www.prominent.com

ProMinent

Ausgabe 1/2015

Das Kundenmagazin der ProMinent Unternehmensgruppe

ALLES FLIESST

Wie ProMinent Prozesstechnik für den optimalen Flow in der Industrie sorgt

X-tremely clever

ProMinent präsentiert intelligente Magnet-Dosierpumpe gamma/ X

Service schafft Mehrwert

Interview mit Markus Betzwieser und Rainer Weick

Aus einem Guss

Alufabrik Voerde setzt auf Kühlwasser-Desinfektion mit ProMinent

Editorial

Liebe Leserin, lieber Leser!

„Wir wollen, dass der Kunde wiederkommt, nicht die Pumpe“, sagen die ProMinent Service-Experten Rainer Weick und Markus Betzwieser im Interview auf Seite 12 des neuen ProMinent-Magazins. Gemeint ist damit: Ob es um einzelne Produkte oder ganze Anlagen geht, um Beratung und Realisierung oder schnellen Support in Anwendungsfragen – ProMinent hat den Anspruch, Ihnen mit innovativen Lösungen und einem umfassenden Service einen spürbaren Mehrwert zu bieten.

Dies gilt auch für unser neues Magazin, das Sie gerade in den Händen halten! Über die klassischen Produktkataloge und Broschüren hinaus geben wir Ihnen hier interessante und spannende Einblicke in verschiedene Bereiche von ProMinent und berichten über die anspruchsvollen Anwendungen, die unsere Kunden überall auf der Welt mit innovativer Dosiertechnik sowie Lösungen für die Wasseraufbereitung und Desinfektion realisieren. Zwei Beispiele aus der vorliegenden Ausgabe: Das aufwändige Technikum, mit dem ProMinent den Einsatz von Drag-Reducern in Pipelines der Ölindustrie testet. Und die Kühlwasserdesinfektionsanlage, mit der ProMinent Kosten und Umweltverträglichkeit der Wasseraufbereitung einer Aluminiumgießerei optimiert.

Mit dem neuen Magazin wollen wir Ihnen vielseitige Möglichkeiten zum Einsatz modernster Dosiertechnik sowie Methoden zur Wasseraufbereitung und -desinfektion aufzeigen und Ihnen mehr über die globalen Aktivitäten von ProMinent verraten. Wir hoffen, dies ist uns mit der vorliegenden Ausgabe gelungen.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen!
Ihre ProMinent-Magazin Redaktion

IMPRESSUM

Herausgeber: ProMinent GmbH, Im Schuhmachergewann 5-11, 69123 Heidelberg
Redaktion: Martina Heß, Leiterin Marketing Kommunikation
Gestaltung: srg werbeagentur ag, Mannheim
Fotos: fotolia, getty Images, KRONES AG, ProMinent, srg werbeagentur
Nachdruck: Für den Nachdruck von Beiträgen – auch auszugsweise – ist die schriftliche Genehmigung der Redaktion erforderlich. Dies gilt auch für die Aufnahme in elektronische Datenbanken und für die Vervielfältigung auf elektronischen Datenträgern.
Copyright © 2015

INHALT

06
ALLES FLIESST

25
INTERVIEW MARKUS BETZWIESER UND RAINER WEICK

Ausgabe Sommer 2015

PANORAMA 04

TITELTHEMA
Mit Innovationen und Kompetenz
im Anlagenbau will ProMinent an die Spitze 06

INTERVIEW
Markus Betzwieser und Rainer Weick
über die Service-Philosophie von ProMinent 12

INNOVATION
X-tremely clever – ProMinent präsentiert die neue gamma/ X 16

PROMINENT PRAXIS
Alufabrik Voerde setzt auf Kühlwasser-Desinfektion mit ProMinent 22

STANDORT
Tor zum Osten – die ProMinent Niederlassung in Istanbul 26

17

X-TREMELY CLEVER:
DIE NEUE GAMMA/ X

ProMinent-Magazin Service

Sie möchten das kostenlose ProMinent Magazin in Zukunft automatisch bei Neuerscheinen erhalten? Dann melden Sie sich bitte hier für ein kostenloses Abonnement an: **www.prominent.com/de/magazin**

Hier finden Sie auch die digitale Ausgabe des ProMinent-Magazin zum Downloaden als PDF.

panorama

Technik zum Anbeißen

Wie kommt Geschmack in den Donut, ohne dass eine Explosion ausgelöst wird? Vor dieser Frage stand eine Großbäckerei, die flüssiges, in Alkohol gelöstes Aroma verwendet, damit ihre süßen Kringel gleichbleibend gut schmecken. Die Aromadosierung ist nämlich anspruchsvoll: Sie muss äußerst exakt sein – und es besteht Explosionsgefahr, denn wenn der Alkohol verdampft, entsteht eine leicht entzündbare Luftmischung. Die maßgeschneiderte Lösung kam von ProMinent: Neun in fremdbelüfteten Containern installierte Motor-Membrandosierpumpen des Typs Sigma/ 1 gewährleisten Explosionsschutz – und sorgen mit einer weit überdurchschnittlichen Reproduzierbarkeit für einen leckeren Donut nach dem anderen. Bleibt also nur die – erwünschte – Gefahr einer Geschmacksexplosion.

Patente Partner

ProMinent ist ein patentes Unternehmen. Weit über 100 Patente hält der Innovationsführer im Bereich Dosiertechnik weltweit, weitere 50 sind auf den Namen des Unternehmensgründers Viktor Dulger angemeldet. Doch bei der Entwicklung neuer Technologien verlässt sich ProMinent nicht nur auf die eigene Innovationskraft, sondern kooperiert auch mit Hochschulen. Jüngster Erfolg der Zusammenarbeit mit der Wissenschaft ist die neue Magnet-Membrandosierpumpe gamma/ X. Gemeinsam mit der Technischen Universität Kaiserslautern entwickelte der Dosiertechnik-Spezialist innovative Verfahren zur modellbasierten und adaptiven Regelung des Hubmagneten der Pumpe. Das Ergebnis der gemeinsamen Entwicklung sind drei neue Patente, die der gamma/ X eine präzise vorausschauende Steuerung ohne störanfällige Sensorik ermöglichen. **Mehr darüber auf Seite 16.**

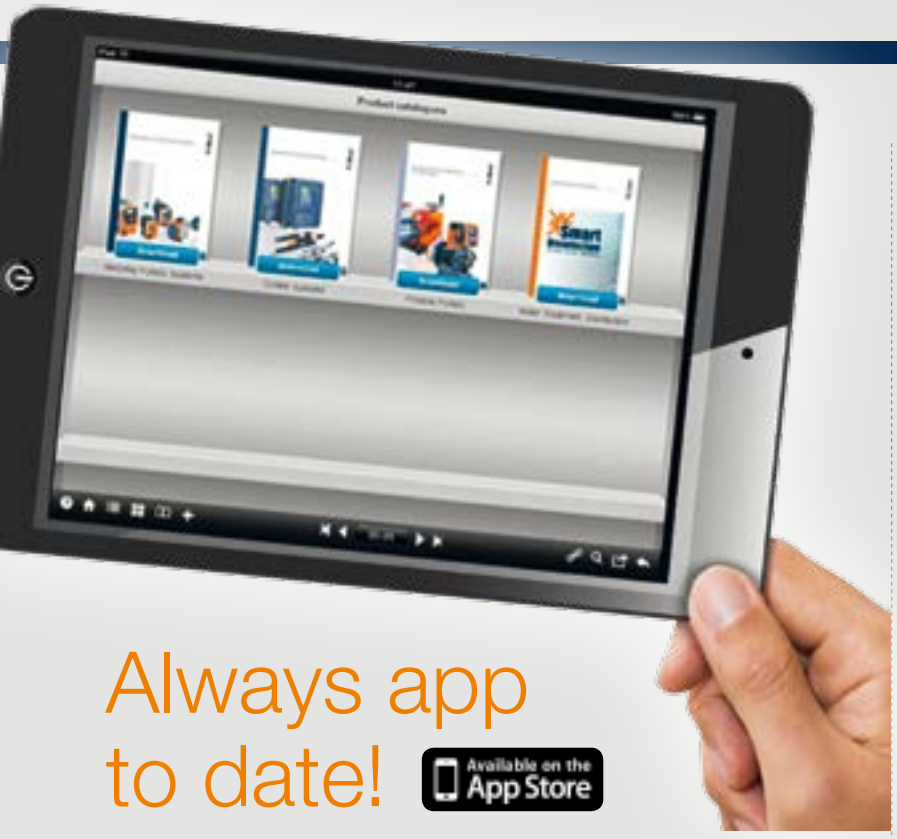
DAS ZITAT

„Der Pessimist ist der einzige Mist, auf dem nichts wächst."

