



PASSION FOR PERFORMANCE

KITZMANN
GRUPPE



VERFAHRENSTECHNISCHER ANLAGENBAU
MADE IN GERMANY

KITZMANN, DIE EXPERTEN FÜR SCHÜTTGUT- UND FLÜSSIGKEITSHANDLING

KITZMANN ENGAGIERT SICH SEIT 50 JAHREN MIT BEGEISTERUNG FÜR DAS ZIEL, VERFAHRENS-TECHNISCHEN ANLAGENBAU FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE ZU REALISIEREN. DIE LEIDENSCHAFT FÜR DIE HERAUSFORDERUNG, STETS DIE ERWARTUNGEN UNSERER KUNDEN ZU ÜBERTREFFEN, PRÄGT UNSER HANDELN.

UNSER PROFIL

- Spezialist für maßgeschneiderte und prozesssichere Komplettanlagen
- Baugruppen für Schüttgut- und Flüssigkeitshandling in den Verfahrensschritten Entleeren, Lagern, Fördern, Dosieren, Wiegen, Mischen und Abfüllen
- Automation inklusive Schaltschrankbau, SPS-Programmierung und Visualisierung
- 100% made in Germany
- Zertifiziertes Fachpersonal für industriellen Explosionsschutz

UNSERE MÄRKTE

- Kunststoffverarbeitende Industrie
- Chemische Industrie
- Additivhersteller
- Pulverlack/Farbenindustrie
- E-Mobilität (Rohstoffhandling für Akkuherstellung)
- Keramische Industrie

DIE GESCHÄFTSFÜHRER

Gerade in Zeiten von Preisdruck, Produktionsverlagerungen und ständig neuen Herausforderungen in der globalisierten Welt zeigen wir nachdrücklich, was unseren Erfolg ausmacht: Transparenz, Vertrauen und Professionalität – menschliche Grundpfeiler zum Nutzen unserer Partner, unseres Unternehmens und unserer Mitarbeiter.



Nico Gräfe & Albrecht Gräfe

UNSERE LEISTUNGEN



INTERVIEW

GANZ KURZ: WER SIND SIE? WAS SIND IHRE AUFGABEN UND WIE LANGE ARBEITEN SIE SCHON BEI DER KITZMANN-GRUPPE?

Mein Name ist Gabriel Kubina und ich bin schon seit gut 10 Jahren bei dem KITZMANN-Familienunternehmen angestellt. Ich habe als Maschinenbaumechaniker (Schweißer) und Monteur begonnen. Das anschließende Studium der Verfahrenstechnik setzte ich praxisnah mit und im Unternehmen um. Nach dem Studium arbeitete ich als Projektleiter im Anlagenbau, später wechselte ich in den Vertrieb – aktuell bin ich als Vertriebsleiter tätig.

WAS GENAU UNTERSCHIEDET SIE VON IHREM WETTBEWERB?

(grinst) Wo soll ich da anfangen?! Also beginnen wir beim Anfang eines potentiellen Projektes – in unserem Vertrieb. **Das Vertriebsteam sind allesamt Verfahrenstechniker aus der Praxis.** Das heißt: Als Kunde hat man einen Ansprechpartner mit fundierter Erfahrung in der Verfahrenstechnik und keinen „Online Verkäufer“. Das Vertriebsteam tauscht sich wöchentlich über aktuelle Projekte aus und sucht gemeinsam nach passenden Lösungen. Darüber hinaus befinden sich alle Abteilungen wie Konstruktion, Automation, Dokumentation und Explosionsschutz unter einem Dach, sodass Schnittstellen-Themen auf kurzem Wege abgestimmt werden können. Die Krönung für mich persönlich ist es jedoch, dass KITZMANN über eine **sehr tiefe Eigenfertigung** verfügt. Dies gewährleistet **höchste Flexibilität, kürzeste Entscheidungswege** und den Qualitätsstandard, welchen wir für die unterschiedlichen Kundenanforderungen benötigen. **Wir sind quasi autark.** Da eine Produktionsanlage immer individuelle Anforderungen vorgibt, wird in Zusammenarbeit mit dem Kunden eine verfahrenstechnische Gesamtlösung konzipiert. Wir fertigen auch Standardkomponenten – unsere Kernkompetenz liegt jedoch in der Konzeption von individuellen Systemlösungen inkl. der Steuer- und Regeltechnik für Schüttgüter und Flüssigkeiten.

HEISST DAS, DASS SIE ALLE TEILE SELBST FERTIGEN?

Hauptsächlich ja. Es gibt immer bestimmte Zulieferkomponenten, die wir nicht selbst fertigen können oder wollen. Wir fertigen beispielsweise Big Bag Entleer- und Befüllstationen, Handaufgaben, Wiegesysteme, Förder- und Dosierorgane, Austragssysteme, pneumatische Fördersysteme, Flüssigkeitsbehälter, Druckbehälter, Rohrleitungen u.v.m. selbst.

WAS WÄREN DAS FÜR TEILE DIE SIE NICHT SELBER BAUEN?

Klassische Zulieferkomponenten, die in guter Qualität am Markt verfügbar sind, wie zum Beispiel Magnetventile, Zellenrad-schleusen, pneumatische Absperrorgane, Zylinder sowie Klein- und Anbauteile.

OK VERSTANDEN. WAS MEINEN SIE GENAU MIT INDIVIDUELLER ANLAGE – PROZESSE WIEDERHOLEN SICH?

Ja genau, einige sind gleich; doch die verschiedenen Anforderungen an das Produkt im Zusammenhang mit der technischen Machbarkeit und den örtlichen Gegebenheiten bedingen angepasste Lösungen. Ich gebe Ihnen ein Beispiel: Wenn Sie einen Rohstoff über eine Strecke von 4 m mit einer Spiralschnecke aus einem Behälter ausfordern und es funktioniert, so kann es für diese Distanz die richtige Lösung sein. Soll der gleiche Rohstoff über eine Strecke von 50 m gefördert werden, haben sich die Anforderungen der örtlichen Gegebenheiten geändert. Damit ändert sich auch die verfahrenstechnische Lösung. Statt einer mechanischen kommt eventuell eine pneumatische Förderung in Frage.

DAS KLINGT ANSPRUCHSVOLL.

WIE WIRD SO EINE LÖSUNG ERARBEITET?

(grinst wieder) Ja, ist es auch. Die Anforderungen ändern sich ständig, zum einen projektspezifisch und zum anderen können neue Erkenntnisse hinzu kommen. **Die Herausforderung in nahezu allen Prozessen ist, dass die Besonderheiten eines Projektes eine Pauschalisierung der Verfahrenstechnik nicht mehr zulassen. Die Sicherstellung der Rezepttreue** und der damit einhergehenden Qualität im Zusammenhang mit **geringen Ausfallzeiten, Anlagensicherheit (Arbeitssicherheit, EX-Schutz) und einer hohen Reproduzierbarkeit** ist bei nahezu allen Anlagen das Ziel. Ohne prahlen zu wollen: Wir haben uns die Reputation erarbeitet, kundenspezifische und kundenorientierte Lösungen zu



entwerfen. Wir stehen **von Anfang an mit dem Betreiber in engem Kontakt, um die „Points of interests“ – sprich die Ziele der Anlage herauszuarbeiten.**

WELCHES ZIEL HABEN DIE KUNDEN?

