



1. Nachdruck Ausgabe 4

PRODUO

Informationen, Ideen und Trends für Kunden und Partner

Innovative Lösung zur Prozesswassererwärmung

Lesen Sie mehr darüber auf Seite 5



Einweihung des gemeinsamen Büro-, Lager- und Produktionsgebäudes

Lesen Sie mehr darüber auf Seite 2-3



Westfalia Wärmetechnik
Ingenieurwesen & Fachhandel

Das ganze Spektrum der
Energie- und Anlagentechnik

**WIR
SIND
FAIR!**



Industrie
**rohr
bau**

Kompetenz
in Rohrleitungen

Sehr geehrte Geschäftspartner,

die Deutsche Wirtschaft hat sich 2010 über einen breiten, robusten Aufschwung gefreut. Die Stimmung ist weiterhin positiv, der Aufschwung bleibt, dennoch ist und wird das laufende Jahr nicht leicht. Wahrscheinlich wird sich die Wachstumsdynamik im Vergleich zum Vorjahr abschwächen.

Für uns als Unternehmer spielen in unseren Entscheidungen Energiekosten, Klimawandel und Ressourcenverknappung eine wichtige Rolle. Beeinflusst durch Globalisierung und Umweltkatastrophen, und die Entwicklung in den ausländischen Märkten.

Bei allen Überlegungen steht für uns nach wie vor die individuelle Kundenlösung im Mittelpunkt, getreu dem Motto "Aus der Praxis für die Praxis". Durch die Zusammenlegung der Unternehmen Westfalia Wärmetechnik und IRB Industrie-Rohrbau sind wir für zukünftige Aufgaben gewappnet.

In der heutigen Zeit ist es für uns besonders wichtig auch an Menschen zu denken, die Hilfe benötigen. Wir freuen uns, Ihnen in dieser Ausgabe berichten zu können, wie unsere Unternehmen das bereits umgesetzt haben.

Ein angenehmes Lesen und eine erfolgreiche Zeit wünschen Ihnen



Wolf-Ulrich Schroeder,
Geschäftsführender Gesellschafter

W. Schroeder



Jochen Mersch, Geschäftsführer
IRB Industrie-Rohrbau GmbH

J. Mersch

Inhalt	Seite
Editorial	2
Einweihung des gemeinsamen Büro-, Lager- und Produktionsgebäudes	2-3
Für einen guten Zweck	4
Neues Firmenvideo	4
Innovative Lösung für die Prozesswassererwärmung	5
Lokomobil	5
Regelorgane optimieren Effizienz von Dampfsystemen	6-7
Präsenz im Wachstumsmarkt China gestärkt	7
Für Sie im Einsatz unsere neuen Mitarbeiter	7
Impressum	8

Einweihung des gemeinsamen Büro-, Lager- und Produktionsgebäudes

Mit einer abwechslungsreichen Veranstaltung für Geschäftspartner, Mitarbeiter und deren Familien wurde am 10. September 2010 der neue Standort in Rödinghausen offiziell durch den Bürgermeister Ernst-Wilhelm Vortmeyer seiner Bestimmung übergeben.

Für die Zukunft gerüstet

Durch den Bezug des modernen Neubaus im Mai 2010 in Rödinghausen ist eine zukunftsorientierte Basis für Mitarbeiter und Kunden entstanden. Die Grundstücksfläche von 13.000 qm bietet den Unternehmen Westfalia Wärmetechnik und IRB Industrie-Rohrbau hervorragende Voraussetzungen für optimale Arbeitsabläufe. Wir sind überzeugt, das Potential für eine Steigerung der Aktivitäten und Leistungsfähigkeit für Wachstum zu haben, so der Geschäftsführende Gesellschafter Wolf-Ulrich Schroeder.