Prof. Dr. h. c. Viktor Dulger, Gründer von ProMinent. Mehr als 50 persönliche Patente sind seither in Deutschland und den Industriestaaten auf Prof. Dr. Viktor Dulger angemeldet und bilden die Basis des weltweit agierenden Unternehmens ProMinent.

Schneller die Richtige finden!

80 Branchen, 100.000 Produkte, unendlich viele Anwendungen: Bei der Suche nach der richtigen Dosierpumpe kann man schon mal den Überblick verlieren. Der Pump-Guide von ProMinent führt deshalb mit wenigen Klicks gezielt durch den Pumpen-Dschungel. Einfach gewünschte Basisanforderungen wie Förderleistung, Gegendruck und Frequenz eingeben – und der Pump-Guide präsentiert sofort eine Vorauswahl geeigneter Modelle. Probieren Sie es doch gleich aus: **www.pump-guide.com**
Für eine endgültige Produktauswahl, individuelle Konfigurationen und eine fundierte Beratung steht natürlich auch der ProMinent Kundenservice zur Verfügung.



Always app to date!

Available on the App Store

Welche Lösungen bietet ProMinent für die Kühlwasserdesinfektion? Welche Spezifikationen hat die neue Magnetdosierpumpe gamma/ X? Welche Prozessdosierpumpe benötigt man für ein Dosiervolumen von 1000 Liter pro Stunde bei 300 bar? Diese und viele weitere Fragen beantwortet jetzt die neue ProMinent App für iPad und iPhone. Mit der praktischen Katalog App greifen Sie ab sofort auch von unterwegs auf die aktuellen Dokumentationen und Neuheiten von ProMinent zu. Zu finden ist die App unter www.prominent.com/app sowie im iTunes Store von Apple.

EUROPA

ACHEMA
15.06. – 19.06.2015
Frankfurt am Main

Aquatech
Amsterdam
03.11. – 06.11.2015
Amsterdam

Brau Beviale 2015
10.11. – 12.11.2015
Nürnberg

Pollutec
25.11. – 28.11.2015
Lyon

Weitere Termine auch im Internet unter prominent.com

GLOBAL

CIPTEC
16.09. – 18.09.2015
Beijing

WEFTEC
26.09. – 30.09.2015
Chicago

ADIPEC
09.11. – 12.11.2015
Abu Dhabi

Weitere Termine auch im Internet unter prominent.com

Starthilfe für Jugendliche

ProMinent übernimmt gesellschaftliche Verantwortung. So engagiert sich das Unternehmen für die „Aufstiegshelfer-Initiative“. Deren Ziel ist es, sportlich aktive Jugendliche bei der beruflichen Orientierung zu unterstützen. Ralf Kiermaier, Vice President Sales & Marketing, zeigte dem jungen Fußballer und ProMinent Praktikanten Maximilian Kern persönlich das Unternehmen. Kiermaier steht dem Jugendlichen auch als Mentor zur Seite und – so viel Sportsgeist muss sein – besucht ihn regelmäßig auf dem Fußballplatz.

ALL FLIE

Kennen Sie den Flow? Das erhebende Gefühl, wenn alles perfekt läuft? Auf die Prozesstechnik übertragen ist dieser ideale Zustand erreicht, wenn sämtliche Komponenten einer Prozessanlage perfekt zusammenspielen, Prozesse effizient, sicher und wirtschaftlich ablaufen und die Anlage das Maximum ihrer Produktivität erreicht. Damit bei Anlagenbetreibern rund um den Globus alles optimal in Fluss kommt, entwickelt ProMinent fortschrittliche Dosiersysteme – von innovativen Prozesspumpen wie der brandneuen Orlita® Evolution bis hin zu hochkomplexen Prozessanlagen.

ES
SST

Ob Raffinerie oder Chemiefabrik: Mit innovativen Prozessdosiersystemen sorgt ProMinent für den optimalen Flow in der Industrie.

Kim Hvitfeldt Hansen ist seit Ende 2013 Leiter der Business-Unit Prozessdosiertechnik bei ProMinent. Sein Ziel ist es, den Geschäftsbereich in den nächsten Jahren zu einem der Marktführer im Bereich Prozesstechnik zu machen.

Wenn Öl unter enormem Druck aus dem Erdinneren strömt oder durch Pipelines quer über ganze Kontinente gepumpt wird, wenn aggressive Chemikalien exakt dosiert oder Millionen Liter Wasser aufbereitet werden müssen – dann liefern Hochdruck-Prozessdosierpumpen die notwendigen Additive, um den Frost- und Korrosionsschutz sicherzustellen, die Viskosität zu optimieren oder eine zuverlässige Desinfektion zu gewährleisten. Die Herausforderung besteht dabei längst nicht mehr nur darin, verlässliche Pumpen mit geeigneten Spezifikationen und dem richtigen Dosierprofil einzusetzen. Betreiber von Prozessanlagen stehen heute unter einem enormen Konkurrenz- und Kostendruck. Gefragt sind daher Lösungen, die neben maximaler Prozesssicherheit und -effizienz zunehmend auch eine hohe Flexibilität und Wirtschaftlichkeit der eingesetzten Anlage gewährleisten.

Individuelle Lösung in der Pipeline

ProMinent bietet Kunden im Bereich Prozesstechnik deshalb heute weit mehr als nur moderne Pumpen. „Mit unserer Erfahrung und Expertise in den Prozessen unserer Kunden entwickeln wir uns mehr und mehr zum ganzheitlichen Problemlöser," erklärt Kim Hvitfeldt Hansen, seit anderthalb Jahren Leiter der Business-Unit Prozessdosiertechnik. Bestes Beispiel hierfür sei das aufwändige Technikum, das am Hauptsitz in Heidelberg für einen der weltweit größten Ölproduzenten realisiert wurde.

„Wir haben vor einiger Zeit den Auftrag zur Lieferung von zwölf Prozessdosier-

Innovationen in der Pipeline: Die ventillosen Prozesspumpen von ProMinent gewährleisten hohe Prozesssicherheit bei der Zudosierung von Additiven in Pipelines.

systemen für Pipelines erhalten," berichtet Hansen. „Ein Ölproduzent brauchte Anlagen zur Einspeisung eines Drag-Reducers in seine Pipelines." Dabei handelt es sich um ein Polymer, das die Fließfähigkeit des Öls in der Pipeline erhöht. Auf diese Weise kann die Fließgeschwindigkeit und damit die Kapazität einer Pipeline gesteigert werden. Ein Ölproduzent spart sich damit die kostspielige Realisierung zusätzlicher Leitungen.

Die Wahl des Öl-Konzerns war auf ProMinent gefallen, weil die Prozesspumpen des Heidelberger Unternehmens im Gegensatz zu den Wettbewerbsprodukten ohne Ventile auskommen. Mit den herkömmlichen Pumpen hatte man oft das Problem, dass das polymerhaltige Additiv die Ventile verstopfte. Es war also ein hoher Aufwand für Wartung und präventive Servicearbeiten notwendig, um den Betrieb der Pipeline aufrecht zu erhalten und ihre Sicherheit zu gewährleisten.

