

VKT setzen sich auch in der Türkei durch



*Führungs- und Aufbauteam der Zuckerfabrik
mit BMA-Richtmeister*



*...keine Leuchttürme – Rohzucker- und
Nachprodukt-VKT mit Treppenturm*

Pünktlich zu Weihnachten 2010 bestellte Kütahya Şeker Fabrikası A.S. jeweils einen VKT für Rohzucker und Nachprodukt, mit dem Ziel, die Verarbeitungsleistung der Fabrik zu steigern und gleichzeitig den Dampfverbrauch pro verarbeiteter Tonne Rüben zu senken. Selbstverständlich gehörten zu der Lieferung auch die bewährten BMA-Füllmassepumpen für Endprodukt und Kristallfußkristallsuspension. Da der Kunde gleichzeitig auch noch einen gebrauchten BMA-Kühlungskristallisator mit oszillierenden Kühlpaketen installiert, kann durch die konstant sehr hohe Qualität der Nachproduktfüllmasse die Melassereinheit deutlich reduziert werden. Ein höherer Zuckerertrag ist damit die logische Folge.

Bei einem Besuch Anfang 2011 in Kütahya, um gemeinsam mit den Ingenieuren der Zuckerfabrik die optimale Aufstellung der VKT zu finden, waren bereits die Fundamente mit Verankerungsbolzen sowohl für die VKT als auch für den Treppenturm vorhanden. Trotz dieser schwierigen Randbedingungen für die Planung der Rohrleitungen konnte auch für diese Zuckerfabrik eine optimale Rohrleitungsführung von der Fabrik zu den VKT und zurück gefunden werden.

Bereits im Juni 2011 wurden die Heizkammern 3 und 4 geliefert, gefolgt von den Kammern 1 und 2 im Juli. Alle vier Heizkammern sind mit den bewährten Rührwerken von BMA ausgestattet. Mit Hilfe des BMA-Richtmeisters wurde der Aufbau der VKT und auch der Beginn der Rohrleitungsverlegung koordiniert. Schlechte Witterungsbedingungen haben die Rohrleitungsverlegung behindert, so dass die Kontrolle durch BMA erst Anfang 2012 stattfand.

Jörg Schmidt

Kundennutzen

- Minimaler Platzbedarf
- Gleichmäßiger, geringer Dampfverbrauch
- Außenaufstellung möglich
- Geringer Personalaufwand
- Weitgehende Automatisierung möglich