zu verwirklichen, das zur Entwicklung der Teamfähigkeit, der Bewältigung von Herausforderungen, dem Denken in Budgets und der Erziehung zur Selbstständigkeit dient.

Eines dieser Projekte war die die Optimierung des Druckluftsystems in der gesamten Produktion von MÜLLER , eine herausfordernde Aufgabenstellung für die Azubis. Das Thema wurde bewusst gewählt, da Leckagen im Druckluft-Leitungsnetz einen negativen Einfluss auf die Energiebilanz eines Unternehmens ausüben. Dazu gehörten die Beschäftigung mit der Funktion von Schraubenverdichtern und Nebenaggregaten, mit den technischen und wirtschaftlichen Zusammenhängen zwischen Druckluft und Stromverbrauch, eine umfangreiche Bestandsaufnahme des gesamten Druckluftnetzes vom Kompressor bis zu den pneumatischen Verbrauchern, die Leckagesuche mit unterschiedlichen Methoden, der Abdichtung undichter Leitungsabschnitte und Armaturen, Messungen vor und nach der Abdichtung sowie die Unterbreitung von Verbesserungsvorschlägen. Die Projektarbeit schloss ab mit einer detaillierten Dokumentation sowie einem Vortrag mit Powerpoint-Präsentation vor der betrieblichen Bewertungskommission.

Mit diesem Projekt beteiligte sich MÜLLER an dem „Wettbewerb Ressourcen- und Energieeffizienz im Unternehmen", der von den Wirtschaftsjunioren Lippe e. V. und der Energie Impuls OWL e. V. ausgeschrieben wurde mit folgendem Inhalt: „Ausbildende lippische Unternehmen spüren Möglichkeiten der Effizienzsteigerung bei Ressourcen und Energie in ihrem Unternehmen auf und setzen Maßnahmen um". Dazu stellten die MÜLLER-Azubis Kevin Mönks und Fabian Neufeld ihr Projekt über eine Powerpoint-Präsentation vor und gewannen damit den 2. Platz im Wettbewerb zahlreicher lippischer Ausbildungsbetriebe.

Kevin Mönks bei seiner Präsentation

Die Preisverleihung erfolgte im November 2013 im Messegelände Bad Salzuflen, wobei den Siegern Urkunden und ein Scheck in Höhe von 750,- € überreicht wurden. Dieser erfreuliche Erfolg gibt den Ausbildern bei MÜLLER die Bestätigung, dass sich Anstrengungen bei der Aus- und Weiterbildung von Azubis und Mitarbeitern nachhaltig lohnen.

Die beiden Preisträger mit dem Gewinnerscheck und den Betreuern, u.a. P. Radszuweit (ganz rechts) sowie Dipl.-Ing. J. Lensdorf (dritter von rechts)

Die beiden Preisträger

Zwei von 15!

Ausbildung wird bei MÜLLER groß geschrieben!

Kevin Mönks und Fabian Neufeld sind 2 von aktuell 15 Auszubildenden im Hause Müller. Neben Konstruktionsmechanikern und Metallbauern Nutzfahrzeugbau bietet MÜLLER Umwelttechnik Ausbildungsplätze in den Bereichen Elektroniker, Fahrzeuglackierer, geprüfter Schweißer, technischer Produktdesigner und Industriekaufleute an. Damit leistet das Unternehmen einen wichtigen Beitrag zu einer zukunftsorientierten Unternehmenskultur, zur Erhaltung der eigenen Produktqualität und zur Stärkung des Wirtschaftsstand-ortes Deutschland. Im immer komplexer werdenden internationalen Wettbewerb ist das Ausbildungsniveau unserer Fachkräfte eines der wichtigsten Kriterien, auch zukünftig am Markt bestehen zu können.

Helden fahren MÜLLER!

Einweisung SHELL-Camp, Nigeria

www.mueller-umwelt.de

MÜLLER
FREUDE AM ENTSORGEN