Jochen Mersch, Geschäftsführer IRB Industrie-Rohrbau GmbH



Wolf-Ulrich Schroeder, Geschäftsführender Gesellschafter



Spenden statt Schenken

Für die zahlreichen Teilnehmer aus ganz Deutschland war es eine rundum gelungene Veranstaltung, die auch noch einem guten Zweck diente. Das Motto "Spenden statt Schenken" kam bei den Gästen gut an.

Es ist ein gutes Gefühl nicht tatenlos zu bleiben, sondern helfen zu können, so der Geschäftsführende Gesellschafter Wolf-Ulrich Schroeder und der IRB Geschäftsführer Jochen Mersch.

Mehr dazu auf der folgenden Seite.



Bürgermeister Gemeinde Rödinghausen Ernst-Wilhelm Vortmeyer

Einweihung des gemeinsamen Büro-, Lager- und Produktionsgebäudes

Westfalia Wärmetechnik und IRB Industrie-Rohrbau für einen guten Zweck

Am 15.10.2010 konnte dem Kinderhospiz Bethel, Herrn Mario Leisle, eine Spende in Höhe von Euro 2.375,- übergeben werden.

Das Geld wird für den Neubau des Kinderhospizes eingesetzt.



Jochen Mersch (Rechts) und Wolf-Ulrich Schroeder (Mitte) übergeben die Spende in den neuen Geschäftsräumen in Rödinghausen an Mario Leisle vom Kinderhospiz Bethel

Über eine weitere Spende in Höhe von Euro 2.070,- konnte sich die Besatzung des Seenotkreuzers VORMANN STEFFENS freuen.

Von dem gespendeten Betrag kann die Ausrüstung des Seenotkreuzers vervollständigt werden.



Scheckübergabe durch IRB Geschäftsführer Jochen Mersch (Links) an Vormann Dirk Lindemann auf der Station Hooksiel

Neues Firmenvideo von Westfalia Wärmetechnik und IRB Industrie-Rohrbau

Fertiggestellt und wirklich gelungen. Westfalia Wärmetechnik und IRB Industrie-Rohrbau präsentieren ihre Unternehmen und Leistungen jetzt auch eindrucksvoll und zeitgemäß auf Video. Die Firmenvideos gibt es in den Sprachen deutsch und englisch. Einfach im Internet anschauen unter westfalia-waermetechnik.de, irb-rohrbau.de oder Video anfordern unter Telefon 05223-9294-0, Fr. Stenzel.

Wir wünschen Ihnen damit viel Freude.

Im TV-Kanal für eine gute Sache

Durch die Firmenpräsentation im TV-Kanal des Lukas-Krankenhauses in Bünde konnte damit gleichzeitig eine "Gute Sache" unterstützt werden.



Klinik Info Kanal - Wohlfühl-Fernsehen für Patienten

DANKESURKUNDE

Westfalia Wärmetechnik
Heinrich Schröder GmbH

Herzlichen Dank
für Ihre TV-Präsentation im
Lukas-Krankenhaus Bünde !

Mit Ihrer TV-Präsentation haben Sie einen wichtigen Anteil daran, dass der Klinik Info Kanal eingerichtet werden konnte. Die gesamte Klinik und alle Patienten werden davon erheblich profitieren - dafür danken wir Ihnen herzlich!

J. Seyfarth
Josefa Seyfarth
Geschäftsführerin
Unternehmensgruppe Brunner

Wolfgang Rediker
Wolfgang Rediker
Vorstandsvorsitzender
Lukas-Krankenhaus Bünde

Dr. med. Stefan Kerst
Dr. med. Stefan Kerst
Vorstand
Lukas-Krankenhaus Bünde

Speicherladesystem zur Prozesswassererwärmung

Mit Zusatzfunktion Batchbetrieb für die dosierte Abgabe in einem Chargenprozess

Einem Edelstahl-Schichtenspeicher wird in seinem unteren Bereich ein definierter Volumenstrom entnommen, über einen Wärmeübertrager geführt und auf die gewünschte Temperatur geregelt in den oberen Teil des Speichers zurückgeleitet.

