



thyssenkrupp

Insights | Polysius



Let's talk:

Von Flamme zu Flamme in 33

Tagen

Falsch angeschlossene Motoren, nicht sauber verschraubte Rohrleitungen oder Probleme bei der Einbindung der Anlagensteuerung in das bestehende Leitsystem des Kunden – bei der Inbetriebnahme eines neuen Klinkerkühlers in ein vorhandenes Zementwerk kann viel schiefgehen. Georg Fonnemann und Ulrich Küpperbusch arbeiten gemeinsam mit ihren Kollegen und dem Kunden daran, dass solche Pannen nicht passieren. Die

beiden waren schon auf vielen Baustellen und haben einiges erlebt. Im Interview berichten sie, wie wichtig es ist, selber gut vorbereitet zu sein, immer die Ruhe zu bewahren und sich zu jedem Zeitpunkt eng mit dem Kunden abzustimmen. Ein Paradebeispiel hierfür liefert die Inbetriebnahme des Klinkerkühlers polytrack® beim philippinischen Kunden Republic Cement. Eine Einschätzung, die auch der Projektdirektor & Werkleiter von Republic Cement am Standort Teresa teilt: „Die Erwartungen auf Kundenseite wurden übertroffen.“

**Herr Fonnemann, Herr Küpperbusch, zunächst eine Frage zum aktuellen Thema Corona-Pandemie: Sind sie beruflich hiervon direkt betroffen?**

**Fonnemann:** Ja allerdings. Nach der erfolgreichen Inbetriebnahme der polytrack® auf den Philippinen stand für mich eine weitere Inbetriebnahme in den Niederlanden auf dem Plan. Diese hat sich um einige Zeit verzögert. Die Besonderheit ist, dass hier kein Klinker gekühlt wird, sondern ein spezielles asphalthaltiges Granulat.

**Küpperbusch:** Nach der Inbetriebnahme auf den Philippinen war ich in Algerien. Ich bin noch mit einem der letzten Flieger zurückgekommen.

**Auf den Philippinen waren Sie an der Inbetriebnahme im Werk Teresa beteiligt. Wie läuft so eine Inbetriebnahme eigentlich ab?**

**Fonnemann:** Wir unterscheiden die kalte und die heiße Inbetriebnahme. In der kalten Phase erfolgt zunächst die Endkontrolle der Montage und die Spannung wird auf der Anlage zugeschaltet. Wir prüfen dann einige Eckpunkte bei Mechanik, Verschraubungen, der Abdichtung der Module sowie der Ausrichtung der Hydraulikzylinder im unteren Bereich der Anlage. Dann geht es an die Inbetriebnahme der Steuerung.

**Küpperbusch:** Das ist immer eine besondere Herausforderung. Wir bauen ja unseren Kühler in ein bestehendes Zementwerk ein. Da muss unsere Anlagensteuerung mit dem Leitsystem des Kunden synchronisiert werden. Hierfür führen wir Schnittstellentest Bit für Bit durch. Hier kommt es darauf an, dass wir mit dem Kunden sehr eng zusammenarbeiten. Das hat mit den Kollegen von Republic Cement sehr gut geklappt.

**Fonnemann:** Nach einigen Signaltests wird die Hydraulik in Betrieb gesetzt. Und dann kommt der große Moment: Die Anlage wird zum ersten Mal vom Leitstand aus gestartet. Es schließen sich Testläufe ohne und mit Material an. Im Rahmen dieser Tests werden auch der Notbetrieb der Pumpen und verschiedene Fehler-Szenarien durchgespielt. Der Betrieb der Anlage wird individuell auf den Kunden optimiert.

**Küpperbusch:** Im Rahmen der heißen Inbetriebnahme werden dann die Schichthöhenregler eingestellt und die komplette hydraulische Anlage nochmals geprüft. Last but not least schulen wir die Mitarbeiter des Kunden dann in „Real Life“.

**Sie haben vom Stillstand der Anlage bis zum Wiederanfahren - also von Flamme zu Flamme – nur 33 Tage benötigt. 45 Tage waren eigentlich angesetzt? Wie gelang das?**

**Küpperbusch:** Ich würde mal so sagen: die Montage hat einen Vorsprung herausgearbeitet und wir von der Inbetriebnahme haben ihn bis zum Schluss verteidigt und sogar noch etwas ausgebaut. Möglich gemacht hat dies die hervorragende und vorbildliche Zusammenarbeit zwischen dem Kunden Republic Cement, den Subunternehmern und uns. Außerdem waren sehr gute Montagefirmen mit genügend Manpower und guter Baustellenausrüstung (Krane, Hebezeuge, Werkzeug usw.) am Werk. Eine gute Arbeitsplanung, das detaillierte Montagekonzept und die Arbeit in mehreren Schichten taten ein Übriges. Einen großen Teil der gewonnenen Zeit verdanken wir dem modularen Aufbau der Polytrack®. Da konnten wir beim Einheben der freien Module an den vorgesehenen Platz viel Zeit einsparen.

**Fonemann:** Von allen Seiten bestand die Bereitschaft an einem Strang zu ziehen und wenn etwas nicht sofort wie geplant lief, gemeinsam unbürokratische Lösungen zu finden. Auftragsführung und Fachabteilungen konnten so bei Problemen vor Ort schnell reagieren.

**Küpperbusch:** Wobei ich aber betonen möchte, das sowohl für den Kunden wie auch für alle anderen beteiligten Partner einschließlich thyssenkrupp, die Einhaltung des Zeitplanes zwar wichtig aber an keiner Stelle über die Arbeitssicherheit gestellt wurde. Der Auftrag ging nicht nur schneller als geplant in Betrieb, sondern auch komplett ohne Arbeitsunfälle (lost time accidents).

Überhaupt muss man sagen, dass die technischen Probleme einer Baustelle mehr oder weniger einfach zu lösen sind. Oftmals sind es die Bedingungen vor Ort, vor allem in abgeschiedenen Regionen dieser Welt, die einen vor große Herausforderungen stellen.

Vielen Dank für das Gespräch!



Ulrich Küpperbusch (I.) und Georg Fonnemann