

Rückkehr einer Industriekone ins Armaturengeschäft

Gebündelte Armaturen-Kompetenz für Öl- und Gasindustrie, Chemie und Petrochemie sowie Kraftwerkstechnik

Mit der Übernahme des Produktgeschäfts der artec Armaturen und Industrieservice GmbH, kurz artec AIS, hat das Traditionsunternehmen BORSIG einen entscheidenden Schritt Richtung Komplettanbieter für den Einsatz von Armaturen in der Öl- und Gasindustrie, Chemie und Petrochemie sowie der Kraftwerkstechnik gemacht – eine Industriekone kehrt zurück in das Armaturengeschäft.

Das Ziel für die fortan unter dem Namen BORSIG ValveTech GmbH firmierende Sparte ist klar formuliert. „Wir haben den Anspruch, einer der führenden Anbieter von Hochdruck-Regel- und Absperrarmaturen für extreme Einsatzbedingungen, insbesondere auf Gasverdichter- und Speicherstationen, zu sein“, fasst Matthias Witt, Bereichsleiter Armaturen bei BORSIG, zusammen. Ein entscheidender Erfolgsfaktor ist in diesem Zusammenhang der Fokus auf rein metallisch dichtende Regel- und Absperrkugelhähne für Anwendungen im Druckbereich von 100 bis 400 bar für Gaskavernen, Verdichteranlagen sowie Gasdruck Regel- und Messstationen (GDRM-Anlagen).

Problemlöser in kritischen Anwendungen

Bei BORSIG treffen mit der Unternehmensübernahme nun die klassischen Absperrarmaturen der Marke Superbloc auf Sonderanfertigungen für besonders kritische Anwendungen. Tradition, Strukturen und Technologien des Prozesstechnologie-Spezialisten werden mit den modernen Produkten und der über 60-jährigen Erfahrung in der Armaturenfertigung gepaart. Eine gute Basis, denn „in unseren Kernmärkten, also der Öl- und Gasindustrie, der chemischen und petrochemischen Industrie sowie der Energieversorgung, sind kritische Anwendungen an der Tagesordnung. Besonders abrasive, korrosive oder gar giftige Medien, kombiniert mit hohen Drücken,



Matthias Witt blickt voller Zuversicht in die Zukunft der BORSIG ValveTech GmbH. Fotos (10): BORSIG

stellen hohe Anforderungen an die im Anlagensystem verbauten Komponenten. Hier müssen unsere Produkte zu individuellen Problemlösern werden“, erklärt Witt. Ein gutes Beispiel hierfür ist der Kraftwerksbereich. „Die ursprünglich für den kontinuierlichen Volllastbetrieb konzipierten, fossil befeuerten Kraftwerke müssen nun flexibel auf- und ablasten, um die schwankende Versorgung aus regenerativer Energieerzeugung auszugleichen. Die zukünftige Energieversorgung benötigt flexible Kraftwerke mit kurzen Anfahrzeiten und hohen Lastgradienten. Durch das veränderte Einsatzprofil dieser Energieerzeuger sind Armaturen gefragt, die nicht nur hohen Drücken gewachsen sind, sondern auch erheblichen

Temperaturschwankungen standhalten. Mit unseren speziellen Heißdampfkühlern haben wir hier die ideale Lösung für Betreiber thermischer Kraftwerke im Portfolio.“ Eine Anlagenflexibilisierung durch Integration neuer Armaturentechnologie in ein bestehendes System ist nicht zu unterschätzen. Eine Komplettlösung ist gefragt.

Leittechnische Anbindung inklusive

Witt erklärt die Arbeitsweise des Systemlieferanten: „Wir liefern nicht einfach nur eine individuell auf das System und dessen Funktionsweise zugeschnittene Armatur und bauen diese ein. Bei der Integration einer Armatur, beispielsweise zur Flexibilisierung eines Dampferzeugers, kümmern wir uns auch um

die leittechnische Einbindung. Unsere Kunden bekommen den kompletten Service aus einer Hand.“ Service, Ersatzteile und die individuelle Armaturenfertigung – das Angebot rund um das Armaturengeschäft ist nun in der BORSIG ValveTech GmbH gebündelt und wird durch die anderen Geschäftsbereiche des Konzerns, wie beispielsweise den Kraftwerksservice, ergänzt. Vor der artec AIS-Übernahme hatte das Unternehmen sich in den vergangenen 20 Jahren im Armaturengeschäft auf den Ersatzteil- und Servicebereich beschränkt. „Von den 60er bis in die 90er Jahre war die Armaturenfertigung ein wichtiges Standbein von BORSIG“, weiß Witt zu berichten. Seit Juni vergangenen Jahres trifft dieser traditionelle Zweig mit dem Know-how von