Der bekannte Volumenstrom und die sich nur moderat ändernde Eintrittstemperatur zum Wärmetauscher ermöglichen eine hochgenau ausgeregelte Austrittstemperatur, die den Schichtenspeicher von oben nach unten mit dem eingestellten Temperaturniveau lädt.

Das dem Speicher oben entnommene, temperierte Wasser wird durch im unteren Teil zulaufendes Kaltwasser ersetzt. Bei voll- oder teilgeladenem Schichtenspeicher kann für einen ausgelegten Zeitraum eine Entnahme größer als dem Volumenstrom des Ladekreises entnommen werden, ohne Einbuße des Temperaturniveaus. Geladen wird der Speicher sobald die Abnahme geringer ist als der Volumenstrom der Ladepumpe.

Der Batchbetrieb wird mittels induktiver Durchflussmessung, Vorwählzähler und Auf / Zu- Stellventil realisiert. Eine vorgewählte Wassermenge der eingestellten Temperatur kann somit hochgenau in einen Chargenprozess dosiert werden.



Weitere Informationen - Kontakt: Dipl.-Ing. Wolfgang Krummlauf,
Telefon 05223/9294-120, w.krummlauf@westfalia-waermetechnik.de

Westfalia Wärmetechnik und IRB Industrie-Rohrbau Petermann Dampf-Lokomobile Nr. 1111 wieder einsatzbereit

Hier sehen Sie die Petermann-Dampf-Lokomobile Nr. 1111 von 1911. Es handelt sich um eine Arbeitsmaschine, wie sie in den Jahren 1850 bis 1940 zum Antrieb von Dreschmaschinen, Kleinsägewerken und Mühlen Verwendung fand. Hergestellt wurde diese Lokomobile bei der Fa. Johann Petermann & Comp. in Warendorf/Westf. Die Fa. Petermann stellte bis 1950 Lokomobile und Dreschmaschinen her.

Diese Dampf-Lokomobile hat von 1911 bis 1940 in der Mühle und dem Sägewerk des Gutes Sondermühlen (Melle) ihren Dienst getan. Da der Violenbach im trockenen Sommer 1911 nicht genügend Wasser für die Wassermühle führte, wurde die Maschine von dem Müllermeister Lienenbrink angeschafft, um das Getreide für die Landwirte mahlen zu können. Von 1940 bis 1955 stand die Petermann-Lokomobile dort ohne Verwendung.

1955 kam die Lokomobile auf den Schrott, wo sie 30 Jahre lang unter einer Last von 20 Tonnen begraben stand. Im Herbst 1985 hat Herr Rosendahl die Maschine zusammen mit seinen Söhnen in Handarbeit aus dem Schrott ausgegraben und in 2-jähriger Kleinarbeit restauriert.

Ursprünglich leistet diese Lokomobile bei 10 bar Betriebsdruck 25 – 30 PS. Jetzt ist diese Lokomobile aus Sicherheitsgründen vom TÜV nur für einen Betriebsdruck von 2 bar zugelassen und leistet damit etwa 6 PS.



Die Lokomobile wiegt ohne Wasser ca. 4 Tonnen, mit Wasser ca. 5 Tonnen. Sie wird mit Holz oder Kohlen beheizt und ist in ca. 1,5 bis 2 Stunden betriebsbereit.

2010 überreicht Herr Rosendahl die Lokomobile dem Verein für Traktoren und historische Landmaschinen Grönegau-Buer e.V. als Schenkung.

Anfang 2011 wurde die Maschine u.a. mit Unterstützung von Westfalia Wärmetechnik und IRB Industrie-Rohrbau überholt und somit wieder einsatzbereit gemacht.