Nicht einfach in die Wüste schicken

Anstatt die gewünschten Anlagen jedoch „einfach wie bestellt in die Wüste zu stellen", wie sich Hansen ausdrückt, „entschieden wir uns in Absprache mit dem Kunden, sie zunächst in einer realitätsnahen Produktionsumgebung in Heidelberg zu testen." Ziel des Öl-Unternehmens war nämlich auch, künftig je nach prozesstechnischem Bedarf und Marktsituation unterschiedliche Chemikalien in der Pipeline einzusetzen. Bislang war es jedoch so, dass die Chemielieferanten das Hardware-Umfeld genau vorgaben und nur für ihr eigenes Produkt zuließen.

ProMinent investierte also erhebliche Summen in den Aufbau eines Techni-

„Mit unserer Erfahrung und Expertise in den Prozessen unserer Kunden entwickeln wir uns mehr und mehr zum ganzheitlichen Problemlöser"

Von der einzelnen Prozessdosierpumpe über die anwendungsspezifische Standardlösung bis hin zur kundenindividuellen Dosieranlage hoher Komplexität: ProMinent bietet heute Lösungen jeder Größenordnung.

kums, um eine universelle Prozessdosieranlage für alle Chemikalien – ob nieder- oder hochviskos – zu entwickeln. Das Unternehmen ließ sich Chemikalien von vier Herstellern nach Heidelberg liefern, die dann unter verschiedenen Prozessbedingungen getestet wurden. Ziel der Entwickler bei ProMinent war es, die Funktionsfähigkeit und Prozesssicherheit des Systems mit unterschiedlichen Chemikalien zu validieren. Inzwischen steht die Lösung kurz vor der Abnahme durch den Kunden.

Sicherheitskraft – die neue Orlita® Evolution

Herzstück solcher Anlagen ist und bleibt natürlich auch in Zukunft die Prozessdosierpumpe. Und hier stellt ProMinent in diesem Jahr eine echte Innovation vor, wie Hansen versichert: „Mit der Orlita® Evolution bieten wir eine neue Prozesspumpen-Generation im oberen Premiumbereich an, die für höchste Prozesssicherheit und Flexibilität ausgelegt ist. Sie erfüllt die strenge ATEX-Norm und ist damit prädestiniert für den Betrieb in explosionsgeschützten Bereichen. Wir haben für die neue Orlita® Serie ein Fail-Safe-Design entwickelt, das u.a. ein voll integriertes Temperaturkontrollsystem beinhaltet.“

Anders als herkömmliche Pumpen kommt die neue Orlita® Evolution ohne periphere Sensoren zur Temperaturüberwachung aus, die fehleranfälliger sind. Die ProMinent Pumpe verfügt hierzu über einen intelligenten Mechanismus, der sie automatisch in einen Betriebszustand bringt, so dass die Temperatur niemals über den zugelassenen Bereich steigt. Damit ist ProMinent dem Wettbewerb wieder einmal eine Nasenlänge voraus. Doch in der Orlita® Evolution stecken noch weitere Highlights. So verfügt sie zum Beispiel über eine PTFE-Mehrschichtmembran mit Membranbruchwarnung/-signalisierung sowie eine völlig neue, von ProMinent zum Patent angemeldete Membranpositionssteuerung, die die Membran auch bei extremen Störfällen vor Beschädigung schützt. Ebenso besitzt die Pumpe ein integriertes hydraulisches Überströmventil zum Schutz vor zu hohem Druck.

Schon gekauft

Die ersten drei Exemplare der Orlita® Evolution sind schon vor der offiziellen Markteinführung verkauft worden und bewähren sich laut Hansen seit einigen Monaten bei einem der weltweit größten Chemiekonzerne im Produktiveinsatz. Weitere Anfragen gibt es bereits von Unternehmen der Ölindustrie, der Feinchemie sowie von Kunststoffherstellern und Lebensmittelproduzenten.

ProMinent bietet die neue Orlita® Evolution in vier verschiedenen Varianten an, die einen Kapazitätsbereich von drei bis 7.400 Liter pro Stunde bei Drücken von 400 bis 10 bar abdecken. Die Pumpen dosieren flüssige Medien dabei mit einer extrem hohen Präzision, die Abweichungen liegen bei weniger als ein Prozent. Die Orlita® Evolution Produktfamilie ist außerdem modular aufgebaut und damit sehr flexibel einsetzbar. Bei Einzelpumpen kann der Motor wahlweise horizontal oder vertikal eingesetzt werden. Bei Mehrfachpumpen können unterschiedliche Triebwerksgrößen miteinander kombiniert werden. Neben der Lieferung einzelner Pumpen ist auch die Realisierung einer komplexen, fix und fertig nach Kundenwunsch entwickelten Prozessanlage durch ProMinent möglich.

Große Kompetenz im Anlagenbau

„Die Orlita® Evolution ist ein extrem wichtiges Produkt für uns“, betont Hansen. „Doch ebenso wichtig ist, dass wir rund um unsere Prozesspumpen ein hochwertiges Paket aus Lösungen und Services

mit klarem Fokus auf den Kundennutzen schnüren.“ ProMinent werde vom Markt häufig noch immer als Pumpenhersteller oder Anbieter überschaubarer Modullösungen wahrgenommen, erklärt Hansen. Dabei entwickelt das Unternehmen längst hochkomplexe Anlagen in fast jeder Größenordnung – sowohl für Anlagenbetreiber als auch für Anlagenbauer. „Wir haben inzwischen eine umfassende Expertise mit großer verfahrenstechnischer Kompetenz und viel Applikationswissen, so dass wir die Prozesse unserer Kunden nicht nur unterstützen, sondern sie auch flexibler, sicherer, kostengünstiger und energieeffizienter gestalten können.“ Auch wenn Standardlösungen noch den größten Teil des Prozessgeschäftes von ProMinent ausmachen, setzt Hansen verstärkt auf kundenspezifische Innovationen im Anlagenbau, um Kunden diesen Mehrwert zu erschließen.

Die Business-Unit Prozesstechnik hat inzwischen weltweit in allen wichtigen Märkten Kompetenz-Center mit sehr gut ausgebildeten Vertriebs-, Service- und Engineering-Teams aufgebaut, die Kunden vor Ort betreuen. Aufgrund des internationalen Charakters des Prozessgeschäfts hat ProMinent außerdem ein Netzwerk geschaffen, um internationale Projekte optimal abwickeln zu können. Zur neuen Ausrichtung des Prozessgeschäftes gehören darüber hinaus sogenannte Branchen-Manager, die aus dem Engineering- und Projektmanagementbereich kommen. Sie bringen umfassende Kenntnisse über die einzelnen Branchen, Anwendungen und Prozesse mit ein, beraten Kunden auf Augenhöhe und konzipieren und kalkulieren die Anlagen.

Fertige Anlagen aus der Schublade

Auch technologisch sieht Hansen ProMinent sehr gut für die Zukunft aufgestellt – und dies nicht nur aufgrund der neuen Orlita® Evolution. „Unsere Kunden brauchen Prozesssicherheit und Zuverlässigkeit, sie kämpfen mit steigender Komplexität, müssen Anlagen immer schneller realisieren, Produktionsabläufe immer flexibler gestalten und dabei auch noch Kosten sparen.“ Das Unternehmen hat deshalb ganze Anlagen standardisiert und modularisiert, um schneller anwendungsspezifische Lösungen anbieten zu können, die Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit miteinander verbinden.

Vorsprung durch Intelligenz

Ein weiterer zunehmend wichtiger Aspekt ist das, was Hansen „intelligentes Pumpenkonzept“ nennt. „ProMinent ist sehr stark in der Kombination von Mechanik mit modernster Steuerungstechnologie. Pumpen wie zum Beispiel die Sigma Control bieten vielfältige Steuerungsmöglichkeiten und können per Profibus sehr gut ans Prozessleitsystem angebunden werden.“ Die intelligente Steuerung von Prozesspumpen macht es schließlich möglich, Prozesse zu automatisieren, zu flexibilisieren oder über gezielte Beeinflussung der Dosierprofile die Fluidströme innerhalb des Systems zu optimieren. „So kann man ein System viel effektiver auslegen und natürlich auch betreiben“, fasst Hansen die Vorteile zusammen. Dabei denkt er bereits an künftige Anwendungen im Industrie 4.0 Umfeld, in dem die ProMinent Prozessdosierpumpen einen maßgeblichen Beitrag zur Automatisierung und Flexibilisierung der Prozesstechnik leisten können.