Regelkugelhähne DN 100-250, PN16 Regelung von Speisewasser



Sonderkugelhahn in Keramikausführung für stark abrasive Medien, PN16 DN50



Vor Ort Service an einem DN600 PN250 Notabsperrkugelhahn

Impressum

Herausgeber

KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
aw@kci-world.com
www.armaturen-welt.de

V.i.S.d.P.

Nicole Nagel
n.nagel@kci-world.com

Thijs Elshof
t.elshof@kci-world.com

Redaktion

Michael Vehreschild
Ulf Gerber
redaktion@kci-world.com

Redaktion International

Lucien Joppen
l.joppen@kci-world.com
Sarah Bradley
s.bradley@kci-world.com
Wang Hong
h.wang@kci-world.com

Informationen/Anzeigen

Ulf Gerber
Tel. + 49 2821 71145 50
u.gerber@kci-world.com

Nicole Nagel
Tel. + 49 2821 711 45 55
n.nagel@kci-world.com

Abonnementservice

Marita Heickmann
Tel. +49 2821 711 45 40
m.heickmann@kci-world.com
€ 99,- jährlich + MwSt.
(7 Ausgaben)
Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.
ISSN 1869-0130

Druck

Grafischbüro DotDos

Armaturen Welt ist eine Marke von Technical Business Publications II BV
Thijs Elshof, PO Box 67, 6680 AB, Lingewaard, Niederlande

Fotos und Grafiken:

GEMÜ, VDMA, BORSIG, DVGW/bildschön, www.siemens.com/presse, Trianel, Pfizer, AVA, Rotork, bar pneumatische Steuerungssysteme, LABOM Mess- und Regeltechnik, Bürkert Fluid Control Systems, SMC Deutschland, Weltec Biopower, Voith, The Linde Group, Gabriel Chemie Group, Hartmann Valves, ChemValve-Schmid, Amadeus Bramsiepe / KIT, KIT, Metso, Amtec, COG, Freudenberg Sealing Technologies, F.I.R.S.T., Lüdecke, KCI, Emerson, Martin Bastmeyer / KIT, EOS, Port of Rotterdam / Danny Cornelissen, LESER, AUMA, QUADAX, Wolfgang List, E.ON, juwi, GEA Group, Petrobras, Messe Düsseldorf / ctilmann

Besuchen Sie uns auf:



Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – verwendet werden.



Absperrarmaturen im Gehäuse-Drucktest



Heißdampfkühler vorbereitet zur Lackierung



DN600 PN100 Superbloc Absperrkugelhahn Einsatz in einer Gasverdichterstation

artec AIS zusammen. Und das an gleich zwei Standorten.

Kurze Lieferzeiten dank eigener Fertigung

Sowohl der ehemalige artec AIS-Standort in Leegebruch bei Berlin als auch die Niederlassung in Gladbeck, wo BORSIG in den vergangenen Jahren die Fertigung der Ersatzteile sowie einen Servicestützpunkt betrieben hat, werden zukünftig vollwertige Service- und Produktionsstandorte für das Armaturengeschäft sein. „Es wurden alle Mitarbeiter übernommen und die Zukunftspläne sind Richtung Wachstum ausgerichtet. Sowohl in Leegebruch als auch in Gladbeck gibt es ausreichend Kapazität dafür. Zunächst ist jedoch eine Erweiterung des Maschinenparks geplant. Denn bei kleineren Projekten ist unseren Kunden eine kurze Lieferzeit enorm wichtig. Die eigene Fertigung ist hier ein enormer Vorteil“, so Witt.

