

ARMATUREN VIERTEL

Ausgabe #05

**DIESES
JAHR IST
ALLES
ANDERS!**



STROMVERSORGUNG DER ZUKUNFT

Wie „KI“ unsere Energieversorgung
smarter machen wird

ZUKUNFTSFÄHIGKEIT DER UNTERNEHMEN SICHERN

Mit Strategien raus
aus der Coronakrise

CHEMISTRY4CLIMATE

Für eine treibhausgas-
neutrale Chemie

SCHLOSS BENRATH

Ein Gesamtkunstwerk



Tensor

Hochpräziser, multiturnfähiger und elektronisch geregelter Stellantrieb



VORWORT ARMATUREN VIERTEL



**Jonas
Ihme**

Sehr geehrte Leser und Leserinnen,

wir alle befinden uns in einer geschichtsträchtigen und schweren Zeit. Die Covid-19-Pandemie hat unser Handeln verändert. Weltweit kämpfen Menschen um Ihre Existenz. Gerade auch im Bereich der Messen gab und gibt es enorme Einbußen. So auch bei der diesjährigen Valve World 2020 in Düsseldorf, die leider im letzten Moment abgesagt worden ist. Und obwohl in dieser schwierigen Zeit immer mehr auf Digitalisierung und Home Office gesetzt wird, halten Sie nun das frisch gedruckte Armaturen Viertel in Ihren Händen. Dies freut uns ganz besonders, denn wir hoffen, Ihnen hiermit ein Heft präsentieren zu können, welches Ihnen sowohl nützliches als auch neues Wissen vermitteln kann. Außerdem möchten wir Ihnen mithilfe der kulinarischen und kulturellen Themen rund um Düsseldorf die Landeshauptstadt etwas näher bringen. Sei es durch die wunderbare Chokolaterie, dem Restaurant hoch oben in den Wolken, dem märchenhaftem Schloss oder durch den Geschmack erlesener Trauben aus dem Weinhaus „Tante Anna“. Trotz Ausfall der diesjährigen Valve World ist eine Reise nach Düsseldorf immer Lohnenswert. Insbesondere auch dafür hoffen wir auf eine Lockerung des Lockdown-Light im Dezember.

Bleiben Sie gesund.

Jonas Ihme

Ich wünsche Ihnen eine schöne Zeit beim Lesen sowie eine positive Kurve Ihrer Geschäfte. Doch in erster Linie wünsche ich Ihnen eine gesunde, sowie besinnliche vorweihnachtliche Zeit und ein baldiges Ende des Corona-Wahnsinns.

INHALT

Vorwort

3 Jonas Ihme

Inhaltsverzeichnis

Kultur

6 Chocolaterie bittersüß&edelweiss

7 Restaurant Qomo

8 Schloss Benrath

9 Weinhaus Tante Anna

Spotlight

22-25 Made for the Exxtreme

46-47 Zukunftsorientierte Armaturentechnik

Titelstories

32-33 Schwergewichte für die Stromversorgung

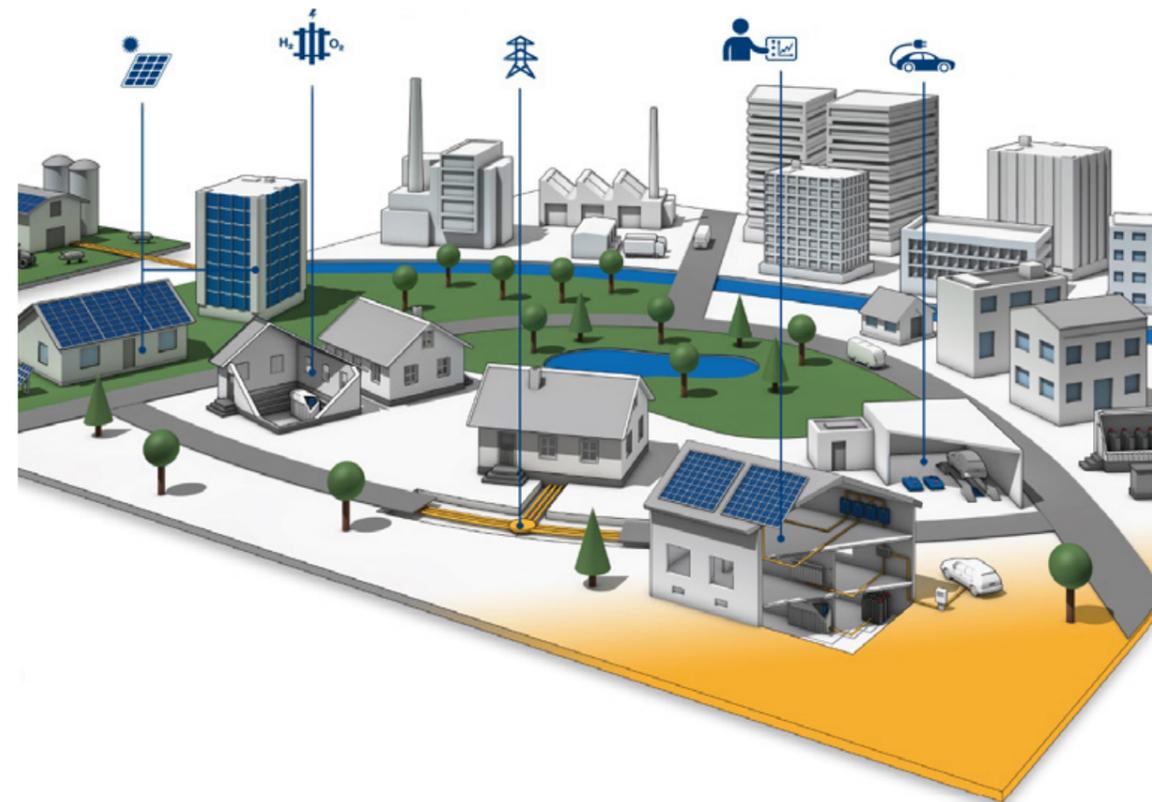
34-35 Wie KI unsere Energieversorgung smarter macht

36-37 Für eine treibhausgasneutrale Chemie

38-39 Die Zukunftsfähigkeit unserer Unternehmen sichern



Bildquelle: Carronia GmbH & Co. (2019)



Bildquelle: Deutsches Zentrum für Luft- und Raumfahrt e.V. (DLR)

Presseberichte

10 Das richtige Ventil für jede Anwendungsform

12-14 Qualitäts- und Nachhaltigkeitsbewusstsein aus Überzeugung

19 Vorteile durch FFKM als Dichtungsstoff

20 Portfolioerweiterung im Bereich PTFE

26 Sicher & nachhaltig – Armaturen für anspruchsvolle Industriebereiche

28-29 Neue Dimensionen der Sicherheit durch innovative Testverfahren

30 Kompetenter und leistungsstarker Partner

41-42 Innovatives Tool zur einfachen und schnellen Abwicklung von Projekten

45 Der Spezialist für effiziente Filterprogramme

48 Innovativer Schweizer

50-51 Zukunftsorientierte Heißwasserversorgung

52 Prozesssicherheit der Extraklasse

54-55 Neue Einspritzkühlersysteme und Dampfrohre für GUD-Kraftwerk in Leipzig



AUS LEIDENSCHAFT FÜR SCHOKOLADE CHOCOLATERIE BITTERSÜSS&EDELWEISS

„Das Leben ist zu kurz für schlechte Schokolade“,
also viel Freude beim Genießen!

Schon als Kind hat Katrin Lohaus zusammen mit ihrem Opa viel Zeit in der Küche verbracht. Als gelernter Bäcker zeigte er ihr Kniffe und Tricks, sie probierten neue Rezepte aus, hielten aber auch an Altbewährtem fest. Während ihrer Ausbildung zur Konditorin in einem sehr klassischen Betrieb in Münster durfte sie viel lernen – auch über Schokolade. Ihre Ausbildung schloss sie recht gut ab und bekam dafür ein Stipendium. Die Meisterprüfung legte sie dann an der Handwerkskammer zu Köln ab. Ihrer Leidenschaft für Schokolade blieb Katrin Lohaus treu. 2014 gewann sie den zweiten Platz bei den German Chocolate Masters, und ihr wurde klar, dass sie nicht mehr in einen „normalen“ Betrieb hineinpassen würde. Also gründete sie 2014 die Chocolaterie bittersüß&edelweiß. Bis heute findet sie es immer wieder unglaublich schön, ihre Kunden mit neuen Schoki-Kreationen überraschen zu können. Dass dies genau der richtige Weg war, beweist die Auszeichnung „Düsseldorfer Unternehmerin des Jahres im Handwerk 2017“.

Neben einer Vielzahl von handgeschöpften Tafeln, Bruchschokolade, Meersalz-Karamell-Soße, hausgemachtem Brotaufstrich (ohne Palmöl!), Gebäckvariationen und Lollies in vielen Formen kreiert Frau Lohaus eine große Auswahl an teils außergewöhnlichen Pralinen und Trüffeln in der offenen Produktion. Deshalb umgibt die Kunden schon beim Betreten des „bittersüß&edelweiß“ der köstliche Duft von frisch gebackenen Tartes, gerösteten Nüssen und natürlich von Schokolade. „Wir verzichten aus absoluter Überzeugung auf Konservierungsstoffe und künstliche Zusätze. Jedes Produkt wird in Handarbeit und aus besten Rohstoffen hergestellt und mit einer Prise Liebe versehen. Wir sind der Meinung, das schmeckt man auch“, so Katrin Lohaus. Ob Gastgeschenk, z. B. für eine Hochzeit oder eine Taufe, Firmenpräsentation oder eine ganz besondere Schoko-Spezialanfertigung – das „bittersüß&edelweiß“ kann (fast) alles aus Schokolade herstellen und freut sich über jede individuelle Anfrage.



www.bittersuess-edelweiss.de

Autor: Chocolaterie bittersüß&edelweiß

Bildquelle: Chocolaterie bittersüß&edelweiß

QOMO

172,5 m

RESTAURANT & BAR

FUSION KITCHEN ÜBER DEN WOLKEN

Moderne japanische Fusion-Küche über den Dächern Düsseldorfs: Seit 2018 bietet das QOMO Restaurant & Bar japanische Spezialitäten im Rheinturm. Erstklassige Qualität, modernes Design und die sprichwörtlich japanische Gastfreundschaft vereinen sich mit dem wohl spektakulärsten Ausblick über die Stadt.

Im Drehrestaurant in 172,5 Metern Höhe sorgt das QOMO-Team mit asiatischen Zutaten, Aromen und Techniken der traditionellen japanischen Küche dank internationalen Einflüssen für eine moderne Ausrichtung der eurasischen Küche. So entsteht eine einzigartige kulinarische Erfahrung hoch über den Wolken. Ob Menü oder Mix-and-Match – Küchenchef Masanori Ito inszeniert kreative Signature Dishes mit seltenen Zutaten, wie zum Beispiel Schwarzem Heilbutt und Wagyu Rind. Das moderne Sharing-Konzept lädt zum geselligen Teilen ein und erlaubt es den Gästen, die ganze Vielfalt aus mehreren Gerichte an einem Abend zu probieren.

Nicht zu vergessen ist die an das Restaurant angeschlossene QOMO Bar, in der unter der Leitung von Barchef Claus Liebscher zahlreiche Köstlichkeiten aus dem Land der aufgehenden Sonne angeboten werden. Eine exquisite Auswahl an Sake-Spezialitäten sowie japanischen Spirituosen verleihen dem abwechslungsreichen Cocktailangebot eine innovative Note. Die Barkarte führt hauseigene Signature Drinks, wie Cha Cha Sake, Shiso Moji, Walking in Kyoto, Geisha Mule oder Berry Otome sowie erlesene Weine.

Doch nicht nur Gastronomisches hat das QOMO Restaurant & Bar zu bieten. Der soziale Aspekt des gemeinsamen Essens und das gemeinsame Erleben spielen eine wesentliche Rolle und tragen erheblich zur Atmosphäre bei. Von Donnerstag bis Samstag tritt zusätzlich der hauseigene DJ Daniel an die Turntables – eine erstklassige Bereicherung, optimal für das stylisch-moderne Ambiente.

Nicht zuletzt die rotierende Restaurantfläche, die sich in gut einer Stunde um die eigene Achse dreht, macht das QOMO zu einer der ausgefallensten und beeindruckendsten Highlights in Düsseldorf. Und das sowohl für Einheimische, regionale Besucher als auch Touristen aus der ganzen Welt.

Seit seiner Entstehung im Jahr 1979 gilt der Rheinturm als Wahrzeichen der Stadt. Den Besuchern offenbart sich eine Aussicht über die Metropole und weit darüber hinaus, die sie sonst nirgendwo in der Stadt geboten bekommen.

www.qomo-restaurant.com

Autor: Rheinturm Gaststätten GmbH

Bildquelle: Centro Hotel Group



SCHLOSS BENRATH

DÜSSELDORF



Schloss Benrath liegt im Düsseldorfer Süden und wurde in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts als ländliches Lust- und Jagdschloss errichtet. Kurfürst Carl Theodor von der Pfalz und seine Gemahlin Kurfürstin Elisabeth Auguste ließen das Schloss nach Plänen des französischen Architekten Nicolas de Pigage zwischen 1755 und 1773 erbauen.

Der architektonische Höhepunkt ist das Corps de Logis, bei dem es sich um das Hauptgebäude des Benrather Schlosses handelt. In Führungen durch das Museum Corps de Logis können BesucherInnen die repräsentativen Räume, wie den schmuckvollen Kuppelsaal oder die Gartensäle, entdecken. In den Kavaliersflügeln sowie Torhäusern des denkmalgeschützten Bauwerks befinden sich heute das Museum für Europäische Gartenkunst, das Naturkundemuseum, ein Café und ein Museumsshop. Der über 60 ha große Benrather Schlosspark, der bis an den Rhein führt, lädt mit seinen vielseitigen Gärten, Kanälen und Weihern zum Lustwandeln ein.

Im März 2000 wurde die „Stiftung Schloss und Park Benrath“ gegründet. Das oberste Ziel der Stiftung ist es, das Schloss und den Park als Gesamtkunstwerk zu erhalten, in denkmalgerechter Weise zu nutzen sowie der Öffentlichkeit zugänglich zu machen. Diese Ziele werden durch den Betrieb und die Bespielung der Gebäude mit den drei Museen sowie des Parks verwirklicht, deren Vielfalt den BesucherInnen ein breites Spektrum an Ausstellungen, Sammlungen, Vorträgen, Führungen, Kinderprogrammen und Konzerten bietet.



Öffnungszeiten

Wintersaison: 1.11. – 31.3.

Dienstag bis Sonntag | 11 bis 17 Uhr

Montag geschlossen

Sommersaison : 1.4. – 31.10.

Dienstag bis Freitag | 11 bis 17 Uhr

Samstag und Sonntag | 11 bis 18 Uhr

Montag geschlossen

Telefon: 0211-8921903

E-Mail: besucherservice@schloss-benrath.de

www.schloss-benrath.de

www.schloss-benrath.de

Autor: Stiftung Schloss und Park Benrath

Bildquelle: Stiftung Schloss und Park Benrath

WEINHAUS TANTE ANNA



In Zeiten, in denen oft Belangloses zur Legende erklärt wird, ist es immer sehr erfreulich, wenn man tatsächlich mal auf echte Tradition trifft. So wie beim Weinhaus Tante Anna, dem wunderbaren Restaurant der Familie Oxenfort, wo Gastlichkeit jetzt schon in der siebten Generation von ganzem Herzen gelebt wird.

Das historische „Weinhaus Alte Zeit“ wurde Anfang des 20. Jahrhunderts nach der beliebten Wirtin Anna Oxenfort in „Weinhaus Tante Anna“ umbenannt.

Angefangen hat alles 1593 mit der Haus- und Krankenkappelle eines Jesuitenklosters. Davon zeugen die alten Säulen und die schwarze verwitterte Granitsäule neben der Theke, deren Alter auf 1000 Jahre geschätzt wird, sowie die beiden Altarsäulen im Durchgang zum zweiten Raum.

Anfang des 19. Jahrhunderts nach der Säkularisation kam das Haus in Privatbesitz und dient seither als Gast- und Schankwirtschaft. Seit ca. 1820 befindet sich das Haus im Besitz der Familie Oxenfort.

In diesem Traditionshaus findet man typisch deutsche Gerichte auf der Karte, die neu und modern interpretiert werden. Allerdings hat man diese Speisen noch nie so gut und lecker gegessen wie im historischen Ambiente des Weinhauses Tante Anna.

Châpeau dem Küchenchef Simon Nauels, der mit seinem Team Kreationen auf den Teller bringt, die zu den kulinarischen Überraschungen und Highlights Düsseldorfs gehören. Begleitet von liebevoll-kompetentem Service und einem der über 400 ausgesuchten Weine, steht dem perfekten Abend nichts mehr im Weg. Werden Sie ein Bestandteil dieser Tradition, Leidenschaft und Lebensphilosophie.

Wir freuen uns darauf, Ihre Gastgeber sein zu dürfen!

www.tanteanna.de

Autor: Weinhaus Tante Anna

Bildquelle: Weinhaus Tante Anna



DAS RICHTIGE VENTIL FÜR JEDE ANWENDUNGSFORM

RENG VENTILTECHNIK BERÄT INDUSTRIEKUNDEN BEI DER AUSWAHL VON VENTILEN AUF BASIS DER ZUR VERFÜGUNG GESTELLTEN BETRIEBSDATEN UND ARBEITET MIT RENOMMIERTEN HERSTELLERN ZUSAMMEN. 2021 WIRD AUS DER ZUR RENG GRUPPE GEHÖRENDE ABTEILUNG AUFGRUND DES STARKEN WACHSTUMS EINE EIGENSTÄNDIGE GMBH.

Die Anwendungsmöglichkeiten im Bereich der Ventiltechnik sind genauso vielfältig wie die Anforderungen der unterschiedlichen Industriebereiche. Endkunden, Anlagenbauer und Ingenieurbüros aus der Petrochemie, der Lebensmittelindustrie, der Energiebranche, der chemischen Industrie, der Papierherstellung oder anderen Wirtschaftszweigen benötigen die für ihre Anwendung passenden Ventile. Die Abteilung der RENG Ventiltechnik ist auf anspruchsvolle Prozesse spezialisiert und beliefert Kunden mit Regel- und Sicherheitsventilen sowie, Stellantrieben und Kontrollsystemen. In petrochemischen Prozessen sind oftmals aggressive und umweltgefährdende Medien zu berücksichtigen. Sowohl Up-, Mid- als auch Downstream kommen eine Vielzahl an Regel- und Sicherheitsventilen zum Einsatz, welche die unterschiedlichen Prozesse und Abläufe regulieren und dafür sorgen, dass diese in der richtigen Menge und der richtigen Temperatur zum jeweiligen Einsatzort befördert werden. Bei der Beschaffung solcher Ventile arbeitet das RENG-Mitarbeiter-Team daher ausschließlich mit renommierten Herstellern zusammen und bietet einen vollumfänglichen Service an, von der Neuprojektierung einer Anlage bis hin zur Stillstandsplanung eines bestehenden Werkes.

ZUSAMMENARBEIT MIT INTERNATIONALEN HERSTELLERN

Nach der Gründung der Abteilung im Jahr 2012 wird RENG Ventiltechnik das erste Masoneilan Authorized Repair Center (Reparatur in Herstellerqualität, nur Originalteile werden verwendet) in Deutschland. Die Marke Masoneilan gehört weltweit zu den führenden Herstellern am Markt und produziert Regelventile, Füllstandsmessgeräte, digitale Produktlinien, SMART-Technologie und Softwarelösungen, welche in nahezu jeder Industrie und Prozessanwendung eingesetzt werden. In den folgenden Jahren erweiterte sich die Auswahl an Herstellern, mit denen RENG Ventiltechnik in enger Partnerschaft zusammenarbeitet. Heute ist die Abteilung Vertriebspartner von Baker Hughes für Masoneilan Regel- und Consolidated Sicherheitsventile in Österreich,

und im mittel-, süd- und ostdeutschen Raum. Zudem kooperiert RENG Ventiltechnik mit Paladon Systems, deren Antriebe auf jede Art von Armatur, wie Kugelhähne oder Klappen, aufgebaut werden können. Auch die Produkte von Clark Reliance, dem führenden Hersteller für Boilerzubehör, gehören zum Sortiment.

