

Aus dem Inhalt

Das Salz der Wüstensöhne	Seite 2
Taufbecken für Schwerlastteile	Seite 3
Unser Mann fürs Besondere	Seite 4
Neue Rüstung für den Steinstürzer	Seite 4



Bereit für große Aufgaben

Bei den Stahlbearbeitungsverfahren - wie Drehen, Schleifen, CNC-Fräsen und Hobeln - ist die GBT/HAW-Gruppe auf nicht ganz alltägliche Dimensionen ausgelegt.

So stemmen wir zum Beispiel auch ganz locker Werkstücke bis 20 Meter Länge und 25 Tonnen Gewicht.



Bestleistung wird belohnt

Bester Arbeit folgen beste Aufträge: Bereits seit Jahren bewährt sich die GBT/HAW-Gruppe bei der Sanierung und Umweltoptimierung des RZR Herten (Recycling Zentrum Ruhr).

Im RZR Herten werden – zusammen mit der im Jahre 2009 fertiggestellten Erweiterung RZR Herten II – jedes Jahr bis zu 700 000 Tonnen Abfälle thermisch behandelt. Die sechs Verbrennungslinien – dies sind vier Rostfeuerungsanlagen für kommunale Siedlungs- und für Gewerbeabfälle sowie zwei Drehrohröfen für Sonderabfälle – sind mit einer mehrstufigen Rauchgasreinigungsanlage ausgestattet. Durch die aufwendige

Filtertechnik werden alle gesetzlich vorgeschriebenen Emissions-Grenzwerte deutlich unterschritten.

Jetzt greift das RZR für das Optimieren der Effizienz beim Entzug der Restwärme aus den Rauchgasen auf GBT/HAW-Kompetenz zurück: Für die Fertigung, Beschichtung und Teflon-Auskleidung neuer Rauchgaskanäle in vier Linien.



Wir sind da, wo man uns braucht



Ob auf hoher See oder im heißen Sand der Wüste: Technik muss funktionieren und sich bewähren. Wir von GBT und HAW sorgen dafür, dass sie es auch tut – und zwar über einen möglichst langen Zeitraum, unangetastet von Korrosion und schädigendem Verschleiß. Das ist unser Job und wir lieben ihn. Zugegeben auch deshalb, weil er uns um die ganze Welt reisen lässt. Eben dorthin, wo wir und unsere Erfahrung gebraucht werden. Zum Beispiel – um bei Geschichten aus dieser Ausgabe des Messengers zu bleiben – im Königreich Jordanien oder auf einer Werft in der türkischen Ägäis. Und mitunter auch ganz in der Nachbarschaft, etwa dem Ruhrgebiet oder nahe der niederländischen Grenze. Ganz einfach da, wo man uns braucht!

Martin Konzack
Geschäftsführer



GBT/HAW-Großprojekt in Jordanien:

Technik für das Salz der Wüstensöhne

Für jordanische Unternehmen ist Technik aus Deutschland in vielen Fällen das Salz in der Suppe. Doch so nah wie bei diesem Projekt sind sich die Redensart und ihr Gegenstand wohl nirgends. Denn es geht um die Technik der Salzgewinnung.

Rund 110 Kilometer südlich von Amman liegt der wichtigste Standort der jordanischen Arab Potash Company (APC). Der nach Produktionsvolumen weltweit achtgrößte und einzige arabische Kaliproduzent betreibt hier am Rande des Toten Meeres ein Solarverdampfungsteichsystem auf über 110 Quadratkilometern Fläche. Hergestellt werden hier Standardkali, Feingranulat und Industriekali.

Kernstücke der Anlage sind sechs Verdampfer – sogenannte Kristaller. Nach rund 20 Jahren Dienstzeit steht jetzt der Austausch der rund 35 Meter hohen und 130 Tonnen schweren Kolosse an.

Beauftragt damit ist die GBT/HAW-Gruppe, die die neuen Kristaller komplett im deutschen Werk Bornum im Harz fertigt und in drei Teilen nach Jordanien verschifft. Der Aufbau vor Ort erfolgt ebenfalls mit GBT/HAW-Unterstützung. Der erste neue Kristaller wird voraussichtlich im August 2018 in Betrieb gehen. Ihm folgen sukzessive die weiteren.