Im Bereich der Sonderarmaturen sei hingegen die Verschleißfestigkeit und somit die Standzeit ein ausschlaggebendes Kriterium für die BORSIG-Kunden: „Solche Spezialarmaturen werden individuell gefertigt. Ihre hohe Standfestigkeit minimiert daher die Ausfallzeiten unserer Kunden. Unsere Armaturen sperren das Anlagensystem zuverlässig ab. So wird auch die Sicherheit von Mensch und Umwelt gewährleistet.“

Zuverlässigkeit und Qualität

Haltbarkeit beziehungsweise Zuverlässigkeit und Qualität – auf diese Merkmale können die BORSIG-Kunden sich verlassen. Nicht zuletzt, weil viel Forschungs- und Entwicklungsarbeit in die individuell angepassten Lösungen gesteckt wird. „Eine solche

kundenspezifische Armatur greifen wir nicht aus dem Regal. Sie darf auch nur in der dafür vorgesehenen Position im System verbaut werden“, erläutert Matthias Witt. Anlagen-tests sowie Simulationen gehören in der Forschungs- und Entwicklungsabteilung zur Tagesordnung. Bei Kleinteilen und für Prototypen kommt hier und da auch die additive Fertigung zum Einsatz, darüber hinaus sei dieses Verfahren für die Produktion jedoch aktuell keine Option, berichtet Witt: „Natürlich beobachten wir die Entwicklungen in diesem Bereich, aber gerade bei rein metallisch dichtenden Armaturen kommt es



Einsatz eines DN300 PN250 Regelkugelhahns in Split Body Ausführung in einem Gaskavernenspeicher

ganz entscheidend auf die Oberflächengüte und die Materialzusammensetzung an. Dank des maschinellen Einlappens erreichen wir höchstes Oberflächenfinish und damit eine Leckrate A.“

Armaturen „Made in Germany“

Egal ob Endprodukt, Materialauswahl oder Fertigungsprozess – höchste Qualität ist nicht nur im Service- sondern auch im Produktgeschäft erklärtes Ziel aller BORSIG-Sparten. Besonders stolz ist Witt in diesem Zusammenhang auf das Label „Made in Germany“, das die BORSIG ValveTech GmbH zu Recht

tragen darf. „Design und Herstellung unserer Armaturen finden ausschließlich in Deutschland statt – in Leegebruch und Gladbeck. Und auch unsere Rohstoffe beziehen wir ausschließlich aus dem europäischen Raum, zu einem großen Teil sogar aus Deutschland.“ Und natürlich werden die Produkte auch vom deutschen TÜV zertifiziert.

Ganz anders sieht es jedoch bei den Zielmärkten des Unternehmens aus: „Natürlich ist Europa nach wie vor ein wichtiger Markt für uns, aber wir liefern weltweit.“ Und hier ergeben sich durch die Übernahme des Armaturenherstellers

ganz neue Möglichkeiten. „Auf der einen Seite haben wir die Konzernstruktur, die Reputation, die Großprojekte und Altkunden des Traditionsunternehmens BORSIG mit seiner über 180-jährigen Geschichte, auf der anderen Seite die modernen Armaturen-Technologien. Das ist eine außerordentlich gute Basis, um international weiter zu wachsen und unseren Wettbewerbern hier und da sogar eine Nasenlänge voraus zu sein.“

Vorausschauende Instandhaltung

Ein gutes Stichwort, denn ein Forschungsbereich des

Unternehmens beschäftigt sich mit dem Thema Smart Control Valve: „Ein Kugelhahn an sich ist nicht intelligent. Es ist ein relativ einfaches System, das durch den – intelligenten – Antrieb gesteuert wird. Dieses einfache System werden wir ein bisschen schlauer machen und ihm ein Gedächtnis geben, indem wir entsprechende Sensoren für die Ermittlung von Betriebszuständen integrieren. Denn, wie bereits erwähnt, lange Standzeiten sind für Anlagenbetreiber das A und O. Und eine zustandsbasierte Wartung gewährleistet nicht nur Prozesssicherheit, sondern vermeidet auch unnötigen Anlagenstillstand.“

Das Fazit: (ungeplanter) Stillstand ist weder bei den BORSIG-Kunden noch beim Unternehmen selbst zu erwarten. Unter dem Dach der BORSIG ValveTech GmbH wurde sämtliche Kompetenz aus der Armaturenfertigung und dem dazugehörigen Service gebündelt. „Mit unseren rein metallisch dichtenden Armaturen, dem ergänzenden Systemtechnik- und Serviceangebot sowie unseren Forschungs- und Entwicklungstätigkeiten sind wir sehr gut aufgestellt, um Anlagenbetreiber bei einer Steigerung von Wirkungsgrad, Flexibilität und Verfügbarkeit zu unterstützen“, ist Matthias Witt sich sicher.