KONTINUIERLICHES WACHSTUM DER RENG VENTILTECHNIK

Seit 2012 hat sich das Team der RENG Ventiltechnik stetig vergrößert. Zunächst arbeitete Robert Mörtl, Leiter der Ventiltechnik, alleine in der Abteilung. Heute betreut er mit einem Team von 12 Mitarbeitern die Kunden bei der Versorgung mit Industriearmaturen und Ersatzteilen. Mittlerweile beliefert RENG Ventiltechnik nicht nur Geschäftspartner in ganz Deutschland, sondern auch in Österreich. Mit der Eröffnung der neuen Firmenzentrale und Werkshalle in Neustadt an der Donau im Jahr 2017, hat sich RENG Ventiltechnik erneut vergrößert. Durch die neuen Räumlichkeiten kann das geschulte Personal noch flexibler agieren, Armaturen auf Kundenwunsch modifizieren und individuelle Schulungen anbieten. Dank des praktischen ValveKeep Management Systems kann RENG Ventiltechnik Kunden die komplette Verwaltung von Ventilen, Wartungszyklen und Ersatzteilen abnehmen und den Lebenslauf jedes eingesetzten Ventils verfolgen. Noch gehört die Abteilung zur erfolgreichen RENG Gruppe, die seit 1965 Kunden mit individuellen Lösungen und Dienstleistungen im Bereich der Elektrotechnik versorgt. Aufgrund des kontinuierlichen Wachstums wird die RENG Ventiltechnik im Jahr 2021 eine eigenständige GmbH. Mehr über die Fachkompetenzen und Leistungen der RENG Ventiltechnik finden Interessenten auf der Homepage unter reng-ventiltechnik.de.

www.renggruppe.de
Autor: Eva-Maria Kromer (RSB Design)
Bildquelle: RENG GmbH



NOPA
Industriearmaturen GmbH

**WE SERVICE.
YOUR VALVES.**

NOPA Industriearmaturen GmbH
Zur Hütte 15 | 15890 Eisenhüttenstadt
Tel.: +49 (0) 33 64 28 32 0 | info@nopa-valves.de

www.nopa-valves.de

QUALITÄTS- UND NACHHALTIGKEITS- BEWUSSTSEIN AUS ÜBERZEUGUNG

Die ES Armaturen GmbH ist als erfahrenes und dynamisches Engineering-, Produktions- und Handelsunternehmen mit dem Hauptsitz in Bremen im Frühjahr 2020 in das Armaturengeschäft eingestiegen. Sie sind spezialisiert auf die Herstellung von hygienischen Armaturen, Molchtechnik und Sonderlösungen für die Lebensmittel-, Pharma-, Kosmetik- und Chemieindustrie. Bestehend aus einem erfahrenen Ingenieursteam, weiß das Unternehmen mit Qualitätsbewusstsein und Nachhaltigkeit seine Partner und Kunden stets zu überzeugen. Mit der langjährigen Expertise und Erfahrung, die die Mitarbeiter im Bereich Armaturenbau und der Molchtechnik in den vergangenen Jahren erlangen konnten, will man an innovativen und nachhaltigen Konzepten mit voller Überzeugung arbeiten.



PRODUKTPORTFOLIO

Die Kernkompetenzen des Unternehmens liegen im Bereich des Vertriebs, der Fertigung und der Beratung. Mit qualitativ hochwertig ausgereiften Produkten konnte ES Armaturen ihr Potential erweisenmaßen unter Beweis stellen. Die verinnerlichten Grundsätze spiegeln sich, trotz der schwierigen wirtschaftlichen Allgemeinlage, in der Zufriedenheit der Kunden und der steigenden Auftragslage des Unternehmens wider. Zudem erhält der Kunde die Wertschätzung und Qualität an Produkten, die er erwartet. ES Armaturen produziert 2-Wege- und Bodenablasskugelhähne sowie Molchtechnik mit Totraumminimierung. Durch eine Vollauskleidung wird die Ansammlung von Restprodukten und die Möglichkeit der Keimbildung vermieden. Weitere Armaturen sind bei der Entwicklung auf der Zielgeraden und zum Teil seit Monaten zu Testzwecken bei Kunden im Einsatz. Das Produktportfolio wird durch Partnerschaften mit renommierten Armaturenherstellern zusätzlich abgerundet. Die Herstellung der hygienischen Armaturen beinhaltet nicht nur die Technik, das Design und die Produktbeschaffenheit an sich. Geeignete Werkstoffe und Betriebsräume sind ebenso wichtige Entwicklungsfaktoren, welche im Entwurfsprozess miteingebracht werden müssen. Die Lösung liegt bei ES Armaturen in Produkten, welche nach EHEDG-Guidelines

gefertigt werden. Jene Guidelines dienen als Orientierung zur Herstellung von Armaturen, um sie hygienegerecht und CIP-fähig („Cleaning in Place“) zu gestalten. Dies gilt insbesondere für die Rohrleitungssysteme.

Armaturen mit Totraumminimierung führen zu:

- längeren Wartungsintervallen
- keine Ablagerungen – kein Auskristallisieren
- längeren Standzeiten
- zügigem Produktwechsel
- weniger Reinigungszeit

Die innovative Dichtungstechnologie stellt somit hygienische Ansätze zur Unterbindung der Verkeimung, unerwünschter Kontaminationen und dem Verbleib von Produktresten innerhalb der vorgesehenen Vorrichtung. Innerhalb kürzester Zeit ist die Reinigung der Armaturen realisierbar. Zudem werden aufgrund der Konstruktion Verschleißteile geschont, so verlängern sich die Wartungsintervalle. Je nach Anwendungsfall und Begebenheit sind diverse Dichtungswerkstoffe wählbar: PTFE Standard, PTFE MCL, PTFE UP und Elastomer FKM, HNBR und EPDM.

Für Entleerungsprozesse bietet ES Armaturen Bodenablasskugelhähne an, die an die Gegebenheiten der Behälter individuell angepasst werden können. Je nach Medium können diese auch sumpfarm konstruiert werden. Mit einer Trichterbauweise und offenen Kugeln (T-Kugel, C-Kugel, Kugel mit Entleerungsbohrung) kann ein optimaler Entleerungsprozess gewährleistet werden. Dem Kunden können passend zum Aufbau der Behälter verschiedene Antriebsmöglichkeiten angeboten werden. Um Platz unter dem Behälter zu sparen, wird der Antrieb um 45° zur Schaltachse angewinkelt. Mit Hilfe von einem Gelenk wird die Drehbewegung vom Antrieb problemlos übertragen. Alternativ wird der Antrieb gerade und bündig mit der Schaltachse aufgesetzt. Weitere Betätigungsmöglichkeiten wie Edelstahlhandbetätigung oder verlängerte Schaltwellen sind ebenfalls verfügbar. Alle Armaturen können optional ab Werk bereits mit Heizmantel ausgestattet werden.

Zu den Dienstleistungen gehört auch der Service mit dem dazugehörigen Ersatzteilmanagement, Wartungen von Armaturen, Molchanlagen und Optimierungen der verbauten Anlagen bzw. Molchsysteme. ES Armaturen wirbt zudem mit langen Garantiefrieten und Gewährleistungen für die angebotenen Produkte. Die kurzfristige Liefermöglichkeit durch Eigenfertigung bietet den Kooperationspartnern zudem flexible Ausweichmöglichkeiten.

Zum erweiterten Produktportfolio gehören Industriearmaturen und diverses Zubehör. Zu marktüblichen Preisen sind Verbindungskomponenten aus hochwertigem Stahl sowie Antriebs- und Steuerungstechnik für Armaturen jederzeit verfügbar. Die große Auswahl an Produkten bietet facettenreiche Variationen an. So wird die komplette Bandbreite an Armaturen abgedeckt.



ES MOLCHTECHNIK – EINFACHE MOLCHFAHRT

Das ES Molchsystem basiert auf einem Baukastensystem, je nach Bedarf und Ziel der Anwendung. Die Komponenten erweitern die Leistungsfähigkeit der bestehenden Anlagen der Kunden. Von einfachen Molchsystemen Station/Empfänger bis hin zur geschlossenen Molchanlagen bietet ES Armaturen auch komplett neu konzipierte Systeme, die individuell auf Produktions- und Anlagenbedürfnisse zugeschnitten sind.

Wir bieten die komplette Kompetenz, das Know-how und die leistungsstarken Strukturen, die die Kunden von ihrem Lieferanten erwarten. „Unsere Erfahrungen, die ausgeprägten Markkennnisse und betriebliche Ausrichtung, individuell auf die Aufgabenstellung und Optimierung der Kunden einzugehen, sind die Gründe für eine erfolgreiche Zusammenarbeit“, betont Vertriebsleiter Andre Schmitz.

Die Molchtechnik bietet gleich mehrere Vorteile. Mit nur einer Rohrleitung können gleich mehrere Produktvarianten hergestellt werden. Mit dem Einsatz der ESH Kugelhähne sind mit einer Molchfahrt und anschließendem verkürztem Reinigungsvorgang schnelle Produktwechsel möglich. Auch Schaumbildungen von Produkten werden verhindert bzw. um ein Vielfaches deutlich reduziert. Wichtig hervorzuheben ist hierbei die Zeit- und Kostenersparnis, da das verbliebene Produkt in der Leitung weiterverarbeitet werden kann und die manuellen Entleerungsvorgänge entfallen. Es entsteht somit nur ein geringer Produktverlust und unnötigen ressourcenverschwenderischen Spülvorgängen wird so vorgebeugt. Man spart immense Reinigungsflüssigkeiten wie Wasser/Abwasser und produziert somit wesentlich umweltfreundlicher. Ganz zu schweigen von der Platzersparnis von überflüssigen Rohrleitungen und deren Wartungen.

Bereits im ersten groß abgewickelten Projekt wusste ES Armaturen mit der Erweiterung und Optimierung der Produktionslinie zu überzeugen. Durch den Einbau zweier automatisierten Molch-

anlagen konnte der Personalaufwand deutlich verringert und die Produktivität erheblich gesteigert werden, wodurch Kosten erspart blieben. Durch den reduzierten Personaleinsatz konnten kürzere Standzeiten und ein ressourcenschonender Einsatz von Rohstoffen wie Wasser und Abwasser verzeichnet werden. Die Steigerung der Effizienz im Hinblick auf die Ressourcennutzung betrug in diesem Falle bis zu 95 %. Die Anpassung an den Strukturwandel innerhalb der Industrie hat ES Armaturen keineswegs verpasst. Durch den Einsatz der automatisierten Produkte hat das Unternehmen einen Teilerfolg bereits erzielt. „Die kontinuierliche Anpassung an den Strukturwandel ist zwingend erforderlich, um langfristig die Entwicklung des Unternehmens sicherzustellen. Dem sind wir in den letzten Monaten erfolgreich nachgekommen“, so Schmitz.

Die Anwendungsfälle werden je nach Kundenwünschen angefertigt. Diverse Konstellationen und Varianten sind möglich (siehe Tabelle).

Nennweiten	DN 25 – DN 125
Druckstufen	PN 10/ PN 16
Temperaturen	Von -10° bis +260°C
Abmessungen	DIN, ISO, Zoll
Medien	Alle gängigen flüssigen und pastöse Medien in Pharma-, Kosmetik-, Chemie- und Lebensmittelindustrie
Dichtungen	PTFE, PTFE-Standard, PTFE MCL, PTFE UP, PTFE modifiziert, HNBR, EPDM, Elastomer FKM (FDA-Konform)
Werkstoffe	1.4404 (Standard) Hastelloy uvm.
Kugelausführung	Vollkugel, T-Kugel, C-Kugel, Kugel m.E
Zeugnisse	FDA-Zertifikat, EG 1935/2014, WAZ 3.1

→ Weiter auf der nächsten Seite



QUALITÄTSTECHNISCHE ASPEKTE

Das Unternehmen bietet die Optimierung der Prozesse an; dadurch soll Zeit und Geld gespart werden. Insbesondere bei hohen hygienischen Anforderungen sind die passgenauen ES Armaturen mit der tottraumoptimierten Dichtungstechnologie (Vollauskleidung) bestens geeignet. Ein Austausch innerhalb kurzer Zeit ist möglich. Zur Gewährleistung der Qualität werden diverse Tests im hauseigenen Messraum durchgeführt. Die Armaturen werden auf Druckbeständig- und Dichtigkeit geprüft. Weiterhin möchte das Unternehmen durch die Ermöglichung ressourcenschonender, hygienischer und wirtschaftlicher Produktionsprozesse in Punkto Effizienz qualitativ an die bisherigen Erfolge anknüpfen. Zudem werden durch die kostengünstige Produktion und kurzfristige Liefermöglichkeit durch die Eigenfertigung dem Kunden Wege zur effizienten Arbeit und Prozessoptimierung geboten.

INDIVIDUELL ZUGESCHNITTENE BERATUNG

Mit der Qualität und Innovation bei der ES Armaturen verbleibt es nicht einzig und allein. Eine der vielen Kompetenzen liegt ebenso in der Beratung und der damit in Verbindung stehenden individuellen Kundenbetreuung. „Die Beziehung zu unseren Kunden zählt zu einer unserer Kernkompetenzen im Zentrum unseres Konzeptes. Ehrlichkeit, die besondere Nähe zu unseren Partnern und Kunden und das Versprechen, durchgehend mit unseren qualitativ hochwertigen Produkten zu überzeugen, ist fester Bestandteil unserer Unternehmens-DNA“, so Andre Schmitz. Auch in Zeiten der Corona-Pandemie soll den Kunden und Interessenten der Zugang zu einer optimalen Beratung nicht verwehrt bleiben. So werden alternativ zur persönlichen Beratung auch Telefon- und Videoberatungen angeboten. Die Produkte können so auf die Wünsche und Anforderungen der Kunden zugeschnitten und angepasst werden. Schmitz weiterhin: „Uns ist die Zufriedenheit der Partner und Kunden Grundvoraussetzung. Wir möchten in offenen Gesprächen diese Devise vermitteln.“ Durch das Feedback der Kunden können Optimierungsprozesse mit Erfolg durchgeführt werden, wodurch aber auch die Entwicklung auf innovativer Ebene kontinuierlich und konsequent voranschreiten kann. Auch internationale Kunden können sich durch das ES Armaturen-Team individuell beraten lassen, um sich einen persönlichen und fachgerechten Zuschnitt ihrer Wünsche erstellen zu lassen. Flexibilität und kundenorientiertes Denken gehört zu den Grundlagen für eine schnelle und unkomplizierte Kommunikation.

HERAUSFORDERUNGEN

Als dynamisches, aufstrebendes Unternehmen ist ES Armaturen darauf fokussiert, sich auf dem Markt zu etablieren. „Wir haben durch die Zusammenarbeit mit unseren Partnern und Kunden die Bestätigung für unsere erfolgreiche Arbeit bekommen. Diesen Teilerfolg gilt es nun in Kontinuität und Konstante umzuwandeln. Der Markt ist durch die Pandemie leider sehr stark geschwächt worden, jedoch gab uns genau

diese Zeit die Möglichkeit zur Weiterentwicklung. Dadurch sind wir zum Zuge gekommen und konnten uns bei zahlreichen Interessenten beweisen“, betont Konstruktionsingenieur Ümit Ekimeri. Die Marschroute steht für das Unternehmen fest: Die Produkte müssen auf dem Markt verfestigt werden. Trotz der Wirtschaftskrise in Zeiten der Corona-Pandemie konnte das junge Unternehmen weiterhin kontinuierliches Wachstum verzeichnen und die Unternehmensstruktur überdies stabilisieren. Die Krise wurde teilweise als Chance zur Weiterentwicklung genutzt.

ZUKUNFTSPLANUNG

Primär möchte das junge Team das Unternehmen mit der Erweiterung der Produktpalette und der Erschließung neuer Partnerschaften weiterhin auf dem Armaturen Markt etablieren. Jedoch sollen auch Interessenten aus dem Ausland nicht vernachlässigt werden. So arbeitet ES Armaturen aktiv an Konzepten und Plänen, um auch international wahrgenommen zu werden. Interessenten soll es laut dem Unternehmen bereits geben.

Die hygienischen Armaturen sollen mit dem „Made in Germany“-Konzept auch international überzeugen können, schon bald werde man Resultate erzielen können. Gemeint ist die Vermarktung der Produkte im europäischen Ausland. Im europäischen Raum konnte ES Armaturen in der vergangenen Zeit bereits in mehreren Ländern Partner und Kunden binden. In Österreich, Italien, Frankreich, Polen, der Schweiz und der Türkei sind einige Unternehmen ansässig, mit denen das Unternehmen Beziehungen führt und kooperiert. Primär zählt der deutsche Binnenmarkt als Bezugspunkt zur Stabilisierung der Geschäfte. Mit der Gründung eines weiteren Standorts in Süddeutschland möchte ES Armaturen auch die innerdeutschen Beziehungen ausweiten und für Kunden im süd- und zentraldeutschen Raum die bestmögliche Beratungsmöglichkeit bieten. Neben dem Einstieg ins internationale Geschäft wird auch der Ausbau des unternehmensinternen Netzwerks angepeilt. Bereits abgeschlossene Projekte zeigen auf, welches Potential das Unternehmen besitzt. Für die Zukunft gilt die fortlaufende Entwicklung der bestehenden Produkte und ebenso die Erweiterung des bereits bestehenden Portfolios. ES Armaturen ist in allen Abteilungen offen und aufgeschlossen für junges sowie erfahrenes Personal.

www.es-armaturen.de

Autor: ES Armaturen GmbH

Bildquelle: ES Armaturen GmbH



**IHR SPEZIALIST
FÜR SONDERLÖSUNGEN
DER SCHLAUCHTECHNIK!**

MIT SERVICE LEISTUNG BERATUNG eShop

jenpneumatik & Schlauchtechnik GmbH
Ernst-Ruska-Ring 31 | 07745 Jena
Tel: +49(0)36 41. 35 63 - 0
www.jenpneumatik.de

jenpneumatik
e Schlauchtechnik GmbH

Anzeige

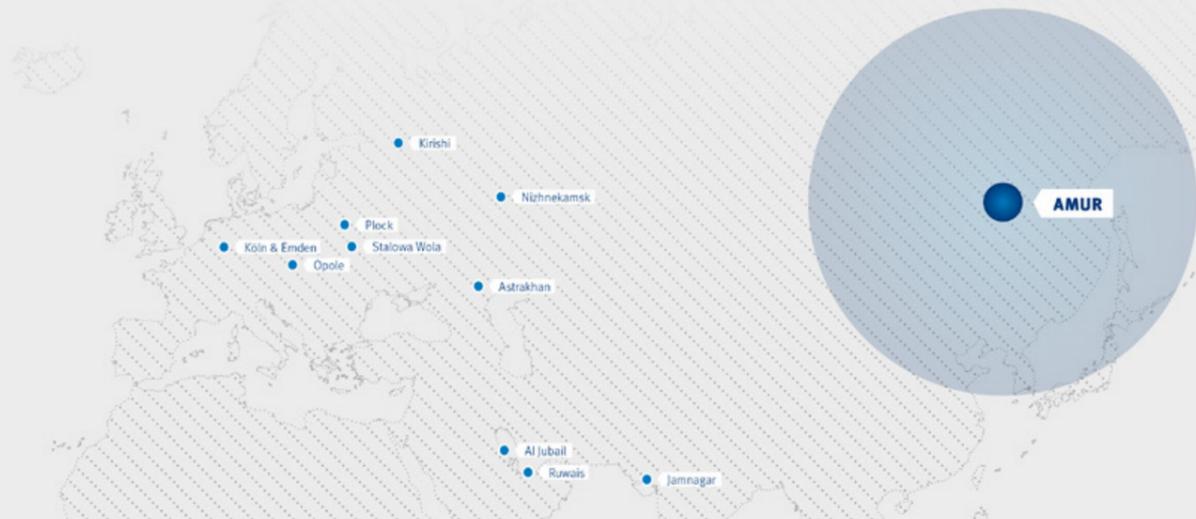


AWS
APPARATEBAU

RÜCKSCHLAGKLAPPEN RÜCKSCHLAGVENTILE VENTILTECHNIK

WWW.AWS-APPARATEBAU.DE

SIEKMANN ECONOSTO UND DAS PROJEKT AMUR: ARMATUREN FÜR EINES DER GRÖSSTEN GASVERARBEITUNGSWERKE DER WELT



800 Hektar
Betriebsfläche

~ 60 Mio.
Kubikmeter Helium im Jahr

~ 2,5 Millionen
Tonnen Ethan

41.000
Industriearmaturen

~ 44 Mio. €
Auftragsvolumen

~ 205
Bestellvorgänge

Im russischen Amur entsteht zur Zeit eines der größten Gasverarbeitungswerke der Welt mit einer geplanten Solleistung zur Aufbereitung von mehr als 42 Milliarden Kubikmeter Erdgas im Jahr. Als Spezialist für internationale Projektgeschäfte versorgt Siekmann Econosto den Anlagenbau mit Industriearmaturen.