Die Top 3 im Visier

Dementsprechend hat sich Hansen für die nächsten Jahre hohe Ziele gesteckt: „Ich will ProMinent Prozesstechnik zu einem der Marktführer machen. Wir haben innovative Produkte, umfassende Kompetenz und eine exzellente Infrastruktur. Zusammen mit dem Erfolgswillen und der Investitionsbereitschaft unserer Inhaberfamilie sind das hervorragende Voraussetzungen, dass wir es innerhalb der nächsten drei bis fünf Jahre unter die Top 3 am Markt schaffen.

Prozesssicherheit wird bei komplexen Anlagen, die zudem flexibel und kostengünstig sein müssen, immer wichtiger

Facts & Figures

Die neue Prozesspumpen-Generation Orlita® Evolution hält gleich eine Vielzahl an Innovationen bereit:

- PTFE-Mehrschichtmembran mit integrierter Membranbruchwarnung/-signalisierung
- Integriertes hydraulisches Überströmventil
- Die neue Membranpositionssteuerung schützt vor unerlaubten Betriebszuständen (z. B. kein Schaden bei blockierter Saug- und Druckseite)
- Reproduzierbarkeit der Dosierung bei definierten Bedingungen und korrekter Installation besser ±1 % im Hublängeneinstellbereich 10 – 100 %
- Kontinuierliche Ölraumentlüftung sichert zuverlässige Funktion
- Der modulare Aufbau mit Einzel- und Mehrfachpumpenversionen ermöglicht ein weites Einsatzgebiet, wobei bei Mehrfachpumpensystemen bis zu 5 Dosiereinheiten, auch mit unterschiedlichen Förderleistungen, kombiniert werden können.

Rainer Weick
absolvierte zunächst eine praktische Ausbildung als Mechaniker und bildete sich dann zum Maschinenbautechniker, später zum technischen Betriebswirt weiter. Schon vor seiner Zeit bei ProMinent arbeitete er im technischen Vertrieb im In- und Ausland und befasste sich mit der Auslegung von Dosiertechnik. Seine Karriere bei ProMinent begann Rainer Weick im beratenden Bereich. Heute arbeitet er als technischer Kundenberater.

Dipl.-Ing. Markus Betzwieser
arbeitet bereits seit 1987 bei ProMinent. Nach seinem FH-Studium Verfahrenstechnik startete er in der Projektabwicklung im Anlagenbau, bevor er ins Angebotswesen und schließlich in den Bereich After Sales wechselte. Nachdem er viele Jahre als stellvertretender Abteilungsleiter für den Service zuständig war, verantwortet Markus Betzwieser heute weltweit das Complaint-Management von ProMinent.

„WIR WOLLEN, DASS DER KUNDE WIEDERKOMMT. NICHT DIE PUMPE.“

Moderne Produkte bieten viele Pumpenhersteller an. Doch erst umfassende Kompetenz und ein konsequent am Kunden ausgerichteter Service erschließen dem Kunden wirklich alle Vorteile hinsichtlich Produktivität, Wirtschaftlichkeit und Verlässlichkeit der eingesetzten Dosiertechnik. Davon jedenfalls ist man bei der ProMinent Unternehmensgruppe fest überzeugt. Dipl.-Ing. Markus Betzwieser und Rainer Weick verraten im Interview, welchen Mehrwert ProMinent dem Kunden bietet.

Herr Betzwieser, Herr Weick, Sie sind für unterschiedliche Service-Bereiche zuständig. Was gehört zu Ihren Aufgaben?

Weick: Ich arbeite in der technischen Kundenberatung und leiste den Second Level Support für unsere Kunden in Deutschland sowie für unsere Niederlassungen im Ausland. Erster Ansprechpartner für unsere Kunden ist der ProMinent Außendienst. Wenn unsere Kundenberater im Vertrieb bei komplexeren Fragen nicht ausreichend weiterhelfen können, kommen meine Kollegen und ich ins Spiel. Dabei betreuen wir nicht nur den After-Sales-, sondern auch den Pre-Sales-Bereich. Wenn Kundenfragen für unseren Vertrieb zum Beispiel zu sehr in die technischen Details gehen, unterstützen wir die Vertriebskollegen bei der Beratung des Kunden und Auswahl der richtigen Pumpe, arbeiten an ihrer Auslegung und der Wahl des richtigen Zubehörs mit oder helfen nach der Installation bei der Einstellung einer Anlage.

Betzwieser: Mein Job beginnt dann, wenn nach dem Kauf ein Problem mit einem unserer Produkte auftaucht und der Kunde davon überzeugt ist, dass es sich um einen Fehler am Produkt handelt. In den allermeisten Fällen liegt jedoch kein Produktfehler, sondern ein reines Anwendungsproblem vor. Das festzustellen, hilft dem Kunden jedoch noch nicht weiter. Bei ProMinent fühlen wir uns dafür verantwortlich, das Problem gemeinsam mit dem Kunden zu lösen und die Anlage für ihn zuverlässig zum Laufen zu bringen – allein schon als Nachweis, dass kein Produktfehler vorliegt. Wir wollen, dass unsere Kunden sich in jeder Situation gut bei ProMinent aufgehoben fühlen.

ProMinent verspricht einen „Mehrwert-Service “. Worin besteht dieser Mehrwert?

Weick: Wir bieten nicht nur großartige Produkte, sondern auch einen umfassenden Support, damit unsere Lösungen optimalen Nutzen bringen. Das ist eine wichtige Möglichkeit für uns, uns von Mitbewerbern zu unterscheiden.

Betzwieser: Vielen unserer Kunden ist zum Beispiel gar nicht bewusst, dass unsere Produkte viel mehr können als einfach nur pumpen. Sie planen umfangreiche Mess- und Regeltechnik mit ein, obwohl wir die Aufgabenstellung allein mit der Pumpe lösen könnten. Die Berater machen unseren Kunden dies bewusst und helfen ihnen, bessere Lösungen zu finden, auch unter dem Aspekt Kosteneffizienz. Beratung und Support bieten wir über die gesamte Produktlebenszeit hinweg. Selbst lange nach Ablauf der Gewährleistung unterstützen wir unsere Kunden bei Bedarf individuell. Wir sind

„Wir sind bekannt für einen kooperativen Umgang mit unseren Kunden.“

Dipl.-Ing. Markus Betzwieser

„Unsere Kunden landen nicht in einer Warteschleife, sondern werden technisch fundiert beraten.“

Rainer Weick

„Mein Ziel ist: Wenn ich den Telefonhörer auflege, ist der Kunde zufrieden.“

bekannt für eine kooperative Haltung, das führt schließlich zu einer hohen Zufriedenheit und Kundenbindung.

Weick: Ein anderes Beispiel ist unser Umgang mit Anfragen. Unsere Kunden landen nicht in der Warteschleife eines Call-Centers. Jeder Anrufer hat die Möglichkeit, sein Anliegen zu adressieren und erhält qualifizierte Rückantwort. Hierzu gibt es bei ProMinent direkte Ansprechpartner mit sehr fundierten Kenntnissen über unser Produktportfolio und die verschiedenen Applikationen. Diesen qualifizierten Support bieten wir nicht nur in Deutschland, sondern in allen wichtigen Märkten weltweit.

Stichwort weltweit – wie sieht die Service-Organisation von ProMinent aus?

Betzwieser: ProMinent hat ein Netz aus 55 eigenen Vertriebs-, Produktions- und Servicegesellschaften, die überall auf der Welt vor Ort mit sehr hoher Kompetenz für unsere Kunden erreichbar sind. Das ist schon deshalb wichtig, weil unsere Anlagen häufig in Deutschland gekauft, aber im Ausland eingesetzt werden. Unsere Niederlassungen leisten den First Level Support vor Ort, können aber jederzeit auf den Second Level Support unserer Zentrale in Heidelberg zurückgreifen. Wenn ein Problem komplexer ist, können unsere Kundenberater auch unsere Entwickler hinzuziehen. Bei Bedarf fliegen unsere Spezialisten aus Deutschland in die ganze Welt. Wichtig für den Kunden ist: Er bekommt vor Ort schnell die Unterstützung, die er benötigt.

