



DER GUTE TON

seit 1924



GOERG & SCHNEIDER

Tone · Schamotte · Massen

TRADITION

» Seit Generationen
ein Name.
GOERG & SCHNEIDER.

Am 1. September 1924 gründeten Benedikt Goerg und Alois Schneider die offene Handelsgesellschaft GOERG & SCHNEIDER mit Sitz in Siershahn (Westerwald). Die Gewinnung und Aufbereitung des natürlichen Rohstoffes Ton ist nunmehr seit über 90 Jahren die Grundlage des Unternehmens. Seit dem Start wurden konsequent eine Vielzahl von Rohstofflagerstätten überwiegend im zentralen Westerwald erschlossen, in denen der mineralische Rohstoff Ton anzutreffen ist.



Das Ziel des Unternehmens ist es, marktgerechte Produkte zu entwickeln und zu produzieren, die den Qualitätsanforderungen und Erwartungen der Kunden entsprechen. Dazu gehört die Flexibilität in der Zusammensetzung der Rohstoffmischungen, in den Lieferformen und in der Lieferbereitschaft. Für anspruchsvolle Kunden werden komplette Rohstofflösungen entwickelt. Die Leistungsfähigkeit des Unternehmens und die Bedürfnisse der Mitarbeiter werden dabei berücksichtigt.

Die Firma GOERG & SCHNEIDER ist seit deren Gründung ein klassisches Familienunternehmen, heute in der Rechtsform der GmbH u. Co. KG. Bereits in der dritten Generation befindet es sich im Eigentum der Familie GOERG und wird heute von den geschäftsführenden Gesellschaftern Dipl.-Wirtsch.-Ing. Hartmut Goerg und seiner Frau Dipl.-Betriebswirtin Martina Goerg geführt. Die vierte Generation steht bereits in den Startlöchern, um sich auf die Unternehmensnachfolge vorzubereiten.

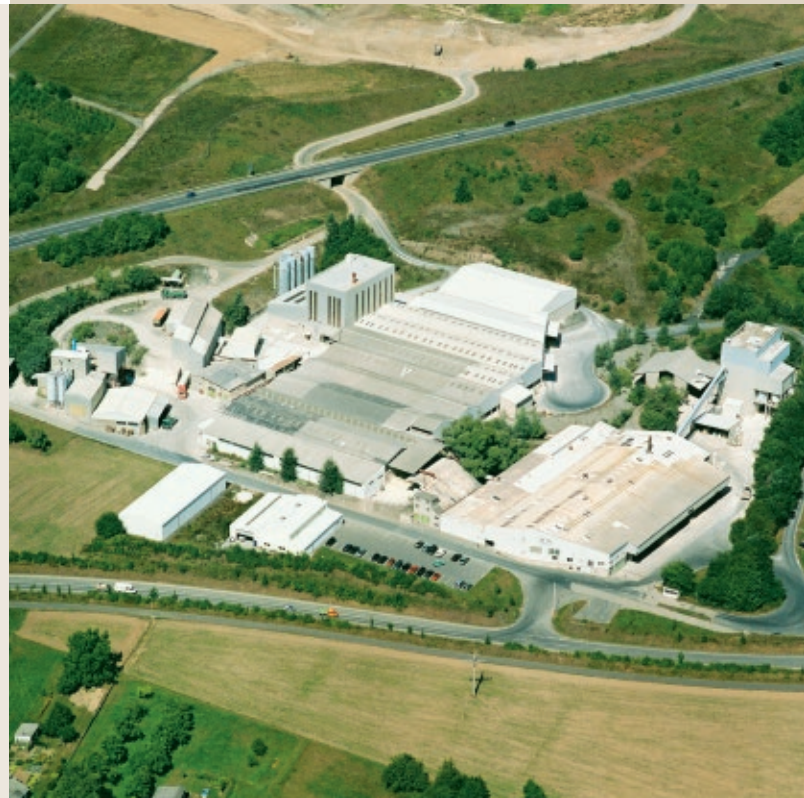


Hartmut Goerg



Martina Goerg

GOERG & SCHNEIDER gehört zu den führenden Westerwälder Unternehmen in der Gewinnung und Aufbereitung tonkeramischer Rohstoffe. Diese sind die Basis für kundenspezifische Tonmischungen, Rohschamotte und Massen für die Herstellung keramischer und feuerfester Produkte. Seit über 25 Jahren werden außerdem plastische Hobby- und Töpfermassen hergestellt.