Personalien und Karriere:

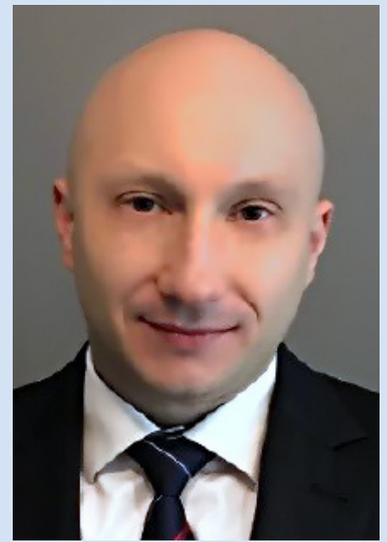
Staffelübergabe im GBT-Vertrieb Kontinuität und neue Impulse im Süden

Acht erfolgreiche Jahre prägte **Yusuf Demir** (Foto rechts) die Vertriebsaktivitäten der GBT-Unternehmensgruppe im Süden der Republik maßgeblich mit. Als gleichermaßen fachlich versierter wie persönlich überzeugender Kunden-Partner und Team-Mitstreiter. Nun wendet sich Yusuf Demir neuen Aufgaben zu. Wir sagen Danke für seinen großen Ein-

satz und eine Zeit der hervorragenden Zusammenarbeit.

Seine Nachfolge im Vertriebsgebiet Bayern tritt **Aleksandar Markovic** (Foto links) an. Als branchenerfahrener Fachmann punktet der 40-Jährige mit exzellenter Expertise im Verschleiß- und schweren Korrosionsschutz. Und mit

lokaler Verbundenheit: Markovic wohnt und lebt in der bayrischen Landesmetropole München.



GBT POLSKA unter neuer Führung

Seit März 2018 leitet **Adrian Gajos** (Foto oben) als neuer Geschäftsführer die GBT POLSKA sp. zo.o.

Der mehrfach studierte Top-Mann spricht polnisch, englisch, deutsch sowie russisch und verfügt über exzellente Branchenkenntnisse und Industrierfahrung.

Adrian Gajos folgt als Geschäftsführer auf seinen langjährigen, hoch geschätzten Vorgänger **Artur Wojciechowski** (Foto rechts), der sich beruflich wieder in die Nähe seiner Familie in Breslau orientiert. Für seine enormen Verdienste beim Aufbau der GBT POLSKA gebührt ihm unser Dank.



Service 24/7

Verfügbar, schnell, flexibel, kompetent und zertifiziert: Mit dem 24/7-Service von GBT sichern Unternehmen ihre Produktivität, ihre Qualität und ihr Image. Rund um die Uhr, an ausnahmslos allen Tagen des Jahres.

Service-Direktruf:
+49 (0)172 - 24 34 336

Gigantisches „Taufbecken“ für Automobil-Schwerlastteile

Der Name ist Programm: Giga Coating. Im emsländischen Twist – einen Steinwurf von der niederländischen Grenze entfernt – entsteht derzeit die europaweit modernste und wohl auch leistungsfähigste KTL- und Pulverbeschichtungsanlage für Schwerlastgroßteile. Bis zu neun Tonnen schwere Werkstücke, vor allem Lkw-Trailer, durchlaufen ab Frühjahr 2018 den hochkomplexen Parcours bei Giga Coating. Zentrale Station ist dabei das 21 Meter lange Becken für die kathodische Tauchlackierung (KTL). Endgefertigt wurde es mit der Kompetenz der GBT/HAW-Unternehmensgruppe.

Die neue KTL- und Pulveranlage der Giga Coating GmbH bietet Platz für vier KTL-Öfen und vier Pulvereinbrennöfen. Hinzu kommen die gesamten Prozessanlagen der Vorbehandlung mit Strahlen, Spritzentfettung, Tauchentfettung, Zinkphosphatierung und kathodischer Tauchlackierung.

Hier werden vornehmlich Sattelaufleger und Anhänger für Lkw vorbehandelt und beschichtet. Während diese vorwiegend aus der Produktion des Herstellers System Trailers stammen, steht Giga Coating auch als Lohnbeschichter bereit.