- ❑ Gewinnmaximierung,
- ❑ Kostenreduzierung,
- ❑ erhöhte Durchsatzleistungen,
- ❑ Arbeitssicherheit,
- ❑ Rohstoffrückgewinnung,
- ❑ Optimierung alter Anlagen,
- ❑ neue bzw. weiterentwickelte Produkte,
- ❑ neue Anforderungen oder
- ❑ Auflagen sowie Retrofit Anlagen

Diese und ähnliche Themen können für den Betreiber zur Herausforderung werden. Eine ganzheitliche Betrachtung des verfahrenstechnischen Prozesses kann nur mit der Erfahrung der Kunden in Verbindung mit den Qualitätsstandards vorantgetrieben werden. Hinzu kommen Handlingsprozesse, die analysiert und bewertet werden müssen. Erst wenn diese Anforderungen an Verfahren, Prozess, Handling, Sicherheit, Umwelt und Qualität erfüllt sind, kann eine optimale verfahrenstechnische Anlage ausgelegt werden.

SIE HABEN GESAGT, SICHERHEIT UND UMWELT SEIEN WICHTIG. KÖNNEN SIE DAS NOCH EINMAL GENAUER BELEUCHTEN?

Im Prinzip ist es recht einfach: Unsere **Anlagen erfüllen mindestens die Standards der aktuell geltenden Regularien für Ar-**

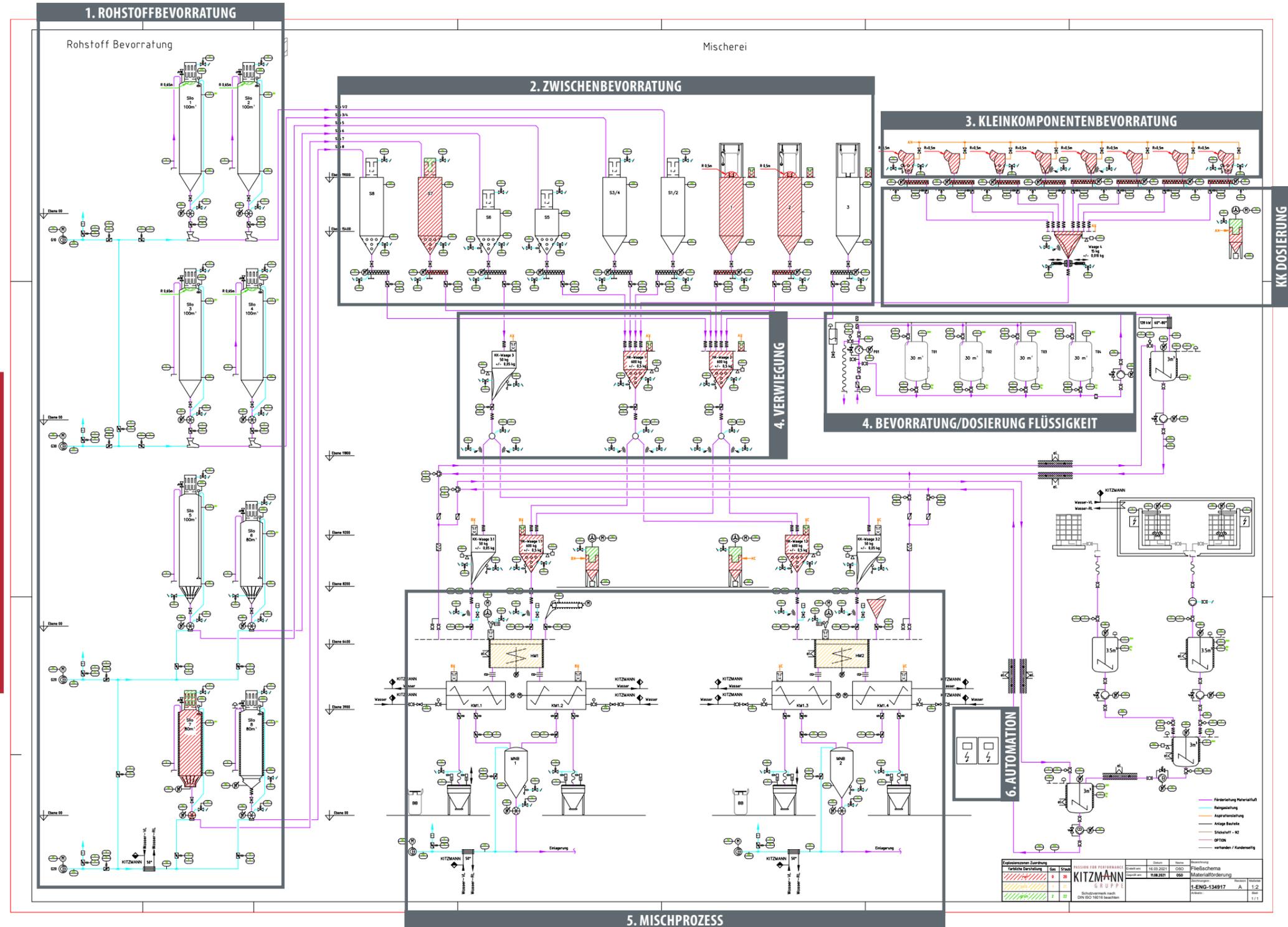
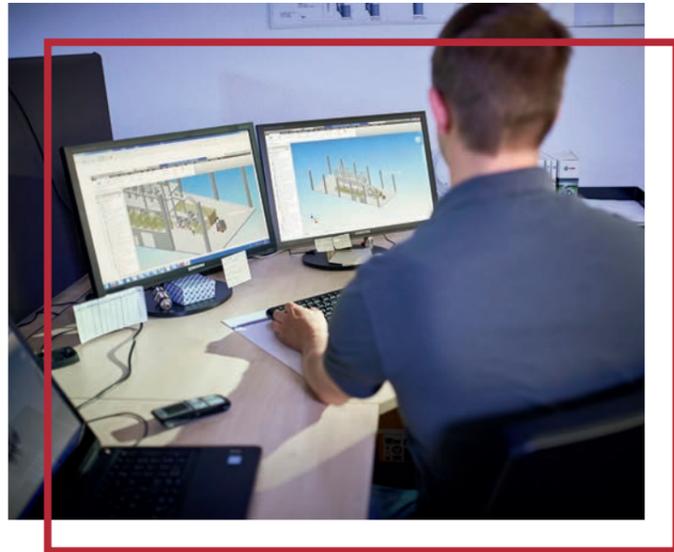
beitssicherheit und Umwelt. Denn unsere KITZMANN eigenen Kriterien an Arbeitssicherheit und Qualität sind deutlich strenger als die gesetzlichen Regularien vorgeben. Wenn eine Anlage darüber hinaus wartungsfreundlich ausgelegt wird, ist ein zuverlässiger Betrieb sichergestellt – dies führt gleichzeitig zu einer hohen Zufriedenheit bei dem Bedienpersonal.

