

CHEMIE TECHNIK

November 2008, D 19066
www.chemietechnik.de
37. Jahrgang
unverbindliche
Preisempfehlung
12,50 Euro

PROZESSLEITSYSTEM

Schrittweise Migration sichert kontinuierliche Produktion, S. 26

FESTSTOFFMISCHEN

Automatisieren minimiert Risiko, S. 44

DRUCKLUFTTECHNIK

Mit Ultraschall Leckagen aufspüren, S. 48

PUMPEN

Mit EFF1-Motoren die Effizienz im Blick behalten, S. 66

GEFAHRSTOFFE

Neue Schranklösung für brennbare Flüssigkeiten, S. 84

MANAGEMENT

Strategische Entscheidungen treffen und umsetzen, S. 94



TITELTHEMA

AN DIE LEINE GELEGT

Füllstandradar am Profibus-PA
Seite 10



Hütthig

erfolgsmedien für experten

Länderspecial
Schweiz

Änderungen flexibel in Eigenregie vornehmen

PROZESSLEITSYSTEM Die Entwicklung des Prozessleitsystems Pronto 6.5 spiegelt die zunehmend komplexeren Anforderungen an ein Scada- und MES-System wieder. Integrale Bestandteile wie Visualisierung, Chargensteuerung/-protokollierung und Qualitätskontrolle werden unter anderem durch Instrumente zur optimierenden Ressourcenschonung oder Bestimmung von OEE-Kennziffern ergänzt. Flexible Schnittstellen zu ERP-Systemen verschiedener Hersteller sind ebenso wie die vertikale Integration von Wareneingang, Produktion und Versand Voraussetzung für eine kosten- und prozessoptimierte Produktion. Das Prozessleitsystem unterscheidet nicht zwischen einem Entwicklungs- und einem Laufzeitsystem; insofern ist der Anwender jederzeit in der Lage, Änderungen flexibel und in Eigenregie vorzunehmen.

KONTAKT www.chemietechnik.de

Weitere Infos

CT 340

Abwärtskompatibel zu bestehenden Systemen

SIEBSYSTEM Das Ultraschall-Siebsystem Sonoscreen plus enthält zahlreiche neue Funktionalitäten. Durch die optimierte Gewebearregung erhöht sich die Durchsatzleistung. Über die Folientastatur lassen sich durch Vorwahlmöglichkeiten 16 unterschiedliche, produktspezifische Einstellungen wählen. Eine Memory Card speichert einmal eingestellte Rezepturen. Durch weitere analoge und digitale Ein- und Ausgänge lässt sich das Siebsystem an externe Steuerungen anbinden. Das Siebsystem ist auch für explosionsgeschützte Zonen geeignet.

KONTAKT www.chemietechnik.de

Weitere Infos

CT 341

Breiter Einsatzbereich durch Modularität

LIFTER Der Teleskopliifter Robusto FL 400 ist durch den integrierten Fahrtrieb von dem Bediener leicht zu bewegen. Der Elektrohub mit dem Teleskopmast hebt bis zu 500 kg, für höhere Belastungen bietet der hersteller den FL 450 Single-mast an, der für eine Tragfähigkeit bis 1000 kg ausgelegt ist. Durch den modularen Aufbau

des Teleskoplifters kann er entsprechend Kundenwünschen ausgelegt werden und lässt sich auf diese Weise sehr breit einsetzen.

KONTAKT www.chemietechnik.de

infoDIRECT

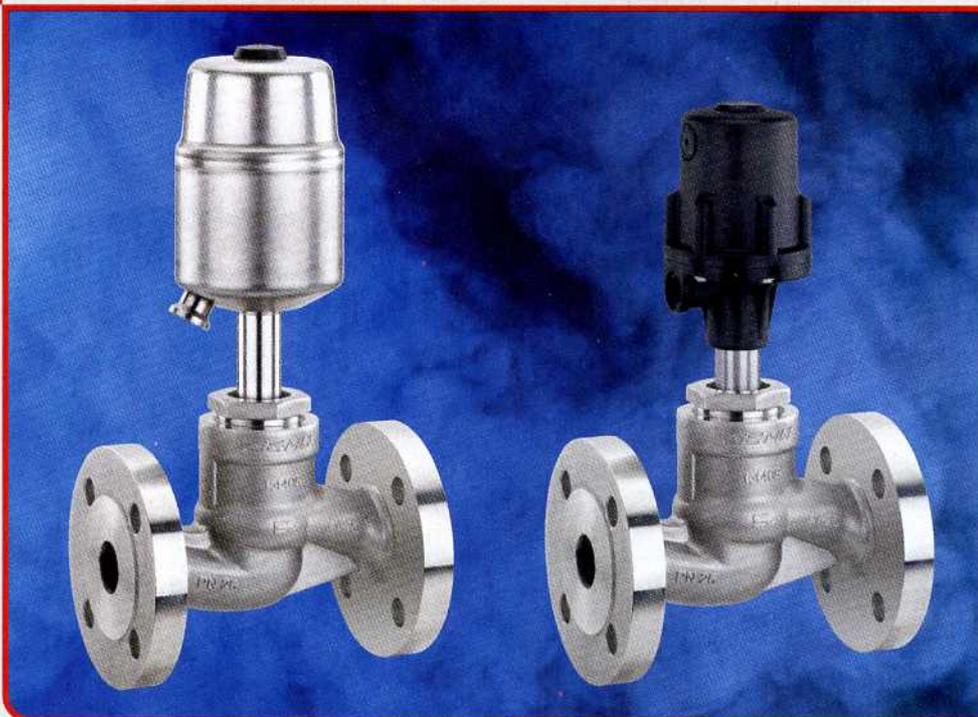
1108CT342

Weitere Infos

CT 342



GEMÜ 530 / 534 *New!*



Geradesitzventile zur Steuerung von Dampf und flüssigen Medien

- **Deutlich erhöhte Kv-Werte**
Neues Ventilkörperdesign für höheren Durchfluss bei reduziertem Gewicht
- **Bewährte Antriebstechnik aus dem GEMÜ-Baukastensystem**
Antriebe baugleich zu GEMÜ 550 (Edelstahlgehäuse) und GEMÜ 554 (Kunststoffgehäuse)
- **Sehr gutes Preis-Leistungsverhältnis**
- **Ideal als Regelventile einsetzbar**
Bewährte GEMÜ Stellungs- und Prozessregler sowie Regelgarnituren verfügbar
- **Einfache Prozessautomatisierung aus einer Hand**
Umfangreiche Instrumentierung wie Ventilanschaltungen und Stellungsrückmelder lieferbar

GEMÜ®

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau GmbH & Co. KG · Fritz-Müller-Str. 6-8 · D-74653 Ingelfingen
Telefon 07940/123-0 · Telefax 07940/123-192 · info@gemue.de · www.gemue.de