

Zu Beginn der Zuckerrübenkampagne 2012/13 wurden in der Türkei in den Fabriken Kesinkiliç Bal Küpü Şeker Fabrikası und Kütahya Şeker Fabrikası A.S. Ausrüstungen von BMA erfolgreich in Betrieb genommen.

In der Zuckerfabrik Kesinkiliç Bal Küpü Şeker Fabrikası, die sich nahe der Stadt Aksaray in der zentralanatolischen Hochebene befindet, wurde 2011/12 eine BMA-Extraktionsanlage mit einer Rübenverarbeitungsleistung von 8.500 Tonnen/Tag errichtet. Bei der Fertigung und Montage stand BMA ein lokaler Partner zur Seite (wir berichteten hierüber bereits in der BMA-Info 50/2012).

Nachdem im Juni 2012 der Start-up von BMA-Mitarbeitern durchgeführt wurde, konnte die Extraktionsanlage zu Beginn der Kampagne im September 2012 innerhalb weniger Tage von BMA-Mitarbeitern zusammen mit dem Kunden auf Leistung gebracht werden. Der anschließende Performance-Test führte zu sehr guten Ergebnissen.

Bis zur Kampagne 2012/13 wurde in der Zuckerfabrik Bal Küpü der Zucker aus Rüben ausschließlich mit einer horizontalen Extraktion älterer Bauart extrahiert. Mit der Errichtung der BMA-Turmextraktion änderte sich für das Bedien-

personal auch die Anlagenfahrweise. Dank der professionellen Vorbereitung und Schulung des guten Bedienpersonals der Fabrik während des Start-ups konnte der Umstieg zügig umgesetzt werden. Den BMA-Mitarbeitern stand mit dem Kunden ein kompetenter Partner zur Seite, so dass nach kurzer Zeit Start-up, Commissioning und Performance-Test abgeschlossen wurden. Die dabei erzielten sehr guten Leistungen erfüllten alle Erwartungen des Kunden und rundeten somit dieses Projekt ab. Nach Beendigung aller Projektabschnitte wurde dem zufriedenen Kunden die Extraktionsanlage übergeben.

In der Zuckerfabrik Kütahya Şeker Fabrikası A.S. wurden Anfang Oktober 2012 durch die Mitarbeiter der Fabrik mit BMA-Unterstützung je ein VKT für Rohzucker und Nachprodukt mit den dazugehörigen Nebenausrüstungen in Betrieb genommen. Da die Kampagne bereits eine Woche vorher begonnen hatte, traten keine großen Schwankungen oder Stillstände mehr auf. Die VKT konnten innerhalb von 2 Tagen bereits optimiert komplett an das Anlagenpersonal übergeben werden. Das BMA-Inbetriebnahmepersonal wies dann noch die entsprechenden Mitarbeiter in die Feinheiten der Bedienung ein und kümmerte sich um die peripheren Ausrüstungen.

*Extraktionsanlage
in der
Zuckerfabrik
Kesinkiliç*



Eine weitere in Betrieb zu nehmende Ausrüstung war ein vertikaler Kühlungskristallisator OVC, der durch BMA vor ca. 20 Jahren an eine deutsche Zuckerfabrik geliefert und nun in Kütahya mit optimierten Messstellen und Regelparametern wieder in Betrieb genommen wurde. Die Magma-temperatur wie auch die Reinheit der Melasse nahmen daraufhin kontinuierlich ab. Eine Feinkornbildung durch zu hohe Temperaturdifferenzen zwischen Magma und Kühlwasser wurde durch die optimierten Regelparameter vermieden. Es wurde eine sehr gute Abstimmung zwischen Nachprodukt-VKT und OVC erreicht und dank der guten Zusammenarbeit aller Beteiligten konnte innerhalb kürzester Zeit die Inbetriebnahme der VKT und des OVC zur vollen Zufriedenheit des Kunden abgeschlossen werden.

*Thomas Freier
Jörg Schmidt*

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

*VKT, ein
faszinierender Anblick –
nicht nur bei Nacht*

