

IMS Robotics übernimmt Jenni AG

Für viele überraschend, präsentierte IMS Robotics zur IFAT in München neben seiner Kanalsanierungsrobotik auch UV Aushärtetechnik. Hintergrund war die kürzliche Übernahme der Umwelttechnik Jenni AG durch die IMS Robotics Gruppe.

Christian Jenni, Inhaber der gleichnamigen Firma ist einer der „Gründungsväter“ in der UV Aushärtetechnik und seine ersten Branchenerfahrungen machte er bereits vor 25 Jahren. Daneben betrieb er eine eigene Kanalsanierungsfirma und konnte somit auch ausgezeichnetes praktisches Knowhow aus Anwendersicht entwickeln. Dies brachte er ständig in die Weiterentwicklung seiner Anlagen ein und das Resultat ist sein exzellenter Ruf bei Kunden als auch innerhalb der Branche als Anbieter für robuste und äußerst zuverlässige Aushärteanlagen. Jenni-UV-Anlagen wurden weltweit verkauft und erfreuen sich dort großer Beliebtheit.

„Mit der Übernahme der Umwelttechnik Jenni AG haben wir die einmalige Chance ein qualitativ sehr hochwertiges Produkt in unsere internationalen Vertriebskanäle und Servicekompetenz zu integrieren und damit IMS Robotics als Komplettanbieter in der Kanalsanierung weiter zu etablieren und somit gleichzeitig in neue interessante Märkte vordringen“, so Holm Reisinger, Vertriebsleiter von IMS Robotics GmbH.

Christian Jenni wird auch nach der Übernahme weiterhin für IMS tätig sein und damit verbleibt auch neben dem eigentlichen technischen Produkt auch das gesamte Know How und Erfahrungen des gesamten Installationsprozesses erhalten. Diese Kombination und die künftig geplante, auch internationale Servicekompetenz und Ersatzteilverhaltung sollen die IMS-UV-Aushärteanlagen verstärkt beim Endkunden etablieren.

Christian Jenni ist ebenfalls sehr zuversichtlich und freut sich über diese geordnete Firmenübergabe. „Ich werde weiterhin für IMS und sehr eng mit den bestehenden und künftigen UV- Kunden arbeiten und kann mich nun auf Entwicklungsaufgaben und Schulungen konzentrieren“, so Jenni.

Die Umwelttechnik Jenni AG wird in der IMS Pipe Technologies AG aufgehen, die in der Schweiz domestiziert sein wird. Produktions- und serviceseitig wird aber der Schweizer Standort mit dem Hauptwerk in Dresden stark vernetzt sein, so dass der innereuropäische Service deutlich vereinfacht werden kann. ■

50 Jahre Steinzeug aus Bad Schmiedeberg



Europas modernstes Steinzeugwerk an einem Standort mit langer Tradition.

Die Steinzeug-Keramo GmbH feierte am 13. Juni 2014 das 50-jährige Bestehen ihrer Produktionsstätte in Bad Schmiedeberg. Europas modernstes Steinzeugwerk kann auf eine bewegte Geschichte zurückblicken – und hat heute mehr denn je die Zukunft im Auge.

Neben weiteren Produkten wird hier mit der Schnellbrandtechnologie das klimaneutrale Steinzeugrohr hergestellt. Es zeigt sich von der Gewinnung der Rohstoffe bis zur Anlieferung auf der Baustelle klimaneutral und leistet damit einen wertvollen Beitrag zum Klimaschutz.

Entwicklung durch Innovation – am Standort mit Tradition

Die innovativen Produktentwicklungen in Bad Schmiedeberg stehen in einer langen Tradition: Schon im 14. Jahrhundert wurden hier Gefäßkeramik und Backsteine sowie Ofenkacheln in großen Mengen hergestellt. In der

Mitte des 19. Jahrhunderts macht die wachsende Industrialisierung erstmals geordnete Kanalisationssysteme erforderlich – das Keramikrohr bahnt sich erfolgreich seinen Weg. 1964 wird der Vorläufer der heutigen Produktionsanlage in Bad Schmiedeberg mit 5 Tunnelöfen eröffnet. Nach der deutschen Wiedervereinigung steigt der Bedarf an Steinzeugrohren stark an: 1992 übernehmen die Steinzeugwerke Frechen das Werk in Bad Schmiedeberg. In mehreren Ausbaustufen und Investitionsabschnitten entsteht von 1999 bis 2001 eine moderne Schnellbrandanlage, die liegende Trocknung und liegenden Schnellbrand ermöglicht. Heute zeigt sich das Werk Bad Schmiedeberg als sehr leistungsfähiger Standort des Unternehmens Steinzeug-Keramo, an dem u. a. auch Formteile und herkömmliche Steinzeugrohre mit innovativer Schleiftechnologie entstehen. Rund 150 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter tragen zur hohen Produktivität bei. ■

Vorstand der BQF steht

Im Rahmen der der turnusmäßigen Vorstandswahlen der Bundesqualitätsgemeinschaft Flüssigböden e.V. (BQF) wurden der Vorsitzende und sein Stellvertreter gewählt sowie der Vorsitzende des Bundesqualitätsausschusses bestimmt.

Wolfgang Türlings wurde als Vorsitzender der BQF bestätigt. Zum Stellvertreter wurde Dipl.-Ing. Gerd Beier, fluessigboden consult, Leipzig, gewählt. Neuer Vorsitzender des Bundesqualitätsausschusses ist Prof. Bernhard Middendorf von der Universität Kassel. Sein Lehrstuhl beschäftigt sich seit genau

mer Zeit mit den Eigenschaften und der Weiterentwicklung von Flüssigböden. Aktuell werden die Potenziale von Flüssigböden im Bereich des Ausbaus von Hochspannungsnetzen für die Variante von Erdkabelverlegung untersucht. Eine Verfüllung der Trassen mit Flüssigböden mit vergleichsweise hoher Wärmeleitfähigkeit kann dazu beitragen, die Überlastkapazität von Erdkabeln zu erhöhen. „Die Flüssigbauweise kann somit zur Verwirklichung der Energiewende beitragen“, so der alte und neue Vorsitzende Wolfgang Türlings. ■