Bereits im Oktober 2015 fiel der Startschuss für das Bauprojekt „Amur“ im Verwaltungsgebiet Amur nahe der Stadt Swobodny. Auf 800 Hektar Betriebsfläche und sechs Fertigungslinien werden in der Gasverarbeitungsanlage zukünftig bis zu 60 Millionen Kubikmeter Helium im Jahr produziert, das in Industriezweigen wie der Medizintechnik oder Halbleiterproduktion zum Einsatz kommt. Außerdem sollen jährlich rund 2,5 Millionen Tonnen Ethan, eine Million Tonnen Propan, 500.000 Tonnen

Butan und 200.000 Tonnen Produkte der Pentan-Hexan-Fraktion produziert werden. Seit 2017 ist Siekmann Econosto in das Bauprojekt involviert und übernimmt für einen deutschen Konzern die Versorgung des Baus mit Industriearmaturen. Als einer der führenden Gase-Anbieter weltweit setzt der Auftraggeber bei der Beschaffung von über 41.000 Industriearmaturen auf das Know-how von Siekmann Econosto.

JAHRZEHNTELANGE ERFAHRUNG IM WELTWEITEN PROJEKTGESCHÄFT

Das nordrhein-westfälische Unternehmen mit Hauptsitz in Dortmund verfügt über jahrzehntelange Erfahrung im weltweiten Projektgeschäft und arbeitet mit renommierten Armaturenherstellern aus allen Teilen der Welt zusammen.

INNOVATIVE TECHNOLOGIEN

Der deutsche Konzern, mit dem Siekmann Econosto zusammenarbeitet, realisiert für den Anlagenbauer die armaturentechnische Grundausrüstung der Gasaufbereitungsanlage. Die verwendeten Industriearmaturen werden für petrochemische Prozesse, wie unter anderem zur kryogenen Gastrennung mit Gewinnung von Helium, benötigt. Bei der Beschaffung der passenden Komponenten setzt Siekmann Econosto dabei ausschließlich auf moderne und nachhaltige Lösungen, die höchste Ansprüche an Sicherheit, Qualität und Umweltverträglichkeit garantieren. Bei einem Auftragsvolumen von mehr als 44 Millionen Euro nutzt Siekmann Econosto sein globales Netzwerk und arbeitet mit verschiedenen Unterlieferanten aus China, Italien, Südkorea und Deutschland zusammen.

BREITES SPEKTRUM AN LÖSUNGEN

Das breite Spektrum an Produkten umfasst Armaturen aus LTCS (Low Temperature Carbon Steel) und rostfreiem Stahl mit Nennweiten von 0,5“ bis 48“ und Druckstufen von 150 lbs bis 1.500 lbs. Aufgrund der großen Anzahl an Projektvorgängen wickelt die Task Force das Projekt „Amur“ in fünf verschiedenen Projektphasen ab, wobei jeder einzelne Projektfortschritt vom Mitarbeiterteam analysiert und bewertet wird. Bis zur Fertigstellung der Anlage sind mehr als 205 Bestellvorgänge geplant, die wie alle weiteren Projektschritte innerhalb des digitalen Dokumentenmanagementsystems (DMS) erfasst und archiviert werden.

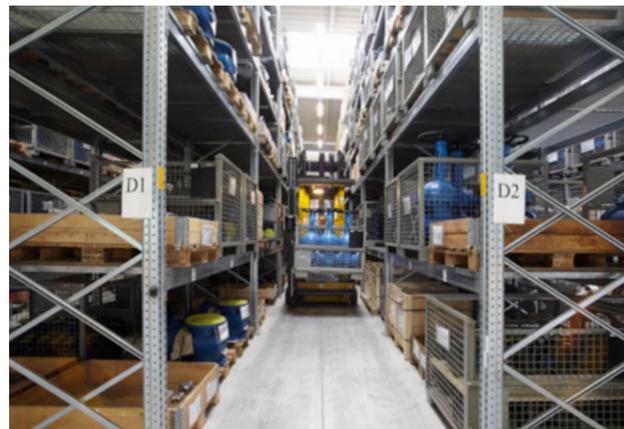
„AMUR“ – WICHTIGER BESTANDTEIL DER LIEFERKETTE

Mit der sukzessiven Inbetriebnahme in den kommenden Jahren wird „Amur“ ein wichtiger Bestandteil der Erdgaslieferkette von Russland nach China durch die Gaspipeline „Power of Siberia“. Bei einer Menge von 60 Millionen Kubikmeter Helium im Jahr wird die Gasverarbeitungsanlage zum größten Helium-Exporteur auf dem Weltmarkt.

www.siekmann-econosto.de

Autor: Eva-Maria Kromer (RSB-Design)

Bildquelle: Siekmann Econosto GmbH & Co. KG





WESA

Wir entwickeln sichere Armaturen!

WESA-Armaturen GmbH | Spanninger Straße 5 | DE-73650 Winterbach
T. +49 (0) 7181 9688-21 | F. +49 (0) 7181 9688-99 | info@wesa-armaturen.de
www.wesa-armaturen.de

WAREX VALVE

Vorteile durch FFKM als Dichtungswerkstoff

WAREX VALVE ENTWICKELT ABSPERRORGANE, DIE SICH DURCH ZUVERLÄSSIGKEIT, QUALITÄT UND INDIVIDUELLE AUSFÜHRUNGSMÖGLICHKEITEN AUSZEICHNEN. DIE BEWÄHRTE BAUREIHE DKZE 103/110 APS IST AB SOFORT MIT DEM DICHTUNGSWERKSTOFF FFKM ERHÄLTICH, DER BESONDERS BEI ANWENDUNGEN MIT LÖSEMittelHALTIGEN STOFFEN VORTEILHAFT IST.

Die Warex Valve GmbH mit Firmensitz im Münsterland ist bekannt für die Herstellung von innovativen Armaturenlösungen. Das Unternehmen bietet unter anderem Absperrklappen mit aufblasbarer Dichtung an, die empfindliche Medien schont und selbst bei rauesten Bedingungen Prozesssicherheit garantiert. Diese Absperrklappen verfügen über eine Klappenscheibe, die kleiner als die Dichtungsmanschette ist, denn bei geschlossener Klappenstellung wird das Dichtelement pneumatisch an den Umfang der Klappenscheibe angepresst. Die speziellen APS-Klappen (Air-Pressure-Sealing) erreichen eine schonende Absperrung bei minimaler Reibung. Warex Valve stellt, angepasst auf die Bedürfnisse ihrer Kunden, zwei verschiedene Baureihen her. Die Serie DKZ 110/103 APS mit zentrisch im Gehäuse gelagerter Klappenscheibe und die Baureihe DKZE 103/110 APS mit exzentrisch gelagerter Klappenscheibe. Letztere ist jetzt in einer neuen Variante erhältlich und kann als Ausführung mit dem Dichtungswerkstoff FFKM bestellt werden. Das Perfluorelastomer weist eine ähnlich gute chemische Beständigkeit wie PTFE auf, ist jedoch im Gegensatz zum PTFE beweglich und hat gummielastische Eigenschaften. Diese machen das fluorierte Elastomer zu einem optimalen Dichtungsmaterial, welches sowohl thermisch als auch chemisch beständig ist und dadurch gut für Bereiche mit aggressiven Medien einsetzbar ist. FFKM-Absperrorgane sind besonders für Vorgänge, in denen lösemittelhaltige Brüden entstehen oder lösemittelhaltig gereinigt werden muss, geeignet.

EINFACHE ZERLEGBARKEIT ZUR REINIGUNG

Besonders in sensiblen Einsatzgebieten, wie der Lebensmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie spielt die richtige Reinigung der Armaturen eine grundlegende Rolle. Eine Reinigung

oder Sterilisation des gesamten Systems muss gewährleistet sein, um die hohen Hygiene- und Sicherheitsauflagen zu erfüllen. Die DKZE 103/110 APS Absperrklappen überzeugen durch eine einfache Zerlegbarkeit zur Reinigung. Die tottraumarmen Armaturen sind sowohl CIP (Clean-In-Place) als auch SIP (Sterilization-In-Place) fähig und können daher in hygienisch kritischen Anwendungen eingesetzt werden. Die Absperrklappen verfügen zudem über einen auswechselbaren Profildichtring auf einem leicht demontierbaren Tragring. Die DKZE 103/110 APS Absperrklappen sind je nach Konfiguration in den Nennweiten DN 150 bis DN 600 und für Betriebstemperaturen von -40 °C bis maximal +200 °C verfügbar.

www.warex-valve.com

Autor: Eva-Maria Kromer (RSB Design)

Bildquelle: STUDIO ERNST/RSB Design GmbH



DKZE APS
Ausführung exzentrisch

ABO ARMATUREN STÄRKT SEIN PORTFOLIO IM BEREICH DER PTFE AUSGEKLEIDETEN ABSPERRKLAPPEN FÜR DIE LEBENSMITTEL- UND CHEMIEINDUSTRIE

Erhöhte Lebensdauer bei aggressiven und korrosiven Medien – das ist die Serie 500

Armaturen in der Lebensmittel- und Chemieindustrie stehen besonders hohen Anforderungen gegenüber. Die ABO Armaturen GmbH bietet neben seiner großen Auswahl an weichdichtenden zentrischen Absperrklappen nun auch PTFE ausgekleidete Absperrklappen von DN50 – DN400 an. Die Zwischenflanschklappen (WAFER) der Serie 500 können wahlweise mit Scheiben aus Duplex Stahl (1.4469) oder min. 3mm PTFE Scheibenbeschichtung gefertigt werden. Durch die Elastomer Unterlage aus Silikon oder Viton kann mit Temperaturen von bis zu 200°C gearbeitet werden. Federbelastete Stopfbuchsen und spezielle O-Ringe schützen die Welle der Konstruktion vor Kontakt mit den aggressiven Medien, erhöhen die Lebensdauer der Absperrklappen und stellen einen weiteren wichtigen Sicherheitsfaktor für den reibungslosen Betrieb dar.

Aktuell arbeitet das Unternehmen an der Erweiterung dieser Baureihe als Anflanschversion (LUG) sowie als Ausführung mit leitfähigem PTFE für ATEX-Anwendungen. Zulassungen für Wasser (WRAS) und Lebensmittel (FDA) stützen die Einsatzfähigkeit dieses Produktes.

Die Firma ABO Armaturen zählt mit seinen über 25 Jahren Erfahrung in der Produktion von Absperrklappen zu einem der bedeutendsten Hersteller aus dem europäischen Markt. Das Unternehmen legt großen Wert auf Qualität und Innovation. Produktqualität und die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften gewährleisten die Klappen durch diverse Zulassungen und Zertifikate wie z. B. TÜV, EAC, Lloyd's Register, ABS, FDA, DVGW, ATEX, Fire-Safe etc.

www.abo-armaturen.de

Autor: David Bogatzki (ABO valve s. r. o. CZ)

Bildquelle: ABO valve s. r. o. CZ



Anzeige

CEA

Exklusiver Partner von



KOMPLEXE PROZESSE EINFACH GEREGET.

Automatisch gut, mit Sicherheit besser.
CEA Chemie- u. Energie-Armaturen GmbH
cea-lu.de

WEGWEISEND!

ChemBall | CSB PFA ausgekleideter Kugelhahn

ChemValve®
Valve Technology



Patentierte TrueFloat® Technologie

Schwimmende Kugellagerung mit metallener Verbindung zwischen Welle & Kugel ohne PFA-Abrieb.



Der führende PTFE-Armaturenhersteller Europas!

ChemValve-Schmid AG | Duennernstrasse 540 | CH-4716 Welschenrohr
Tel.: +41 32 639 50 10 | sales@chemvalve-schmid.com | www.chemvalve-schmid.com

SWISS MADE

QUADAX® MADE FOR THE EXXTREME

Wenn es um Sicherheit bei der Steuerung, Regelung und Kontrolle unterschiedlichster Medien geht, auch unter extremen Bedingungen, dann braucht man einen zuverlässigen Partner. Innovation und Know-how machen uns dazu. Modernste Fertigungstechnologien ermöglichen uns, das innovative Konstruktionsprinzip der 4-fach exzentrischen Klappe umzusetzen. Extremtemperaturen von -270 °C bis +800 °C und Druckbereiche bis 160 bar sind keine Herausforderung für Quadax®. Unsere Klappen erfüllen allerhöchste Dichtigkeitsanforderungen zu 100%.

MADE IN GERMANY- BEWÄHRTE QUALITÄT ÜBER TRADITIONEN

Mit über 60 Jahren Erfahrung ist die müller co-ax Gruppe ein global agierender Hersteller von Ventiltechnik für die anspruchsvollsten Kunden und Märkte. Für unsere Kunden verbinden wir die Werte und Flexibilität eines langfristigen denkenden Familienunternehmens mit der Professionalität eines Global Players. Unsere Armaturen und Systeme der müller co-ax ag kommen überall dort zum Einsatz, wo Medien in geregelten Bahnen laufen müssen, wo kompromisslose Qualität notwendig ist und extreme Anforderungen gestellt werden. Unseren Stammsitz haben wir im baden-württembergischen Forchtenberg. Genau dort wird auch die Baureihe Quadax® seit über 10 Jahren hergestellt. Mehr als 10.000 verbaute Absperrklappen und unzählige Referenzen bei internationalen Großkunden bestätigen unsere Qualität.

Genau dort wird auch die Baureihe Quadax® seit über 10 Jahren hergestellt. Mehr als 10.000 verbaute Absperrklappen und unzählige Referenzen bei internationalen Großkunden bestätigen unsere Qualität.

UNSERE KLAPPEN UND ANWENDUNGSBEREICHE

Wir produzieren unsere Absperrklappen aus hochwertigen Materialien auf modernsten 5-Achs-Bearbeitungszentren. Präzision steht dabei an erster Stelle. In der Öl- und Gasindustrie, der Petrochemie, in Raffinerien oder beispielsweise bei

LNG- sowie LPG-Anwendungen werden unter Einsatz von oft extremen Drücken und stark variierenden Temperaturbereichen hohe Dichtigkeit und Langlebigkeit gefordert. Die 4-fach exzentrische, leckagefreie Quadax® Absperrklappe arbeitet reibungsfrei und weist keinen Verschleiß am Sitz auf. Somit wird das Ausfallrisiko stark reduziert und gleichzeitig die Lebensdauer verlängert. Dadurch wird die Produktivität der Anlage erhöht. Dank Fire Safe in beide Richtungen gemäß ISO10497, API607 sowie BS6755, ist die Klappe für Prozesse mit brennbaren Medien und explosiven Atmosphären bestens geeignet.



ANWENDUNGSBEREICHE:

- LNG- & LPG Terminals
- Thermosolar Anlagen
- Technische Gase
- Fernwärme Systeme
- Energieerzeugung Kraftwerke
- Wasserstoff Herstellung und Lagerung
- Oil & Gas Upstream – Förderung, Transport und Lagerung
- Oil & Gas Downstream – Petrochemie
- Tieftemperaturen – Kryogene Anwendungen
- Sauerstoff Anwendungen
- Kompressor Anlagen
- Raumfahrt Terminals
- Chemische Prozesse
- Schiffsbau-Treibstoffversorgung
- und vielen weiteren Bereichen

KRYOGENE ANWENDUNGEN OHNE LECKAGE

In den vergangenen Jahren stieg der Bedarf an Anlagen zur Speicherung und Weiterverarbeitung von Erdgas (LNG) erheblich an, denn die Kühlung auf -196°C und die daraus resultierende Verflüssigung des Gases erhöht die Lagerkapazitäten etwa um das 600-fache. 3-fach exzentrische Absperrklappen verfügen über einen leicht konischen Dichtsitz. Dies führt zu unterschiedlichen Wandstärken und somit bei hohen Temperaturschwankungen zur ungleichmäßigen Ausdehnung des Materials am Sitz – ein Problem, welches mit unserer 4-fach exzentrischen Bauweise obsolet wird dank vollkommen runder Dichtgeometrie. Die Konstruktion mit ringsum identischer Materialstärke garantiert eine blasenfreie Dichtheit bei kryogenen Anwendungen (bis -196 °C) auch bei extremen Temperaturschwankungen.



Bildunterschrift: Gemessene Leckage in ml/Minute bei -196 °C mit Helium nach den jeweils angegebenen Schaltzyklen.

Die müller quadax gmbh übertraf mit ihrem Produkt die Vorgaben der gängigen Armaturen-Spezifikationsrichtlinie „BS 6364“ und erreichte im Test keine sichtbare Leckage. In der Praxis nutzt die Firma Linde AG diesen Vorteil für ihre Luftzerlegungsanlagen. Das Unternehmen hat mit der Quadax® die am besten geeignete Absperrklappe zur Steuerung seiner kryogenen Prozesse gefunden.

TOP ENTRY-ABSPERRKLAPPEN EINFACHE & SICHERE WARTUNGSARBEITEN

Die gesetzlichen Anforderungen EN 1473-2016 für „Anlagen und Ausrüstungen für Flüssigerdgas Auslegung von landseitigen Anlagen“ beschreiben u. a. die Verbindung von Armaturen in LNG-Rohrleitungen. Aus Sicherheitsgründen beschreibt diese Norm:

- dass Armaturen für den Einbau in kryogene Kohlenwasserstoff- und toxische Systeme Anschweißenden haben sollen.

- Kryogene und Hochtemperatur-Armaturen müssen so konstruiert sein, dass die internen Komponenten gewartet werden können, ohne dass der Armaturenkörper aus der Leitung entfernt werden muss.

Engineering-Unternehmen, Anlagenbauer und letztendlich die Anlagebetreiber haben ein erhöhtes Interesse daran, die Spezifikationen der gesetzlichen Anforderungen einzuhalten. Besonders wichtig ist die Möglichkeit, interne Komponenten der Armatur zu warten, ohne den Armaturenkörper aus der Leitung entfernen zu müssen.

QUADAX®
TOP ENTRY

WIR HABEN DIE SICHERE LÖSUNG: SIDE ENTRY ODER TOP ENTRY?

QUADAX® hat sich seit Beginn der LNG-Anwendungen dazu entschlossen, seine Armaturenkörper als Top-Entry-Version für diesen Zweck zu konzipieren. Obwohl die Absperrklappen für saubere flüssige und gasförmige kryogene Anwendungen grundsätzlich wartungsarm sind, können unter Umständen außerordentliche Reparaturen erforderlich sein. In diesem Fall kann der zentrale obere Flansch entfernt werden und die internen Komponenten können leicht aus dem Körper herausgezogen werden. Ein effizienter Austausch aller Teile einschließlich der Wellenlager ist in einer sicheren Umgebung mit freiem Zugang für das Servicepersonal unabhängig von der Armaturengröße möglich. Somit ist niemand weiteren Risiken ausgesetzt und die Wartungsarbeiten erfordern weniger Zeit. Darüber hinaus ist die Körperlänge kürzer als bei der Ausführung mit seitlichem Einstieg, was zu einem geringeren Gewicht und zu einer weniger mechanischen Belastung des Körpers durch isometrische Unterschiede in den Rohrleitungen führt.

QUADAX® TOP ENTRY Absperrklappen bestehen einen anspruchsvollen thermischen Ausdauer-Test ohne Leckage

Auf LNG-Terminals wird das importierte flüssige Erdgas bei einer Temperatur von -196 °C an speziellen Anlegeeinrichtungen von Gastankern entladen und in großen LNG-Lagertanks gelagert. Vor der Lieferung an das Versorgungsnetz wird das verflüssigte Gas dann gleichmäßig erwärmt und wird dadurch wieder regasifizieren.

REFERENZPROJEKT

Die müller quadax gmbh hat den Zuschlag für einen Großauftrag für Top-Entry-Absperrklappen als Ersatz für Side-Entry-Klappen in einer bestehenden LNG-Anlage und für eine Erweiterung mit einem neuen LNG-Terminal erhalten. Dieses in Europa gelegene Terminal umfasst nebst den LNG-Tanker-Verladerampen auch 3 Verladerampen für Lastwagen und einen speziellen Anlegesteg für kleinere (Bunker-)Schiffe. Während der Lagerung und des Transports könnte Erdgas insbesondere an kritischen Komponenten wie Messgeräten und Prozessventilen in die Atmosphäre gelangen.

Neben den negativen Auswirkungen auf die Umwelt könnten sich diese flüchtigen Emissionen auch auf die Sicherheit auswirken. Die Betreibergesellschaft dieses LNG-Terminals forderte eine individuelle Leistungsprüfung für die Zulassung von kryogenen Schwenkarmaturen, die in ihre Terminals und Lagertanks eingebaut werden sollen. Zu diesem Zweck wurde der Tieftemperatur-Test nach BS 6364 mit einem Dauertest nach EN 12567 kombiniert.