LETZTE FRAGE: WAS MEINEN SIE GENAU? ALSO WARUM GENAU STEIGERT SICH DIE ZUFRIEDENHEIT DES BEDIENPERSONALS MIT DEM SICHERHEITS- UND WARTUNGSASPEKT?

Wenn Sie sich unsere Anlagen mal anschauen, wird Ihnen auffallen, wie sauber – im wahrsten Sinne des Wortes – die Anlage läuft. Als Beispiel: Bei einem Kunden wurde über Jahre ein kreberregendes Pulver aus Big Bags gehandelt und dabei unzureichend aspiriert – es staubte überall. Wenn die Sonne durch das Fenster schien, wurde jedem direkt klar, wie ungesund diese Umgebung war. Nach dem Umbau und der damit verbundenen Optimierung der Rohstoffaufgabe mit einer passend ausgelegten Aspiration sowie einem PunktfILTER konnte die Arbeitsplatzkonzentration des Pulvers in der Raumluft unter den Grenzwert reduziert werden. Außerdem konnten die Filterstäube sortenrein rückgewonnen und dem Prozess erneut zugeführt werden. Lange Rede – kurzer Sinn: Die Anlagenbediener haben sich bei uns für diese Lösung bedankt und gesagt, dass sie jetzt gerne wieder in der Anlage arbeiten. Die Produktionsleitung freute sich über die deutliche Reduzierung der hohen Entsorgungskosten. Insgesamt verbesserte sich auch das Verhältnis zwischen Produktionsleitung und Anlagenbediener, weil die Kritikpunkte der Anlagenbediener ernst genommen und eine praktikable Lösung gefunden wurde. Das war für mich ein Schlüsselerlebnis, unbewusst so viele Leute glücklich gemacht zu haben. Damals war ich Projektleiter und noch heute werde ich auf „einen Kaffee“ eingeladen, wenn ich mal zu Besuch in der Schaltwarte bin. Einfach ein tolles Gefühl! Also: KITZMANN verkauft nicht nur Anlagentechnik, sondern trägt auch zu optimalen Arbeitsbedingungen bei.

PROZESSE

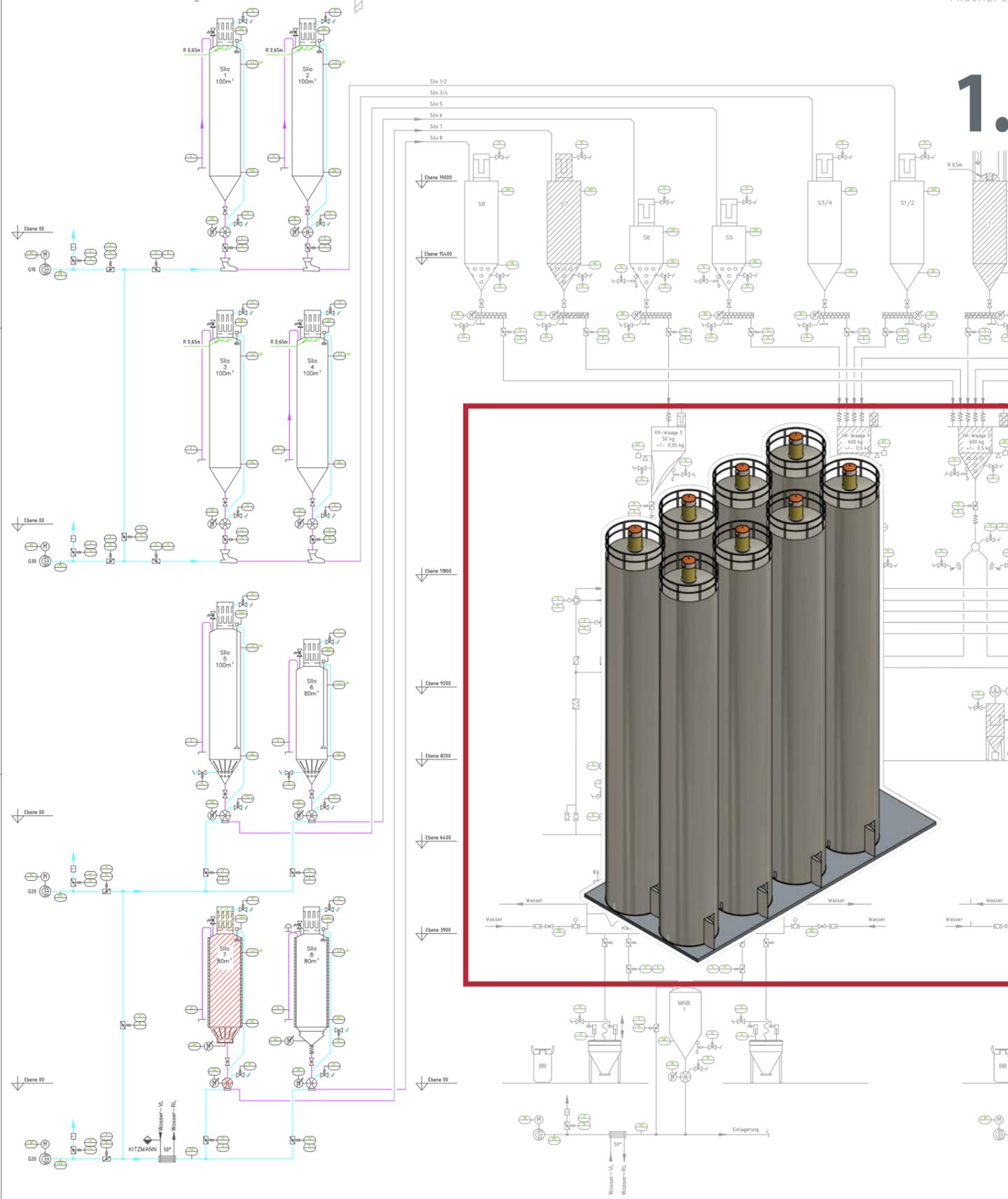
- Silierung und Austrag
- Pneumatische Saug- und Druckförderung
- Handling und Dosierung von Flüssigkomponenten
- Dosierung gravimetrisch und/oder volumetrisch
- Material-Transportsysteme
- Batch-Dosierung und Verwiegung
- Komponenten-Chargieranlagen
- Big Bag- bzw. Sackteiler- und Füllstationen
- Wiege- und Mischprozesse