Wie würden Sie den „Spirit“ innerhalb des Service-Bereiches von ProMinent beschreiben?

Weick: Es ist spürbar, dass die Leute sehr motiviert sind und sich stark mit ProMinent identifizieren. Wir sind stolz auf unsere tollen Produkte und darauf, Teil eines so erfolgreichen Familienunternehmens zu sein. Speziell hier in Heidelberg ist alles sehr dicht beisammen, es gibt viele Berührungspunkte zwischen uns und den Bereichen Entwicklung, Produktion und Vertrieb. Dadurch entsteht ein starkes Wir-Gefühl.

Betzwieser: Kundenorientierung zieht sich wie ein roter Faden durch das ganze Unternehmen. Von der Auftragserfassung über die Arbeitsvorbereitung bis zu Produktion und Versand ziehen alle an einem Strang. Jedem, der hier arbeitet, ist bewusst, was für eine Verantwortung er innerhalb der gesamten Kette für den Erfolg hat.

Wie erwerben Sie sich die Qualifikation für diese Aufgaben?

Betzwieser: Unsere Mitarbeiter in der technischen Kundenberatung kommen alle von der technischen Seite und haben langjährige Erfahrung. Das sind Jobs, bei denen man viel Praxis braucht, bis man richtig fit ist. Da reichen sechs Monate Einarbeitungszeit nicht aus. In der technischen Kundenberatung findet außerdem eine Spezialisierung statt. Hier haben wir Fachleute für Magnetpumpen, für Motorpumpen oder für Regeltechnik sowie die Desinfektionssysteme. Und wenn eine Frage selbst für diese Experten zu knifflig wird, haben sie Zugriff auf unsere Entwicklung, wo die absoluten Spezialisten sitzen.

Weick: Meine Kollegen und ich haben alle eine technische Ausbildung mit viel praktischer Erfahrung, zum Beispiel als

Servicetechniker. Viele haben sich wie ich dann auch noch höhere Qualifikationen erworben. Außerdem sind natürlich sehr gute Englischkenntnisse erforderlich, idealerweise noch eine zweite Fremdsprache.

Welche Soft Skills müssen Sie – neben der fachlichen Kompetenz – mitbringen?

Betzwieser: Man braucht eine schnelle Auffassungsgabe, gute Kommunikationsfähigkeiten und manchmal auch Deeskalationsvermögen. Wir arbeiten mit Menschen zusammen, daher sind Menschenkenntnis und Freude am Umgang mit dem Gegenüber unabdingbar – genauso wie der Ehrgeiz, für den Kunden Probleme zu lösen.

Weick: Man muss sich auch in die Situation des Kunden hineinversetzen können. Wenn er schwitzend mit Helm und Blaumann vor einer nicht funktionierenden Anlage steht und für den nächsten Tag die Abnahme geplant ist, hat er ein enormes Stresslevel. Als Berater darf ich mich dann nicht in Details verlieren, sondern muss ihm die notwendigen Handgriffe nennen, die ihm zum Erfolg verhelfen.

Gibt es auch gezielte Fortbildungen?

Weick: Das ist zwangsläufig der Fall. Schließlich verkaufen wir erklärungsbedürftige Produkte, die permanent weiterentwickelt werden und immer ausgefeiltere Funktionen bieten. Deshalb gibt es eine eigene ProMinent Akademie mit einem systematischen Schulungsprogramm.

Betzwieser: Unsere Mitarbeiter werden in internen Seminaren schon frühzeitig mit neuen Produkten vertraut gemacht, damit sie ab Markteinführung kompetent beraten können. Doch auch unseren Kunden bieten wir Schulungen an – wenn sie wollen, direkt bei sich vor Ort, damit sie nicht mehrere Mitarbeiter mit einem hohen Zeit- und Kostenaufwand zu uns schicken müssen.

Welche Ziele haben Sie sich persönlich für Ihre Arbeit gesetzt?

Weick: Plakativ ausgedrückt, lautet das Ziel: Wir wollen, dass der Kunde wiederkommt, und nicht das Produkt. Ich will dem Kunden daher helfen, die für ihn bestmögliche Lösung zu finden und ihm mit meinem Service einen spürbaren Mehrwert bieten.

Betzwieser: Meine Prämisse im Job ist: Wenn ich den Telefonhörer auflege, ist der Kunde zufrieden. Daraus ziehe ich auch große Befriedigung, wenn ich abends nach Hause gehe. Man hat dem Kunden was gebracht und der Firma. Was meine Tätigkeit selber angeht: Ich suche die Abwechslung und will nicht immer das Gleiche machen. Deshalb finde ich die Arbeit so spannend – jeden Tag kommen neue Herausforderungen auf einen zu.

Herr Betzwieser, Herr Weick, vielen Dank für das interessante Gespräch!

X-tremely clever!

Bedienungsanleitung und Untermenüs ade: Das neu entwickelte Click-Wheel ermöglicht in Kombination mit dem großen LC-Display und 4 Tasten eine intuitive Bedienung und Programmierung.

Höhere Intelligenz beginnt mit Selbsterkennung, sagen Evolutionsforscher. Demzufolge markiert die gamma/ X aktuell die Spitze der Spezies Dosierpumpe. Denn die neue Magnet-Membrandosierpumpe von ProMinent ist in der Lage, ihre aktuelle Effektivität ohne zusätzliche Sensorik jederzeit selbst zu erkennen – und präzise anzupassen.

Seit rund 15 Jahren ist die gamma/ L von ProMinent das verlässliche Arbeitspferd unter den Magnetdosierpumpen, millionenfach bewährt und weltweit in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen im Einsatz. Doch modernste Elektronik eröffnete zunehmend neue Möglichkeiten zur präzisen Steuerung und Regelung, die man bei ProMinent in ein zukunftsweisendes Produkt umsetzen wollte. So präsentiert der Dosiertechnikspezialist nun nach mehr als drei Jahren intensiver Entwicklungsarbeit den offiziellen Nachfolger der gamma/ L. „Mit der neuen gamma/ X wollen wir uns erneut als Innovationsführer und Weltmarktführer im Bereich Magnetpumpen positionieren“, erklärt hierzu Michael Rummer, Produktmanager bei ProMinent.

Patente Idee – die adaptive Magnetregelung

Besonders stolz ist man bei dem Unternehmen auf die zukunftsweisende Magnet-Regeltechnologie, die komplett ohne zusätzliche und häufig störanfällige Sensorik auskommt. Sie bildete auch die größte Herausforderung für die Entwickler. Um ein Verfahren zur modellbasierten und adaptiven Regelung des Hubmagnets der gamma/ X zu realisieren, arbeitete ProMinent daher eng mit der Technischen Universität Kaiserslautern zusammen. Gemeinsam fand man eine Lösung, um über den momentanen Energiebedarf der Pumpe Rückschlüsse auf den in der Leitung herrschenden Gegendruck zu ziehen. Die Pumpe erfasst, wieviel Kraft sie für den Vorhub benötigt, ermittelt daraus resultierend den Druck in der Leitung – der auch im Display angezeigt wird – und passt ihre Leistung ohne Verzögerung den Druckverhältnissen an. Dieses Feature, das zurzeit kein anderes Unternehmen anbietet, nennt man bei ProMinent „vorausschauende Intelligenz“. Die Regeltechnologie ist mit drei Patenten geschützt, die eigens für die neue Pumpe angemeldet wurden. ProMinent forscht bereits weiter, damit die gamma/ X künftig auch die Viskosität des Mediums ermitteln kann.

Rund zwei Dutzend Experten für Mechanik, Hardware und Software befassten sich mit der Entwicklung der gamma/ X.