Die Absperrklappe wurde mit Helium bei 19 bar Prüfdruck getestet, wobei die Sitzleckage und die flüchtige Emission nach 20/40/80/150/300 und 500 Schaltungen gemessen wurde.

BESCHEINIGUNG

Das Testinstitut ITIS BV bescheinigte, dass die Sitzleckage nie den bereits niedrigen Wert von 590 ml/Minute überschritt und nach 500 Zyklen überhaupt keine Leckage mehr festgestellt werden konnte! Darüber hinaus hat die flüchtige Emission bei den Wellendichtungen und bei der oberen Flanschdichtung der Armatur nie einen Wert von $>1.0 \cdot 10^{-5}$ mbar_{1 s-1} überschritten. Dank der reibungsfreien, runden Geometrie sind Sitz und Dichtungsring nach einigen hundert Zyklen buchstäblich eingepasst und bieten höchste Dichtheit, selbst wenn das Material aufgrund extremer Temperaturunterschiede schrumpft und sich ausdehnt.

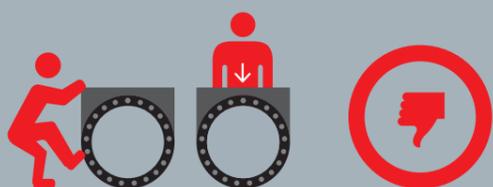


Side Entry von einem Mitbewerber:



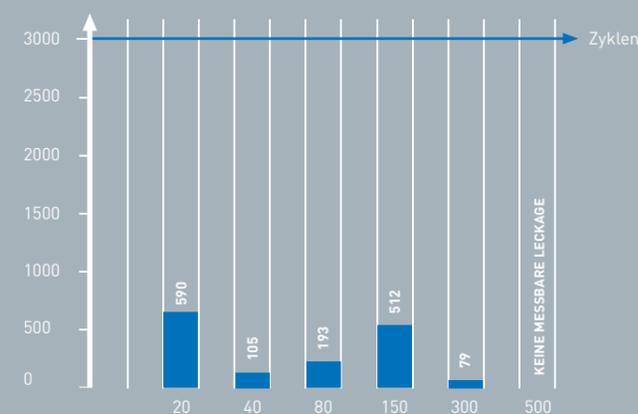
VS

Unsere Top Entry mit 4-fach exzentrischen Klappen:



Zusätzlich war die Anforderung, einen Dauertest zu absolvieren, bei dem 500 mechanische Schaltungen bei -196 °C die interne und externe Leckage nach bestimmten Zyklen messen. Der Richtwert in Bezug auf die Sitzleckage beträgt weniger als 3000 ml/min für eine Armatur von DN 500 mm auf der Grundlage der Norm BS 6364 und eine maximal zulässige flüchtige Emission von $>1.0 \cdot 10^{-3}$ mbar_{1 s-1} zu jedem Zeitpunkt der Zyklen.

Max. erlaubte Leckage am Sitz gemäß BS 6364 für DN 500 = 3000 ml/min.



Gemessene Leckage in ml/Minute bei -196 °C mit Helium nach den jeweils angegebenen Schaltzyklen

FAZIT

Dank der 4-fach exzentrischen Konstruktion und modernster Fertigungstechnologie bieten QUADAX® Armaturen eine 100%ige Einhaltung von höchsten Dichtheits- und Temperaturanforderungen und überbieten die gängigen Normen bezüglich Dichtheit nach innen und aussen. QUADAX® Top Entry Absperrklappen erfüllen zudem alle Anforderungen der EN 1473-2016 für Armaturen und bieten auch bei sauberen flüssigen und gasförmigen kryogenen Anwendungen mit extremen Temperaturunterschieden volle Dichtheit.

Die QUADAX® TOP ENTRY wurde speziell für LNG-Anwendungen entwickelt und gewährleistet, dass Kontroll- und Wartungsarbeiten sicher und einfach ausgeführt werden können, ohne dass weitere Risiken für das Servicepersonal entstehen.

www.quadax.de

Autor: müller quadax GmbH

Bildquelle: müller quadax GmbH

SICHER & NACHHALTIG - ARMATUREN FÜR ANSPRUCHSVOLLE INDUSTRIEBEREICHE

Betreiber von Industrieanlagen, wie Kraftwerken, chemischen Anlagen oder Lebensmittelabriken, benötigen Armaturen, die nachhaltige und sichere Lösungen gewährleisten. Alle eingesetzten Bestandteile müssen durch eine hohe Funktionalität und Langlebigkeit überzeugen. Das Unternehmen Otto Anneck GmbH ist Spezialist für den Fachgroßhandel mit Armaturen und versorgt Kunden aus der Industriebranche mit geprüften Armaturen sowie Zubehör und bietet einen umfassenden Service inklusive Reparaturmaßnahmen an.

Die Otto Anneck GmbH mit Sitz in Mönchengladbach beliefert seit Jahrzehnten Kraftwerke und Kunden der Textil-, Chemie- und Lebensmittelindustrie, des Maschinen- und Anlagenbaus mit hochwertigen Industriearmaturen. Das Familienunternehmen bietet Armaturen, Rohre und Rohrverbindungen an, die in zahlreichen Betrieben für Gas und Wasser sowie für Dampf eingesetzt werden. Dabei legt das Unternehmen besonderen Wert auf die geprüfte Qualität aller Produkte und arbeitet ausschließlich mit renommierten Herstellern zusammen.

VERLÄSSLICHE LÖSUNGEN FÜR DRUCK UND DAMPF

Industriearmaturen müssen je nach Anwendungsbereich und bedingt durch die unterschiedlichen Medien und Prozesse spezifische Anforderungen erfüllen. Das Anneck-Produktportfolio bietet ein umfangreiches Sortiment an Armaturen für verschiedene Industriebranchen an. Für Dampfanlagenturbinen in Kraftwerken oder Heizprozesse in Lebensmittelabriken, Energieversorgung in der Textilindustrie, chemischen Anlagen oder Raffinerien hält das Unternehmen eine breite Auswahl an Dampfarmaturen wie Druckminderer, Kondensatableiter, Sicherheitsventile und Absperrventile bereit. Eine hohe Funktionalität und Sicherheit der Armaturen haben dabei absolute Priorität. Dies gilt auch für alle Industriearmaturen, die im Bereich der Druckluft Anwendung finden. Komprimierte Luft wird unter anderem als Energieträger für den Antrieb von Werkzeugen oder zum Betrieb von Druckluftbremsen eingesetzt. Anneck beliefert Kunden mit hochwertigen Kompressoren, Kugelhähnen, Magnetventilen und Schläuchen, die optimal auf die Anforderungen im Druckluftbereich abgestimmt sind. Besondere Bedingungen gelten für Feuerlösch- und Tankwagenarmaturen. Letztere müssen ein sicheres und nachdichtendes System besitzen, da sie extremen chemischen Belastungen dauerhaft standhalten müssen. Das Familienunternehmen bietet Armaturen an, die

sich aufgrund ihrer zuverlässigen Eigenschaften und Widerstandsfähigkeit in den Bereichen der stationären und mobilen Spedition, bei Tank- und Silofahrzeugen, Betankungsanlagen sowie in der chemischen Industrie bewährt haben. Für Feuerlöscharmaturen, die unter rauen Bedingungen oder nach längeren Standzeiten eine uneingeschränkte Funktionalität gewährleisten müssen, gibt es passende Produkte, die allen Ansprüchen entsprechen. Gas- und Wasserarmaturen, Edelstahlrohre und -verbindungen sowie Rohre aus verschiedenen Werkstoffen wie Edelstahl, Kupfer, PE, PVC etc. gehören ebenfalls zum Produktangebot. Abgerundet wird das Sortiment durch die passenden Rohr-Verbindungen sowie flexible Schläuche und Kompensatoren. Anneck beliefert Kunden mit Trinkwasser- und Lebensmittelschläuchen und verfügt über eine große Auswahl hochwertiger Hydraulikschläuche, die in verschiedenen Größen und Längen verfügbar sind. Diese Produkte finden Anwendung sowohl im kommunalen Versorgungsbereich als auch in der Industrie und im Anlagenbau.

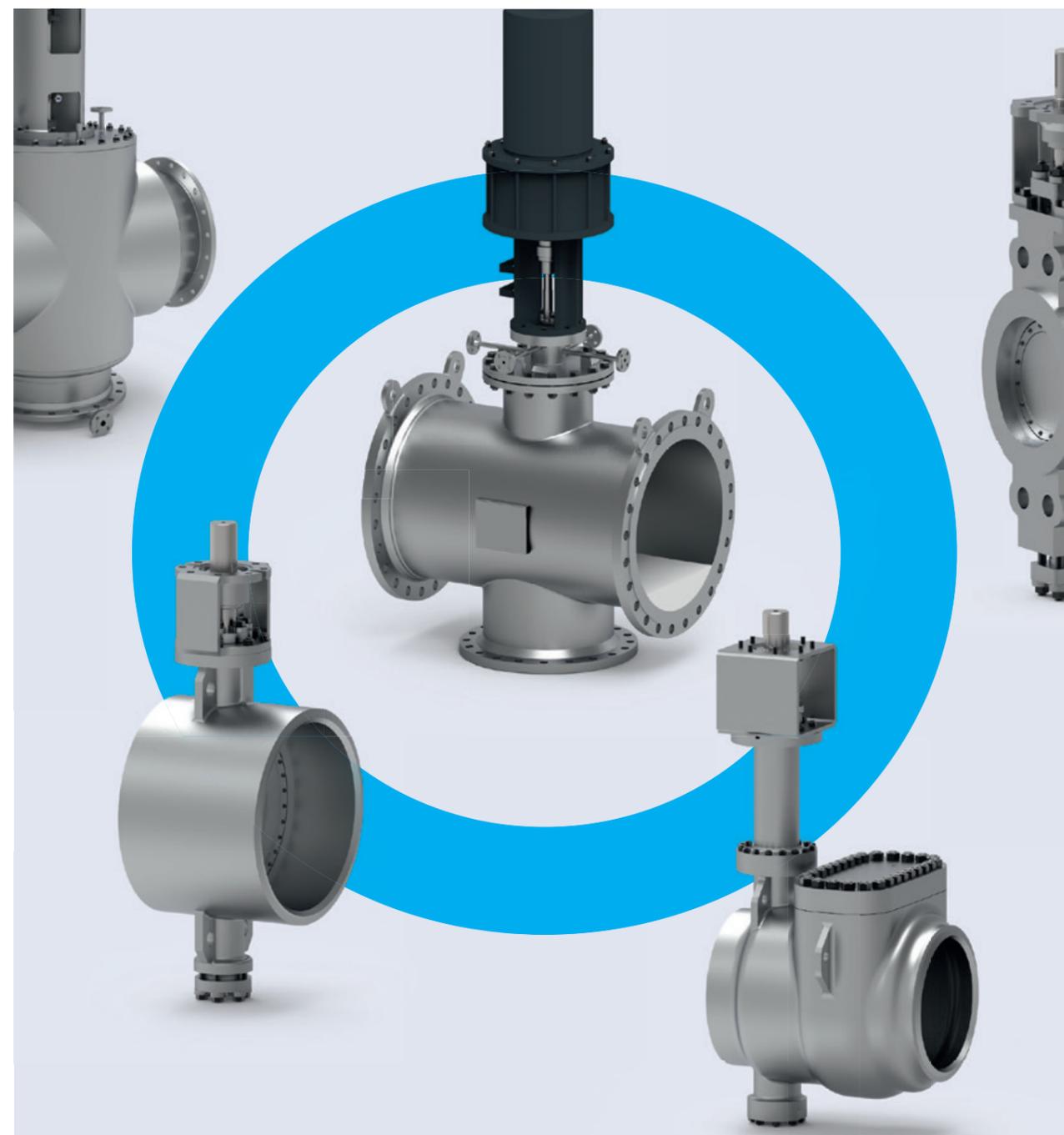
JAHRZEHNTELANGE ERFAHRUNG IM ARMATURENFACHGROSSHANDEL

Das 1934 gegründete Unternehmen arbeitet eng mit seinen Geschäftspartnern zusammen und setzt sich für nachhaltige Lösungen ein. Das Mitarbeiterteam verfügt über jahrzehntelange Erfahrung im Armaturenfachhandel und berät Kunden über passende Armaturen und Instandhaltungsmaßnahmen. In dringenden Fällen bietet Anneck einen 24-Stunden-Reparaturservice an. Flexible Armaturenlösungen, verlässliche Lieferzeiten und eine partnerschaftliche Kundenzusammenarbeit bieten optimale Rahmenbedingungen, um innovative Armaturenwünsche umzusetzen, die den wachsenden Ansprüchen der Industriebranche in höchstem Maße gerecht werden.

www.annecke.de

Autor: RSB Design

Bildquelle: Otto Anneck GmbH



OTHERS SIMPLY SELL YOU A PRODUCT.

WE OFFER A SOLUTION!

ohl-gutermuth.de



OHL Gutermuth Industrial Valves GmbH

DEUTSCHER ARMATURENHERSTELLER BIETET NEUE DIMENSIONEN DER SICHERHEIT DURCH INNOVATIVE TESTVERFAHREN FÜR ALLE ANWENDUNGSBEREICHE

DAS ESSENER TRADITIONSUNTERNEHMEN JASTA ARMATUREN HAT SEINE EXPERTISE IM BEREICH ENTWICKLUNG UND TESTVERFAHREN ERHEBLICH AUSGEBAUT, UM AUCH BEI EXTREMEN BETRIEBSBEDINGUNGEN OPTIMALE SICHERHEIT ZU GARANTIEREN.

Mit seiner deutlich erweiterten Entwicklungsabteilung sowie zusätzlich gewonnener Expertise im Bereich digitale Simulation und Strömungsmechanik – auch im Bereich Luftfahrt – wurde das Unternehmen erfolgreich zukunftsgerichtet umstrukturiert. JASTA Armaturen ist nunmehr in der Lage, nicht nur innovative Problemlösungen auf den Markt zu bringen, sondern auch eine zuverlässige Software-gestützte Simulation verschiedener extremer Bedingungen zu nutzen (FEM), um höchstmögliche Sicherheit in allen Armaturenbereichen zu garantieren.

MAXIMALE SICHERHEIT DURCH INNOVATIVE, DIGITAL SIMULIERENDE TESTMETHODEN

Langjährige praxisbewährte Erfahrung im Test- und Simulationsbereich unterstreichen nun auch bei extremen Anwendungen, wie z.B. im sehr hohen Druck- und Temperaturbereich, das Expertenwissen von JASTA Armaturen. Die jetzt möglichen thermalen und statischen Berechnungen anhand von digitalen Simulationen erlauben nicht nur die Entwicklung von neuen Problemlösungen, sondern auch eine besonders zuverlässige Prüfung von bewährten Lösungen für besondere Einsätze. Hierzu gehören auch Standard- und Sonderarmaturen in großen Durchmessern mit optimalen Parametern.



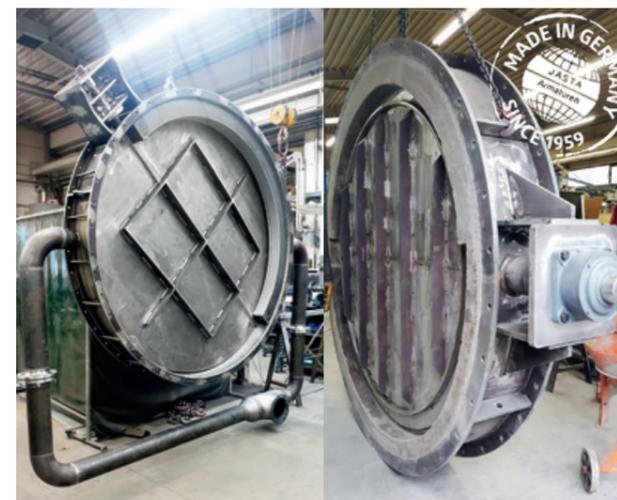
SICHERHEIT DURCH EIGENE PRODUKTION – SEIT 1959 „MADE IN GERMANY“

Alle Armaturen der Marke JASTA werden ausschließlich im eigenen Haus produziert. Alle Fertigungsschritte, von der ersten Verarbeitung bis zum Lackieren, erfolgen ausnahmslos in der eigenen großen Fertigungsabteilung. So ist es möglich, alle Produkte – von Standardarmaturen bis hin zu Edelstahlausführungen – qualitativ hochwertig und gleichzeitig mit einem exzellenten Preis-Leistungs-Verhältnis anzubieten. „Durch unsere Serienfertigung vor Ort können wir erstklassige Qualität und dadurch zuverlässige Sicherheit gewährleisten“ sagt Technischer Leiter Dr.-Ing. Yildirim Karamahmut. „Wir haben schließlich alles in der eigenen Hand und dadurch optimale Kontrolle und Transparenz über unsere Erzeugnisse“.

AUCH IN KRISENZEITEN MIT SICHERHEIT SCHNELL LIEFERBAR

Ein weiterer Vorteil der Eigenproduktion ist, dass die Firma – auch zu Zeiten der Corona-Pandemie – eine besonders hohe Liefertreue bieten kann. „Nicht nur durch unsere Produktion vor Ort, sondern auch durch unsere besonders große Lagerhaltung aller wichtigen Teile sind wir stets in der Lage, unsere Kunden schnell und zuverlässig zu beliefern“ erklärt Dr.-Ing. Yildirim Karamahmut.

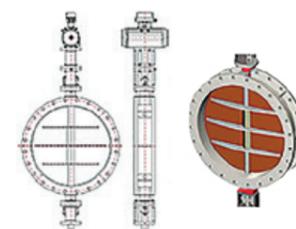
Neben den eigenen Produkten werden auch weitere wichtige Lösungen gelagert, um den Kunden ein lückenloses Vollsortiment bieten zu können. Bemerkenswert: Im Zentrallager werden stets über 5.000 Armaturen gehalten – einer der größten Lagerbestände von Armaturen in Europa.



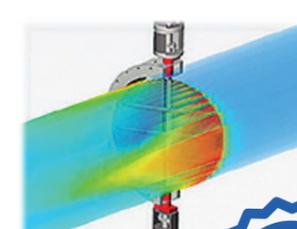
PRODUKTE, DIE VERTRAUEN VERDIENEN

Seit nunmehr über 60 Jahren vertrauen Kunden in zahlreichen Ländern rund um den Globus der Qualität und der Leistung von JASTA Armaturen, ein Global Player aus Deutschland mit Weitblick. Mit seiner neu gewonnenen Kompetenz rund um die optimale Sicherheit unter allen Anwendungsbedingungen unterstreicht das Unternehmen seine innovative Leistungsfähigkeit. Durch Tradition und eindeutig verstärkter Zukunftsorientierung fühlen sich immer mehr Kunden bei JASTA Armaturen gut aufgehoben. So werden zum Beispiel nächstes Jahr auch spezielle Armaturen mit sogenannter „Teufelsdichtung“ auf den Markt gebracht: eine neue Dimension der Sicherheit. Weitere Neuentwicklungen sind ebenfalls in der Planung – die Branche darf gespannt sein.

2 & 3D Konstruktion



CFX - Simulation



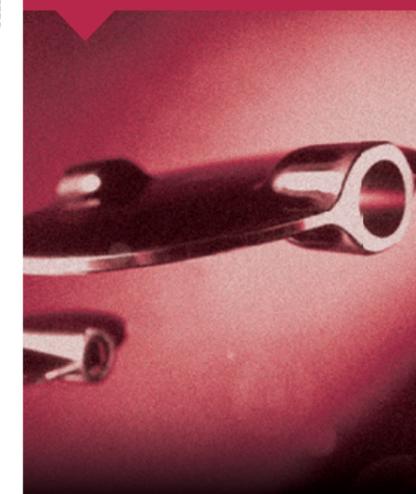
www.jasta-armaturen.com

Autor: David Jones (RSB Design)

Bildquelle: JASTA-ARMATUREN GmbH & Co.KG

Anzeige

EXPLOSIONSGESCHÜTZT



EXPLOSIONSSCHUTZ
FÜR UNS KEINE FREMDE
TECHNOLOGIE



WAREX®
Powder and Bulk Technology **VALVE**



WAREX VALVE GmbH
Stauverbrink 2 | 48308 Senden, Germany
T. +49 (0) 25 36 - 99 58-0 | sales@warex-valve.com

SEIT ÜBER 4 JAHRZEHNTE ...