Rohstoff Bevorratung

Mischerei

1. ROHSTOFFBEVORRATUNG

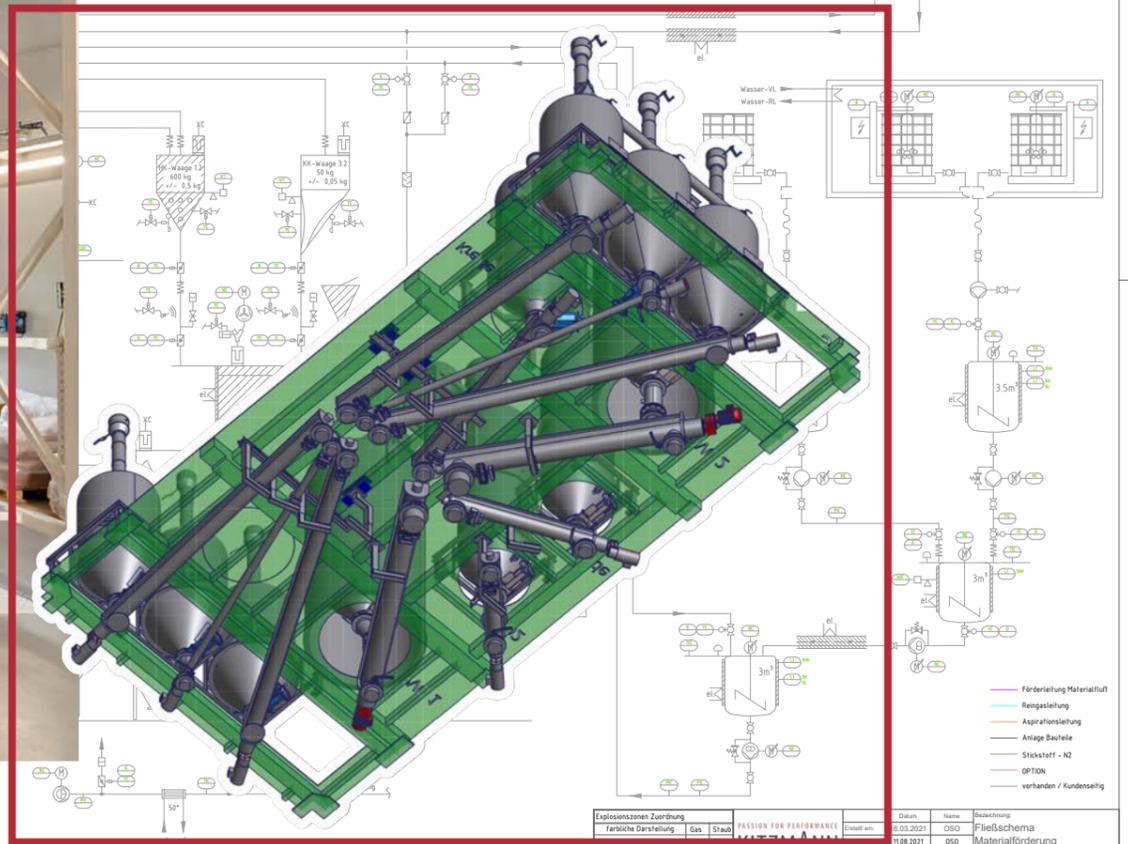
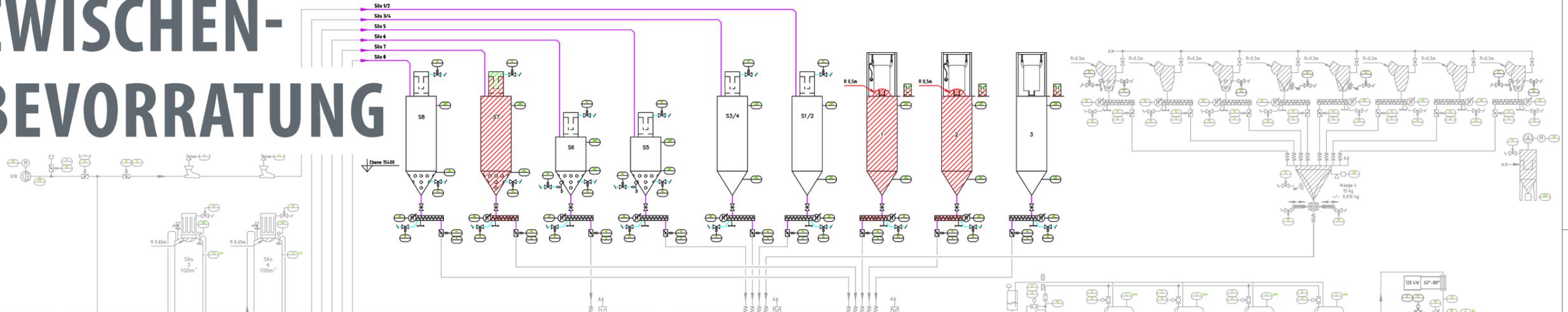