VIELFALT

» Rohstoffangebot
und individuelle
Rohstofflösungen.
GOERG & SCHNEIDER.

Die geförderten kaolinitisch-illitischen Tone sind standortgebunden im Westerwald und Basis variabler Produktentwicklungen und Innovationen. Die selektive, d.h. nach Qualitäten getrennte Gewinnung, verbunden mit einer Aufbereitung und einer modernen Weiterverarbeitung, liefert das umfangreiche Produktsortiment. Darüber hinaus bietet GOERG & SCHNEIDER Laboranalysen, Erdaushub/Verkippung, Fremdverwiegungen und Transportorganisation als Dienstleistungen an.



Grubenfeuchte Roh- und Mischtone werden in verschiedenen Tagebauen als Stückton gefördert und mechanisch zerkleinert. Für die gewünschten Mischungen führt GOERG & SCHNEIDER über Tonmisch- und Homogenisierungsanlagen mehrere Rohtone in einem definierten Verhältnis zusammen und homogenisiert diese durch horizontales und vertikales Einstreuen. Das Unternehmen verfügt vorwiegend über hell- und weißbrennende Rohtone, die ihren Einsatz in zahlreichen baukeramischen Rohstoffversätzen finden.



Aus geschnitzelten Rohtonen entstehen durch Trocknung und Trockenvermahlung Mahltone. Sie haben eine Restfeuchte von ca. 1 % und eine Feinheit $< 100 \mu\text{m}$. Mit Hilfe einer vollautomatischen Zusammenführung der Einzelkomponenten und der anschließenden intensiven Verwirbelung und Mischung im Homogenisierungssilo ergibt sich die gewünschte gleichmäßige Mahltonmischung.



Die Gewinnung der weiß-, gelb- und rot brennenden Rohkaoline erfolgt aus einer primären Lagerstätte im Taunus. Der schieferähnliche Rohstoff wird selektiv gewonnen und auf Halde nach Qualitäten getrennt gelagert. Insbesondere aufgrund der Vorteile beim Trocknen und Brennen findet sich der Einsatz dieser Rohkaoline als Zusatz in Massen der Gieß- und Baukeramik.

VIELFALT

**» Massenhaft
GOERG & SCHNEIDER.**

Massen entstehen aus gemahlene Tönen und anderen mineralischen Rohstoffen, wie z.B. Feldspat, Kalziumsilikate und Schamotte. Die Art und die Menge der Zuschlagstoffe bestimmen die Produkteigenschaften der Massen. Mischung und Homogenisierung erfolgen elektronisch gesteuert im Luftstrom. Massen stehen pulverförmig, als Krümelmasse granuliert (ca. 10-12 % Feuchte) oder als Plastische Massen stranggepresst (ca. 18-24 % Feuchte) zur Verfügung.



Plastische Massen werden mit Vakuumpressen in Hubelformat geformt und an Industriekunden oder in 10 kg Gebinden über den Fachhandel an Töpfer und Hobbykeramiker vertrieben. Die Eigenschaften und Zusammensetzungen richten sich dabei nach den Anwendungsgebieten wie z.B. Drehen, Pressen, Stanzen, Aufbauen oder Modellieren. Der weite Brennereich zwischen 1.000 °C – 1.300 °C erlaubt unterschiedlich ausgeprägte Brennfärbungen, deren Stabilität alleine durch natürliche Rohstoffe entsteht.



Gießmassen mit entsprechenden rheologischen Eigenschaften, wie z.B. ein breites Verflüssigungsintervall, basieren auf speziellen, dafür geeigneten Rohstoffkomponenten. Es stehen Standardgießmassen zur Verfügung, sowie Kachel- und Spezialgießmassen, welche die besonderen Anforderungen des Anwenders berücksichtigen und kundenspezifisch entwickelt werden.