IST DIE FIRMA AWS APPARATEBAU ARNOLD GMBH EIN KOMPETENTER UND LEISTUNGSSTARKER PARTNER IN DEN BEREICHEN DER RÜCKSCHLAG-ARMATUREN, DER MAGNET- UND FREMDGESTEUERTEN VENTILE SOWIE DER KUNDENSPEZIFISCHEN VENTILTECHNIK

Rückschlagarmaturen in den unterschiedlichsten Ausführungen mit Schwerpunkt auf die Zwischenflanschbauform haben sich als Hauptportfolio herauskristallisiert. Hier ist die AWS ein international angesehener Partner mit starkem Know-how, hervorragender Markt- und Produktkenntnis. Die Kunden erhalten ein wettbewerbsfähiges Paket, das sich durch folgende Punkte auszeichnet:

- qualitativ hochwertiges, den Anforderungen voll entsprechendes Produktportfolio
- schneller und kompetenter technischer Support (Produkt- und Werkstoffprüfungen In-House oder durch Dritte, CAD-basierte Berechnungen, Zeugniserstellung, Produkt- und Systemzulassungen) ...
- bewährtes Zulieferkonzept mit langjährigen Partnern in Sachen Guß- und Schmiedekomponenten
- Flexibilität und Schnelligkeit durch mechanische Fertigung im eigenen Haus über Schwesterfirma
- durch großzügige Lagerhaltung und ein etabliertes Logistikkonzept Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit, auch wenn in kritischen Zeiten Engpässe entstehen können
- marktgerechtes Preis-Leistungsverhältnis, um im internationalen Marktumfeld wettbewerbsfähig zu sein



Die drei Hauptgruppen sind:

- Zwischenflanschrückschlagklappen (ZRK, ZRKF und 920)

Die Standardwerkstoffe C-Stahl und Edelstahl (sowohl Guß als auch Schmiedevarianten) werden ergänzt durch Aluminiumbronze und SuperDuplex. Zusätzlich zu den metallischen Werkstoffen wird das Anwendungsspektrum erheblich erweitert durch die Kunststoffwerkstoffe PVC-U, PVC-C, PP-H und PVDF. Hierbei handelt es sich um die Lagerwerkstoffe. Die Drücke können wir im Standard bis max. 40 bar abdecken – liefern können wir bis Nennweite DN 1000.

- Disco-Rückschlagventile in Zwischenflanschbauform (930, 931, 932 und 936)

Auch hier ermöglichen die lagerhaltigen Standardwerkstoffe ein außergewöhnlich breites Anwendungsspektrum.

C-Stahl, Sphäroguß, Messing, Edelstahl, Aluminiumbronze und SuperDuplex werden ergänzt durch die oben bereits genannten Kunststoffwerkstoffe.

Der Standarddruckbereich 40 bar wird durch die Baureihe 932HD bis zu den Druckbereichen max. 160 bar erweitert.

- Doppelflügel-Rückschlagklappen in Zwischenflanschbauform (915, 916)

Wir unterscheiden zwei Hauptdesignformen. Die Standardbauform mit durchgehender Welle in etlichen Werkstoffkombinationen, basierend auf Sphärogußgehäuse mit diversen Flügelwerkstoffen. Zusätzlich selbstverständlich reine Edelstahlvariante. Ausgebaut wird das Doppelflügel-spektrum durch die stopfbuchslose Bauform (retainerless) in Stahlguß und in Edelstahl. Innen gummierte Ausführungen der Baureihe 915 erweitern das Spektrum sinnvoll.

Der Ursprung der Firma AWS Apparatebau liegt im Bereich der Ventiltechnik im Sinne von Magnetventilen und fremdgesteuerten Ventilen. Bei diesem Produktbereich handelt es sich nach wie vor um eine ganz wesentliche Säule in der Unternehmenspolitik. Hier umfasst das Lieferspektrum die klassischen Bereiche der direktgesteuerten Magnetventile (Baureihen 210 und 214 und andere) als auch der servo- und zwangsgesteuerten Magnetventile (Baureihen 220, 221, 240 und 242 und andere) und fremdgesteuerten Ventile (Baureihen 700, 701 und 730 und 731). Auf der Basis dieses Standardventilprogramms und des daraus resultierenden Know-hows und den entsprechenden Anforderungen der Kunden sind wir auch in der Lage kundenspezifische ventiltechnische Lösungen zu entwickeln. Neben dem Standardventilprogramm hat sich dieser Bereich zu einem immer wichtiger werdenden Produktbereich entwickelt.

Anpassungen, Verbesserungen, sich hinterfragen sowohl hinsichtlich des Produktes als auch in Sachen Prozess und System sind für uns selbstverständlich und tägliche Herausforderung. Digitalisierung ist für uns derzeit ein großes Thema und wird uns die kommenden Jahre begleiten. Wir gehen optimistisch und ambitioniert in die Zukunft. AWS.

www.aws-apparatebau.de

Autor: AWS Apparatebau Arnold GmbH

Bildquelle: AWS Apparatebau Arnold GmbH

[DDM]
Die Fachmesse für Dichtungstechnik

DIE FACHMESSE FÜR
INDUSTRIEARMATUREN UND
DICHTUNGSTECHNIK

DER GRÖSSTE NATIONALE BRANCHENTREFF

Die DIAM – Deutsche Industriearmaturen Messe und die DDM – Fachmesse für Dichtungstechnik sind vereint.

Die zweitägige Veranstaltung bietet eine ideale Plattform für die Präsentation der Produkte zweier Branchen. Durch das starke Kommunikationsnetz von Profis für Profis können Sie sich von der Innovation und Qualität der deutschen Armaturen- und Dichtungsbranche überzeugen.

AUF DIESE HIGHLIGHTS KÖNNEN SIE SICH FREUEN:

- ✂ nationale Aussteller
- ✂ hochkarätige Fachvorträge
- ✂ persönliche Atmosphäre
- ✂ praxisnahe Workshops
- ✂ Werkstatt
- ✂ All-Inclusive-Catering

06. – 07. Oktober 2021
JAHRHUNDERTHALLE BOCHUM

16. – 17. März 2022
GLOBANA TRADE CENTER
LEIPZIG / SCHKEUDITZ

VERANSTALTER
MT-Messe & Event GmbH · +49 (0) 39 421.69 26- 0
info@ddm-messe.de · info@diam.de

DDM-MESSE.DE DIAM.DE

DIAM & DDM
MERKEN SIE SICH
DIE MESSETERMINE
JETZT VOR!

DIAM
Deutsche Industriearmaturen Messe

CHEMPARK LEVERKUSEN SCHWERGEWICHTE FÜR DIE STROMVERSORGUNG



Bild: 1

Bildunterschrift: (1) Die zwei neuen Transformatoren auf ihrem nächtlichen Weg über die B8 in den Chempark. (2) Vor Eintreten der Maßnahmen zur Eindämmung des Corona-Virus haben die Currenta-Kollegen Martin Zgrzendek (Betriebsingenieur und Projektleiter), Michael Schlupp (Senior Betriebsingenieur) und die Currenta-Kollegin Kim Kottenhahn (Betriebsingenieurin) einen der beiden baugleichen Hochspannungstransformatoren beim Lieferanten Starkstrom Gerätebau (SGB) in Regensburg abgenommen.

Leverkusen, 30. April 2020 – Noch ist es still auf der B8, die direkt am Chempark Leverkusen vorbeiführt. Dann gegen 21 Uhr biegt der erste von zwei Schwertransportern um die Ecke. Geladen hat er einen 60 Tonnen schweren Transformator – kurz hinter ihm folgt der zweite Transporter mit derselben Fracht. Mit nur 30 km/h fahren sie vorbei am Bayer-Kreuz, an der Rohrbrücke, die sie im Chempark willkommen heißt, und am Besucherempfang. Durch Tor 11 gelangen die riesigen Fahrzeuge schließlich in den Chempark, wo sie die beiden Transformatoren an ihre neue Einsatzstelle im Flittarder Werksteil bringen. Die beiden Schwergewichte werden sich zukünftig um die Stromumwandlung im Chempark Leverkusen kümmern. Sie sind die größten Bestandteile des Infrastrukturprojektes „Neue Netzinfrastruktur Flittard“. Von dem Großprojekt, das im vergangenen Jahr Grundsteinlegung feierte, profitiert der gesamte südliche Teil des Chemparks. Denn chemische Prozesse benötigen Energie – und zwar rund um die Uhr. Durch die beiden Hochspannungstransformatoren wird der Netzbetrieb flexibler und die Verfügbarkeit weiter verbessert. Die neuen Transformatoren gewährleisten, dass die Betriebe auch in den kommenden Jahrzehnten zuverlässig mit Strom versorgt werden können. Genauer gesagt in den nächsten 50 Jahren, denn solange ist die gewöhnliche Lebensdauer eines Transformators. Sein Job: Die Eingangsspannung von 110.000 Volt in eine Ausgangsspannung von 10.000 Volt für die Verteilebene umwandeln.

MODERNISIERUNG FÜR EINSPARUNG VON CO2 UND KOSTEN

Die beiden Schwertransporter haben bereits einen langen Weg hinter sich, denn gestartet sind sie in Regensburg. Zwei Tage hat die langsame Fahrt bis ins Rheinland gedauert. Bevor die Trafos sich auf den Weg machen konnten, wurden sie Anfang März von Projektleiter Martin Zgrzendek, seinen Kollegen und den Lieferanten in Regensburg auf ihre Funktionsfähigkeit geprüft. „Unsere Transformatoren erfüllen im vollen Umfang die Vorgaben der Ökodesign-Richtlinie der Europäischen Union in punkto Reduzierung von Stromverlusten und sorgen so in den nächsten Jahrzehnten für geringere Betriebskosten und somit zur Einsparung von CO₂“, erläutert Zgrzendek und erklärt weiter: „Durch die Transformatoren erreichen wir eine effiziente und schlanke Versorgungsstruktur, die das zentrale Ziel unseres Projekts ist.“ Hiermit kommt Currenta seiner Verantwortung als Chemiepark-Betreiber nach: die Anlagen regelmäßig zu modernisieren und weiterzuentwickeln, um ein zuverlässiges Versorgungsnetz auf höchstem Sicherheitsniveau zu bieten.

Mit der Inbetriebnahme der Transformatoren, bis Sommer 2021, werden die beiden Schalthäuser das Zentrum der neuen Strominfrastruktur im südlichen Chemiepark-Teil bilden. Die zwei Schalthäuser, in denen die Transformatoren hausen, sind nur ein Teil des „Neue Infrastruktur Flittard“-Projekts, bei dem Currenta 17,5 Millionen Euro in die sichere Versorgung der Unternehmen und Zukunftsfähigkeit des Standortes investiert.

Als Manager und Betreiber des Chemparks mit den Standorten Leverkusen, Dormagen und Krefeld-Uerdingen unterhält Currenta einen der größten Chemieparke Deutschlands an einem der größten Industriestandorte in Europa. Currenta bietet an den drei Standorten für insgesamt ca. 70 Unternehmen im Chempark Dienstleistungen im chemisch-technischen Bereich an. Dazu zählen Energieversorgung, Entsorgung, Infrastruktur, Sicherheit, Analytik sowie Ausbildung. Hinzu kommen weitere Services wie Instandhaltung und Logistik der beiden Tochtergesellschaften Tectrion GmbH und Chemion Logistik GmbH. Die Currenta GmbH & Co. OHG firmiert seit 2008 als Currenta am Markt und beschäftigt rund 3.200 Mitarbeiter (ca. 5.300 Mitarbeiter inkl. Tochtergesellschaften), mit denen 2019 ein Umsatz von ca. 1,4 Mrd. € (1,7 Mrd. € inkl. Tochtergesellschaften) erwirtschaftet wurde.

www.currenta.de

www.chempark.de

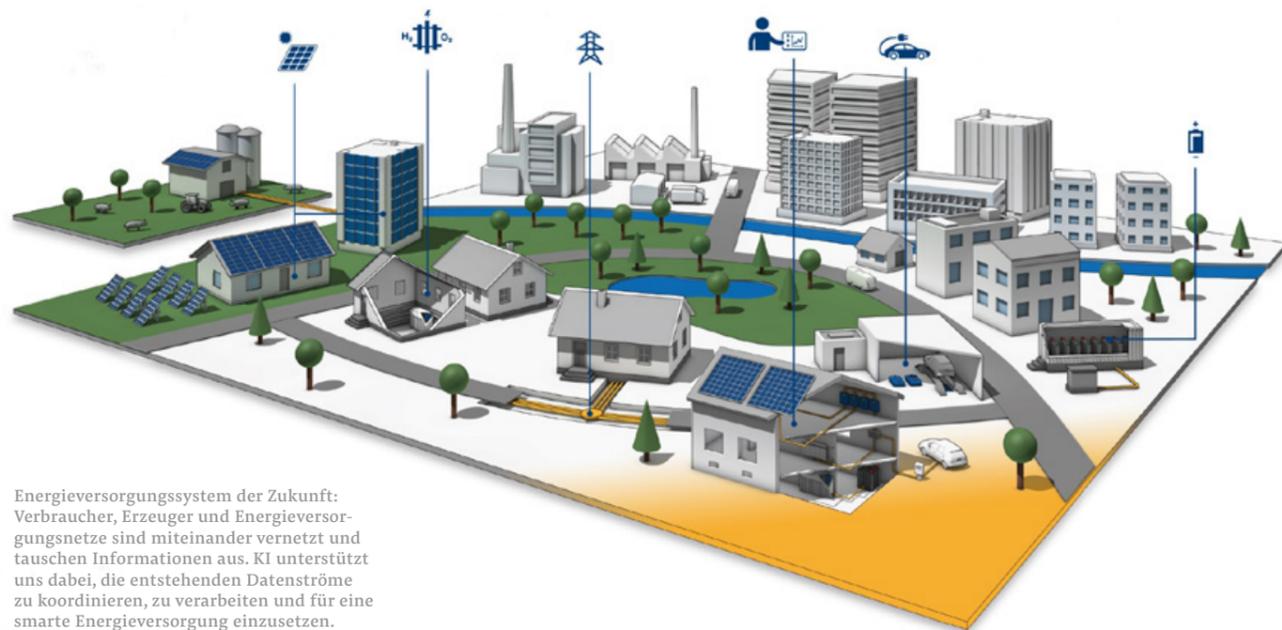
Autor: Currenta GmbH & Co. OHG

Bildquelle: Currenta GmbH & Co. OHG



Bild: 2

WIE KÜNSTLICHE INTELLIGENZ UNSERE ENERGIEVERSORGUNG SMARTER MACHT



Energieversorgungssystem der Zukunft: Verbraucher, Erzeuger und Energieversorgungsnetze sind miteinander vernetzt und tauschen Informationen aus. KI unterstützt uns dabei, die entstehenden Datenströme zu koordinieren, zu verarbeiten und für eine smarte Energieversorgung einzusetzen.

Welchen Beitrag kann künstliche Intelligenz (KI) leisten, um die Energiewende voranzubringen? Was passiert mit unserer Energieversorgung, wenn wir immer mehr Energie aus wechselnden Quellen wie Sonne und Wind nutzen? Wie können dabei ausgerechnet Elektroautos zur Stabilisierung der Netze beitragen? An Lösungen zu diesen Fragen arbeiten Wissenschaftler/innen des DLR-Instituts für Vernetzte Energiesysteme in Oldenburg. Hier forscht die Arbeitsgruppe Energiemanagement an Methoden und Modellen für eine smarte und nachhaltige Energieversorgung, die durch künstliche Intelligenz unterstützt wird. In diesem Blog einer mehrteiligen Reihe erzählt Jan-Simon Telle vom Projekt EMGIMO, in dem es um die effiziente Stromversorgung in Gewerbeimmobilien geht.

Mit steigendem Umweltbewusstsein wächst das Interesse in der Bevölkerung, sowohl Neubauten als auch Bestandsgebäude möglichst CO₂-arm mit Energie zu versorgen. Hinzu kommt ein immer größerer Bedarf an Ladeinfrastruktur für Elektroautos. Folglich wächst auch der Bedarf an lokalem Energiemanagement, um schwankende dezentrale Erzeugung aus Sonne und Wind und schwankende Verbräuche zeitlich aufeinander abzustimmen. Konkret heißt das zum Beispiel, dass auf dem eigenen Dach erzeugte Sonnenenergie („dezentrale Erzeugung“),

die abhängig von Tageszeit und Wetterlage ist, zeitlich auf den Verbrauch im Gebäude abgestimmt wird. In einer Gewerbeimmobilie zum Beispiel wird meist tagsüber gearbeitet, weshalb die Sonne in diesem Fall eine ideale Energiequelle ist. Durch intelligent werdende Messtechnik, so genannte „Smart Meter“ (einige von euch denken vielleicht an Marc Elsbergs „Blackout“), können zeitlich hochaufgelöste Energiemesswerte erfasst werden – das heißt nicht mehr nur alle 15 Minuten gemittelte Energiewerte, sondern minuten- oder sogar sekundengenaue Werte.

ENERGIEMANAGEMENT MIT HILFE VON SMART METERN

Diese Werte lassen sich wiederum im Energiemanagement einsetzen, um beispielsweise Prognosen des zukünftigen lokalen Energiebedarfs und der lokalen Erzeugung zu erstellen. Mit Hilfe solcher Prognosen können Ladevorgänge von Elektroautos oder Hausenergiespeichern derart verschoben werden, dass viel Strom vom eigenen Dach genutzt und weniger Energie aus dem Netz bezogen wird. Groß gedacht wird so das Stromnetz entlastet und der deutschlandweite Ausbaubedarf neuer Stromleitungen reduziert.



KI hilft uns dabei, bestehende und neue Akteure aller Sektoren des Energiesystems (Strom, Wärme und Mobilität) so zu koppeln („Sektorenkopplung“), dass sie miteinander und nicht parallel zueinander arbeiten.

PROJEKT EMGIMO: „LADEFAHRPLÄNE“ FÜR STROMSPEICHER UND ELEKTROAUTOS

Wie KI dabei hilft, Energieverbrauch und Energieerzeugung eines Gebäudes möglichst genau zu prognostizieren, um daraus beispielsweise Ladefahrpläne für Elektroautos zu erstellen, betrachten Forschende der Arbeitsgruppe Energiemanagement innerhalb des Projekts EMGIMO.

Im Rahmen von EMGIMO nutzen wir die Messdaten (wie Leistung, Energie, Strom, Spannung), um den voraussichtlichen Energiebedarf und die wetterabhängige Verfügbarkeit von Eigenstrom (etwa vom eigenen Dach) vorausschauend und effizient aufeinander abzustimmen. Ein selbstlernendes Modell erkennt die Verbrauchsmuster einzelner elektrischer Geräte und erstellt eigenständig „Ladefahrpläne“ für Stromspeicher und Elektroautos. Das steigert den Eigenverbrauch, senkt die Stromkosten und entlastet die Netze.

UNTERSUCHUNGEN UNTER REALEN BEDINGUNGEN IM REALLABOR

Um dies zu untersuchen, wurde ein Reallabor innerhalb einer Bestands-Gewerbeimmobilie in München eingerichtet. Hier können wir unsere theoretischen Ansätze in die reale Welt übertragen. Um die neu errichtete 99,9 kWp Photovoltaikanlage (PV) (diese dunklen Kästen, die oft auf Dächern zu sehen sind und Sonnenlicht in elektrischen Strom umwandeln) und die sechs installierten Ladepunkte für Elektro-Pkw in der Tiefgarage sowie bereits vorhandenen Verbrauch zu erfassen, haben wir mehrere Messpunkte zur smarten Datenerfassung installiert. Das Energiemanagementsystem „sammelt“ die Werte zur weiteren Verarbeitung ein.

KI STELLT DURCH SELBSTERLERNEN PROGNOSEN AUF

KI hilft uns insbesondere bei der Erkennung von Mustern aus Messwerten, der Optimierung von Betriebsstrategien oder der Erstellung von „low-cost“ selbstlernenden Prognosen. Letztere werden zum Beispiel eingesetzt, um abzuschätzen, wann die Sonne scheint und wie viel Energie unsere Photovoltaikanlage daraus erzeugen kann. Dafür erhalten die Algorithmen neben historischen Messwerten auch Wetterdaten wie Außentemperatur, Bewölkungsgrad oder Luftfeuchtigkeit. Auf der anderen Seite versuchen wir mit einer Lastprognose vorherzusagen, wann und wie viel Energie Verbraucher (z. B. Fahrstühle, Licht, Computer, Kaffeeautomat) im Gebäude nutzen.