Rohstoff Bevorratung



Mischerei

2. ZWISCHEN-BEVORRATUNG



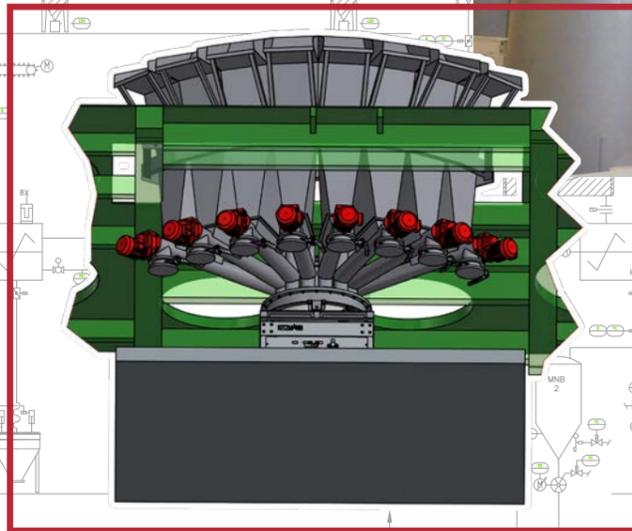
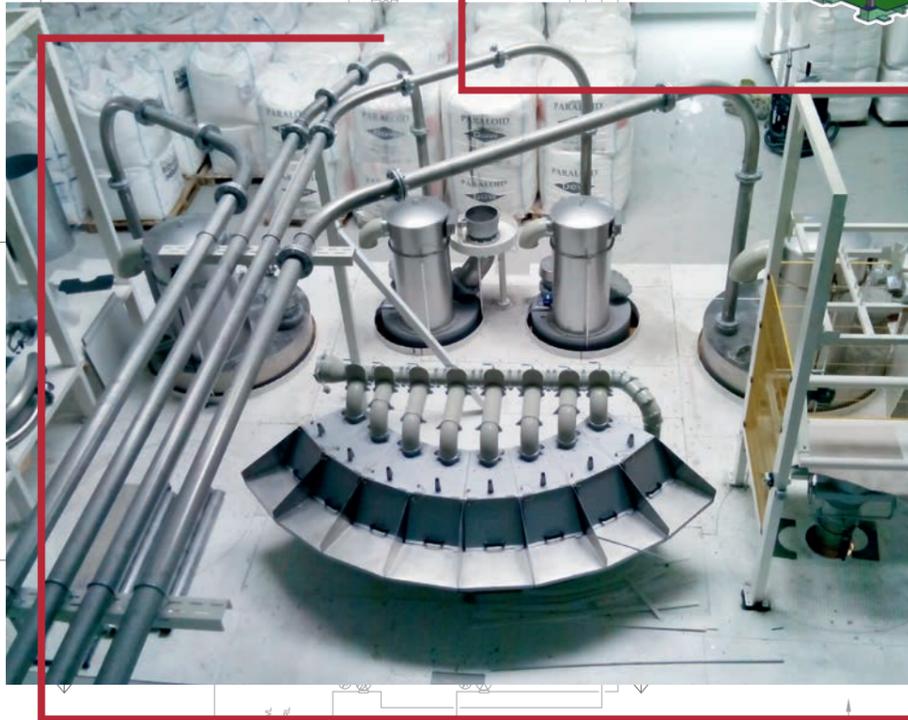
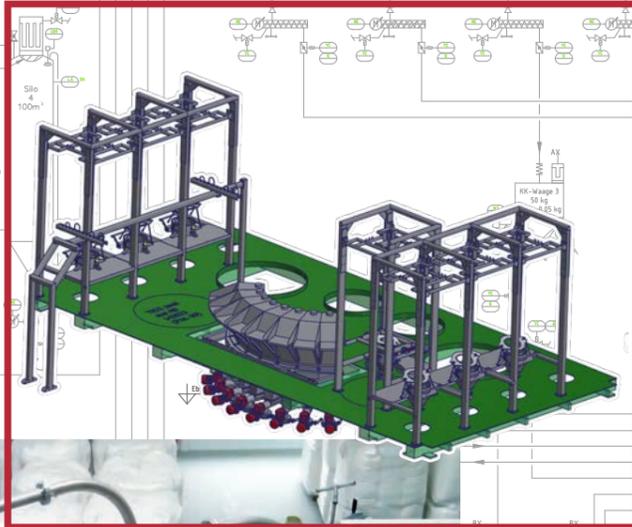
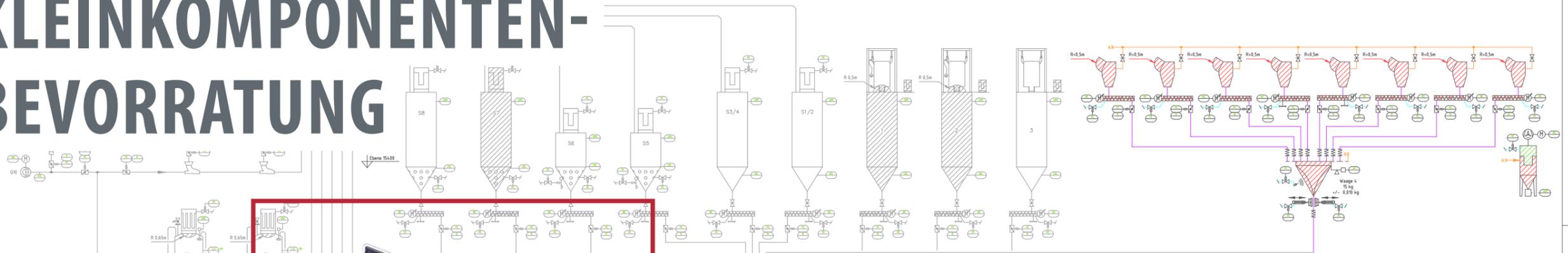
- Förderung Materialfluß
- Reinigungsleitung
- Aspirationsleitung
- Anlage Bauteile
- Stickstoff - N2
- OPTION
- vorhanden / kundenseitig

Explosionszonen Zuordnung		PASTOR FOR PERFORMANCE		Datum	Name	Bezeichnung
Fertische Darstellung	Gas	Stand		03.03.2021	OSD	Fließschema Materialförderung
1	21			11.08.2021	090	
2	22					

KITZMANN GRUPPE
1-ENG-134917 A 1:2
Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 Anwendung
Autor: 1.1.1