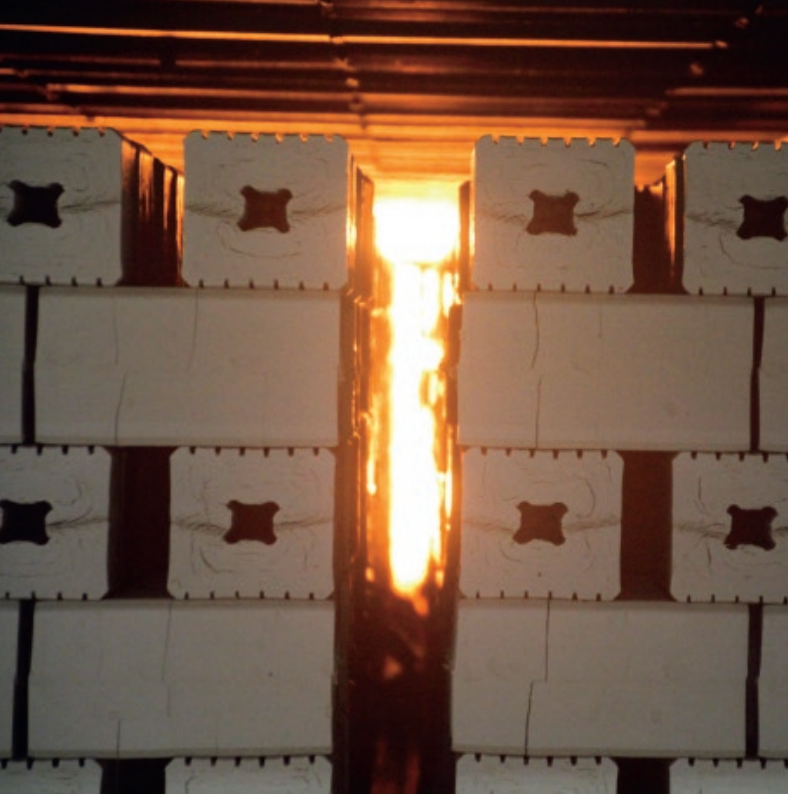
Für höchste Ansprüche wird eine hochwertige englische Porzellanmasse mit schöner Transluzenz angeboten. Sie zeichnet sich durch sehr gute Verarbeitungseigenschaften aus und hat einen hohen Weißheitsgrad. Der Brennbereich liegt zwischen 1.220 °C – 1.280 °C.

VIELFALT

» Typische
Westerwälder
Schamotte.
GOERG & SCHNEIDER.

Schamotte, hier Rohschamotte, ist ausschließlich gebrannter Ton. Die Eigenschaften der Schamotte hängen von den ausgewählten Tonen, deren Mischungsverhältnis und den Brennbedingungen ab. Zur Herstellung der Schamotte werden mehrere geschnitzelte Tone gemischt und homogenisiert, mit Wasser angefeuchtet und in einer Presse zu einem plastischen Strang geformt. Nach dem Schneiden in 15 kg – 20 kg Portionen stapelt eine automatische Setzanlage die Batzen auf Ofenwagen.

Die Tonbatzen werden zunächst bei ca. 200 °C getrocknet. Der anschließende Brand erfolgt in einem modernen Tunnelofen, dessen Brennführung eine gleichmäßige Qualität erlaubt. Je nach Qualität und gewünschten Eigenschaften der Rohschamotte kommen unterschiedliche Brennkurven mit einer maximalen Brenntemperatur von 1.350 °C zur Anwendung.





Die gebrannten Stückschamotte-Batzen werden vorgebrochen und anschließend gemahlen. Die „eisenarme“ Vermahlung sorgt für eine weitgehende Eliminierung auch schwachmagnetischer Bestandteile. Die anschließende Siebung klassiert die Schamotten in verschiedene Kornfraktionen, die zu kundenspezifischen Körnungen zusammengeführt werden können.



Die Mahlschamotten kommen in Säcken, Big-Bag oder lose (per Silo-LKW) zum Versand. Als „Halbfabrikat“ können sie nicht alleine verwendet werden, sondern sind z.B. Bestandteil von Gießmassen in der Sanitärkeramik und in der Steingutkeramik. In halb Nass aufbereiteten baukeramischen Massen zur Herstellung plastisch extrudierter Platten und Fliesen, oder in Massen für großformatige Keramiken finden sie ihren Einsatz.

ZUVERLÄSSIGKEIT

» Für die Kontinuität
in der Produktion.
GOERG & SCHNEIDER.