„Für die Realisierung der Anlage haben wir uns die gegenwärtig wohl besten Technologie- und Baupartner ins Boot geholt“, erklärt Ingo Wildermann, Geschäftsführer bei Giga Coating.

Blickfänge und Kernstücke der Anlage sind zweifellos die zwölf gigantischen, in Giga Coating-Blau gehaltenen Prozessbecken der Anlage – allen voran das 21 Meter lange KTL-Becken. Es ist das technisch anspruchsvollste der Reihe.

Kernstück: das KTL-Becken

Zum Aufbau dieses hochkomplexen Innenlebens sicherte sich die projektierende Afotek GmbH als Anlagenbauer die Unterstützung eines weiteren Experten: der GBT/HAW-Unternehmensgruppe. Als eine der größten deutschen Spezialistinnen für Anlagenbau und -sanierung sowie Beschichtungstechnik war sie die erste Wahl für das Giga-Projekt.

„Beim KTL-Becken für Giga Coating gab es aufgrund der Dimensionen eine besondere Herausforderung beim Düsensystem“, erklärt GBT-Geschäftsführer Martin Konzack. Dieses Düsensystem, das für das Austreiben möglicher Luft-



einschlüsse am Bauteil sorgt, besteht aus einem System von insgesamt 58 Düsen an sieben Leitungsrohren mit einer Gesamtlauflänge von 116 Metern. Sie erstrecken sich über Dimensionen des KTL-Beckens von 21 Meter Länge inklusive Überlauf, 3,40 Meter Breite und 4,60 Meter Höhe.

Beschichtung mit BÜCOLIT V25

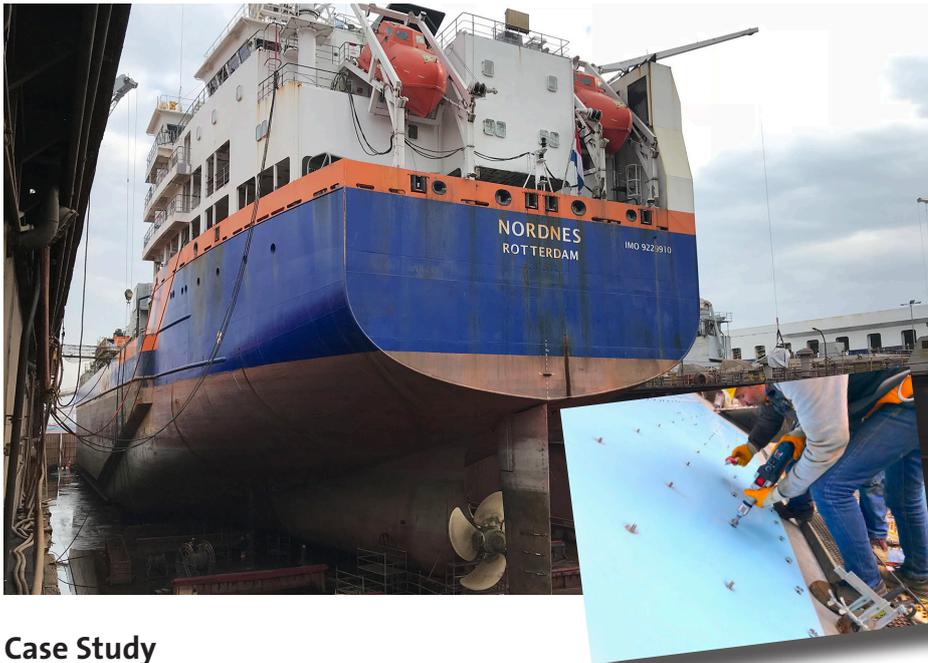
„Neben den weiteren Bauteilen haben wir zum Schutz des Düsensystems zusätzlich 16 Seitenabweiser, sogenannte Crash Rails, in das Becken eingebracht“, erläutert Martin Konzack. „Die Crash Rails begrenzen ein eventuelles Pendeln des Bauteils im Tauchbecken und schützen dadurch das Düsensystem vor Beschädigungen.“

Für die Beschichtung des hochmodernen Giga-Coating-Beckens fiel die Wahl auf den Werkstoff BÜCOLIT V25 – eine tausendfach erprobte Laminatbeschichtung, mit der über 50 Prozent aller weltweit aktiven KTL-Becken ausgekleidet sind.