Erweiterung des Portfolios geplant

Besonders die Kombination aus innovativen Produkten zur Dampfkühlung, EMSR-Technik und dem bewährten BORSIG Kraftwerksservice ermögliche es dem Unternehmen, ganzheitliche Retrofit-Lösungen zur Anlagenflexibilisierung und Wirkungs-

gradsteigerung anzubieten. Abgesehen davon soll das Portfolio weiter ausgebaut werden: Neben den bewährten Regel- und Absperrkugel-

hähnen wird BORSIG in Zukunft auch Systemtechnik wie elektronische Schutzsysteme (HIPPS) inklusive EMSR-Technik anbieten.

BORSIG ValveTech GmbH

Ein Unternehmen der BORSIG Gruppe

Produktportfolio

Absperrkugelhähne der Marke Superbloc in den Ausführungen Top Entry, vollverschweißt sowie mehrteiliger Ausführung, neu als High-Performance-Ausführung in rein metallisch dichtend
innovative Regelkugelhähne der Marke Control Sphere, rein metallisch dichtend
Sonderkugelhähne in Keramikausführung für besonders abrasive Medien
Einspritzkühler inkl. zugehöriger Anlagenintegration und Leittechnikumrüstung zur Anlagenflexibilisierung

Dienstleistungen

Treibdampfkühler
3-Wege Armaturen
Ersatzteileservice
Vor-Ort Wartung, Demontage, Inspektion, Reparatur oder Austausch von verschlissenen Komponenten
Installation und Inbetriebnahme

Mitarbeiterzahl

40

Fertigungsstandorte

Gladbeck
Leegebruch

Gründung

2018

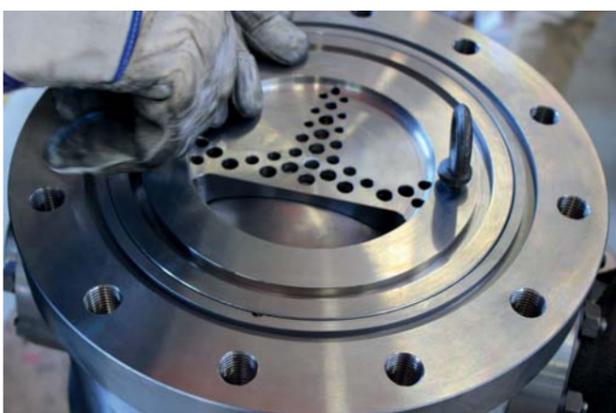
Stammsitz

Egellsstrasse 21
13507 Berlin

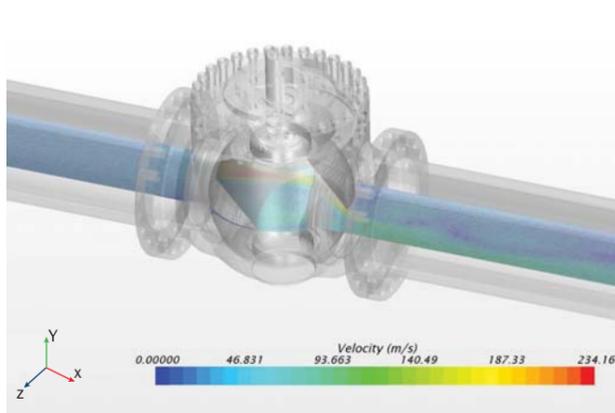
Kontakt

BORSIG

BORSIG ValveTech GmbH
Eichenallee 40
16767 Leegebruch
Tel: 03304 / 288-0
Fax: 03304 / 288-50
E-Mail: valves@vt.borsig.de
Website: www.borsig.de



Montage DN 100, PN16 Regelkugelhahn



CFD Strömungsanalyse eines Regelkugelhahns in Top Entry Ausführung