

# Zuckerhauserweiterung und kein Platz? – Kein Problem für den VKT!

Mit der Inbetriebnahme des Raffinade-VKT bei Cosumar in Casablanca, Marokko zeigte BMA ein weiteres Mal, dass es ohne Probleme möglich ist, einen VKT auch für Raffinadeprodukte einzusetzen. Ein vor Beginn der Inbetriebnahme erwartungsvoller aber auch skeptischer Kunde konnte innerhalb 30 Stunden vollkommen davon überzeugt werden, dass die Entscheidung, einen VKT einzusetzen, genau die richtige gewesen ist. Nach 30 Stunden waren nicht nur alle Ausrüstungen in Betrieb, sondern auch zum großen Teil bereits optimiert. Die Qualität des Zuckers nach den Zentrifugen übertraf selbst die hohen Erwartungen von Cosumar.

Möglich wurde die schnelle und reibungslose Inbetriebnahme durch sehr gute Vorbereitung und bestens geschultes Personal bei Cosumar. Das Produkt hat eine gleichmäßig gute Qualität und ist nicht chargenabhängig. Durch den kontinuierlichen und automatischen Betrieb des VKT verbleiben für das Personal lediglich Überwachungsaufgaben.

Da auch dieser VKT – wie fast alle – außen aufgestellt ist, konnte der umbaute Raum für das Zuckerhaus minimiert werden. Für einen VKT mit einem Durchsatz von 200 Tonnen Raffinademagma pro Stunde wird inklusive Treppenturm und Hauptrohrleitungen gerade einmal Platz von 9 x 9 Metern benötigt, der nicht umbaut oder überdacht

sein muss. Eine Verbindung vom Leitstand zum Treppenturm auf gleicher Höhe ist von Vorteil, um dem Überwachungs- und Bedienpersonal kurze Wege zum VKT zu schaffen. Die Anbindung an vorhandene Rohrleitungen und Ausrüstungen wird für jeden Einsatzfall angepasst.

In den letzten Jahren hat sich gezeigt, dass VKT sowohl für alle Produkte als auch bei allen Witterungsbedingungen eingesetzt werden können. Ob – 30 °C wie bei Hokuren in Nakashari, Japan oder über + 50 °C wie bei United Sugar in Jeddah, Saudi Arabien – der VKT arbeitet stets zur vollen Zufriedenheit des Kunden. Durch die erfahrenen BMA-Ingenieure werden die sich ändernden Randbedingungen erfasst und berücksichtigt. In Absprache mit dem Kunden werden für jeden Einsatzfall die optimalen Bedingungen für den Betrieb geschaffen. Damit kann der Kunde sicher sein, dass er einen optimal ausgelegten kontinuierlichen Verdampfungskristallisator erworben hat, der sowohl in Größe und Durchsatz als auch in Rohrleitungs- und Armaturengröße sowie -anordnung ideal dimensioniert und einfach zu bedienen ist. Der für jeden Einsatzfall angepasste Treppenturm garantiert leichten Zugang zur Überwachung und Bedienung.

Zu guter Letzt sollte nicht unerwähnt bleiben, dass der 4-Kammer-VKT mit einer Gesamthöhe von 31 Metern einen hervorragenden Überblick über einen Großteil der Fabrik bietet. Ein besonderer Reiz, zumindest für den Verfasser des Beitrages, liegt vor, wenn der VKT in einer Raffinerie direkt in Hafennähe aufgebaut wurde. Nach der direkten Inbetriebnahme bleibt die eine oder andere Minute Zeit, um das spannende, geschäftige Treiben eines Hafens zu beobachten. Auch Besuchern der Fabrik kann vom VKT ein schneller informativer Überblick über die gesamte Fabrik geboten werden.

*Jörg Schmidt*



*Beispiel für*

*beengte Einbausituation*