

Im Interview: EnviroChemie GmbH

Sicher, wirtschaftlich, nachhaltig

Die EnviroChemie GmbH fertigt und installiert weltweit maßgeschneiderte Anlagen zur Herstellung von VE-Wasser (vollentsalztem Wasser) und Reinstwässern für Unternehmen der verarbeitenden Industrie, der Chemie- und Petrochemiebranche sowie der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Pumpen Aktuell sprach mit Dipl.-Ing. Klaus Dickhoff, Direktor Vertrieb Prozesswassertechnik bei der EnviroChemie GmbH, über künftige Schritte bei der Wasseraufbereitung und aktuelle Projekte.



Dipl.-Ing. Klaus Dickhoff, Direktor Vertrieb Prozesswassertechnik bei der EnviroChemie GmbH (Fotos (4): EnviroChemie GmbH)

Pumpen Aktuell: Was kann EnviroChemie im Bereich Prozesswasser leisten?

Klaus Dickhoff: EnviroChemie ist ein Spezialist für alle Aufgaben, die es im Bereich der Prozesswasseraufbereitung zu lösen gibt. Mit unserer 40-jährigen Expertise beraten wir unsere Kunden, fertigen die Anlagen an eigenen Standorten vor und installieren sie beim Kunden. Das können kleine kompakte Anlagenlösungen sein, aber auch individuelle, kundenspezifische Systemlösungen mit mehreren hundert Kubikmetern Leistung in der Stunde. Unsere Anlagen „Made in Germany“ liefern wir weltweit.

Kunden haben je nach Branche und Land ganz unterschiedliche Anforderungen an ihr Prozesswasser. Wir liefern dafür maßgeschneiderte Anlagen, die sicher, wirtschaftlich und nachhaltig sind. Das können Anlagen zur Herstellung von VE-Wasser für thermische Anlagen wie Turbinen sein, aber auch

Anlagen zur Herstellung von Reinstwässern, die für die Produktion benötigt werden. Ist nicht das Wasser der Reaktionspartner, sondern nur Lösungsmittel für Wertstoffe, dann liefern wir auch Anlagen, die sowohl das Wasser als auch den überschüssigen Wertstoff zurückgewinnen. Beispielsweise unsere Anlage, die wir für eine Porzellan- und Keramikmanufaktur realisiert haben. Hier gewinnen wir die Glasur aus der wässrigen Suspension durch Ultrafiltration zurück. Die Glasursuspension wird aufkonzentriert und wieder in den Arbeitsprozess zurückgegeben.

PA: Welche Trends bestimmen derzeit die Aufbereitung von Frisch-, Prozess- und Abwasser? Wie spiegeln sich diese Trends in Ihren Anlagenbaureihen wider?

Dickhoff: Der Einsatz von Membrantechnologie mit Kunststoff- oder Keramik-Membranen in allen Bereichen der Wassertechnologie setzt sich als Trend fort. Dies spiegelt sich auch in unserem Produktportfolio wider. In vielen Bereichen werden innovative Membranlösungen eingesetzt, sei es für Frisch-, Prozess- oder Abwasser. Dabei versucht man immer höhere Drücke und Salzgehalte zu erreichen. Dies ist ein wichtiger Schritt in Richtung Zero Liquid Discharge (ZLD, abwasserfreie Produktion). Dieser neue Trend bedeutet für uns, dass die Kunden ein Konzept für ihren gesamten Wasserhaushalt als geschlossenes System benötigen. Dazu



Fertigung der Ultrafiltrationsanlage zum Glasrecycling

analysieren wir alle Wasser- und Stoffströme und entwickeln ein Gesamtkonzept für den Kunden.

PA: Welches größere Projekt hat das Unternehmen zuletzt betreut? Welche Technologien kamen dort zum Einsatz? Welche Pumpen und Armaturen wurden eingesetzt?

Dickhoff: Wir projektieren gerade ein großes Projekt für die VE-Wasserversorgung und Kondensat-Wasseraufbereitung einer petrochemischen Anlage. Hier kommen Ionentauscher-, Umkehrosmose- und EDI-Anlagen (Elektrodeionisationsanlagen) zum Einsatz, um die gewünschte Wasserqualität sicherzustellen. Die Anlagentechnik ist für 350 Kubikmeter VE-Wasser pro Stunde und 560 Kubikmeter Kondensatwasser pro Stunde ausgelegt. Hier werden Hochdruckpumpen aus Edelstahl, chemikalienbeständige Kunststoffpumpen sowie High-Performance-Absperrklappen verbaut.

PA: Worauf achten Sie bei der Auswahl der Hersteller und Lieferanten?

Dickhoff: Wir fertigen die Anlagenkomponenten weitgehend an unseren eigenen Standorten. Dazu verwenden wir ausschließlich Qua-

vorgänge in der jeweiligen Anlage. Über die Serveranlage ist es weiterhin möglich, Anlagen untereinander zu vernetzen und Daten aus dem Archivierungssystem AsicAcron oder anderen Datenarchivierungssystemen zentral zu sichern.



Werksaufnahme einer Envirochem ION Ionentauschanlage für die Entsalzung und Entfärbung von Sorbitol

litätsprodukte deutscher und Schweizer Lieferanten. Nur so können wir die ständige Verfügbarkeit der gesamten Anlagentechnik sicherstellen.

PA: Wie überwachen und warten Sie die bestehenden Anlagen?

Dickhoff: Wir bieten unseren Kunden eine internetbasierte Fernservice-Anbindung an. Mehr als 300 Kunden sind bereits per Datenfernleitung erreichbar. Dazu haben wir eine spezielle zentrale Serveranlage am Hauptstandort in Rossdorf bei Darmstadt eingerichtet. Dort werden alle Verbindungen von Anlagen zur Servicezentrale oder zu Servicetechnikern anderer Standorte verwaltet. Damit erfolgt eine strukturierte Zugriffsverwaltung, Archivierung und Datensicherung der Funktions-

Wir gehen mit dieser IT-Investition auch für die Prozesswassertechnik einen Schritt in Richtung Industrie 4.0.

Unser Serviceteam betreut die Kundenanlagen national und international mit individuell abgestimmten Dienstleistungspaketen. Auf Wunsch betreiben wir die Anlagen komplett für die Kunden.

PA: Sie haben in diesem Jahr ein Büro in Dubai eröffnet. Gibt es weitere Expansionspläne? Wo sehen Sie weitere Wachstumsmärkte?

Dickhoff: Wir beobachten die Entwicklung im Iran sehr genau. Hier kann sich ein großer Markt, der enormen Nachholbedarf an Ausrüstung hat, für uns entwickeln.



Stammsitz von EnviroChemie in Rossdorf bei Darmstadt