Rohstoff Bevorratung

3. KLEINKOMPONENTEN- BEVORRATUNG



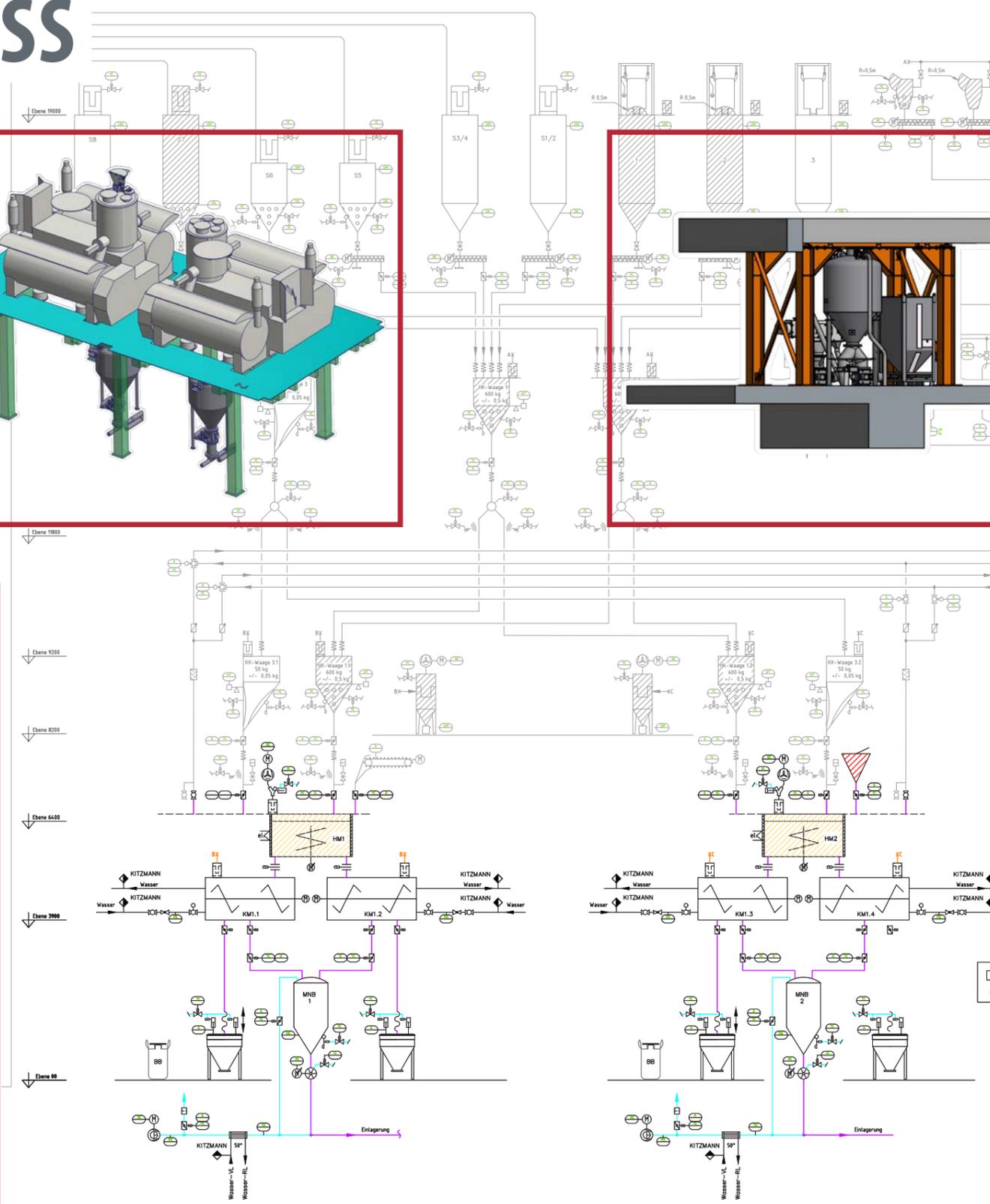
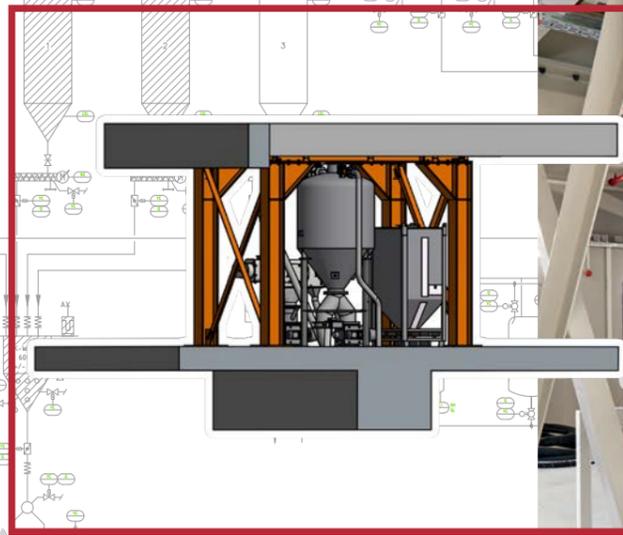
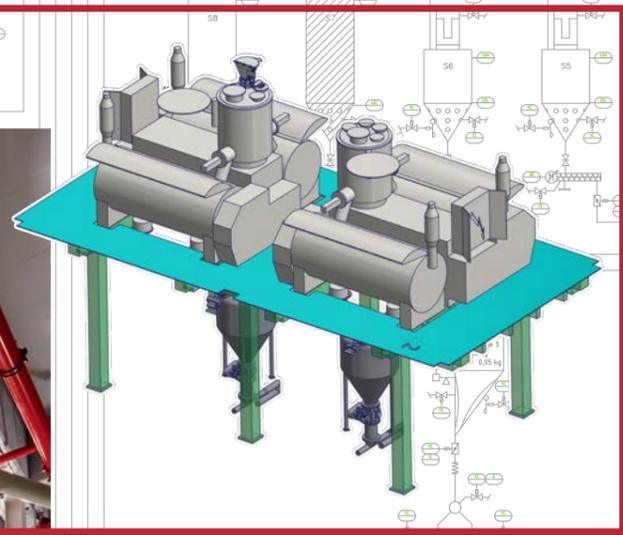
UND -DOSIERUNG

Explosionszonen Zuordnung		KITZMANN GRUPPE		Datum	Name	Bezeichnung
Fertische Darstellung	Gas	20	20	16.03.2021	OSD	Fließschleife Materialförderung
2	21	21	21	11.08.2021	OSD	1-ENG-134917
2	22	22	22			

Revision: A
Skizzen: 1:2
Blatt: 1/1

Rohstoff Bevorratung

5. MISCHPROZESS



MISCHER NACHBEHÄLTER

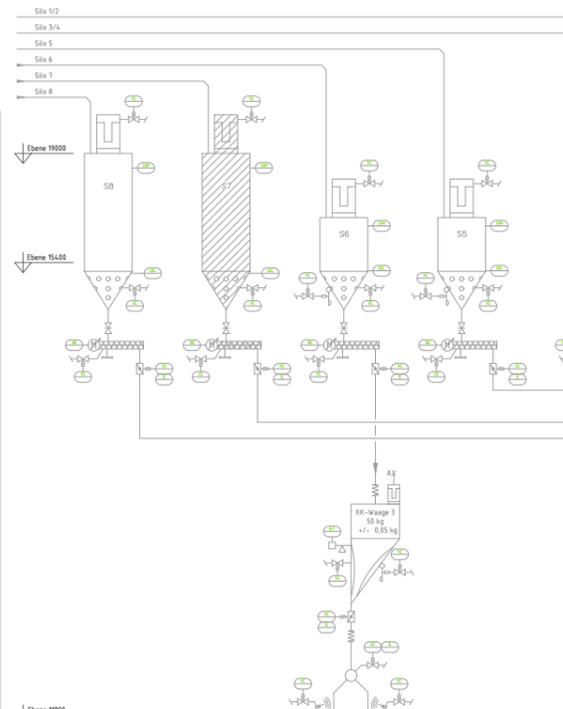
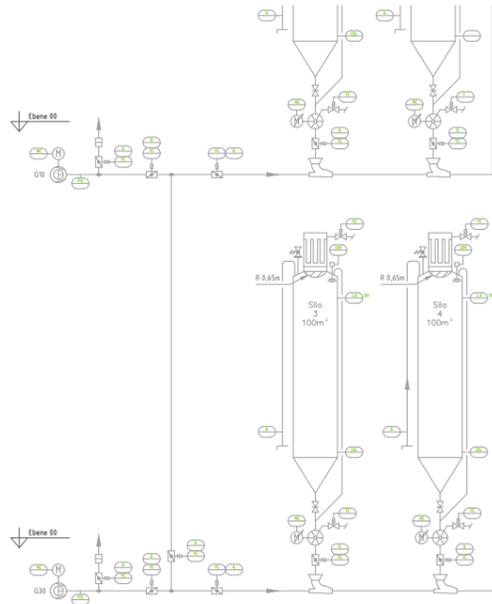
Explosionszonen Zuordnung		FARBIGE DARSTELLUNG		KITZMANN GRUPPE		PROJEKT DATEN		REVISIONEN		
Farbe	Zone	Gas	Staub	Logo	Datum	Name	Bezeichnung	Revident	Modifiziert	
[Red]	0	20		[Logo]	100	18.03.2021	DSB	Fließschleife Materialförderung		1:2
[Yellow]	1	21		[Logo]	100	11.08.2021	DSB	1-ENG-134917		1:1
[Green]	2	22		[Logo]	100					