„FAHRPLANERSTELLUNG“ DURCH OPTIMIERTES ENERGIEMANAGEMENT

Die Prognose der Erzeugung und des Verbrauchs kombiniert das Energiemanagement anschließend, um einen Fahrplan zu erstellen: Wann lädt ein Auto optimalerweise; wann wird ein elektrischer Speicher geladen oder entladen? Da nicht alle Autos gleichzeitig ankommen, die Sonne nicht konstant scheint und wir bei den Prognosen auch Fehler machen, erfasst und verarbeitet das Energiemanagement alle Energieflüsse im Gebäude und aktualisiert Prognosen regelmäßig, um bei Bedarf steuernd einzugreifen.



Durch den Einsatz eines KI-gestützten prognosebasierten Energiemanagements, können Verbraucher (z. B. Elektroauto und Waschmaschine), Batteriespeicher und Erzeuger (z. B. Photovoltaikanlage auf dem Dach) so koordiniert werden, dass sie möglichst viel CO₂-armen Eigenstrom verbrauchen und nicht alle gleichzeitig Strom aus dem Netz beziehen.

Hinweis: Dieser Beitrag ist zuerst auf der Blogseite des DLRs erschienen.

www.dlr.de

Autor: Jan-Simon Telle (DLR e.V.)

Bildquelle: Deutsches Zentrum für

Luft- und Raumfahrt e. V. (DLR)

„CHEMISTRY4CLIMATE“ FÜR EINE TREIBHAUSGASNEUTRALE CHEMIE“

JENNA JULIANE SCHULTE

Die deutsche Chemieindustrie gehört zu den Grundpfeilern der deutschen Industrie. Die Branche stellt vor allem wichtige Basis- und Vorprodukte her, die in allen anderen Industriezweigen benötigt werden, aber auch viele Endprodukte, die Verbraucher kennen, wie etwa Waschmittel, Farben und Lacke oder Klebstoffe. Als umsatzbezogen drittgrößte Industriebranche Deutschlands steuert die Chemie rund 200 Milliarden Euro Umsatz jährlich zur nationalen Wertschöpfung bei und beschäftigt über 460.000 Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer mit meist hoher Qualifikation.

SCHLÜSSELBRANCHE IN SACHEN KLIMASCHUTZ

Die Chemieindustrie ist aber auch im Klimaschutz eine Schlüsselbranche: Einerseits durch ihre Produkte, die vielfach helfen, Treibhausgase in vielen Bereichen zu mindern und Energie einzusparen. Andererseits ist sie aber auch ein bedeutender Verursacher von Treibhausgasen. In Zahlen ausgedrückt betragen die jährlichen direkten (Prozess-)Emissionen der Branche rund 33 Mio. Tonnen CO₂-Äquivalente, die indirekten Emissionen vor allem aus dem Strombezug rund 23 Mio. Tonnen CO₂-Äquivalente. Das sind etwa 7 Prozent der gesamten deutschen Treibhausgasemissionen. Zudem verantwortet die Branche Emissionen, die aus dem Kohlenstoffgehalt ihrer Produkte stammen – das sind weitere rund 57 Mio. Tonnen CO₂.

VERANTWORTUNG FÜR KLIMA, UMWELT UND GESELLSCHAFT

Die Branche ist sich ihrer Verantwortung für Klima, Umwelt und Gesellschaft bewusst. Die chemisch-pharmazeutische Industrie bekennt sich zu den Zielen des Pariser Klimaabkommens und zum Ziel der Treibhausgasneutralität bis 2050. Über die Teilnahme am EU-Emissionshandel sowie durch ihre Produkte (bspw. Silizium für Photovoltaik, Rotorblätter für Windkraft, Dämmung, Leichtbau) trägt die chemisch-pharmazeutische Industrie aktiv zum Klimaschutz bei.

UNSER ZIEL: TREIBHAUSGAS- NEUTRALITÄT BIS 2050

Durch effizientere Prozesse und eine CO₂-ärmere Energieversorgung konnte die deutsche Chemie von 1990 bis 2018 die Treibhausgasemissionen aus Energieeinsatz und Prozessen bei einem Produktionsanstieg von 76 Prozent um 51 Prozent senken. Um eine Treibhausgasneutralität bis 2050 zu erreichen, genügen weitere Effizienzverbesserungen allein aber nicht. Notwendig sind vielmehr große Investitionen in neue Technologien und Anlagen. Die chemische Industrie will auch in Zukunft einen wesentlichen Beitrag dazu leisten, die Treibhausgasreduktionen zu erreichen, ohne dabei an Wettbewerbsfähigkeit einzubüßen.

„ROAD MAP“ FÜR DIE DEUTSCHE CHEMIE

Aus diesem Grund hat sich die deutsche Chemie bereits 2019 in ihrer „Roadmap“ mit der eigenen Strategie für den Klimaschutz auseinandergesetzt. In der Roadmap hatten DECHEMA und FutureCamp für den VCI untersucht, ob und wie die Chemie bis 2050 Treibhausgasneutralität erreichen kann. Das Ergebnis: Technologisch ist es möglich. Aber um tatsächlich eine treibhausgasneutrale Chemie zu verwirklichen, müssen die Rahmenbedingungen stimmen. Vor allem braucht es hohe Mengen an erneuerbarem Strom zu einem sehr günstigen Preis. Nur dann kommen die Investitionen in die neuen Technologien überhaupt zustande.

Wie die Rahmenbedingungen passend ausgestaltet werden können, soll die Plattform Chemistry4Climate klären, die der VCI gemeinsam mit dem Projektpartner VDI eingerichtet hat. VCI-Hauptgeschäftsführer Wolfgang Große Entrup sagte zum Startschuss Anfang März: „Technologisch verfügen wir über eine klare Perspektive für unsere Branche, aber damit alleine kommen wir nicht weiter. Wie soll zum Beispiel die gewaltige Kapazität erneuerbarer Energien aufgebaut und gleichzeitig die Stromversorgung für die Unternehmen zu einem bezahlbaren Preis sichergestellt werden? Auf der Plattform ‚Chemistry4Climate‘ wollen wir zu solchen Fragen Lösungsvorschläge erarbeiten.“ Die Ergebnisse der Plattform werden auch für andere Branchen relevant sein.

PHASE 1: STAKEHOLDER AUS VERSCHIEDENEN BRANCHEN MITEINBEZIEHEN

In einer ersten Phase soll von September bis Dezember 2020 die Grundlage für die Arbeit der Plattform gelegt werden. Hierzu kommen unterschiedliche Stakeholder aus den Bereichen Chemie, Energie, Maschinenbau, zirkuläre Wirtschaft, Öffentlichkeit und Politik/Regulierer zusammen. Sie klären die Ausgangsbasis und die Datenlage und formulieren konkrete Arbeitsaufträge für die Plattform. Die zweite Phase von Chemistry4Climate beginnt Anfang 2021. Hier soll ein größerer Kreis von bis zu 80 Stakeholdern eingebunden werden, die in mehreren Arbeitsgruppen Vorschläge, Handlungsempfehlungen und Lösungen erarbeiten sollen.

Chemistry4Climate ist für eine Dauer von fünf Jahren ausgelegt. Die Arbeit soll in jährlichen „reviews“ überprüft werden, um zu beobachten, ob die Plattform auf dem richtigen Weg ist. Für die Organisation von Chemistry4Climate wird eine eigene Geschäftsstelle eingesetzt.

www.vci.de

Autor: Jenna Juliane Schulte (VCI e.V.)

Bildquelle: VCI e.V.

Anzeige



More than
just a supplier.



Customized Solutions, Application Knowledge,
Project Management, Global Sourcing, Technical
Documentation, Worldwide Services and much more ...

SIKMANN

siekmann-econosto.de

JETZT DIE ZUKUNFTSFÄHIGKEIT UNSERER UNTERNEHMEN SICHERN

AXEL WEIDNER, VORSITZENDER VDMA ARMATUREN
UND GESCHÄFTSFÜHRENDER GESELLSCHAFTER
DER MANKENBERG GMBH



Axel Weidner
(VDMA e.V.)

1. Die Corona-Krise trifft die gesamte Industrie hart. Wie gut kamen in den vergangenen Wochen und Monaten die Hersteller von Armaturen mit der schwierigen Situation zurecht?

Axel Weidner: Als spätzyklische Branche spürt die Armaturenbranche Auswirkungen von Krisen eher später als andere Zweige im Maschinenbau. Damit hat uns die Krise – im Vergleich zu anderen Branchen – noch nicht im vollen Ausmaß getroffen. Die Armaturenbranche profitierte von einem anständigen Jahr 2019. Und dank des guten Verlaufs in den ersten 7 Monaten des Jahres erzielte die Branche im Zeitraum Januar bis Juli ein Umsatzwachstum von immerhin noch 6 Prozent. Laut der jüngsten VDMA-Blitzumfrage von Mitte September spürt ca. die Hälfte der befragten Armaturenhersteller nennenswerte Beeinträchtigungen im Betriebsablauf. Zu Beginn der Corona-Krise mussten wir uns hauptsächlich mit Störungen der Lieferketten auseinandersetzen. Gerade unsere Zulieferer in Italien, China und Indien hatten mit Werksschließungen zu kämpfen. Das wirkte sich massiv auf unsere Produktionen in Deutschland aus. Diese Probleme haben wir zwischenzeitlich größtenteils überwinden können. Nun kämpfen wir vermehrt mit Auftragsstornierungen und kundenseitig verzögerten Abnahmen. Auch schwie-

rigere Logistik- und Transportbedingungen machen den Geschäftsalltag nicht leichter. Diese Herausforderungen müssen wir immer mit Blick auf die Gesundheit unserer Mitarbeiter meistern. Und ein Ende der Krise ist noch nicht in Sicht.

2. Mit welchen Strategien hat sich die Armaturenbranche auf die Corona-Krise eingestellt?

Axel Weidner: Einen Pandemieplan hatten wohl die wenigsten Unternehmen in der Schublade. Eine Krise mit derart gravierenden und weltweiten Folgen konnte niemand voraussehen. Viele Unternehmen verfügten aber über einen allgemeinen Notfallplan. Der dient jetzt als Basis, um schnell mit gezielten Maßnahmen und entsprechend der behördlichen Vorgaben auf die Krise zu reagieren. Wir müssen den Betrieb aufrechterhalten und dabei die Mitarbeiter bestmöglich vor einer Erkrankung durch das Corona-Virus schützen. Das ist eine große Aufgabe. Ein Großteil der Mitarbeiter arbeitet – wo es geht – im Homeoffice und die Produktion ist in den Unternehmen so auseinandergezogen, dass Zeitkorridore zwischen den Schichten für intensive Reinigung zur Verfügung stehen. Immer mit dem Ziel, so wenig Menschen wie möglich gleichzeitig an einem Ort zu haben.

Die Branche hat auch Kapazitätsanpassungen vorgenommen. Ein weiteres Umfrageergebnis zeigt, dass neben weiteren Anpassungen wie der Nutzung von Arbeitszeitkonten und der Reduktion von Leiharbeitskräften, gut 24 Prozent der Armaturenhersteller zur Zeit Kurzarbeit beantragt haben.

Und nur für Mankenberg gesprochen darf ich sagen, dass uns eine vollständige Digitalisierung aller kaufmännischen und technischen Vorgänge sowie ein ausgeklügeltes Lager- und Logistiksystem hundertprozentig lieferfähig gehalten haben. Dass wir diese Maßnahmen frühzeitig angegangen sind, ist uns jetzt eine Stütze. Daher meine Empfehlung an die Unternehmen: Packen Sie jetzt Dinge an, für die Sie später kaum noch Zeit haben, die aber für die Zukunftsfähigkeit unserer Unternehmen unerlässlich sind: digitale Unternehmen mit digitalen Produkten, digital unterstützten Prozessen und digitalen Kundenbeziehungen.

3. Es ist viel von der Solidarität der Unternehmen untereinander zu hören. Wie wichtig ist sie aus Ihrer Sicht?

Axel Weidner: Gute und belastbare Beziehungen sind nicht nur in Zeiten von Corona wertvoll. Auch deshalb engagiere ich mich beim VDMA Armaturen. Ich schätze den Austausch mit Gleich- und Andersgesinnten. Das ist für mich in der Unternehmensführung sehr hilfreich. Ich stehe mit vielen Geschäftsführer-Kollegen, gerade aus unserer Region, in regem Kontakt. Uns eint alle der Wille, möglichst viele Menschen gesund durch diese Zeit zu bringen und unsere Unternehmen möglichst unbeschadet aus der Krise herauszuführen.

4. Wie sehen Sie die weitere Entwicklung für die Armaturenhersteller in den nächsten Monaten? Wie könnte die Armaturenbranche die zunehmend schwierige Entwicklung in der zweiten Jahreshälfte bestmöglich abfedern?

Axel Weidner: Da sich viele unserer Abnehmerbranchen jetzt im Krisenmodus befinden, spricht leider einiges dafür, dass unsere Branche im Jahresverlauf 2021 von den Auswirkungen der Corona-Krise weiter betroffen sein wird. Wir erwarten sowohl im Inland wie auch beim Export deutliche Umsatzrückgänge. Die schwächeren Auftragseingänge der letzten Wochen sind leider verlässliche Vorboten. Mit Sorge schaue ich dabei vor allem auf die Situation in den USA, die zu den größten Absatzmärkten für Industriearmaturen gehören. Gleichzeitig hoffen wir auf eine schnelle Erholung auf unserem größten Absatzmarkt China. Die Ölpreisentwicklung ist sicher ebenfalls

ein wichtiger Marktindikator. Solange bestimmende Bedarfs-Faktoren rückläufig sind, so wie Autokäufe, Flugverkehr und Benzinnachfrage, kann sich der Ölpreis nicht signifikant erholen und damit werden die für uns interessanten Investitionen in der Ölbranche ausgebremst.

5. Was erwarten Sie nun von der Politik?

Axel Weidner: Die Unternehmen benötigen genügend Liquidität, um die direkten und indirekten Folgen der Pandemie zu bewältigen und die Zeit bis zum Wiederanspringen der Nachfrage überbrücken zu können. Um die Versorgungslage der Bevölkerung in der Corona-Krise sicherzustellen und den volkswirtschaftlichen Schaden möglichst gering zu halten, muss die Produktion soweit wie möglich – und sozial verantwortlich – aufrechterhalten werden. Zudem gilt es das Wiederanspringen der Nachfrage dann optimal zu flankieren und so zu beschleunigen. Es braucht jetzt vor allem den richtigen Blick auf die aktuellen Bedürfnisse unserer in Deutschland überwiegend mittelständisch geprägten Industrie, ohne dabei den Blick in die Zukunft zu vergessen.

www.vdma.org

Autor: Axel Weidner (VDMA e.V.)

Bildquelle: VDMA e.V.

Anzeige



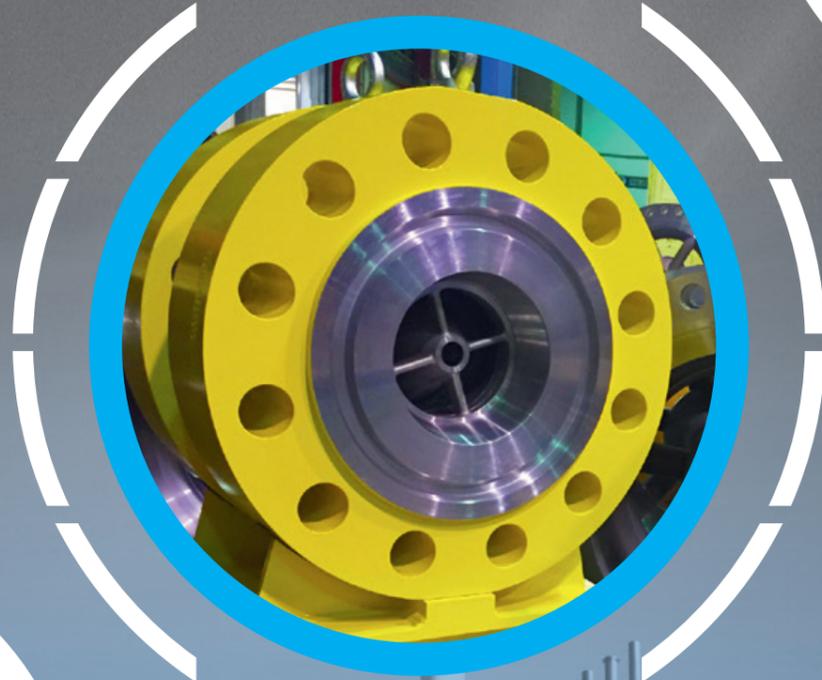
WARTUNGSPAKET FÜR ARMATUREN?!

- Armaturen Wartungspaket bei Neulieferung direkt mitbestellen
- kostenloser Einbauservice
- keine Investitionen in eigenes Equipment auf der Baustelle
- keine weitere Materialbeschaffung
- keine langen Lieferzeiten für Ersatzdichtungen
- Austausch erfolgt durch den Armaturen-Fachmann
- inklusive Wartungsaufkleber

**DIREKT
MITBESTELLEN!**

Häger Industriearmaturen GmbH & Co. KG
Heinz-Fangman-Straße 2 | 42287 Wuppertal | Germany
info@haeger-armaturen.de | haeger-armaturen.de

NoREVA GROUP



DÜSENRÜCKSCHLAG- VENTILE

wartungsfreie Konstruktion
voll metallische Abdichtungen
schlagfreies Schließen
niedrige Druckverluste



www.noreva.de

AVINTOS ENTWICKELT INNOVATIVES TOOL ZUR EINFACHEN UND SCHNELLEN ABWICKLUNG VON PROJEKTEN

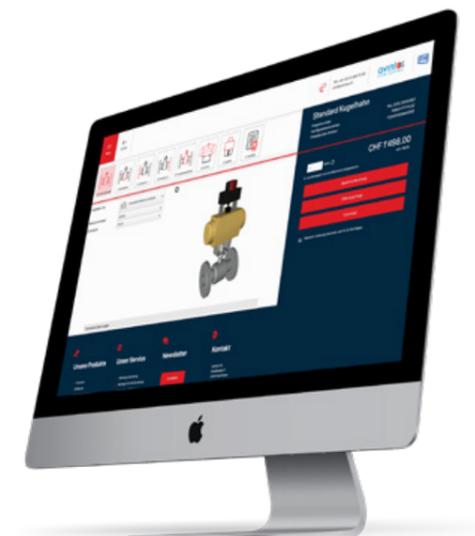
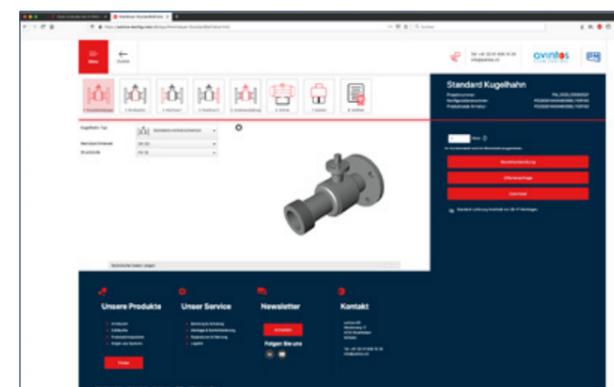
AVINTOS HAT IN ZUSAMMENARBEIT MIT DEM SCHWEIZER KUGELHAHN-HERSTELLER PETER MEYER EIN INNOVATIVES TOOL ENTWICKELT, DAS EINE ERSTAUNLICH EINFACHE UND SCHNELLE ABWICKLUNG VON PROJEKTEN ALLER ART ERMÖGLICHT. DER NEUARTIGE PRODUKT-KONFIGURATOR LEISTET SEHR VIEL MEHR ALS EIN KONVENTIONELLER KONFIGURATOR, DENN DER ANWENDER KANN NICHT NUR BESTEHENDE STANDARD-PRODUKTE KONFIGURIEREN, SONDERN KUGELHÄHNE VON PETER MEYER GENAU NACH SEINEN BEDÜRFNISSEN „BAUEN“, DIMENSIONIEREN UND MIT DER GEWÜNSCHTEN AUTOMATISIERUNG KONFIGURIEREN.

Der neue Produkt-Konfigurator ist nicht nur ein konventioneller Konfigurator, sondern er kann einiges mehr. Von der Produktsuche über die Dimensionierung, Konfiguration, Dokumentation, Projektverwaltung, Bestellung bis hin zur Auslieferung: Mit dem neuen und einzigartigen Produkt-Konfigurator von avintos hat der Kunde ein Tool, das ihn während des ganzen Beschaffungsprozesses unterstützt.

