

Medientrennung in der Wasserwirtschaft

In flüssigen Medien setzen sich bekanntlich Feststoffe infolge der wirkenden Schwerkraft ab. Durch die Rotation der Feststoffpartikel in einer Zentrifuge (Dekanter, Separator) wird diese Kraft um ein Vielfaches erhöht und es erfolgt eine schnellere Trennung. Die Hersteller solcher Systeme bildeten auf der Messe eine große Ausstellungsgruppe. Die GEA Group AG, Düsseldorf, orientierte den Messeauftritt auf Erhalt und Verbesserung der Umwelt und stellte den neuen GEA environmental Dekanter in den Mittelpunkt. Dieser dichtet nicht nur den Klärschlamm ein, sondern macht daraus eine wiederverwertbare Ressource zur Energie- und Wertstoffgewinnung.

Der ebenfalls weltweit tätige Technologiekonzern Alfa Laval, Lund, Schweden, zeigte auf seinem Stand den Dekanter Aldec G3-45 neben Kammerfilterpresse, Spiralwärmeübertrager Alshe STW 200 und dem Modul der MBR-Membranen.

Boll & Kirch Filterbau GmbH, Kerpen, stellte den vollautomatischen Wasserfilter aquaBoll® aus. Er sei, so der Aussteller, die Revolution der Wasserfiltration. Mit diesem Filter kann durch optimierte Funktionsweise und neuartige Anpassungsfähigkeit die Gesamtanlageneffizienz der Wasserversorgung signifikant erhöht werden.

Für die Abwasserbehandlung im Belüftungsbecken ist Druckluft erforderlich. Die Aerzener Maschinenfabrik GmbH, Aerzen, schätzt, dass 60 bis 80 Prozent des Gesamtenergiebedarfs einer Kläran-

lage dafür erforderlich sind. Mit Performance3 hat das Unternehmen deshalb eine leistungsstarke Gebläselösung für die Sauerstoffversorgung geschaffen, das heißt eine maßgeschneiderte Maschinenkonfiguration mit abgestuftem Einsatz der Kompressoren Aerzen Turbo, Delta Bower und Delta Hybrid ermöglicht Einsparpotenzial für jede Kläranlage. Mit AERsmart, der übergeordneten Steuerung für den Gebläseverbund, werden die Luftmengen optimal verteilt.

Mit Kaeser Kompressoren SE, Coburg, Atlas Copco Kompressoren und Drucklufttechnik GmbH, Giengen an der Brenz, sowie Gardner Denver Deutschland GmbH, Bad Neustadt a.d. Saale, waren weitere Hersteller für Druckluftanlagen auf der Messe vertreten.

Dr. G. Arndt

Die Doemens-Frage des Monats

Eine Edelstahlleitung muss neu verlegt werden – Selbermachen oder fremdvergeben?



Wer kennt das nicht: Der Braumeister sagt, dass eine Edelstahlleitung neu verlegt werden muss. Aber soll man nur wegen einer einfachen Edelstahlleitung eine Firma beauftragen? Die schicken erst einen Außendienstmitarbeiter, dann wird groß geplant, Zeichnungen angefertigt – das alles kostet viel Geld. Ganz zu schweigen vom Stundensatz der Monteure (natürlich kommen ja immer zwei), dazu noch die Anreise, Auslöse, Übernachtungskosten ... Das wird viel zu teuer – denkt man.

Ein betriebseigener Schlosser könnte die Aufgabe erledigen, der repariert ja sonst alles, kann also auch ein paar Schweißnähte für eine Edelstahlleitung machen – meint man. Schließlich hat er ein Schweißgerät. Glücklicherweise wird man aber nur, wenn es sich um ein WIG-Schweißgerät handelt und der Schlosser auch wirklich damit umgehen kann! Schweißnähte sind bekannt-

lich Schwachstellen. Es reicht nicht, dass sie nur dicht sind (das ist Grundvoraussetzung), sie müssen zudem glatt und korrosionsbeständig sein. Und dafür braucht der Schweißer neben der richtigen Ausrüstung, Geschick und viel Übung! Hat der betriebs-eigene Schlosser das nicht – und das wird der Regelfall sein –, liegt die Empfehlung darin, die Arbeit fremd zu vergeben. Aber es muss für so eine kleine Baustelle nicht immer eine große Firma beauftragt werden. Es gibt zahlreiche selbstständige Edelstahlmonteure, die ausgezeichnete Arbeit abliefern und das zu günstigen Konditionen – sie müssen ja kein firmeneigenes Planungsbüro mitfinanzieren. Das heißt aber im Umkehrschluss, dass Sie oder Ihr Braumeister die Planung selbst machen müssen. Aber damit bekommen Sie auch das Ergebnis, das Sie wollen und nicht, was man standardmäßig halt so macht.

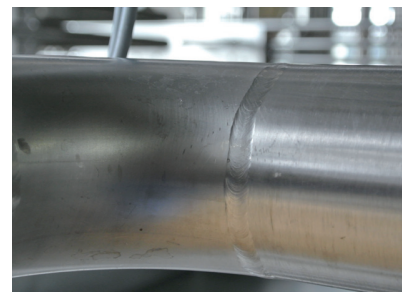
Was braucht nun ein Monteur:

1. Einen Platz zum Arbeiten: Der muss ruhig, halbwegs warm, windstill und überdacht sein sowie über einen Stromanschluss verfügen.

2. Edelstahl zum Verschweißen: Es muss sich dabei nicht unbedingt immer um Neumaterial handeln, aber sauber muss das Material sein. Wohl dem, der eine gut gefüllte „Schatzkammer“ mit aufbereiteten Edelstahlstücken hat.

3. Schweißgase, also Argon und Formiergas: Sprechen Sie vorher mit dem Monteur ab, was er benötigt. Kleinmengen bringt er meistens selbst mit.

4. Und jetzt kommt fast das Wichtigste: Einen Ansprechpartner (nicht zwei oder drei oder mehr), der sagt was gemacht wird. Das sollten Sie selbst oder Ihr Braumeister sein.



Nehmen Sie sich Zeit für den Monteur, machen Sie klare Vorgaben und stehen Sie zu Verfügung, wenn er Fragen an Sie hat. Dann werden Sie erstaunt sein, wie effektiv und damit preiswert diese Monteure (in der Regel) arbeiten. Bei der Qualität der Schweißnähte sollten Sie kompromisslos sein, Ihre Kunden sind es – was die Qualität Ihres Bieres angeht – auch. Und wenn der Monteur mit der Arbeit fertig ist, freut auch er sich dann über einen Kasten mit kompromisslos gutem Bier!

Winfried Sahlmann
Dozent an der Doemens Akademie