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 Anwendung

Rohstoff Bevorratung



6. AUTOMATION



WinCC-Runtime - KITZMANN Bediener

Logout / Login / Logout

Quit/Reset / Störung

Dosierung aktiv: Silos aktiv: Kommunikation Steuerungen: MIB: Plaspec: Extrusion:

Datum/Uhrzeit: 15.02.2021 09:46:11

HK-Waage: Gewicht: $\pm 90,10\text{kg}$ S: 328,00kg
Auftrag: 9010
Charge I: 7 S: 40
Status: Grobstrom

TI02-Waage: Gewicht: $\pm 0,62\text{kg}$ S: kg
Auftrag: 9010
Charge I: 7 S: 40
Status: Grobstrom

Heizmischer: Temp. I: $45,0^\circ\text{C}$ S: $70,0^\circ\text{C}$
Auftrag: 9010
Charge I: 6 S: 40
Status: Heißmischen

Kühlmischer: Temp. I: $15,2^\circ\text{C}$ S: $0,0^\circ\text{C}$
Auftrag: 9010
Charge I: 0 S: 0
Status: Start KM
Ziel: ----

WeiB Auftrag: Charge I: 0 S: 0
Ziel: ----

Gräu Auftrag: Charge I: 0 S: 0
Ziel: ----

Container Weiss

Rohstoffe | Mischer | Lagerung | Auftragsverwaltung | Rohstoffverwaltung | Reparaturverwaltung | Verfahrensvorschrift | Rohstoffzuordnung | Dosierparameter | Einstellungen | Report | Meldungen

Es wird eine Rüstung der Containerleerstation 12.1 erwartet, da die Quelle "Container 12.1" angewhit ist!

KITZMANN

Linie Standard weiss | Linie Salamander weiss | Linie Kern-rezeptur | Linie Neutral

Kommunikation | Benutz: | Login | Montag, 12. April 2021 13:21:59

Standard-weiss DB2 (21 t) | Standard-weiss DB3 (23 t) | Salamander-weiss DB6 (26 t) | Kernrezeptur DB1 (16 t) | Neutral DB9 (20 t)

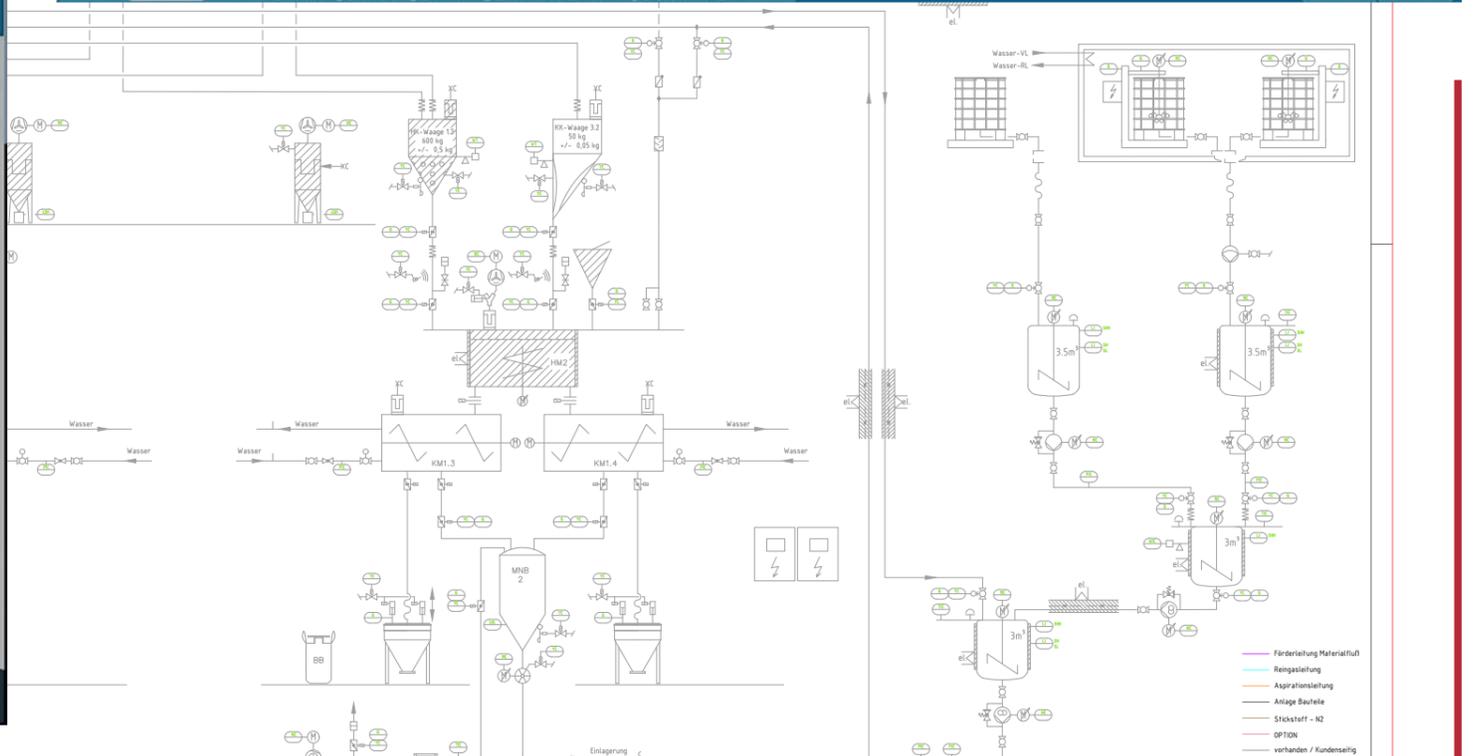
AS 1 | AS 2 | AS 3 | AS 4

Standard-weiss DB3 ZB 2 | Standard-weiss DB3 ZB 1 | Standard-weiss DB3 ZB 4 | Standard-weiss DB3 ZB 5

CoEx Extr. 7 | CoEx Extr. 8

7.1 | 7.2 | 8.1 | 8.2 | 10.1 | 10.2 | 12.1 | 12.2 | 13.1 | 13.2 | 18.1

Anlage | Con.-Abfüllen | Extr. 1-3 | Extr. 4-6 | Extr. 7 + CoEX | Extr. 8-11 | Extr. 12-15 | Extr. 16-18 | Extr. 19-21 | BB-Umfüllung | Extruder | Parameter | Einstellungen | Meldungen



Explosionszonen Zuordnung		FARBEUTZUG		KITZMANN GRUPPE		PROJEKT FOR PERFORMANCE	
Fertische Darstellung	Gas	Staub	Staub	Standart	Datum	Name	Bezeichnung
	0	28			16.03.2021	DB3	Fließschicht Materialförderung
	1	21			11.08.2021	000	
	2	22					1-ENG-134917