VARIANTEN SIND BEI AVINTOS STANDARD

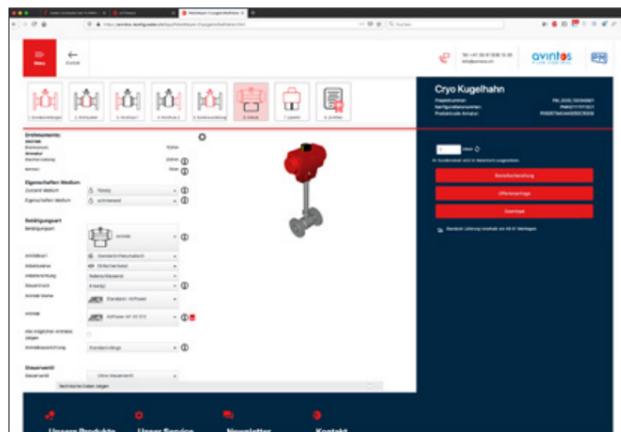
Mit dem Produkt-Konfigurator kann der Kunde nicht nur bestehende Standard-Produkte konfigurieren, sondern auch Kugelhähne ganz nach eigenen Bedürfnissen „bauen“ und dimensionieren. So können z.B. Einbaulängen oder unterschiedliche Anschlussarten individuell an Ihre Konstruktion angepasst werden. Ebenfalls besteht die Möglichkeit, die Kugelhähne mit Optionen wie z.B. Spindelverlängerungen, doppelte Stopfbüchse, Heizmantel, verschiedene Oberflächengüten, Reinigung usw. kundenspezifisch nach Prozessanforderungen auszustatten. Basierend auf den Prozessdaten, Druck und Temperatur werden die geeigneten Sitz- und Gehäusematerialien empfohlen. Als „Kunde Plus“ profitiert man auch von weiteren Privilegien. So erhält man den Zugang zu einer Stoffdatenbank, die den Kunden bei der Auswahl der passenden Werkstoffe bezüglich ihrer Beständigkeit unterstützt.

- AUSWÄHLEN
- DIMENSIONIEREN
- KONFIGURIEREN
- DOKUMENTATION
- PROJEKT VERWALTEN
- BESTELLEN
- LIEFERN



AUTOMATION – SICHER UND ZUVERLÄSSIG

Im Konfigurator hat man die Möglichkeit, automatisierte Ventileinheiten zu konfigurieren. Neben der handbetätigten Armatur kann man pneumatische Antriebe aufbauen. Die notwendigen Drehmomente werden auf Basis der Prozessdaten und Mediumseigenschaften berechnet, um die richtige Dimensionierung der Antriebe zu gewährleisten. Zubehör wie Magnetventile oder Endschalterboxen können zusätzlich montiert werden. Alle notwendigen Zertifikate oder Protokolle können ganz nach Bedarf ebenfalls spezifiziert werden.



WERTVOLLE UNTERSTÜTZUNG FÜR IHR PROJEKTMANAGEMENT ...

Nachdem der Kunde die Konfiguration beendet hat, kann er nachstehend aufgeführte Aktivitäten auslösen:

1. Maßstäbliche 2D- und 3D-Zeichnungen der konfigurierten Einheit sowie das Spezifikationsblatt herunterladen.
2. Bestellvorbereitung auslösen und Weiterführung zum Webshop.
3. Die konfigurierte Einheit beim Service-Team von avintos anfragen und zeitnah das Angebot per E-Mail erhalten.

In der Projektverwaltung kann der Kunde Projekte anlegen und zu einem späteren Zeitpunkt wieder aufrufen und verwalten. So hat man das Projektmanagement perfekt im Griff.

... UND IM BESCHAFFUNGS-PROZESS

Schließlich kann der Kunde während der ganzen Konfiguration die Preis- und Liefersituation genau verfolgen. Mit einem Klick gelangt man zum Webshop, der einen effizienten Beschaffungsprozess ermöglicht. Die Zahlung kann man bequem mit der Kreditkarte auslösen. Wenn man den „Kunden Plus“-Status besitzt, besteht die Möglichkeit auch auf Rechnung zu bezahlen. In ein paar Wochen oder sogar Tagen erhält man die individuell zusammengebaute Ventileinheit.

Testen Sie den neuen, innovativen Konfigurator von avintos und lassen Sie sich überzeugen von einer digitalen Lösung, die Ihnen viel Zeit und Aufwand erspart!

www.avintos.ch

Autor: David Jones (RSB Design)

Bildquelle: avintos AG



Anzeige

BRiONiC®

LED UV-C DESINFEKTIONSSYSTEM

Sorgen Sie für ein hygienisches Klima

DAS NACHRÜSTSYSTEM FÜR IHRE KLIMAAANLAGE

Das BRiONiC LED UV-C DESINFEKTIONSSYSTEM taucht die Luft um die Kühlturbine (Wärmetauscher) herum in UV-C Licht und reinigt somit die Luft automatisch, während Sie Ihre Klimaanlage eingeschaltet haben.

Für jede Klimaanlage nachrüstbar, verwendet BRiONiC das desinfizierende und entkeimende UV-C Licht, um Ihre Klimaanlage in einen leistungsstarken Luftreiniger umzuwandeln.

Die vom UV-C Licht bestrahlte Luft wird dann zu 99,9 % frei von Viren, Bakterien und Pilzsporen.



brionic GmbH
Prinz-Regent-Str. 44 · D-44795 Bochum
+49 (0) 234 / 709 42 04 · +49 (0) 234 / 62 34 39 43
zentrale@brionic.de · www.brionic.de

Anzeige



The heart of your valve motion!

- Herstellung und weltweiter Vertrieb von pneumatischen und elektrischen Schwenkantrieben sowie kundenspezifischen Systemlösungen bei Automatik-Armaturen
- Partner für den Anlagenbau bei verfahrenstechnischen Anwendungen in der Industrie

bar
A WATTS Brand

www.bar-gmbh.de

Anzeige

60

JAHRE

Damstahl®
stainless steel solutions

www.damstahl.de

DER SPEZIALIST FÜR EFFIZIENTE FILTERPROGRAMME

W-FILTER GMBH MIT FIRMENSITZ IN SPEYER FEIERT 2020 40-JÄHRIGES JUBILÄUM. DAS UNTERNEHMEN BIETET INNOVATIVE FILTERPROGRAMME AN, WELCHE IN UNTERSCHIEDLICHEN INDUSTRIEZWEIGEN DURCH EFFIZIENTE PRODUKTEIGENSCHAFTEN ÜBERZEUGEN.



HOHE ANLAGEN- UND ENERGIEEFFIZIENZ

Die Filter zeichnen sich durch eine hohe Anlagen- und Energieeffizienz aus, da sie besonders widerstands- und wartungsarm sind. Die Gewerke basieren auf niedrigen Strömungswiderständen und erzielen somit einen niedrigen Energieverbrauch. Durch die geringe und zeitsparende Reinigungshäufigkeit der Filter werden Wartungskosten sowie Stillstände der Anlage reduziert.

Alle Produkte des in zweiter Generation von Dirk Waldow geführten Familienunternehmens werden nach der aktuellen Druckgeräterichtlinie und den Anforderungen aus den entsprechenden Regelwerken in Deutschland hergestellt. 35 Jahre nach Gründung durch Günter Waldow wird das Unternehmen nun seit 2016 durch seinen Sohn Dirk Waldow weitergeführt, der sich zuvor im In- und Ausland bei verschiedenen Unternehmen auf den Bereich Maschinen- und Anlagenbau spezialisiert hat.

www.w-filter.eu

Autor: Eva-Maria Kromer (RSB Design)

Bildquelle: W-FILTER GmbH

Die Produkte des familiengeführten Unternehmens sind „Made in Germany“ und bei Kunden aus verschiedenen Branchen wie der Energie- und Umwelttechnik, der Chemie- und Petrochemie sowie der Kraftwerks- und Versorgungstechnik seit Jahrzehnten im Einsatz. Ursprünglich begann Unternehmer Günter Waldow nach der Gründung im Jahr 1980 als Ingenieurbüro mit der Herstellung von Schiebern, Bodenablassventilen oder maßgefertigten Kundenlösungen. Nach einigen Jahren nutzte er seine Erfahrungen, um sich auf die Entwicklung, Herstellung und den Vertrieb von Schmutzfängern, Siebkorb- und Topffiltern in die Schweißkonstruktion zu fokussieren.

INNOVATIVES FILTERPROGRAMM

Heute vertreibt W-FILTER ein innovatives Filterprogramm, das innerhalb der Nennweiten DN50/2"-DN1000/40" (DIN PN10-PN100, ANSI Class 150-300) Sonderbauformen ebenso gestattet wie die Verwendung der Filter in horizontalen sowie vertikalen Rohrleitungen.



DER ARMATUREN- KONFIGURATOR

VARIANTEN SO EINFACH
WIE STANDARDS.

- ✓ KUNDENSPEZIFISCH DESIGNEN
- ✓ INDIVIDUELL AUTOMATISIEREN
- ✓ CAD-DATEN DOWNLOADEN
- ✓ ONLINE BESTELLEN

avintos.ch/konfigurator



avintos

Ihr Prozesstechnik Spezialist
Armaturen, Schläuche, Probennahmesysteme, Single-use Systeme

ZUKUNFTSORIENTIERTE ARMATURENTECHNIK

SEIT NOVEMBER 2019 LEITEN DR.-ING. NILS SCHUMANN UND MARKUS URBAN ALS GESCHÄFTSFÜHRER DIE DKM ARMATURENTECHNIK GMBH UND FOKUSSIEREN DIE DIGITALISIERUNG DES UNTERNEHMENS.

IN KÜRZE ERGÄNZEN EIN QR-CODE ZUR ARMATURENIDENTIFIKATION, EINE DIGITALE LEBENSLAUFKARTE UND EIN ONLINEPORTAL FÜR KUNDEN DEN SERVICE DES RENOMMIERTEN ARMATURENHERSTELLERS.



Einfache Kommunikationswege und die unmittelbare Verfügbarkeit aller technischen Daten geben Kunden die Grundlage für eine effiziente sowie nachhaltige Armaturennutzung. Die neuen Inhaber der DKM Armaturentechnik GmbH setzen auf den Einsatz von modernen Kommunikationskanälen, um das Dienstleistungsspektrum weiterzuentwickeln. Neben der persönlichen Betreuung können Geschäftspartner zukünftig mittels Onlineportal mit den DKM Armaturenfachleuten in Kontakt treten.

Per QR-Code und Webportal werden die gebauten oder revidierten Kugelhähne registriert und für jede Armatur wird eine digitale Lebenslaufkarte angelegt.

Damit hat der Kunde einen Überblick über alle technischen Daten und selbst Ersatzteilbestellungen können zukünftig getätigt werden. Um das technische Know-how weiterzugeben und den Anwender mit seiner Armatur „vertraut“ zu machen, bietet DKM seinen Partnern Inhouse-Schulungen und individuelle Weiterbildungsmöglichkeiten an. Auf diese Weise kann DKM zur Optimierung der Anlagenbestände eng mit seinen Kunden zusammenarbeiten. Einen wichtigen Vorteil bietet die Online-Armaturenabnahme. So kann Reisezeit eingespart werden und die Abnahme sowie Auslieferung von Produkten ist trotz aktueller Einschränkungen problemlos möglich.



FORSCHUNG NACH INNOVATIVEN BESCHICHTUNGEN

Auch an weiteren präventiven Maßnahmen zur Armaturennutzung arbeitet DKM kontinuierlich und lässt die Ergebnisse bei der Entwicklung von neuen Kugelhahn-Baureihen einfließen. Im Rahmen der Forschung zur Störungsfrüherkennung werden alle Bestandteile auf ausfallkritische Bauteile hinterfragt. Wie lässt sich ein Schaden frühzeitig erkennen und mit welcher Diagnostik? Fragen der zustandsorientierten Instandhaltung spielen für die Ingenieure von DKM bei der Herstellung von Armaturenlösungen eine zentrale Rolle. In Zusammenarbeit mit Hochschulen erforschen die DKM-Experten den Einsatz von neuen Beschichtungsmöglichkeiten, um innovative Armaturen herzustellen, die selbst in extrem hohen Temperaturbereichen maximale Sicherheit garantieren. Das Unternehmen mit Firmensitz in Rödermark ist bekannt für seine speziellen metallischen Abdichtsysteme. Je nach Anforderung der Kundenanwendung werden diese in verschiedenen Beschichtungsverfahren mittels Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen (HVOF), Flammspritzen mit zusätzlichem Einschmelzen, Plasma-Pulver-Auftragschweißen (PTA) oder auch PVD-Beschichtungen hergestellt.



GEBÜNDELTES ARMATUREN- KNOW-HOW

Die Hochleistungsarmaturen, Kugelhähne und Ventile der DKM Armaturentechnik GmbH werden weltweit in der chemischen Industrie, der Petrochemie, der Pharmazie, der Lebensmittelindustrie, Kraftwerkstechnik und dem Anlagenbau eingesetzt. Darüber hinaus werden Kugelhähne für individuelle Kundenlösungen ausgearbeitet. Die Armaturen werden „Engineered-to-Order“ und custom-made konstruiert sowie gefertigt. Im Bereich Service werden vielfältige Dienstleistungen angeboten. Zum Leistungsspektrum gehören ein Montage-, Inspektions- und Ersatzteilservice sowie Retrofit-Lösungen und ein Reverse Engineering-Service. DKM liefert u. a. Ersatzteile für Armaturen, deren OEM auf dem Armaturenmarkt nicht mehr erhältlich sind.

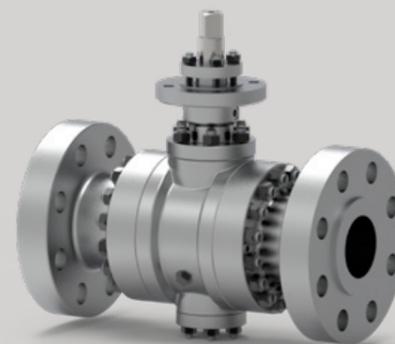
Die Geschäftsführer Dr.-Ing. Nils Schumann und Markus Urban haben Herrn Düsterhöft nach 26 Jahren als Inhaber abgelöst und bringen ihre jahrzehntelangen Erfahrungen im Industriebereich ein, um Armaturenlösungen nach höchsten ökonomischen sowie ökologischen Maßstäben zu entwickeln. Vor seinem Wechsel zu DKM leitete Dr.-Ing. Nils Schumann die zentrale Konstruktionsabteilung Service des Pumpen- und Armaturenherstellers KSB.

Markus Urban war zuvor Werkleiter eines KSB Ersatzteilwerkes und ist Spezialist für Zerspanungsmechanik. Zuletzt leitete er bei KSB den Bereich Service Süd, dies beinhaltete Servicecenter inklusive Außenmontage. Beide Geschäftsführer waren weltweit im Einsatz und unterstützen Kunden bei Neumontage/Inbetriebnahmen, Schulungen vor Ort sowie bei Troubleshooting.

www.dkm-armaturen.net

Autor: Eva-Maria Kromer (RSB Design)

Bildquelle: DKM Armaturentechnik GmbH



BALL VALVES

4 LIFE

INNOVATIVER SCHWEIZER

HERSTELLER BIETET MIT EINEM NEUARTIGEN, MIT PFA AUSGEKLEIDETEN KUGELHAHN UNÜBERTROFFENE SICHERHEIT ZU EINEM WIRTSCHAFTLICHEN PREIS

Das Schweizer Unternehmen ChemValve-Schmid AG hat einen zukunftsweisenden Kugelhahn auf den Markt gebracht, der dank seines neuartigen, weltweit patentierten Funktionsprinzips und seiner PFA-Auskleidung unübertroffene nachhaltige Sicherheit bietet. Dank der innovativen eigenen Produktion des Unternehmens offeriert das Produkt zudem ein hohes Maß an Wirtschaftlichkeit.

Der neuartige Kugelhahn **ChemBall** verfügt über eine spezielle weltweit patentierte Konstruktion und unterliegt einem revolutionären Verfahren, das den PFA-Herstellungprozess in die Neuzeit gehoben hat. Das Ganze ist sowohl auf höchste Sicherheit als auch auf langfristige Robustheit mit minimalem Verschleiß ausgelegt. **ChemBall** basiert auf der patentierten TrueFloat®-Technologie, die die bewährten Vorteile des herkömmlichen „Floating Ball“-Systems bietet, und zwar ohne die damit verbundenen Nachteile. Bisher wurden Wellen und Kugeln einzeln mit PFA ummantelt, was zu Abrieb an der Schnittstelle zwischen beiden Teilen führte. Das Ergebnis: erhöhter Verschleiß und eine kürzere Lebensdauer. Beim einzigartigen **ChemBall** umschließt ein einteiliger PFA-Mantel den in sich selbst beweglichen Metallkugeln. So hat die schwimmende Kugellagerung eine Metall-auf-Metall-Verbindung zwischen Welle und Kugel, sodass die Armatur abriebfrei bleibt. Damit ist maximale Dichtigkeit ohne PFA-Verschleiß sowie eine längere Lebensdauer gewährleistet.

MAXIMALE SICHERHEIT UND LANGLEBIGKEIT DURCH INNOVATIVES ABDICHTSYSTEM

Die ChemBall-Kugelhähne bieten ein unübertroffenes nachhaltiges Sicherheitsniveau. Über 90 % der Erzeugnisse des Unternehmens werden in alle Kontinente exportiert, insbesondere Nordamerika, Asien und Europa. Um weltweit ein überzeugendes Sicherheitsplus bieten zu können, wurde **ChemBall** mit einer zusätzlichen innovativen Eigenschaft versehen: Das einmalige doppelte Dichtpaket/Manschettenpaket gewährleistet zuverlässig die Dichtheit zur Atmosphäre.



DIE „ARMATUREN-ID“: NACHHALTIGE SICHERHEIT DURCH LÜCKENLOSE RÜCKVERFOLGBARKEIT ALLER KOMPONENTEN

Alle Kugelhähne und Absperrklappen von ChemValve-Schmid sind mit einer einmaligen und unverwechselbaren Seriennummer versehen – so hat jedes Produkt quasi seine eigene besondere „Armaturen-ID“, die wie ein Pass funktioniert. Durch diese eindeutige Identifizierung kann man auch Jahre später genau nachvollziehen, welche Bauteile in welcher Armatur verwendet wurden. Alle Tests, Prüfungen und Zertifikate sind somit lückenlos rückverfolgbar.

ALLES AUS EIGENER PRODUKTION – MADE IN SWITZERLAND

Getreu dem Motto „Insourcing statt Outsourcing“ werden die Kugelhähne zu 100 % im eigenen Haus produziert. „So können wir höchste Qualität, Sicherheit und Liefertreue gewährleisten“, sagt Geschäftsführer Christoph Schmid. „Schließlich haben wir alles in der eigenen Hand und dadurch die perfekte Kontrolle und Transparenz über unsere Erzeugnisse“. Die komplett eigen und neu entwickelten PFA-Pressen garantieren eine beispiellose Prozesssicherheit und ermöglichen jetzt auch in Europa eine wirtschaftliche Herstellung.

Ein weiterer Vorteil der Eigenproduktion ist, dass die Firma – auch zu Zeiten der Corona-Pandemie – eine besonders hohe Liefertreue bieten kann. „Da, wo andere Hersteller mit massiven Lieferschwierigkeiten zu kämpfen haben, sind wir dank unserer modernen und flexiblen „Vor-Ort-Produktion“ nach wie vor stets in der Lage, unsere Kunden schnell und zuverlässig zu beliefern“, erklärt Christoph Schmid. „Das Engineering-Team wurde sogar erweitert, um laufende Innovationen zu beschleunigen, die Kompetenz des Unternehmens noch weiter auszubauen und unserem Wachstumskurs gerecht zu werden“.

Seit nunmehr 27 Jahren vertrauen Kunden rund um die Welt auf die Leistungen der ChemValve-Schmid AG, einem der führenden PTFE-Armaturenhersteller in Europa. Mit dem innovativen Kugelhahn **ChemBall** unterstreicht das Unternehmen noch einmal seine nachhaltige und innovative Leistungsfähigkeit.

www.chemvalve-schmid.com

Autor: David Jones (RSB Design)

Bildquelle: ChemValve-Schmid AG/Shutterstock

DKM[®]
DEUTSCHE KUGELHAHN MANUFAKTUR

BALL VALVES

4 LIFE

Made in Germany

DKM Armaturentechnik GmbH | Albert-Einstein-Straße 15 | 63322 Rödermark | Germany
T. +49 6074 48428-0 | F. +49 6074 48428-29 | info@dkm-armaturen.de | dkm-armaturen.de

ZUKUNFTSORIENTIERTE HEISSWASSERERZEUGUNG

In Brauereien kommt mit Dampf erzeugtes Heißwasser vielfach zum Einsatz, wie zur Reinigung von Fertigungsanlagen und Leitungen oder zur indirekten Beheizung von Prozessen. Optimierte und platzsparende Lösungen mit hoher Dampfqualität und effizienter Wärmeübertragung sind für Unternehmen sowohl in energetischer als auch in wirtschaftlicher Hinsicht relevant.