Das aus ISO/NPG-Polyesterharz mit E-Glasmatten komponierte BÜCOLIT V25 ist eine Entwicklung der GBT Bücolit GmbH und bewährt sich – permanent weiter entwickelt und optimiert – bereits seit Jahrzehnten im Automobilbau und in der Lackiertechnik. Im KTL-Becken der Giga Coating isoliert und schützt das Material eine Fläche von 230 Quadratmetern.

Der 2,5 Millimeter stark aufgetragene Beschichtungswerkstoff zeichnet sich durch exzellente und dauerhafte Isolationseigenschaften aus. Er ist lackverträglich sowie lackbeständig und von allen bedeutenden Lackherstellern zugelassen. Außerdem temperaturbeständig gegenüber Lösemitteln bis zu 60 Grad Celsius und sogar 100 Grad Celsius trocken.



**Case Study****Neue Rüstung für den weltweit größten Offshore-Steinstürzer**

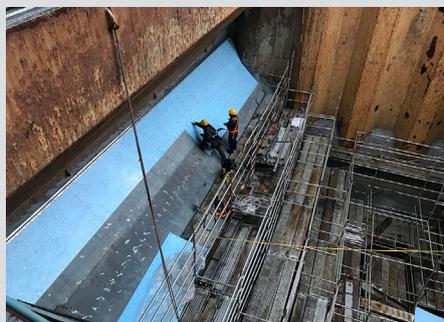
Am 4. Mai 2000 lief sie – damals unter dem Namen Kvitnes – vom Stapel. Drei Jahre später baute sie die Keppel-Verolme-Werft in Rotterdam zum weltweit größten Steinstürzer für Offshore-Fallrohrschüttungen um und gab ihr den Namen Rockness. 2004 kenterte sie auf einer Reise von Eikfet nach Emden nach Grundberührung und sank. Doch sie gab nicht auf: Wieder gehoben, in Polen repariert und umgebaut, ging sie ab Juni 2005 unter dem Namen Nordnes wieder auf große Fahrt.

Ein wahrhaft harter Brocken, diese Nordnes – ein unverwüchtlicher Stahlgigant für einen der härtesten Jobs auf hoher See: die Offshore-Kabelverlegung.

Das Absenken und „Fixieren“ der Kabel am Meeresgrund erfolgt mit Ballast in Form von Schüttsteinen. Transportiert und verteilt werden sie von sogenannten Steinstürzern wie der Nordnes. Während der Steinstürzer großflächig über das Sinkstück fährt, werden die Steine durch hydraulisch angetriebene Schilde gleichmäßig abgeschoben. Bis zu 25.063 Tonnen solcher Schüttsteine fassen die

sieben Bunker der Nordnes. Nach Jahren extremer, im Wortsinn steinharter Belastung wurde die Auskleidung der Bunker nun fit für die nächste Dekade gemacht.

Beauftragt vom Technologiepartner Quadrant Plastics setzte die GBT/HAW-



Unternehmensgruppe dafür das hoch belastbare Schüttgutauskleidungssystem Tivar 88 ein – eine zähelastische Kunststoffauskleidung auf der Basis eines ultrahochmolekularen Polyethylens.

Das System wurde in den Nordnes-Bunkern auf über 3 000 Quadratmeter Fläche aufgebracht. Es wird als „lose Plattenauskleidung“ partiell mit aufgeschweißten Gewindebolzen aus Edelstahl und speziellen Befestigungselementen am Untergrund fixiert.

Die Arbeiten wickelte GBT/HAW mit hohem personellen Einsatz und perfekter Organisation in nur sechs Wochen auf der Reparaturwerft in der Türkei ab.

**Unser Mann fürs Besondere**

Mario Lenders (Foto) ist seit Ende 2017 unser Mann fürs Besondere. Konkreter: für die Sonderprojekte der GBT/HAW-Unternehmensgruppe in Europa.

Der gebürtige Niederrheiner bringt für diese exponierte Aufgabe umfassende Erfahrung mit. Unter anderem aus Positionen als Technischer Leiter im Maschinenbau sowie Auditor und Qualitätsmanager im technischen Vertrieb.