Regelorgane optimieren Effizienz von Dampfsystemen

Das Absperren und Drosseln von Dampf führt bei traditionellen Ventilen mit metallischem Sitz zu erheblichen Anfälligkeiten für Riefen. Undichtigkeiten mit teuren und auch gefährlichen Dampfverlusten sind die unvermeidliche Folge. Dieses war einer der Gründe, warum die Eichbaum-Brauerei, eine der größten und leistungsfähigsten Brauereien

Baden-Württembergs, bei Modernisierungen seit 2007 auf Gleitschieberventile setzt. Dabei werden sukzessive die bisher eingesetzten defekten Sitz-Kegelventile durch Gleitschieberventile ersetzt, denn diese dichten ohne einen metallischen Sitz und bieten somit erhebliche Vorteile - nicht nur in Dampfsystemen.

Weniger Verschleiß auch durch kurzen Hub

Beim Gleitschieberprinzip mit der Flächenabdichtung der Scheiben im Drosselorgan unterstützt der Druck des Mediums gegen die bewegliche Dichtscheibe die Dichtfunktion des Ventils. Dieses Funktionsprinzip verursacht zudem eine selbstläppende Wirkung der beweglichen Dichtscheibe. Diese Flächenabdichtung ist damit wesentlich geeigneter als eine sonst in Sitz-Kegel-Ventilen übliche Ringabdichtung. Dadurch werden Leckraten von $< 0,0001$ % des Kvs-Wertes erreicht.

Zur hohen Dauerdichtheit kommt noch ein weiterer systembedingter Vorteil der Gleitschieberventile, der sich auf die wirtschaftliche Standzeit auswirkt. Der Regelhub des Gleitschieberventils beträgt maximal nur 8 mm. Dieser kurze Hub sorgt nicht nur für kurze Betätigungswege und Schaltzeiten, sondern dadurch werden auch die Packung und der eventuell vorhandene Antrieb auf sehr schonende Weise eingesetzt. Beide unterliegen beim Gleitschieberventil wesentlich geringere Belastungen, so dass auch diese erheblich längere Standzeiten aufweisen.

Austausch völlig problemlos

Ein Gleitschieberventil baut extrem kurz und passt einfach zwischen zwei Flansche. Ein Gleitschieberventil DN 150 wiegt inklusive Stellantrieb, gerade mal 14,2 kg, so dass es von einer einzigen Person ein- und ausgebaut und damit auch gewartet werden kann. Die geringe Baugröße und der damit wesentlich geringere Platzbedarf für das Gleitschieberventil waren weitere Entscheidungskriterien für Eichbaum, auf diese Ventile im Sudhaus bzw. Filterkeller zu setzen. Denn diese Handlichkeit ist nicht nur für die Installation, sondern auch für Wartungsarbeiten ein entscheidender und kostenreduzierender Vorteil.

Im Wartungsfall muss bei allen gängigen Armaturen das komplette Ventilgehäuse zerlegt werden, um an die Sitzgeometrie heranzukommen. Und dieses bedarf in der Regel des Einsatzes von zwei Arbeitern. Nicht so beim Gleitschieberventil. Das Drosselorgan kann durch eine einzige Person vor Ort in der Anlage demontiert und gewartet werden. Bei der Normalausführung muss nach dem Ausbauen des Ventils lediglich eine



einzige Schraube gelöst werden und schon kann diese Funktionseinheit herausgedrückt und ausgetauscht werden.

Gegenüber dem klassischen Sitz-Kegel-Ventil benötigt das Gleitschieberventil wegen der senkrecht zur Strömung geführten Drosselorgane zudem gerade mal ein Zehntel der Kraft zum Positionieren und Schließen. Der vergleichsweise geringe Kraftbedarf macht sich nicht nur in einem deutlich geringeren Energiebedarf, sondern vor allem in kleineren Ventilen und Ventilantrieben – also im Volumen und Gewicht drastisch bemerkbar.

