

Kooperation zwischen BMA und Siemens
in der Zuckerindustrie

Leistung braucht Antriebskraft

In der Zuckerproduktion bilden Zentrifugen eine entscheidende Kerntechnologie. Einer der weltweit führenden Hersteller solcher Zentrifugen ist die Braunschweigische Maschinenbauanstalt AG (BMA). In einem Interview erläutern Vorstand Dr.-Ing. Rolf Mayer und der Technische Leiter von BMA Schaltanlagen GmbH, Wilfried Rother, weshalb ihr Unternehmen dabei bewusst auf Antriebe von Siemens setzt.

Wie sieht nach Ihrer Überzeugung die Zukunft der Zuckerindustrie aus?

Rolf Mayer: Wir sehen nicht nur in der Nahrungsmittel- und Zuckerindustrie, sondern ganz allgemein auch in der Be- und Verarbeitung nachwachsender Rohstoffe einen starken Wachstumsmarkt. Ein Trend, der nicht zuletzt auch von der zunehmenden energetischen Nutzung von Biomasse beeinflusst wird. Unsere Kunden verlangen bei jeder Neuinvestition ganz konkrete Leistungssteigerungen bei gleichzeitiger Kostensenkung. Außerdem gilt es, Energieverbrauch und Umweltbelastungen zu reduzieren und immer strengeren gesetzlichen Anforderungen gerecht zu werden. Ganz zu schweigen von einer zunehmend sensiblen Öffentlichkeit, die absolute Qualität erwartet.

Und welche Bedeutung hat dabei Ihrer Meinung nach die Automatisierungs- und Antriebstechnik?

Wilfried Rother: Wir erreichen heute mechanische Leistungen, die bis vor kurzem noch als unvorstellbar galten. Und wir arbeiten an der weiteren Perfektionierung der Verfahrenstechnik durch ein nahtloses Zusammenspiel von Maschinentechnologie, Antriebstechnik und Automatisierung. Wir arbeiten heute mit Antriebsleistungen bis 1,3 Megawatt und Drehmomenten bis 13.000 Kilonewtonmetern. Und das im



Die robuste Antriebstechnik von Siemens ist für BMA bei der Ausrüstung der Zentrifugen erste Wahl: Dr.-Ing. Rolf Mayer (links), Vorstand der BMA, und der Technische Leiter von BMA Schaltanlagen GmbH, Wilfried Rother

mehrmonatigen Dauerbetrieb. Das verlangt einerseits einen Antrieb mit echten Nehmerqualitäten. Andererseits lassen sich komplexe Anlagen wie Zuckerfabriken heute nur noch mit einer Automatisierungstechnik betreiben, die dem Stand der Technik entspricht. Die Automatisierungstechnik der Maschine selbst gehört damit zum untrennbaren Leistungsumfang jedes Herstellers.

Sie setzen dafür schon seit Jahren Produkte von Siemens ein.

Wilfried Rother: Siemens bietet uns die komplette Palette der elektronischen und elektrischen Komponenten aus einer Hand. Die Produkte sind ausgereift und Ersatz-



teile stehen kurzfristig an jedem Ort der Welt zur Verfügung. Dazu kommt ein umfassender Support durch Spezialisten, die jederzeit erreichbar sind, sowie in Form von Schulungen, Werkzeugen und Softwaretools.

Wie sehen Sie die Zusammenarbeit mit Siemens in Bezug zum Marktauftritt Ihres Unternehmens?

Rolf Mayer: Siemens ist ein Weltunternehmen, während wir ein mittelständisches Unternehmen sind. Doch beide Unternehmen sind Marken mit globaler Präsenz, die auf Kunden mit ähnlichen Ansprüchen und Erwartungshaltungen treffen. Siemens ist für uns aber nicht nur Lieferant von Komponenten. Bei größeren Projekten arbeiten beide Unternehmen auch nahtlos zusammen und bringen ihr jeweiliges System-Know-how in eine überlegene Gesamtlösung zur Zufriedenheit des Kunden ein.

Wilfried Rother: Beim Siemens Competence Center Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie haben wir es mit langjährigen Mitarbeitern zu tun, die über ein hohes verfahrenstechnisches Know-how verfügen. Besonders im Bereich Energieerzeugung und -verteilung, Instrumentierung und Leittechnik ergänzt Siemens optimal unser eigenes Leistungsspektrum und bildet damit einen wertvollen Gesprächs- und Geschäftspartner.



Maschinentechnologie, Antriebstechnik und Automatisierung bilden bei den Zuckerzentrifugen eine perfekte Einheit

Aufbau unserer Tochtergesellschaft BMA Schaltanlagen GmbH. Wir konnten damit unsere Kapazität in diesem Bereich mehr als verfünffachen und unseren Umsatzanteil im Bereich der Elektrotechnik mehr als verdoppeln.