Das Click-Wheel neu erfunden

Als weitere wichtige Besonderheit nennt Rummer das neu entwickelte User-Interface bzw. Bedienkonzept der gamma/ X. „Hier eine konsequent am Bediener ausgerichtete Lösung zu finden, war uns so wichtig, dass wir einen ganzen Fragenkatalog für

Facts & Figures

- Magnet-Membrandosierpumpe für 1 ml/h bis 45 l/h bei einem Gegendruck von 25 bis 2 bar
- Intelligente Steuerungselektronik
- Ohne störanfälligen Drucksensor
- Integrierter Timer für zeitgesteuertes Dosieren
- Kavitationserkennung
- Entlüftungsautomatik

Die gamma/ X in Aktion

Welche Bedeutung die neue gamma/ X für ProMinent hat, zeigen auch die aufwendig produzierten Produktanimationen. Bei der Realisierung wurde Filmtechnik eingesetzt, die vor wenigen Jahren noch Hollywood-Blockbustern vorbehalten war. Damit kann die gamma/ X nicht nur aus unterschiedlichen Perspektiven, sondern auch mit interessanten technischen Details aus dem Inneren im Einsatz gezeigt werden.

Hier können Sie sich die Videos ansehen:
www.prominent.com/gammaX

Kunden entwickelt und ihre Vorschläge und Wünsche aufgegriffen haben.“ Ein Ergebnis sind die ungewöhnlich platzierten Status-LEDs an der oberen Front, die sich auch von oben und hinten gut erkennen lassen. „Ein kleiner Unterschied im Design, der einen großen Unterschied in der Betriebsüberwachung ausmacht“, ist Rummer überzeugt.

Völlig neu sind auch das große hochauflösende Display, Aufbau und Struktur des Bedienmenüs und vier zentrale Tasten, die in Verbindung mit dem griffigen Click-Wheel eine intuitive Bedienung und Programmierung der Magnetdosierpumpe möglich machen. Bei der ersten Präsentation vor Mitarbeitern eines der weltweit größten Chemiekonzerne hat ProMinent viel Beifall für das neue Bedienkonzept bekommen, betont Rummer. „Das Unternehmen ist dafür sogar bereit, die gegenüber der gamma/ L geringfügig größeren Gehäusedimensionen zu akzeptieren.“

Un-App-hängig dank Drahtlos-Steuerung

Noch mehr Bedienkomfort verspricht ein Feature, das ebenfalls in der gamma/ X verfügbar sein wird: Die drahtlose Steuerung der Pumpe per App vom Smartphone oder Tablet-PC aus. Gerade wenn Pumpen an schwer zugänglichen Stellen montiert sind, erleichtert die Nahfeld-Fernbedienung dem Betreiber die Steuerung der gamma/ X. Vorteile hat dies jedoch auch im Fall eines Pumpenwechsels. So können vor dem Austausch einer Pumpe die Einstellungen ausgelesen und nach Einbau an die neue Pumpe übertragen werden. Dies beschleunigt nicht nur die Inbetriebnahme einer neuen gamma/ X, sondern bietet auch eine höhere Prozesssicherheit, da sämtliche Parameter – und dies können leicht 20 oder mehr sein – korrekt übernommen werden.

Überhaupt spielen Sicherheit, Zuverlässigkeit und Komfort die zentrale Rolle bei der neuen gamma/ X. Ihr komplett neu entwickelter Magnetantrieb arbeitet extrem präzise und nahezu verschleißfrei. Die Pumpe erkennt automatisch, ob die Dosiermenge vom Sollwert abweicht

Datenblatt gamma/ X

Vorteile

- Nahezu verschleißfreier Magnetantrieb, überlastsicher und wirtschaftlich
- Durch den geregelten Magnetantrieb für kontinuierliche Kleinmengendosierung ab 1 ml/h geeignet
- Einfache Einstellung der Dosierleistung direkt in l/h
- Direkte Eingabe der gewünschten Endkonzentration bei mengenproportionalen Dosieraufgaben
- Störungsfreier Prozessablauf durch Erkennen von hydraulischen Fehlzuständen oder blockierten Druckleitungen
- Integrierte Druckmessung und Anzeige für mehr Sicherheit bei der Inbetriebnahme und beim Prozess
- Anpassung an vorhandene Signalgeber durch externe Ansteuerung über potentialfreie Kontakte mit Impuls Über- und Untersetzung
- Externe Ansteuerung über 0/4-20 mA Normsignal mit einstellbarer Zuordnung von Signalwert zu Hubfrequenz
- Integrierter 7-Tage-Timer für zeitgesteuerte Dosieraufgaben
- Sicherstellung der Dosierung mittels automatischer Entlüftung
- Anbindung an Prozess-Leitsysteme über Bus-Schnittstelle wie Profinet, CAN Bus, ab 3. Quartal 2015, andere auf Anfrage

Typ	Gegendruck	Förderleistung	Hubvolumen	Anschlussgröße	Saughöhe
gamma/ X	bar	l/h	ml/Hub	äØ x iØ mm	mWs
GMXa 1602	16	2,3	0,19	6 x 4	6,0**
GMXa 1604	16	3,6	0,30	6 x 4	6,0**
GMXa 0708	7	7,6	0,63	8 x 5	6,0**
GMXa 0414	4	14,0	1,17	8 x 5	3,0**
GMXa 0220	2	19,7	1,64	12 x 9	2,0**
GMXa 2504	25	3,8	0,32	8 x 4***	6,0**
GMXa 1009	10	9,0	0,75	8 x 5	6,0**
GMXa 0715	7	14,5	1,21	8 x 5	4,0**
GMXa 0424	4	24,0	2,00	12 x 9	3,0**
GMXa 0245	2	45,0	3,70	12 x 9	2,0**

** Saughöhe mit befülltem Dosierkopf und befüllter Saugleitung, bei selbstentlüftendem Dosierkopf mit Luft in der Saugleitung
*** bei Ausführung Edelstahl 6 mm Anschlussweite

ä = äußerer
i = innerer

	Dosierkopf	Saug-/Druckanschluss	Dichtungen	Kugeln
PPE	Polypropylen	Polypropylen	EPDM	Keramik
PPB	Polypropylen	Polypropylen	FKM	Keramik
PPT	Polypropylen	Polypropylen	PVDF	Keramik
NPE	Acrylglas	PVC	EPDM	Keramik
NPB	Acrylglas	PVC	FKM	Keramik
NPT	Acrylglas	PVC	PVDF	Keramik
PVT	PVDF	PVDF	PVDF	Keramik
TTT	PTFE mit Kohle	PTFE mit Kohle	Keramik	Keramik
SST	Edelstahl W.-Nr. 1.4404	Edelstahl W.-Nr. 1.4404	Keramik	Keramik

Selbstentlüftende Ausführung nur in Werkstoffausführung PP und NP mit Ventilfeder aus Hastelloy C, Ventileinsatz aus PVDF. Dosiermembrane mit PTFE-Auflage.
FKM = Fluorkautschuk
Wiederholbarkeit der Dosierung: ±2 % bei Einsatz gemäß Hinweisen der Betriebsanleitung
Zulässige Umgebungstemperatur: –10 °C bis +45 °C
Mittlere Leistungsaufnahme: 24/30 W
Schutzart: IP 65, Isolationsklasse F

Ein Touch mehr Komfort und Kontrolle: Die neue gamma/ X wird sich auch drahtlos via Smartphone oder Tablet-PC steuern lassen. Gerade wenn Pumpen an schwer zugänglichen Stellen montiert sind, erleichtert dies die Steuerung.