Der Tontagebau bei Boden ist seit vielen Jahren die Gewinnungsstätte mit der höchsten Produktionsleistung. Gleichzeitig stellt diese Lagerstätte die größte, langfristige Tonreserve des Unternehmens dar, die bis vorläufig 2068 genehmigt ist. Der Betrieb bietet die größte Misch- und Homogenisierungsanlage des Unternehmens und ist an eine eigene Bahnverladung angeschlossen.



Die Lagerstätte „Stoß“ bei Haiger-Langenaubach verfügt über hell- und weißbrennende Tone mit einer außergewöhnlichen Trockenbruchfestigkeit. Die Einzelqualitäten sind in zahlreichen Mischungen für die Fliesen- und Sanitärkeramik, aber auch in der Steingut- und Feinsteinzeugkeramik enthalten. Der Tontagebau besitzt eine eigene Misch- und Homogenisierungsanlage. Als Nebenprodukt wird Quarzit gewonnen, der gebrochen und gemahlen vermarktet werden kann.

Die Rohkaolin-Lagerstätte bei Kettenbach/Taunus verfügt über weiß-, gelb- und rotbrennende serizitische Kaoline bzw. Tone mit außergewöhnlichen Trocknungseigenschaften. Die wesentlichen Einsatzmöglichkeiten sind in der Klinker- und Ziegelindustrie, die weißbrennenden Qualitäten überwiegend in der Gießkeramik. Die aktuelle und zukünftige Betriebs- und Gewinnungsfläche für den Rohkaolinabbau beträgt insgesamt 20 ha mit ca. 1,5 Mio. t verwertbarem Rohkaolin (davon ca. 2/3 gelb- und rotbrennend).



Als Miteigentümer der Firma MTG Mittelhessische Tonbergbau GmbH & Co. KG, Gießen greift GOERG & SCHNEIDER auch auf die dort geförderten und aufbereiteten Rohstoffe zurück.



QUALITÄT

» **Zuverlässigkeit
und Verfügbarkeit.
GOERG & SCHNEIDER.**

Die Qualitätssicherung der Produkte beginnt mit der Lagerstättenerkundung vor Ort. Zunächst grenzen Kernbohrungen abbauwürdige Lagerstätten ab. Durch die im engmaschigen Koordinatensystem angelegten Bohrpunkte entstehen Schichtenprofile, die Aussagen zur Qualität und Quantität der Tonhorizonte ermöglichen. Probeentnahmen am Abbaustoß dienen der Steuerung im Produktionsprozess, um eine gleichmäßige Qualität der Produktion sicherzustellen.



Die Qualitätsprüfung und -beurteilung erfolgt permanent während der Aufbereitung der einzelnen Produkte mit Durchschnittsproben des laufenden Materialstroms überwiegend mittels automatischer Probenehmer und -teiler. Die wesentlichen Parameter in den Rohstoffdatenblättern werden unter Anwendung von DIN-Vorschriften, Empfehlungen der Deutschen Keramischen Gesellschaft (DKG) und kundenspezifischen Vereinbarungen bestimmt.

Untersuchungen in unserem Zentrallabor:

Rohton: Chemische Zusammensetzung, Brennverhalten, Gießfähigkeit, Trockenbruchfestigkeit-Siebrückstand

Stückschamotte: Wasseraufnahme, Brennfarbe, Wärmeausdehnungskoeffizient, chemische Analyse

Mahlschamotte: Kornverteilung, magn. Rückstand

Mahlton: Kornverteilung, Brennfarbe, Brennschwindung, chemische Analyse

Massen: Trocken- u. Brennschwindung, Porosität, Plastizität, Verarbeitbarkeit, Gießfähigkeit u. Scherbenbildung



Ein Qualitäts- und Energiemanagement bildet den Rahmen für die Optimierung der Effektivität und die Sicherstellung der Qualität der Prozesse und der Produkte. Die Zertifizierung nach ISO 9001:2008 bestätigt die ständige Verbesserung von Prozessen und unterstützt die Konkurrenzfähigkeit in dem sich verschärfenden globalen Wettbewerb.

