

# BMA am Bau einer neuen Zuckerfabrik in Russland beteiligt



*Panorama*

*Zuckerfabrik*



*Vorbereitung*

*der Baustelle*

Unter den größten Zuckerimporteuren weltweit steht die Russische Föderation mit einem jährlichen Importvolumen von ca. 3 – 5 Mio. t Rohrrohrzucker aus verschiedensten Regionen der Erde an erster Stelle. Der Eigenbedarf wurde bisher nur zu 30 – 50 % pro Jahr aus dem einheimischen Rohstoff Zuckerrübe gedeckt, obwohl das Territorium Russlands alle wesentlichen Voraussetzungen wie z. B. entsprechende Flächenressourcen, gute klimatische Bedingungen und regional hervorragende Bodenverhältnisse bietet. Das notwendige Arbeitskräftepotential für die Entwicklung dieses wichtigen Industriezweiges ist ohne Zweifel regional auch vorhanden.

Aufgrund der anstehenden, mit diesem Prozess eng verbundenen, staatlichen Probleme, nämlich insbesondere dem Einsatz erheblicher Valutamittel für die Importe sowie dem dringenden Entwicklungsbedarf verschiedenster ländlicher Regionen, hat die russische Regierung jetzt auch den Programmen zur Entwicklung der Zuckerindustrie vordringliche Bedeutung zukommen lassen.

Die globalen Zielstellungen sehen vor, durch Modernisierung vorhandener und Aufbau neuer Zuckerfabriken Kapazitäten für eine weitestgehende Ablösung der Rohzuckerimporte zu schaffen. Parallel dazu wird als Voraussetzung eine tiefgreifende Umgestaltung ländlicher Gebiete, unter anderem durch wesentliche Erweiterung des Anbaus von Zuckerrüben, angestrebt. Das Programm hat selbstverständlich die volle Unterstützung der beteiligten Regionalregierungen.

Bestandteil dieses Programms ist auch der Neubau einer Zuckerfabrik im Gebiet Tambov – der erste Neubau in der russischen Föderation seit über 20 Jahren.

Der Investor für das Vorhaben ist die russische Firma „Tambovskaya Sacharnaya Kompania“ (TSK), welche mit dem Beginn des Projektes unternehmerischen Mut und vor allem Weitsicht beweist. BMA übernahm mit Unterzeichnung der Verträge im Juli 2009 von TSK die anspruchsvolle Aufgabe, beim Bau dieser neuen Fabrik mitzuwirken.

Die Fabrik ist mit einer Rübenverarbeitung von 12.000 t/Tag geplant und hat damit für russische Verhältnisse eine beeindruckende Leistungsfähig-



*Vertragsunterzeichnung Juli 2009 in Moskau*

*links Herr Artem J. Kuranov –*

*Vorstandsvorsitzender TSK*

keit. Unter dem Aspekt einer späteren Dicksaftlagerung und der damit verbundenen längeren und effektiveren Nutzung der Fabrikanlagen wurde das Zuckerhaus auf die Verarbeitungsleistung einer äquivalenten Rübenmenge von 9.000 t/Tag begrenzt. Dieses Herangehen spart natürlich auch erhebliche Mittel in der ersten Investitionsphase.

BMA wird für den Neubau Ausrüstungen für die Bereiche Extraktionsanlage, Verdampfstation und Zuckerhaus liefern, welche teilweise durch Lieferungen von Komponenten lokaler Fertigungsbetriebe komplettiert werden. Die zugehörige lokale Fertigung wird durch den Investor koordiniert. Alle Schlüsselkomponenten der oben genannten Anlagen werden von BMA in Braunschweig gefertigt.

Zur Extraktionsanlage gehören ein Extraktionsturm mit  $\varnothing$  10,6 m und 22,83 m Extraktionslänge, eine Gegenstrom-Schnitzelmaische, alle Pumpen, die Elektro- und Steuerungsanlage und weitere Peripherie.

Die Verdampfstation besteht aus einem neuen Fallstromverdampfer für die erste Stufe mit 6.000 m<sup>2</sup> Fläche. Fünf weitere Apparate hat der Kunde von einem deutschen Zuckerkonzern gebraucht gekauft.

Auch im Zuckerhaus setzt TSK auf die Technologie von BMA. Drei moderne Kochapparate werden für die Produktion von Kristallfuß A, B und

C verwendet. Vier weitere Kochapparate mit einer Kapazität von 106 t produzieren A-Produkt. Sie können auch zu einer Kaskade – dem bewährten VKH von BMA – zusammengeschaltet werden und erlauben dann wahlweise einen kontinuierlichen Betrieb.

B- und C-Produkt werden kontinuierlich in zwei vertikalen Verdampfungskristallisatoren (VKT) hergestellt. Damit kommen die vielfach bewährten hocheffektiven VKT von BMA erstmals in Russland in der Zuckerfabrik Tambov zum Einsatz.

Ebenfalls gehören 15 unterschiedliche Maischen mit Volumina zwischen 7 und 100 m<sup>3</sup> zum Lieferumfang von BMA. Darin eingeschlossen sind die Verteilermaischen, die die Zentrifuge mit Produkt versorgen. Acht diskontinuierliche B1750-Zentrifugen finden sich auf der A- und der B-Station, während fünf kontinuierliche des Typs K2300 C-Produkt und Affinationsmagma verarbeiten. Insgesamt sorgen 17 Pumpen der äußerst robusten F-Baureihe von BMA in Baugrößen zwischen F350F und F1000F für den Transport des Magmas in der Zuckerfabrik Tambov.

Nach ihrer Fertigstellung wird diese mit hochmoderner Technologie und Technik ausgestattete Fabrik die erste in der Russischen Föderation sein, die jährlich über 1 Mio. t Zuckerrüben verarbeiten kann.

*Harald Veleta*