

innovativ!

Mobile Vakuumeinheit

Dieses neu aufgenommene Produkt vereint viele praktische Eigenschaften. Um kleine Probemengen wie zum Beispiel in Pre-polymer gebundene Gase einfach zu entziehen, ist diese mobile Vakuumeinheit ideal. Ihr geringes Gewicht und die kompakten Abmessungen machen diese Einheit transportabel und damit mobil einsetzbar. Den Entgasungsprozess können Sie durch das eingebaute Schauglas kontrollieren und zugleich per Regelventil steuern. Für die Erzeugung des Vakuums steht Ihnen wahlweise eine integrierte Pumpe oder ein wartungsarmer Ejektor zur Wahl.

NDI Dosierstation

Die NDI Dosierstation bietet Ihnen die Möglichkeit, automatisiert staubarm zu dosieren. Mit Hilfe von pneumatischen Klopfern und einem Zerhacker sind Sie allzeit bestens gegen Brückenbildungen gerüstet. Die Entleerung des Behälters erfolgt anschließend über einen Mikrodosierer. In dem folgenden Sendebehälter werden die gewünschten Mengen genauestens verwogen. Abschließend erfolgt der pneumatische Transport zum Empfänger.

MDI Dosierstation

Die MDI Station vereint mehrere Arbeitsschritte vollautomatisch miteinander und bietet hierbei größtmögliche Sicherheit am Arbeitsplatz. Nach dem Einstellen des geöffneten Fasses in die MDI Dosierstation erfolgen alle weiteren Arbeitsschritte vollautomatisch. Zuerst wird das Fass maschinell mit einem Trichter verschlossen, der über eine Absperrklappe verfügt. Nun wird das Fass gehoben und gleichzeitig auf den Kopf gedreht, anschließend auf dem Mikrodosierer platziert. Dieser bricht mögliche Brücken mit einem Zerhacker auf und fördert mit einer Schnecke Ihr Material vollautomatisch in den Verwiegebehälter. Nach dem Verwiegen kann nun z.B. mittels einer pneumatischen Entnahme das Material dem Verarbeitungsprozess zugeführt werden.

Bei Fragen steht Ihnen Herr Philipp Inführ als kompetenter Ansprechpartner zur Seite: philipp.infuehr@keil-anlagenbau.de, 05475 / 9200-173.

KEIL jubelt!

Firmenjubilare

Auf 25-jährige Mitarbeit in unserem Unternehmen kann **Herr Helge Dietrich** zurückblicken. Am 17.04.1986 begann Herr Dietrich als Heizungs- und Lüftungsbaumeister. Seit einigen Jahren leitet er erfolgreich unsere Abteilung Haustechnik. Seit dem 15.02.2001 gehört **Herr Reiner Jacob** als Elektriker zu dem Elektro-Team in unserem Unternehmen. Den beiden Jubilaren sagen wir herzlich Danke für die bisherige Zusammenarbeit und das Vertrauen zu unserer Firma und wünschen uns weiterhin eine erfolgreiche und angenehme Zusammenarbeit.

Geburt

Wir gratulieren herzlich den Eltern Paul und Valentina Gneiding zur Geburt der Tochter Sophia.

KEIL BÖRSE

Gebrauchte Spitzenprodukte für jeden Bedarf: Stöbern Sie in unserer Keil Börse unter www.keil-anlagenbau.de.

Für Fragen rund um unser Angebot steht Ihnen Herr Manfred Witte zur Verfügung. Telefon +49 5475 9200-130, manfred.witte@keil-anlagenbau.de

KEIL aktuell
erscheint viermal im Jahr

Herausgeber:
Hans-Jürgen Keil Anlagenbau GmbH & Co. KG
Zum Welplager Moor 8
49163 Bohmte-Hunteburg
www.keil-anlagenbau.de

Auflage:
1.400 Stück

Redaktion:
Hildegard Keil

Konzept & Design:
PUNKTUM Werbeagentur GmbH
www.punktum.eu



KEIL
ANLAGENBAU

01
2011

KEIL *aktuell*

Immer auf dem Laufenden.





Königliche Inbetriebnahme

von links: die Meißendorfer Heidekönigin Leonie Felgentreu,
Produktionsleiter Oliver Donner und Hans-Jürgen Keil

Keil legt einmal mehr die „Basis für Erfolg“ – zufriedene Gesichter bei Hostmann-Steinberg

Die neu in Betrieb genommene Bogenoffset-Linie bei Hostmann-Steinberg in Celle ist ein weiterer Beweis dafür, dass unsere Devise „Basis für Erfolg“ bei unseren Kunden ankommt. Bei der feierlichen Inbetriebnahme der Linie war die Begeisterung spürbar – und natürlich sind wir überzeugt: Dies lag nicht nur an der Anwesenheit der amtierenden Meißendorfer Heidekönigin – auch unsere Technik konnte begeistern.