Im zentralen Dampfversorgungsnetz der Eichbaum-Brauerei sind jetzt Gleitschieberventile vom Typ 8021 in DN 80 bis DN 200 im Einsatz. Diese werden beispielsweise in DN 200 zur Druckmengenregulierung bei bis zu 16 bar Differenzdruck am „Kocher“, als „Schnellschlussventile“ zur Absicherung bei Energieausfall oder klassisch zur Dampfdruckmengenregulierung eingesetzt.

Zukunftssicher durch variable Kvs-Werte

Das Gleitschieberventil bietet eine einfache Möglichkeit, sowohl die Ventil-Kennlinienform, als auch den Durchflusskoeffizienten (Kvs-Wert) fast beliebig zu beeinflussen. Damit kann es problemlos an stark veränderte Abnahmemengen angepasst werden.

Über eine entsprechende Gestaltung der Schlitzkontur in den Gleitscheiben ist dies auf einfache und fast jede nur denkbare Art mög-

lich. So werden z.B. gleichprozentige (exponentielle) Kennlinien realisiert. Die Grundkennlinienform bei geradem Verlauf der Schlitze in den Dichtscheiben (Langlöcher) ähnelt der Ventilkennlinie von Drehkegelventilen, die als „modifiziert linear“ bezeichnet werden kann.

Kvs-Wert-Reduzierungen innerhalb einer Nennweite erfolgen ebenso einfach über eine Verkleinerung der freien Schlitzflächen. Durch einen

Wechsel der Funktionseinheit ist somit auch eine nachträgliche Änderung des Kvs-Wertes jederzeit möglich (über alle Nennweiten sind Kvs-Werte von 0,04 bis 910 verfügbar). Diese Möglichkeit eröffnet auch der Eichbaum-Brauerei flexibel und ohne großen Investitionsaufwand auf künftige Änderungen der benötigten Dampfmengen zu reagieren.

Gleitschieberventile werden in den Baugrößen DN 15 bis DN 250 für Drücke bis PN 100 und Mediumtemperaturen von - 200 °C bis + 530 °C hergestellt. Vielfältige Werkstoffoptionen und unterschiedliche Stellungsregler erlauben den Einsatz in Chemie, Textil- und Pharmaindustrie, Stahlwerken und vielen anderen Bereichen.

Chinesische Delegation besucht Westfalia Wärmetechnik Heinrich Schröder GmbH

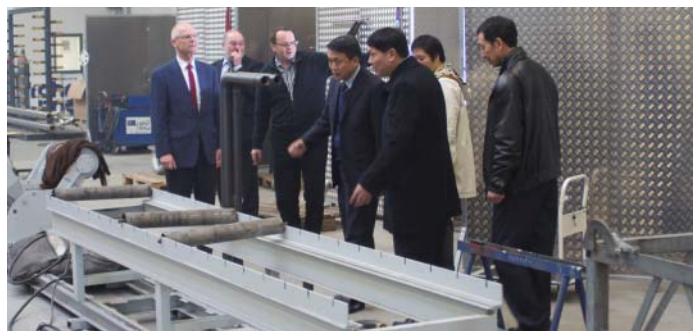
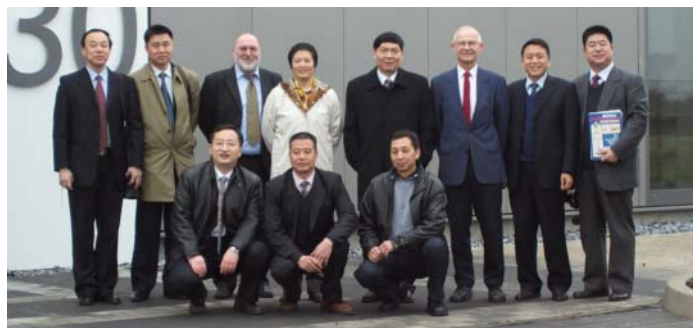
Präsenz im Wachstumsmarkt China verstärkt

Bereits vor einigen Jahren wurden in enger Zusammenarbeit mit der Fa. East Technology GmbH, unserem Kooperationspartner für China, die Weichen für eine verstärkte Bearbeitung des chinesischen Marktes gestellt.