NACHHALTIGKEIT

**» Umweltschutz
für Generationen.
GOERG & SCHNEIDER.**

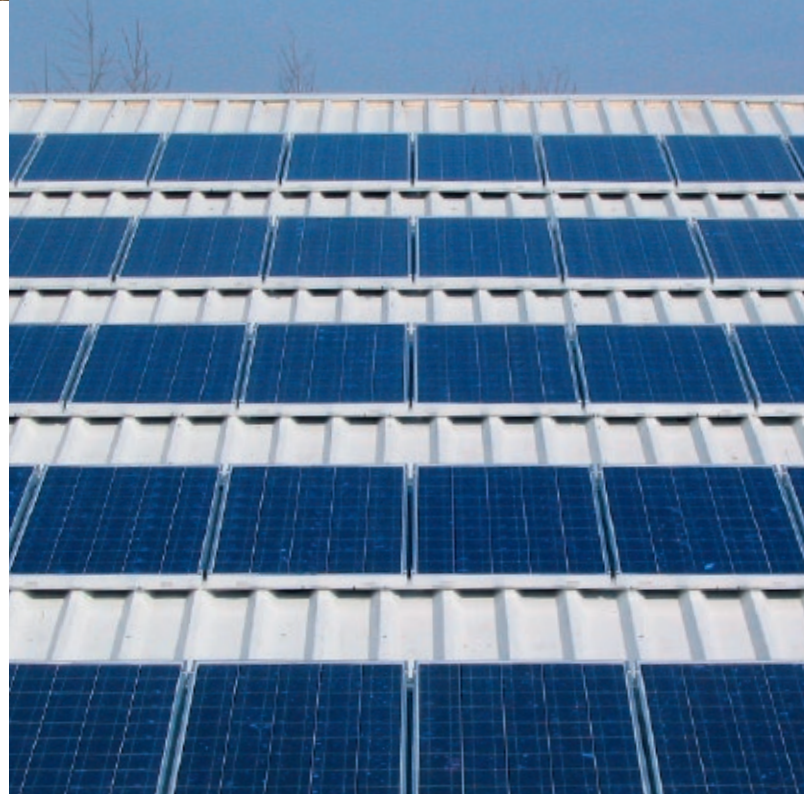
Im Vorfeld der Tongewinnung, die einen Natur-
eingriff in oberflächennahe Rohstoffe bedeutet,
führt GOERG & SCHNEIDER sorgfältige Planungen
von Experten durch und legt ein Rahmenbetriebs-
planverfahren zugrunde, das auch die Rekultivierung
während der gesamten Lebensdauer einer Betriebs-
fläche berücksichtigt.

Immissions- und Emissionsprognosen von Lärm und
Staub gehen in die technischen Schutzmaßnahmen
zur Sicherstellung von zulässigen Schallpegelgren-
zen der Aufbereitungsanlagen und auch von
Emissionsgrenzwerten der Mahlanlagen und des
Tunnelofens ein. Die Niederschlagswasser der
offenen Tagebaue und der Anlagenflächen werden
in Absetzbecken geleitet, damit ein Maximalanteil
der wassertrübenden Tonteilchen vor der Einmün-
dung in öffentliche Gewässer sedimentieren kann.



GOERG & SCHNEIDER legt großen Wert auf die Energieeffizienz. Anlagen und Fahrzeuge entsprechen dem neuesten Stand der Technik, elektrische Geräte werden ständig gewartet sowie Sparlampen und Bewegungsmelder eingesetzt. Gebäude sind wärmetechnisch optimiert und Photovoltaikanlagen senken die CO₂ Emissionen. Seit 2012 hat das Unternehmen ein Energiemanagementsystem und erhielt im selben Jahr den Rohstoffpreis des Landes Rheinland-Pfalz.

Durch abfallarme Produktgestaltung und -verarbeitung sowie mehrfach nutzbare Big-Bags und Paletten reduziert das Unternehmen Verpackungsmaterialien und berücksichtigt die gesetzliche Verpackungsverordnung. Der Transport der Rohtone zum Kunden wird über LKW und per Waggon über den betriebseigenen Gleisanschluss abgewickelt.



FACHWISSEN

» **Kompetenz
von qualifizierten,
selbst ausgebildeten,
Fachkräften.
GOERG & SCHNEIDER.**



GOERG & SCHNEIDER ist nicht nur ein Familienunternehmen, sondern führt sein Unternehmen auch familienfreundlich, denn eine dauerhafte und vertrauensvolle Zusammenarbeit ist der Familie GOERG wichtig. Firmenfeiern, Ehrungen der Arbeitsjubilare sowie gemeinsame sportliche Aktivitäten tragen ebenso wie das moderne Sozialgebäude zum Wohlfühlcharakter bei. Ein Angebot zur Ferienbetreuung von Schulkindern bietet den Eltern eine Lösung des Betreuungsproblems.