Nach der gemeinsamen Planungsphase mit dem Team von Hostmann-Steinberg konnte Anfang Dezember 2010 mit der Montage der Linie in Celle sowie mit dem Schaltschrankbau in Hunteburg begonnen werden. Aufgrund des kompakten Aufstellbereiches war es eine besondere Herausforderung für die Keil-Monteure, die Anlage aufzustellen, zu verrohren und alle MSR-Stellen zu verkabeln. Für das Keil-Team war klar: Hier finden wir eine Lösung und das Resultat kann sich nun sehen lassen.

In sechs verworgenen Mischbehältern werden die Farben Gelb, Magenta und Cyan hergestellt. In einem weiteren Mischbehälter werden die Grundkomponenten vermischt und über ein Molchsystem in den jeweiligen Farbmischbehälter befördert. Die Zufuhr des Farbkonzentrates in die Mischbehälter wird über Exzentrerschneckenförderpumpen gewährleistet. Da das Konzentrat in Big-Bags angeliefert wird, haben

wir spezielle Austrageeinheiten konstruiert und gebaut, die die vollständige Entleerung der Big-Bags ermöglichen.

Für eine übersichtliche und einfache Bedienbarkeit der Produktionslinie sorgen von uns projektierte Bedien- und Automatisierungssysteme. Diese garantieren unserem Kunden eine hohe Produktionsflexibilität durch ein variables Rezeptur- und Auftragssystem sowie Qualitätssicherung über eine stetige Chargenprotokollierung. Der Kunde ist zufrieden und erst dann sind wir es auch!

Zum Abschluss zitieren wir gerne (und zwar wissenschaftlich korrekt und damit sicher vor möglichen Plagiatsvorwürfen) die amtierende Heidekönigin aus Meißendorf: „*Möge diese Anlage immer so viele Aufträge produzieren, wie es Sandkörner in der Heide gibt.*“

Wir wünschen Hostmann-Steinberg weiterhin viel Erfolg!

Adrian Wilk

Alle guten Dinge sind ...



Wir freuen uns über unsere neuen Kollegen!

Bei KEIL gibt's viel zu tun. Deshalb unterstützen uns künftig diese fünf neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei unseren spannenden neuen Projekten:

Herr Georg Philipp – Anlagenmechaniker

Frau Doris Bozic – Vertriebsassistentin

Herr Fabricio Russo – Konstrukteur im Anlagenbau

Herr Dipl.-Ing. Olaf Grützner – Projektleiter im Anlagenbau

Herr Jörg Westerkamp – Kundendiensttechniker im Bereich der Haustechnik

Allen neuen Mitarbeitern wünschen wir einen angenehmen Start und eine gute und langjährige Zusammenarbeit.

ACHTUNG: grüne Wärme!

Partnerschaft mit KW-Energie

Seit ungefähr sechs Jahren planen und errichten wir Blockheizkraftwerke (BHKWs) im Leistungsbereich von 150 kW_{el} bis über 2,5 MW_{el} für die Strom- und Wärmeinspeisung in öffentliche Netze. Als Kraftstoff werden Biogas, Pflanzenöle und Erdgas eingesetzt.

Nun freuen wir uns auf die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit der Firma KW-Energie und werden gemeinsam die „grüne Revolution“ vorantreiben.

Diese umweltschonende Produktion von Strom und Wärme aus vorwiegend nachwachsenden Rohstoffen ist ein Beitrag zum Umweltschutz, zur CO₂-Reduzierung und zur Verringerung der Abhängigkeit von Importen. Damit auch kleinere Energienutzer von unseren guten Erfahrungen im mittleren Leistungsbereich profitieren können, haben wir unser BHKW-Programm in den unteren Leistungsbereich erweitert und bieten nun auch Anlagen von 7 kW_{el} bis 75 kW_{el} an.

Mit den BHKWs der Firma KW-Energie können wir maßgeschneiderte Energielösungen für viele Anwendungsfälle in den verarbeitenden Gewerken der Landwirtschaft und in der mittelständischen Wirtschaft realisieren. Eingebunden in die Wärmekonzepte von Hotel-, Wellness- und Gaststättenbetrieben, von Lebensmittelproduktionsstätten, Tieraufzuchtbetrieben, Gewächshäusern, Pilzzuchteinrichtungen und verfahrenstechnischen Anlagen in der chemischen Industrie wird in BHKWs neben einer umweltschonenden Wärmeversorgung auch noch kontinuierlich Strom produziert. Bei einem optimal angepassten Wärmekonzept sind Energiekosteneinsparungen von 25–50 % p.a. durchaus realistisch.

Neben Projektleitung und Bau dieser umweltschonenden Energiezentralen bieten wir selbstverständlich auch Service und eine Rundumbetreuung durch qualifiziertes Fachpersonal an.

Ansprechpartner hier im Hause sind:

Herr Manfred Witte

Herr Klaus Ronnebaum

Herr Hans-Jürgen Keil