Wie sehen Sie die Zukunft der Zusammenarbeit zwischen BMA und Siemens?

Rolf Mayer: Zunächst einmal werden wir auf der Hannover Messe am Siemens-Stand unsere Antriebs- und Steuerungstechnik mit Hardware der Firma Siemens mit unserer BMA-Zentrifuge B1750 in Betrieb präsentieren. Darüber hinaus freuen wir uns auf weitere gemeinsame Projekte, die dem Kunden durch die Bündelung von Know-how einen echten Mehrwert bieten.

Herr Mayer, Herr Rother, vielen Dank für das Gespräch.

Gibt es konkrete, herausragende Beispiele, an die Sie sich in diesem Zusammenhang erinnern?

Rolf Mayer: Spontan kann man da vielleicht unsere Zusammenarbeit beim Neubau der Zuckerfabrik Cumra im Jahr 2005

nennen. Das ist ein bedeutendes Referenzprojekt, das der Zusammenarbeit beider Unternehmen entscheidende Impulse gebracht hat.

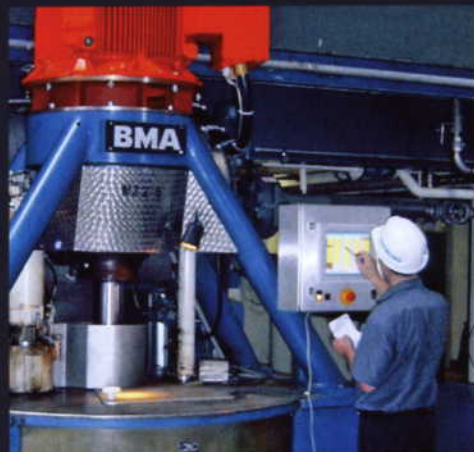
Wilfried Rother: Ich denke da speziell an die Unterstützung durch Siemens beim

Mehr zum Thema:

www.siemens.de/zucker

www.bma-de.com

E-Mail: bernd.langhans@siemens.com



Die Siemens-Antriebe ermöglichen einen zuverlässigen Betrieb der Zentrifugen auch bei schwierigen Netzbedingungen

Sinamics S150 – Generationswechsel in der Antriebstechnik bei Südzucker

Im Werk Ochsenfurt der Südzucker AG werden während der Kampagne tagtäglich 14.500 Tonnen Rüben zu Zucker verarbeitet. Seit 1986 ist dabei in einer der Zuckerzentrifugen ein Stromzwischenkreisumrichter der Reihe 6SC22 im Einsatz. Als sich Südzucker dann 2005 zu einem grundsätzlichen Technologiewechsel entschloss, lief der Umrichter immer noch – nach 20 Jahren Kampagnenbetrieb – ohne besondere Vorkommnisse.

Im Jahre 2000 wurde in Ochsenfurt die Raffinade-Zentrifugenstation mit drei neuen Zentrifugen Baugröße 1750 und Masterdrives-Antrieben mit AFE modernisiert, die in mittlerweile sieben Kampagnen ihre Funktionstüchtigkeit und störungsfreien Betrieb bewiesen haben. Zum gleichen Zeitpunkt wurden in der Schwesterfabrik Wabern drei identische Antriebe in Betrieb genommen.

Das robuste Antriebskonzept mit Masterdrives-Antrieben mit AFE ist in der ganzen Welt seit rund einem Jahrzehnt erfolgreich im Einsatz, da mit dieser Technologie auch bei schwierigen Netzverhältnissen mit hohen Spannungs- und Frequenzschwankungen ein störungsfreier Betrieb der Zentrifugenstation gewährleistet werden kann – wichtig vor allem für einen Einsatz in Übersee.

Nicht zuletzt die mit diesen Antrieben gemachten guten Erfahrungen waren für Südzucker ausschlaggebend, sich für einen neuen Siemens-Zentrifugenantrieb mit einem Umrichter Sinamics S150 zu entscheiden. Der neue Umrichter wurde in der Zuckerfabrik Ochsenfurt in Betrieb genommen und lief in den letzten 95 Kampagne-Tagen störungsfrei. Aufgrund der guten Betriebserfahrungen in Ochsenfurt steht dem weltweiten Einsatz der Sinamics-Umrichter für Zuckerzentrifugenantriebe nichts mehr im Wege. Mittlerweile wurden von Südzucker und einigen weiteren Kunden Zentrifugenantriebe mit dem neuen Umrichter Sinamics S150 in Auftrag gegeben. Damit setzen die Antriebe der Sinamics-Familie die lange und erfolgreiche Tradition der Siemens-Antriebe in der Zuckerindustrie fort.