Mittels fünf Ausbildungsberufen investiert GOERG & SCHNEIDER in die Mitarbeiter der Zukunft. Vom „Industriekaufrau/-mann“, über den „Industriemechaniker/-in“ bis hin zum „Industriekeramiker/-in Anlagentechnik“, „Elektroniker/-in Betriebstechnik“ und „Stoffprüfer/-in Keramik“ können Jugendliche das notwendige Fachwissen in einer 3- bis 3½-jährigen Ausbildung erlangen. Danach stehen viele Weiterbildungsangebote offen, um die beruflichen Möglichkeiten zu verbessern.

Deutschland STIPENDIUM



GOERG & SCHNEIDER fördert im Rahmen des Deutschland-Stipendiums begabte und leistungswillige Studenten der Fachrichtung Werkstofftechnik, Glas und Keramik sowie Steine und Erden. Erfahrene Mitarbeiter betreuen Bachelor- oder Masterarbeiten der o.g. Fachrichtungen. Außerdem besteht im Rahmen eines mehrwöchigen Praktikums für Schüler und Studenten die Möglichkeit, erste Eindrücke aus der Arbeitswelt und von verschiedenen Berufsbildern zu erhalten.

Der stets aktuelle Stand des Fachwissens wird durch regelmäßige Teilnahme an Seminaren sichergestellt. Weiterbildungen der Mitarbeiter werden durch Freistellung oder finanzielle Beteiligung gefördert. Insbesondere unterstützt GOERG & SCHNEIDER ambitionierte Nachwuchskräfte bei der Ausbildung zum staatlich geprüften Keramiker. Die gemeinsam gestaltete Weiterbildung führt i.d.R. zur Übernahme verantwortungsvoller Positionen im Unternehmen.

ABSATZ

» Zuverlässigkeit gehört zum guten Ton.
GOERG & SCHNEIDER.



GOERG & SCHNEIDER ist nicht nur in Deutschland, sondern auch im europäischen Ausland durch Handelsvertretungen präsent. Insgesamt werden jährlich ca. 400.000 Tonnen keramische Tone, Rohschamotte und verarbeitungsfertige Massen produziert, aufbereitet und vermarktet. Dabei verteilt sich ca. 50 % Exportanteil aller verkauften Produkte auf über 20 Länder mit dem Schwerpunkt Europa.

Der Versand erfolgt überwiegend ab Zwischenlager Werk Boden per LKW, Waggon oder Schiff ab Rheinhafen. Für Lieferbereitschaft, Beratung und Service stehen professionelle Mitarbeiter der Verwaltung in Siershahn, sowie der ausländischen Vertreterorganisationen zur Verfügung. Keramisch ausgebildete und erfahrene Vertriebsingenieure unterstützen maßgeblich die technische Anwendungsberatung, damit die Kunden aus dem breitgefächerten Angebot das optimale Produkt erhalten.

GOERG & SCHNEIDER findet seine Kunden in allen Bereichen der keramischen Industrie. Bei Rohtonen und Schamotten dominiert die Anwendung für Steinzeug, insbesondere für Bodenfliesen und Platten. Darüber hinaus ist ein wichtiger Verkaufsbereich der Sektor Steingut, vorwiegend die Wandfliesen- und die Ofenkachelkeramik. Ein geringerer Anteil der Produkte findet in der Sanitär- und Geschirrkernik Verwendung sowie in der Feuerfest- und Säurefestindustrie.

Die verarbeitungsfertigen keramischen Massen in den Lieferformen pulvrig, gekrümelt und plastisch extrudiert finden Verwendung in der Steingut-, Steinzeug-, Kachel- und Sonderkeramik für die verschiedenen Verarbeitungsformen Drehen, Stanzen, Pressen, Aufbauen und Gießen in einer Vielfalt von Brennfärbren. Neben ca. 40 Standardmassen werden auch maßgeschneiderte Massen entwickelt.





Seit JAHRZEHNTE^N macht das WISSEN
von GOERG & SCHNEIDER Ihren TON.

GS
GOERG & SCHNEIDER
Tone · Schamotte · Massen

Goerg & Schneider GmbH u. Co. KG
Bahnhofstraße 4 · D-56427 Siershahn
www.goerg-schneider.de