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 Anwendung

Revison	1:2
Standart	1:1

UNSERE EIGENFERTIGUNG



FERTIGUNGSKAPAZITÄT

- Blech: 33.000 h/Jahr
- Stahl: 14.000 h/Jahr
- Mechanik: 23.000 h/Jahr

UNSER VERTRIEB



GABRIEL KUBINA

Vertriebsleiter
E-Mail: g.kubina@kitzmann-gruppe.de



NIKOLA SCHULZE

Vertriebsassistent
E-Mail: n.schulze@kitzmann-gruppe.de



BERNHARD STROHSCHIEDT

Key Account – National/International
E-Mail: b.strohscheidt@kitzmann-gruppe.de



LUDGER KORDES

Key Account – National/International
E-Mail: l.kordes@kitzmann-gruppe.de



HENNER MÜHL

Key Account – National/International
E-Mail: h.muehl@kitzmann-gruppe.de



OLEG SOLJANIK

Vertriebsinnendienst/Ersatzteile
E-Mail: o.soljanik@kitzmann-gruppe.de



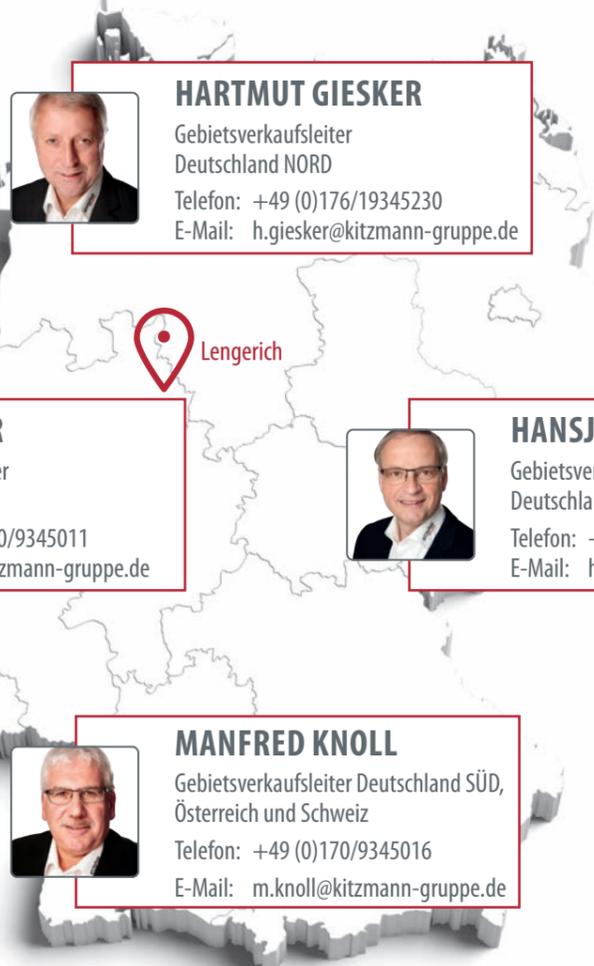
STEFAN SCHÄFER

Vertriebsinnendienst
E-Mail: s.schaefer@kitzmann-gruppe.de



MARKUS FÜLLER

Vertriebsinnendienst
E-Mail: m.fueller@kitzmann-gruppe.de



HARTMUT GIESKER

Gebietsverkaufsleiter
Deutschland NORD
Telefon: +49 (0)176/19345230
E-Mail: h.giesker@kitzmann-gruppe.de



Lengerich



STEFAN BEER

Gebietsverkaufsleiter
Deutschland WEST
Telefon: +49 (0)170/9345011
E-Mail: s.beer@kitzmann-gruppe.de



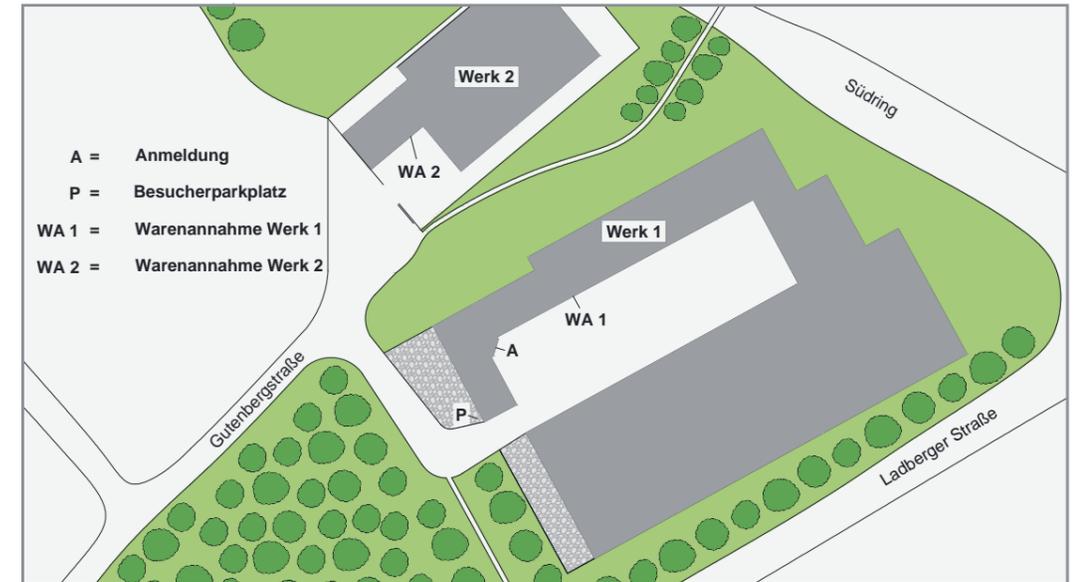
HANSJÜRG EMDE

Gebietsverkaufsleiter
Deutschland MITTE/International
Telefon: +49 (0)173/3206122
E-Mail: h.emde@kitzmann-gruppe.de



MANFRED KNOLL

Gebietsverkaufsleiter Deutschland SÜD,
Österreich und Schweiz
Telefon: +49 (0)170/9345016
E-Mail: m.knoll@kitzmann-gruppe.de



PASSION FOR PERFORMANCE

KITZMANN GRUPPE

WIR SPRECHEN IHRE SPRACHE

- ▣ Deutsch
- ▣ Englisch
- ▣ Polnisch
- ▣ Russisch

INTERNATIONALE VERTRETUNGEN

- ▣ Vertrieb für Polen, Tschechien und die Slowakei
- ▣ Vertrieb für die Türkei, Vorderasien, die arabische Halbinsel und Asien

Bildnachweis:

Fotos: Magdalena Kitzmann GmbH, Ludger Aundrup, Rudi Schubert
Grafik Deutschlandkarte: © Raissa Nugumanova, Dreamstime.com

PASSION FOR PERFORMANCE
KITZMANN
GRUPPE

Magdalena KITZMANN GmbH



Gutenbergstraße 24–29, 49525 Lengerich | Deutschland



+49 (0) 5481 / 9345-0



info@kitzmann-gruppe.de



www.kitzmann-gruppe.de

