

BMA lädt ein: Zentrifugenkonferenz und erstes Produktsymposium



Interessiertes Publikum

in Cali, Kolumbien



Zusätzlich zu der Teilnahme an verschiedenen Fachkongressen hat BMA im Jahr 2012 zu zwei eigenen Veranstaltungen eingeladen. Damit ist BMA dem Wunsch vieler Kunden nachgekommen, die sich ausführlicher über BMA-Produkte und -Leistungen informieren wollten.

Im August 2012 hat BMA America in den USA eine Zentrifugenkonferenz ausgerichtet. Die Konferenz fand sowohl in New Orleans als auch in Minneapolis statt. Entsprechend lag der Fokus einmal auf der Zuckerrüben- und einmal auf der Zuckerrohrverarbeitung. An jeweils zwei Tagen konnten sich interessierte Kunden umfassend über verschiedenste Aspekte rund um Zentrifugen informieren. Neben den technologischen Grundsätzen lag der Schwerpunkt auf der Vorstellung der vielen Neuentwicklungen bei BMAs Zentrifugen. Aber auch die Automatisierung, Sicherheitsaspekte sowie der Bereich Service & Assistance kamen nicht zu kurz. Besonders die Gelegenheit zum direkten Austausch mit den Fachleuten wurde sehr gerne genutzt, wie man an den lebhaften Diskussionen feststellen konnte.

Ein neues Format ist das BMA-Produktsymposium, das im November 2012 in Cali, Kolumbien Premiere hatte. Gemeinsam mit Imecol, BMAs Vertreter in Kolumbien, hat BMA zu einer ganz-tägigen Veranstaltung eingeladen. Rund 30 interessierte Besucher, darunter Vertreter aus nahezu jeder kolumbianischen Zuckerfabrik, informierten sich über „Energieeinsparung dank intelligenter Konzepte und modernem Equipment“.

Ein Thema waren natürlich die Innovationen bei BMAs Zentrifugen. Darüber hinaus haben die BMA-Experten aber auch die Vorteile des Diffuseurs gegenüber herkömmlichen Mühlen oder das hohe Leistungspotential von kontinuierlichen Verdampfungskristallisationsapparaten (VKT) bei geringstem Energieverbrauch dargestellt. Ebenfalls sehr überzeugend war die äußerst kurze Amortisationszeit eines BMA-Kühlungskristallisators (OVC) von durchschnittlich gerade einmal einer Kampagne, die anhand von beispielhaften Projekten veranschaulicht werden konnte.

Die Hebefunktion, die eine Modernisierung der Verdampfstation durch den Einsatz von Fallfilmverdampfern auf den Gesamtenergiebedarf einer Zuckerfabrik hat, wurde am Beispiel zweier Zuckerfabriken aufgezeigt. Für beide Fabriken hatte BMA zuvor bereits fundierte Energiebilanzen erstellt. Des Weiteren wurde anhand verschiedener Szenarien erläutert, welchen Einfluss unterschiedliche Umgebungsbedingungen und individuelle Anforderungen auf die Auswahl einer unter dem Gesichtspunkt des Energiebedarfs optimalen Zuckertrocknung und -kühlung haben.

Silke Stiegert