Energieintensive Prozesse spielen bei der Herstellung von Lebensmitteln und Getränken eine zentrale Rolle. Um für die nächsten Jahrzehnte gut aufgestellt zu sein, stehen Anlagenbesitzer vor der Herausforderung, ihre Brauereien kontinuierlich auf die bestmögliche Energiebilanz zu hinterfragen. Technische Vorgänge werden optimiert und einzelne Geräte werden ersetzt oder modernisiert. Auch im Bereich der Heißwasseraufbereitung werden neue Wege gesucht, um Dampf möglichst effektiv zu nutzen.

ENERGIEEFFIZIENTE LÖSUNG MIT SCHLANKER BAUKONSTRUKTION

Hier bietet TLV EURO ENGINEERING mit der dampfbeheizten Wärmeübertrager-Kompaktstation SteamAqua eine Lösung an, welche aufgrund ihrer Energieeffizienz und schlanken Baukonstruktion auf eine nachhaltige Nutzung ausgelegt ist. Dank optimierter Rohrbündelwärmetauscher und effizienter Dampfversorgung benötigt der Durchlauferhitzer mit einer Grundfläche von nur 0,7 m² unvergleichbar wenig Platz. Der SteamAqua passt durch jede herkömmliche Tür und kann mit gängigen Flurförderfahrzeugen bewegt oder auf Rollen montiert werden. Die Edelstahl-Kompaktstation wird als anschlussfertige Komplettlösung geliefert und muss nicht umständlich montiert werden. Diese einfache Handhabung und die platzsparende Bauweise verleihen dem Nutzer selbst bei eingeschränkten Platzverhältnissen in bestehenden Anlagen eine extrem hohe Flexibilität. Brauereien, die auf eine Modernisierung ihres Unternehmens setzen, können die Kompaktstation problemlos integrieren.

HEISSWASSER IM HANDUMDREHEN

Trotz seiner kompakten Bauweise ist der SteamAqua enorm leistungsfähig. Die Wärmeübertrager-Kompaktstation stellt innerhalb kürzester Zeit Heißwasser zur Verfügung. Durch die Verwendung eines TLV CV-COS-Regelventils

mit integriertem Zyklonabscheider wird eine optimale Regelung mit trockenem Sattdampf gewährleistet. Der eingebaute TLV PowerTrap-Kondensatableiter sorgt für eine zuverlässige Entwässerung, verhindert Wasserschlag und garantiert einen störungsfreien Betrieb. Der integrierte Nachdampfkühler zur Vorwärmung des Kaltwassers optimiert dabei die Energieeffizienz.

Die gewünschte Solltemperatur kann am praktischen Touch Panel individuell festgelegt werden. Die Heiztemperatur wird mit einer hohen Regelgüte eingestellt und zur vorgegebenen Temperatur überwacht. Die tatsächliche Heiz- und Energiesparleistung des SteamAqua hängt von Dampfdruck und Zulauftemperatur ab. Hier setzen die Dampfspezialisten der Systemtechnik von TLV auf eine enge Zusammenarbeit mit dem Kunden. Auf Anfrage werden Prozesslösungen erstellt und individuelle Anwendungen rund um das Gerät geplant. In Brauereien wird der SteamAqua besonders häufig zur Außenreinigung von Tanks und Fertigungslinien und zur inneren Reinigung von Behältern und Leitungen verwendet (CIP-Reinigung möglich).



WELTWEITE NUTZUNG

Der SteamAqua wird schon seit 2018 erfolgreich eingesetzt und hat sich seitdem weltweit bewährt. Je nach Industriebereich ist die Wärmeübertrager-Kompaktstation in drei verschiedenen Leistungsstufen erhältlich und kurzfristig lieferbar. TLV unterhält Niederlassungen in 13 Ländern und arbeitet mit über 100 Vertriebspartnern in mehr als 50 Ländern zusammen (deutsche Niederlassung in Waibstadt). Durch die internationale Präsenz kann TLV Kunden vor Ort über energiesparende Lösungen beraten und Serviceleistungen anbieten. Zukünftig ist den Experten von TLV besonders wichtig, die Baureihe der dampfbetriebenen Wärmeübertragerstation zu erweitern und kontinuierlich auf die sich verändernden Bedürfnisse der unterschiedlichen Industriezweige abzustimmen. Effiziente Dampfnutzung, an die lokalen Gegebenheiten angepasst, ist ein wichtiger Schritt für eine ausgeglichene und umweltfreundliche Energiebilanz.

www.tlv.com

Autor: Eva-Maria Kromer (RSB Design)

Bildquelle: TLV Euro Engineering GmbH

Anzeige

VISIONEN

**WIR HABEN VISIONEN
IM NAMEN UNSERER
KUNDEN.**

RENG

reng-ventiltechnik.de

PROZESSSICHERHEIT DER EXTRAKLASSE - ASKIA SETZT AUF DEN VERTRIEB HOCHWERTIGER CDC BERSTSCHLEIBEN

Die ASKIA GmbH steht seit 2006 für Armaturen und Sicherheitsanwendungen auf höchstem Niveau. Ab Januar 2020 vertreibt das Unternehmen um Geschäftsführer Torsten Mankertz deutschlandweit exklusiv die Berstscheiben der Marke CDC, welche weltweit für Produkte bekannt ist, die neue Maßstäbe im Bereich Sicherheit, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit setzen.

Berstscheiben kommen als Entlastungseinrichtung zum Schutz vor unzulässigen Druckzuständen zum Einsatz und müssen im Ernstfall ein Höchstmaß an Sicherheit garantieren. Der amerikanische Hersteller Continental Disc Corporation (CDC) produziert seit 1965 Berstscheiben, die sich durch eine überragende Qualität, enorme Langlebigkeit und Stabilität auszeichnen. Ab Januar 2020 übernimmt das in Willich ansässige Unternehmen ASKIA GmbH den Vertrieb der CDC Berstscheiben in Deutschland. ASKIA Verkaufsleiter und Business Development Manager Erik Zuyderduyn war mehr als 20 Jahre in Europa für CDC tätig und weiß, welche zentrale Rolle die richtige Berstscheibe in der Sicherheitstechnik einnimmt: „Unser Team verfügt über jahrzehntelange Erfahrung im Anwendungsbereich von Berstscheiben. CDC entwickelt kundenindividuelle Produkte, angepasst an die Prozesse der jeweiligen Anlage. Von unserem Standort in Willich aus können wir im Ernstfall kurzfristig reagieren und einen Austausch der Berstscheibe vornehmen. Wir haben alle gängigen Produkte in verschiedenen Ausführungen, Drücken, Durchmessern und Sondermaterialien im Lieferprogramm und können zeitnah handeln.“ So werden kostspielige Stillstände und kritische Druckzustände vermieden. Besonders im sterilen Bereich der Pharma- und Lebensmittelindustrie oder beim Einsatz von mobilen Tankcontainern verlassen sich die Kunden auf Lösungen, welche die Sicherheit ihrer Anlage gewährleisten.



Abbildung: HPX Berstscheibe



Abbildung: HPX Berstscheibe in der Anwendung

HPX™-BERSTSCHLEIBEN: SICHERE LÖSUNGEN FÜR JEDE DRUCKBELASTUNG

CDC bietet ein Portfolio an Berstscheiben sowohl für niedrige Drücke als auch für hohe Druckbelastungen. International gefragt ist die Bauserie der HPX™-Produktfamilie. Das „HP“ steht nicht umsonst für „High Performance“, denn die Sicherheitsberstscheiben von HPX™ liefern in sensiblen Anwendungsbereichen, in denen unbeständige Drücke auf die Berstscheibe einwirken, eine unerreichte Zyklusbeständigkeit. Die HPX™-Berstscheiben können bis zu fünf Millionen Belastungszyklen problemlos standhalten. Industrieunternehmen profitieren von dieser maximalen Prozesssicherheit, denn Berstscheiben, die weniger Beständigkeit haben, schnell ermüden und verfrüht zerbersten, sind Risikoquellen für das gesamte System. Im Gegensatz zu handelsüblichen Berstscheiben, die einen 80- oder 90-prozentigen Arbeitsfaktor besitzen, beträgt der Arbeitsfaktor der HPX™-Berstscheiben bis zu 100 Prozent. Somit können diese selbst hohen Druckbelastungen dauerhaft standhalten. Das HPX™-Sortiment enthält Berstscheiben für verschiedene Industriebereiche, unter anderem die SANITRX HPX™-Umkehrberstscheibe, eine speziell für Sterilanwendungen entwickelte Hochpräzisionsberstscheibe. Zum Unternehmen der Continental Disc Corporation gehören außerdem die Produkte der Groth Corporation, welche auf Sicherheitsarmaturen, Tankzubehör und Biogas-Steuerungen spezialisiert ist. Groth bietet zahlreiche Armaturen, wie Über- und Unterdruckventile, Notentlüftungsventile, Pilotventile sowie Detonationssicherungen und Flammensperren an.

MASSGESCHNEIDERTE PRODUKTE DANK PROFESSIONELLER BERATUNG

Die ASKIA GmbH legt großen Wert auf eine enge Kundenzusammenarbeit, um nachhaltige und wirtschaftliche Problemlösungen zu garantieren. Erik Zuyderduyn betont: „Wer sich eine Berstscheibe ohne professionelle Beratung bestellt, geht eventuell ein großes Gefahrenpotential ein. Wir beraten unsere Kunden ausführlich und entwickeln Lösungen, die auf alle individuellen Ansprüche abgestimmt sind. Im Bereich der Sicherheitstechnik zahlen sich Qualität und maßgeschneiderte Produkte auf Dauer aus.“ Die ASKIA GmbH betreut Kunden des Anlagen- und Maschinenbaus, der Öl- und Gasindustrie, der Pharmaindustrie sowie der Chemie und Petrochemie im Bereich der Sicherheitstechnik. Das Unternehmen setzt auf bewährte Markenprodukte, Rundum-Serviceleistungen und bietet zukunftsorientierte Systemlösungen an.

www.askia.de · www.askia-service.de

Autor: RSB Design

Bildquelle: ASKIA® GmbH



DER ONLINESHOP FÜR SOFORT VERFÜGBARE ARMATUREN.

DIN / ANSI / Stahl / Edelstahl / PFA-Auskleidung und Sondermaterialien /
Ventile / Schieber / Absperrklappen / Kugelhähne

unterstützt von AFD Armaturen
Fertigungs- und Dienstleistungs GmbH
armaturen-online.eu



NEUE EINSPRITZKÜHLERSYSTEME UND DAMPFROHRE FÜR GUD-KRAFTWERK LEIPZIG

Einspritzkühler gehören zu den wichtigen Regelarmaturen innerhalb eines konventionellen thermischen Kraftwerks.

Über sie wird durch Einspritzung von Speisewasser oder Kondensat in den Frischdampf die konstante Dampftemperatur für die Dampfturbinen hergestellt und die Regelung der Dampftemperatur in den Überhitzerstufen des Kessels vorgenommen. Durch die Wahl qualitativ hochwertiger Einspritzkühlersysteme kann die dampfseitige Kesseltemperatur lastunabhängig konstant nahe an den Kesselauslegungsbedingungen gefahren werden und somit der Wirkungsgrad eines Kessels erhöht werden. Insbesondere die Wahl integrierter Einspritzkühler, bei denen die Regelfunktion und die Einspritzung in einer Regelarmatur zusammengefasst sind, gestatten einen weiten Regelbereich mit ausgezeichneter Regelgüte unter Beibehaltung einer konstant hohen Sprühqualität über alle Lastbereiche mit äußerst kurzen Verdampfungsstrecken. Die schnelle Verdampfung des eingedüsten Wassers verringert das Risiko von Schäden an den Frischdampfsammlern sowie die unterschiedliche Temperaturentwicklung in den Überhitzern aufgrund der uneinheitlichen Beaufschlagung mit unverdampftem Wasser.

DAUERHAFTEN SCHUTZ DURCH THERMOSCHOCKROHRE

Thermoschockschäden an Dampfleitungen entstehen durch das Auftreffen von kaltem Wasser auf die heiße Rohroberfläche. Die durch plötzliche oberflächliche Abkühlung entstehenden Spannungen können durch den Rohrwerkstoff nicht mehr kompensiert werden. Das Dampfrohr bekommt Risse, die sich bei wiederholter Benässung und entsprechenden Wechselbeanspruchungen schnell vergrößern und schlussendlich zum Versagen der Dampfleitung führen können. Thermoschock und Erosion an den Dampfleitungen als Folge ungeeigneter Einspritzungen können durch die Wahl des richtigen Einspritzkühlersystems deutlich minimiert oder sogar gänzlich ausgeschlossen werden. Dauerhaften Schutz und Sicherheit verschaffen zusätzlich Thermoschockrohre.

ARMATUREN UND SYSTEME AUCH NACH SCHWENKPRINZIP

Die TEC artec GmbH aus dem Berlin nahe gelegenen Oranienburg deckt mit seinen Einspritzkühlersystemen, die überwiegend auf dem Schwenkprinzip beruhen, einen weiten Bereich möglicher Applikationen ab.

STADTWERKE LEIPZIG VON QUALITÄT ÜBERZEUGT

Im Jahr 2019 erhielt die TEC artec von den Stadtwerken Leipzig den Auftrag zum Austausch der Einspritzkühlersysteme der Hochdrucküberhitzer von zwei ihrer Kesselanlagen. Neben der Lieferung und Installation der Armaturen sollte zugleich auch ein Teil der Frischdampfleitung getauscht werden. Der Austausch war notwendig geworden, da aufgrund der seinerzeit vorhandenen Einspritzkühlersysteme regelmäßig die Dampfleitung durch Thermoschock und Erosion gerissen war und bereits mehrfach in wirtschaftlich unvertretbar kurzen Abständen getauscht werden musste.



Bildunterschrift: GuD Kraftwerk der Stadtwerke Leipzig. Quelle: Stadtwerke Leipzig

Das wiederholte Auftreten von thermoschockinduzierten Rissen und die Anhäufung von Schweißnähten im Bereich der Einspritzkühlersysteme waren auf Dauer für die Stadtwerke Leipzig nicht tragbar. Die bestehende Einspritzung sollte also gegen ein System getauscht werden, das zum einen durch den Einsatz möglichst vieler Düsen eine größtmögliche Tropfenverteilung über den Dampfrohrquerschnitt erzeugt. Zum anderen sollte die technische Lösung keine beweglichen Teile im Dampfstrom haben und einen für die Lebensdauer des Kraftwerkes geeigneten Thermoschockschutz bieten.

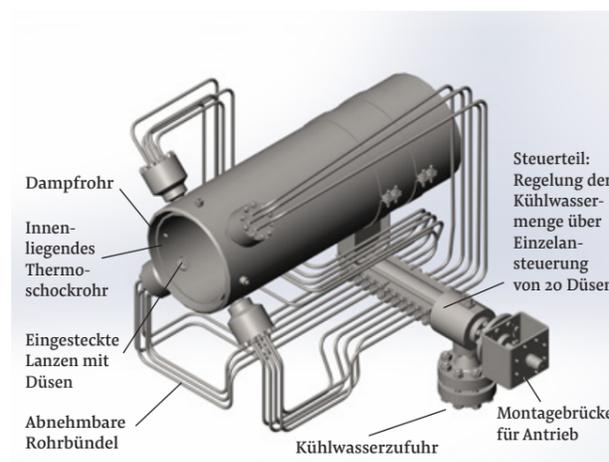
PATENTGESCHÜTZTES SYSTEM FÜR OPTIMALE LEISTUNG

Nach Marktrecherche und Evaluierung der erhältlichen technischen Lösungen fiel die Entscheidung auf TEC artec's Einspritzkühlersystem TECtemp HT-R. Dieses patentgeschützte System hat keine beweglichen Teile im Dampf-

strom, bietet aber dennoch die Einzelansteuerung der radial angeordneten Düsen. Über die sequenzielle Düsenansteuerung wird eine über alle Lastbereiche konstant hohe Einspritzqualität mit feinstmöglicher Wasserzerstäubung, hoher Regelgüte und kurzen Verdampfungsstrecken gewährleistet.

DAMPFROHRE DAUERHAFT SPANNUNGS- UND RISSFREI

Das im Dampfrohr integrierte Thermoschockrohr ist mit federbelasteten Abstandshaltern ausgestattet. Diese gestatten die spannungsfreie Beweglichkeit des Thermoschockrohres, insbesondere bei kurzfristigen Temperaturänderungen. Hierüber wird sowohl das Schutzrohr als auch die zu schützende Dampfleitung dauerhaft spannungs- und somit rissfrei gehalten.



Bildunterschrift: Aufbau Einspritzkühlersystem TECtemp HT-R mit Thermoschockrohr. Quelle: TEC artec

Parameter TECtemp HT-R

Düsenzahl:	15 / 20
Max. Kvs:	25 m ³ /h
Min. /Max. Wassermenge:	0,03 / 80 t/h
Stellverhältnis:	Max. ca. 400:1
Druckdifferenz:	SpW / Dampf: max. 120 bar (1-4 stufiger Druckabbau)
Frischdampftemperatur:	Max. 620 °C
Speisewassertemperatur:	Max. 300 °C
Max. Druckstufe:	PN400 / Class 2500
Werkstoffe:	1.5415, 1.7335, 1.7380, 1.4903, 1.4901 & äquivalente ASME-Rohrwerkstoffe

Nach 5-monatiger Lieferzeit wurden im Sommerstillstand 2019 die Dampfleitungen und die Einspritzkühlersysteme fristgerecht in die Anlage eingebaut und in Betrieb genommen.

www.tec-artec.de

Autor: TEC artec GmbH

Bildquelle: TEC artec GmbH



Bildunterschrift: Auslieferung zum Glühen eines der insgesamt zwei 6m langen Dampfrohre mit integriertem Thermoschockrohr inklusive Rohrbündel. Quelle: TEC artec



Bildunterschrift: Eingeschweißtes Dampfrohr mit integriertem Thermoschockrohr mit bereits installiertem Steuerteil und Rohrbündel. Quelle: TEC artec



Geiles Marketing – direkt ausm Pott!

Ihr Spezialist für die
Armaturenbranche



KONZEPTION | PRINT | WEB-/SCREENDSIGN | MULTIMEDIA
PRESSEARBEIT | FOTOGRAFIE | SHOPS | 3D

RSB DESIGN Marketing & Kommunikation GmbH
Berthold-Beitz-Boulevard 492 | 45141 Essen | info@rsb-design.de | rsb-design.de



ARMATUREN VIERTEL #06

BOCHUM, WIR KOMMEN ZU DIR!

Verpassen Sie nicht die nächste AV-Ausgabe pünktlich zur DIAM Bochum 2021 in Bochum.

Sichern Sie sich schon jetzt einen der begehrten Anzeigenplätze!

Telefon: 0201.79 88 33 – 0
info@rsb-design.de

Impressum

REDAKTION:
Leitende Redakteure:
Jonas Ihme, Jasmin Schubert

REDAKTEURE:
Brigitte Gawrisch, Jonas Ihme,
Eva-Maria Kromer, David Jones

ANZEIGEN:
Ramon Soria Bauser (Geschäftsführer),
Jasmin Schubert

GRAFIK:
Leitung der Grafik:
Jonas Ihme (Art Director)

KONZEPTION & VISUALISIERUNG:
Bünyamin Yildiz

GESTALTUNG & REINZEICHNUNG:
Bünyamin Yildiz

DIGITALE KANÄLE
www.armaturenviertel.de
Oguz Akankan, Fabian Pöppe

DRUCK:
Blömeke Druck SRS GmbH
44653 Herne

VERTRIEB DURCH:
RSB Design GmbH

HERAUSGEBER:



RSB DESIGN GmbH | Agentur für Marketing & Kommunikation
Berthold-Beitz-Boulevard 492, 45141 Essen
Telefon: 0201.79 88 33 – 0 | Telefax: 0201.79 88 33 – 20 | info@rsb-design.de

Sitz der Gesellschaft und Gerichtsstand: Essen
Amtsgericht Essen: HRB 25703
Geschäftsführer: Ramon Soria Bauser
Umsatzsteuer-Identifikationsnummer gemäß § 27 a Umsatzsteuergesetz:
USt-IdNr.: DE 296 271 363 | Steuer-Nr.: 112/5775/2090

Rechtlicher Hinweis:

Im Armaturen Viertel veröffentlichte Berichte beruhen auf Hersteller- und Dienstleistungangaben. Die Redaktion kann für deren Richtigkeit keine Gewähr übernehmen.