Eine Fülle an Möglichkeiten: Ob zur Abfüllung von Tintenpatronen oder Gelkapseln oder zur Desinfektion an allen relevanten Stellen in der Getränkeabfüllung – die neue gamma/ X ist geradezu prädestiniert für den Einsatz in Abfüllprozessen.

oder hydraulische Fehlzustände den Dosiervorgang beeinträchtigen. Neben einer Entlüftungsautomatik besitzt sie eine Sicherheitsmembran mit integrierter Bruchsignalisierung. Ihre Optionsmodule sind von vorne steckbar, was nicht nur die Zugänglichkeit verbessert, sondern die Schnittstellen auch aus dem Bereich entfernt, der bei etwaigen Leckagen einer Anlage am ehesten ungewollt mit Chemie in Kontakt kommt. Und wenn die gamma/ X doch mal gewartet oder repariert werden muss, so lässt sie sich dank einer neuen Fußkonsole mit einem Handgriff einfach aus der Anlage aus- und einklinken.

Eine für alles

Doch für welche Einsatzbereiche ist die neue gamma/ X gedacht? Von der Abwasserbehandlung über die Wasserdesinfektion in Schwimmbädern und Wasserwerken bis hin zur chemischen Industrie, zählt Rummer die Anwendungsmöglichkeiten auf. „Die Domäne unserer neuen Pumpe sind alle Prozesse, in denen kleine Mengen kontinuierlich mit hoher Präzision dosiert werden müssen.“ Der geregelte Magnetantrieb gewährleistet hier eine hohe Reproduzierbarkeit der Ergebnisse und damit hohe Produktqualität und Prozesssicherheit.

Ideal für Abfüllprozesse

Als ihr Nachfolgemodell deckt die gamma/ X selbstverständlich das komplette Einsatzgebiet der gamma/ L ab. Doch Rummer hat auch Anwendungen im Visier, wo er noch viel Potenzial sieht. „Die neue gamma/ X ist geradezu prädestiniert für verschiedenste Abfüllprozesse. Hier muss sich der Hub sehr genau timen lassen, die Geschwindigkeit muss regelbar sein und die Menge muss exakt dosiert werden – das kann ProMinent besser als jeder andere Anbieter“. Als Beispiele nennt er die Abfüllung von Tintenpatronen und Textmarkern, von Gelkapseln im Pharmabereich und natürlich alle Anwendungen zur Desinfektion von Getränke-Abfüllprozessen. So zeigt sich Rummer fest davon überzeugt, dass die neue gamma/ X als absolutes Topmodell unter den Dosierpumpen nahtlos an den großen Erfolg ihrer Vorgängerin anknüpfen wird.

Foto: KRONES AG

Den Überblick behalten mit gut sichtbaren Status-LEDs
Auf der oberen Rundung der Gerätefront verfügt die neue gamma/ X über eine dreistufige LED-Statusanzeige, die von allen Seiten weithin sichtbar den aktuellen Betriebsstatus anzeigt.

Geregelter Magnetantrieb für extrem hohe Genauigkeit und Zuverlässigkeit
Die neue gamma/ X verfügt über einen hochpräzisen kontrollierten Magnetantrieb zur Dosierung flüssiger Medien von 1 ml/h bis 45 l/h bei einem Gegendruck von 25 bis 2 bar. Der Magnetantrieb ermöglicht einen langsamen Vorhub und damit quasi eine kontinuierliche Dosierung selbst kleinster Volumenströme.

Hochauflösendes LC-Display mit Gegendruckanzeige
Das große hochauflösende LC-Display der gamma/ X zeigt übersichtlich wichtige Parameter wie die Durchflussmenge an. Der Gegendruck wird ohne Sensor gemessen und mit 0,5 bar Auflösung ebenfalls im Display angezeigt.

Einfache Bedienung per Click-Wheel
Bedienungsanleitung und Untermenüs ade: Das neu entwickelte Click-Wheel ermöglicht in Kombination mit dem großen LC-Display und 4 Tasten eine intuitive Bedienung und Programmierung der neuen gamma/ X.

Gut zugängliche Frontanschlüsse
Mit ihrer außergewöhnlich schlanken Bauform und der Platzierung sämtlicher Anschlüsse auf der Gerätefront ist die neue gamma/ X geradezu prädestiniert für den Einsatz in Reihe und bei besonders beengten Platzverhältnissen.

Praktische Montageplatte
Die separate Montageplatte ermöglicht die schnelle und flexible Installation der Pumpe. Einfache Montage auf engstem Raum mit Standard-Werkzeug ist garantiert.

Vorausschauende Intelligenz für maximale Effizienz
Die ausgefeilte Elektronik der gamma/ X garantiert eine exaktere Regelung – ohne störanfällige Zusatzkomponenten wie Drucksensoren. Gaseinschlüsse, Über- und Unterdruck werden automatisch erkannt und sofort korrigiert.

Perfekte Aluminiumqualität, sichere Einhaltung der Grenzwerte für die Wassereinleitung, Halbierung der Chemikalienkosten: So kann man in wenigen Worten die Erfahrungen zusammenfassen, die das Trimet Aluminiumwerk in Voerde seit 2011 mit einer Kühlwasserdesinfektionsanlage von ProMinent macht. Auch nach vier Jahren zeigen sich die Betreiber hochzufrieden mit der Chlordioxidanlage Bello Zon®, die als anschlussfertige Komplettlösung verfügbar ist.

KÜHLWASSER-DESINFEKTION AUS EINEM GUSS

In einer Aluminiumgießerei geht es heiß her. Zum Kühlen der Kokillen, Halbzeuge und Maschinen werden viele tausend Kubikmeter Wasser benötigt.

Aluwerk Voerde

Dank der ProMinent Lösung hält die Kühlanlage in Voerde seit 2011 zuverlässig die strengen neuen Abwassergrenzwerte ein.

Ob Gießereibetrieb oder Energieerzeuger, Lebensmittelproduzent oder Chemieunternehmen – für viele industrielle Prozesse werden Kühlanlagen benötigt. Doch in den Kühlkreisläufen herrschen ideale Bedingungen für das Wachstum von Keimen und die Bildung von Ablagerungen, die die Funktionalität, Effizienz und Lebensdauer der Anlagen gefährden und nicht in die Umwelt gelangen dürfen. Benötigt werden deshalb wirksame Lösungen zur Kühlwasserdesinfektion, wie sie auch bei Trimet Aluminium SE im Einsatz sind.

Qualität durch Kühlung

Das Unternehmen stellt im niederrheinischen Voerde Rohaluminium her, das im Kokillenguss zu besonders hochwertigen Walz- und Pressbarren mit Null-Fehler-Garantie verarbeitet wird. Ihre ausgezeichneten Materialeigenschaften erhalten die Barren durch die schnelle Wärmeabfuhr bei der Verarbeitung. Drei Kühlkreisläufe sorgen jederzeit für die richtige Temperatur. Jeweils ein Kreislauf ist zum Kühlen der Kokillen sowie zum Aussprühen der Halbzeuge und der Maschinen zuständig. Insgesamt 1.600 Kubikmeter Kühlwasser sind hierfür pro Stunde notwendig.

Neue AOX-Grenzwerte erfordern Umstellung

Zum Schutz der Kühlanlage vor Korrosion, Ablagerungen und biologischem

Die Chlordioxidanlage Bello Zon® CDKc

Hohe Leistung, niedrige Chemiekosten: Die Chlordioxidanlage Bello Zon® CDKc ist besonders für die Aufbereitung großer Wassermengen konzipiert.

Wachstum wurde das Kühlwasser bis 2004 per Chlortabletten desinfiziert. 2005 stellte das Werk auf eine messwertabhängige Desinfektion mit Natriumhypochlorit und unterbromiger Säure um und konnte seine Chemiekosten damit deutlich reduzieren. Doch schon 2010 sorgten strengere gesetzliche AOX-Grenzwerte für die Wassereinleitung dafür, dass eine neue, effizientere Lösung gefunden werden musste. Weder die aktuelle Anlage noch Chlortabletten waren in der Lage, absorbierbare organisch gebundene Halogene (AOX) im Abwasser wie vorgeschrieben auf unter 0,15 mg/l pro Wasserkreislauf zu reduzieren.