Jetzt erfolgte der zweite Besuch einer chinesischen Delegation bei der Fa. Westfalia Wärmetechnik. Unter der Leitung von Herrn Wang Hong, Vice President der China Coal Technology & Engineering Group Corporation, informierten sich sechs hochrangige Manager aus der Energiebranche, der Forschung und des China Coal Research Institute über das Unternehmen.

Westfalia Wärmetechnik präsentierte dazu am Firmenstandort in Rödinghausen in einem Informationsforum die vielfältigen Möglichkeiten des Unternehmens. Dadurch wurden die gemeinsamen Aktivitäten für den chinesischen Wachstumsmarkt verstärkt.

“Das erklärte Ziel ist es, Know how von Westfalia Wärmetechnik im Bereich der Hochtechnologie von Energie- und Anlagentechnik in China umzusetzen“, so der Leiter Ingenieurwesen Herr Dipl.-Ing. Wolfgang Krummlauf. Konkrete Projekte werden jetzt in Angriff genommen.



Für Sie im Einsatz unsere neuen Mitarbeiter:



Westfalia Wärmetechnik

Diplomingenieurin

Ngoc Tien Tran

Ingenieurwesen

Fon: 05223/9294-136

Fax: 05223/9294-336

Mail: n.h.tran@westfalia-waermetechnik.de



Westfalia Wärmetechnik

Andreas Jentzsch

Technischer Vertrieb / Gebietsvertretung Ost

Fon: 03727/9284-136

Fax: 03727/6028-50

Mobil: 0174/9930114

Mail: a.jentzsch@westfalia-waermetechnik.de

Gebietsvertretung Ost
Schillerstraße 38
09648 Mittweida



IRB Industrie-Rohrbau

Anlagenbaumeister

Georg Möllenberg

Technischer Projektleiter

Fon: 05223/65379-212

Fax: 05223/65379-412

Mobil: 0151/58021212

Mail: georg.moellenberg@irb-rohrbau.de



Impressum

Herausgeber

Westfalia Wärmetechnik Heinrich Schröder GmbH
32289 Rödinghausen · Daimlerring 30
Telefon: 05223/9294-0 · Telefax: 05223/9294-555
mail@westfalia-waermetechnik.de
westfalia-waermetechnik.de

IRB Industrie-Rohrbau GmbH
32289 Rödinghausen · Daimlerring 30
Telefon: 05223/65379-0 · Telefax: 05223/65379-555
mail@irb-rohrbau.de
irb-rohrbau.de

Organisationsleitung

Wolfgang Krummlauf,
Westfalia Wärmetechnik Heinrich Schröder GmbH
Jochen Mersch,
IRB Industrie-Rohrbau GmbH

Konzept, Layout und Produktion

Effect Communication
Gesellschaft für Marketing und Werbung mbH
33332 Gütersloh · Carl-Miele-Str. 206
fon 05241-2119514
fax 05241-2119513
info@effect-com.de · effect-com.de



Westfalia Wärmetechnik

Ingenieurwesen & Fachhandel

Stammsitz

Westfalia Wärmetechnik Heinrich Schröder GmbH
32289 Rödinghausen · Daimlerring 30
Fon: 05223/9294-0 · Fax: 05223/9294-555
mail@westfalia-waermetechnik.de

westfalia-waermetechnik.de

Niederlassung Hannover

30855 Langenhagen · Berliner Allee 26
Fon: 0511/3003969-0 · Fax: 0511/3003969-9
nl.hannover@westfalia-waermetechnik.de



IRB Industrie-Rohrbau GmbH
32289 Rödinghausen · Daimlerring 30
Fon: 05223/65379-0 · Fax: 05223/65379-555
mail@irb-rohrbau.de

irb-rohrbau.de