Chlordioxid als Mittel der Wahl

Bei Trimet entschied man sich daher dafür, zunächst in einem Kühlkreislauf Chlordioxid als Desinfektionsmittel zu testen. ProMinent lieferte eine Chlordioxidanlage Bello Zon® CDVc, die sämtliche Testläufe mit Erfolg absolvierte. Das von der Anlage produzierte Chlordioxid hat eine gute Depotwirkung und kann unabhängig vom pH-Wert eingesetzt werden. Die Anlage garantiert eine exzellente Desinfektionsleistung – und dies ohne die Entstehung der unerwünschten absorbierbaren organisch gebundenen Halogene und ohne jegliche Beeinträchtigung der besonderen Aluminiumqualität.

Weil die getestete Anlage nicht genug Kapazität für alle drei Kühlkreisläufe bereitstellen würde, empfahlen die Spezialisten von ProMinent schließlich die Installation der Chlordioxidanlage Bello Zon® CDKc, die nun seit 2011 im Werk Voerde im Einsatz ist. Dabei handelt es sich um eine komplette, anschlussfertige Anlage zur Herstellung, Dosierung und Überwachung von bis zu 12.000 g/h Chlordioxid aus konzentrierten Ausgangschemikalien. Mit einem innovativen Reaktorkonzept gewährleistet die Bello Zon® eine hohe Betriebssicherheit und hohe Reinheit des erzeugten Chlordioxids. Die Anlage wurde in einem separaten Container installiert und versorgt die drei Kreisläufe seitdem über insgesamt sieben Dosierpunkte mit der notwendigen Menge an Chlordioxid.

Saubere Lösung mit Kostenvorteil

Die hohen Erwartungen der Anlagenbetreiber kann die ProMinent-Lösung voll erfüllen. Seit dem Einsatz von Chlordioxid wurden die geltenden Grenzwerte für AOX, Legionellen und organische Bestandteile im Kühlwasser nicht mehr überschritten. Geprüft wird dies jeden Monat von einem unabhängigen Labor. Doch die Chlordioxidanlage Bello Zon® bietet noch einen weiteren entscheidenden Vorteil: Die nicht unerheblichen Kosten für den Chemikalienverbrauch konnten um 60 Prozent gesenkt werden.

Zudem verhindert die Desinfektion per Chlordioxid organische Ablagerungen wie Biofilm in Leitungen und an Wärmetauschern. Dies verbessert die Betriebssicherheit der Anlage ebenso wie auch ihre Energieeffizienz. Die Kühlwasserdesinfektionsanlage von ProMinent rechnet sich also nicht nur für die Umwelt – sondern auch unter wirtschaftlichen Aspekten.

TOR ZUM OSTEN

Im Januar 2013 eröffnete ProMinent eine eigene Niederlassung in der Türkei. Genauer in Istanbul, der 14-Millionen-Einwohner-Metropole am Bosporus. Von hier aus bedient das Unternehmen den türkischen und den Markt angrenzender Staaten. Die Ansprüche an Qualität und Preis-/Leistungsverhältnis unterscheiden sich kaum von denen anderer Länder – die Marktgesetze dagegen schon.

Das Verhältnis der Geschäftspartner zueinander spielt in der Türkei eine große Rolle“, verrät Huseyin Kahraman, Geschäftsführer der Niederlassung in Istanbul und fährt fort: „Wenn der Kunde das Unternehmen mag, ist er aufgeschlossener und möglicherweise sogar bereit einen höheren Produktpreis zu zahlen.“ Diese mediterrane Kultur, wie Kahraman sagt, sei eine der Herausforderungen des türkischen Marktes. Weitere Herausforderungen sind die wirtschaftliche Situation und die geografische Lage des Landes. Doch dazu später mehr.

Kahraman und sein Team vertreiben die ganze ProMinent Produktpalette, der Fokus lag in den beiden ersten Jahren jedoch auf Chlordioxid- und Ozon-Anlagen für die Getränke- und Lebensmittelindustrie. 2015 wird ProMinent das Geschäft verstärkt auf Schwimmbadbetreiber und Chemieunternehmen ausweiten.

Großes Vorbild

Die Niederlassung in der 14-Million-Einwohner-Metropole bedient jedoch nicht nur Kunden in der Türkei, sondern zunehmend auch in Aserbaidschan, Georgien und Turkmenistan. „Diese Länder nahmen sich nach Auflösung der Sowjetunion die Türkei zum Vorbild. Deshalb sind viele türkische Unternehmen dort präsent“, so Kahraman. Hinzu kommt der historische Einfluss der Türkei auf die sogenannten Turkstaaten, zu denen Turkmenistan, Kasachstan oder Aserbaidschan zählen. „Wir können in diesen Ländern, insbesondere in Aserbaidschan, wo 90 Prozent der Wörter mit unseren übereinstimmen, problemlos auf Türkisch kommunizieren. Und wenn ich mich zwei Tage in den anderen Ländern aufhalte, verstehe ich deren Sprache.“

Der türkische Markt bietet ein großes Potenzial, birgt aber auch so manche Unwägbarkeit. So ist das Haushaltsdefizit der Türkei hoch und das Wirtschaftswachstum schwächte sich 2014 deutlich ab. Folglich schwankt der Wechselkurs zwischen Euro und Türkischer Lira stark. Vor allem aber grenzt die Türkei im Süden an die Krisengebiete Syrien und Irak sowie an den Iran. Beides, die geografische und wirtschaftliche Situation, kann sich auch auf die Wirtschaftskraft der ProMinent Kunden auswirken. Keine leichte Aufgabe, aus dieser Ausgangsposition heraus zu agieren – aber eine Aufgabe, die Kahraman erstklassig gemeistert hat. So verlieh ihm Prof. Dr. rer. pol. Andreas Dulger, Vorsitzender der ProMinent Geschäftsführung, im April 2015 den CEO Award 2014 für hervorragende Leistungen. Mit Sicherheit ist das nicht die letzte Erfolgsmeldung, die von der Niederlassung Istanbul zu hören sein wird.

Huseyin Kahraman, Geschäftsführer der Niederlassung in Istanbul

ProMinent Dozaj Teknikleri

ProMinent Dozaj Teknikleri, so der offizielle Name der Niederlassung, liegt im asiatischen Teil Istanbuls, 23 Kilometer nordwestlich vom Sabiha Gökçen Airport. „Istanbuls Straßen sind permanent verstopft, deshalb haben wir einen Standort gewählt, der nur einen Katzensprung von der Autobahn entfernt liegt. Dadurch können wir unseren Kunden einen sehr schnellen Service bieten“, sagt Kahraman, der die Niederlassung zunächst allein aufgebaut hatte. Mittlerweile unterstützen ihn sechs Mitarbeiter, Tendenz steigend.

Das erfolgreiche Prominent-Team um Huseyin Kahraman (3. von links)

Zu Besuch in Istanbul? Dann schauen Sie sich unbedingt die **Hagia Sophia** an, die, erbaut im 6. Jahrhundert, 1000 Jahre lang die größte Kirche der Welt war. Keine 500 Meter davon entfernt liegt die sehenswerte **Blaue Moschee**. Machen Sie einen Bummel durch das angesagte Viertel **Beyoglu** und, so der Tipp von Huseyin Kahraman, speisen Sie im Restaurant Hamdi (**www.hamdi.com.tr**) und genießen Sie einen grandiosen Blick über das Goldene Horn.

DOSIEREN | MESSEN & REGELN | AUFBEREITEN | DESINFIZIEREN | REALISIEREN

Die weiß, was los ist. Bevor was los ist.

X-tremely clever: Die neue gamma/ X

Druck zu hoch oder Luft im Dosierkopf? Die neue gamma/ X erkennt Probleme automatisch – und regelt sie, bevor sie zum Problem werden.

www.prominent.com/gammaX

- X Magnet-Membrandosierpumpe für 1 ml/h bis 45 l/h bei einem Gegendruck von 25 bis 2 bar
- X Intelligente Steuerungselektronik
- X Ohne störanfälligen Drucksensor
- X Integrierter Timer für zeitgesteuertes Dosieren
- X Kavitationserkennung
- X Entlüftungsautomatik

ProMinent®

PT_PM_155_05/15_DE Technische Änderungen vorbehalten. Printed in Germany. 983941