

CHEM Manage

18. Jahrgang - 8. - 21. Oktober 2009

DIE ZEITUNG FÜR DIE MÄRKTE DER CHEMIE UND LIFE SCIENCES



Demografie

Mit Langzeitkonten können Unternehmen ihre Attraktivität als Arbeitgeber steigern

Seite 7

powered by



changing business for good



Innovationen modernen Köpfe stecken viel in

CH

Se

Evolution statt Revolution

Deutscher Duft- und Geschmackstoffhersteller setzt auf Kontinuität, um auch in Krisenzeiten schneller als der Markt zu sein

Das Holzmindener Unternehmen Symrise zählt mit einem Jahresumsatz von 1,32 Mrd. € und einem Marktanteil von 10% zu den vier größten Anbietern im Weltmarkt für Duft- und Geschmackstoffe. Das Unternehmen beschäftigt weltweit rund 5.100 Mitarbeiter und verkauft seine Produkte in mehr als 160 Ländern. Anfang Juli übernahm Dr. Heinz-Jürgen Bertram, bis dahin Vorstand des



Prozesse, auch im Hinblick auf Schlüsselrohstoffe und deren Einsatz, um so unsere Effektivität zu steigern. Darüber hinaus haben wir unser Geschäft durch Restrukturierungsmaßnahmen sehr schnell den wirtschaftlichen Gegebenheiten angepasst.

Welche Rohstoffe verarbeitet Symrise?

Dr. H.-J. Bertram: Insgesamt verarbeiten wir rund 10.000 Rohmaterialien zu mehr als 30.000

mit Impulsen von außen. Diese Mischung hat sich bewährt.

Wo sehen sie die wichtigsten Wachstumsmärkte für Ihr Unternehmen?

Dr. H.-J. Bertram: Wichtige Wachstumsregionen sind natürlich auch für Symrise die aufstrebenden, sich entwickelnden Märkte in Osteuropa, im Mittleren und Nahen Osten, in Teilen Asiens und natürlich in Südamerika. Fast 40% unseres Umsatzes generieren wir bereits

tige
Sta
me
Hie
Pro
uns
Sei
wir
ner
Sta
es,
Zuk
reie
ges
Sie

TRI|PLAN

Innovationen aus der Zukunft

Engineering Services

Technology Services

40 years experience

Unendliche Möglichkeiten.

Mit unserer langjährigen Erfahrung garantieren wir Ihnen herstellerneutrale Lösungen für den Bereich Feststoffhandling aus einer Hand. Erleben Sie uns auf der **easyFairs® SCHÜTTGUT**, Halle 6, Stand H3, vom 4. bis 5. November 2009 in Dortmund. Wir freuen uns auf Sie.

Tauchpumpe für große Schwefelsäurevolumen

Speziell für hohe Förderleistungen und Wirkungsgrade bei der Verpumpung heißer Schwefelsäure hat die Division Rheinhütte Pumpen von Friatec die vertikalen Chemiekreiselpumpen GVRN und GVSO entwickelt. Während die Baureihe GVRN sich vielfach in der Petrochemie und Erzaufbereitung bewährt hat, kommt die GVSO heute in so zukunftsreichen Hochtem-

peraturanwendungen wie solarthermischen Kraftwerken zum Einsatz. Tauchtiefen ohne Zwischenlager bis 3.400 mm, Förderleistungen bis 3.600 m³/h und Wirkungsgrade im Optimum über 80% kennzeichnen die neue Baureihe GVRN. Wahlweise sorgen die Werkstoffqualitäten 1.4136S, RH RS oder RH SX für höchste Erosions- wie Korrosionsbeständigkeit. Dieser

Pumpentyp wird vorrangig eingesetzt bis zu Temperaturen von 240 °C im Trockner-, Zwischenabsorber- und Endabsorberbereich der Schwefelsäureproduktion.

■ Friatec AG – Division Rheinhütte Pumpen
Tel.: 0611/6040
info@rheinhuette.de
www.rheinhuette.de

Kompressoren, die keine Energie verbrauchen



Die Kompressoren der ZR-Baureihe von Atlas Copco sind weltweit die ersten wassergekühlten, ölfrei verdichtenden Kompresso-

ren mit integriertem Wärmerückgewinnungssystem, denen vom TÜV unter bestimmten Einsatzbedingungen ein Energie-

verbrauch von null bescheinigt wird. Es wurde bewiesen, dass 100% der aufgewendeten elektrischen Energie in Form von Warmwasser zurückgewonnen werden kann. Mit diesen „Carbon Zero“-Kompressoren können Unternehmen mit hohem Warmwasser- und Dampfverbrauch, wie etwa die Nahrungsmittel- und Getränke-, Molkerei-, Zellstoff- und Papier-, Pharma-, Chemie- und Petrochemie-, Kraftwerk-, Reinraum- und Textilbranche, erhebliche Energieeinsparungen verzeichnen.

■ Atlas Copco Kompressoren und Drucklufttechnik GmbH
Tel.: 0201/21770
atlascopco.deutschland@de.atlascopco.com
www.atlascopco.de

Dickstoffpumpe

Flux bietet eine Dickstoffpumpe mit nur 28 mm Außendurchmesser. Sie ist besonders geeignet für die gründliche und sichere Förderung und Entleerung von Substanzen aus enghalsigen Gebinden. Mit einer Exzentrerschnecke von nur 10 mm Durchmesser ist sie dennoch höchst leistungsfähig. Das aus Edelstahl gefertigte Modell F 550 S-28/10 ist geeignet für dickflüssige Substanzen ab 300 mPas. Ausgelegt ist sie auf die Förderung hoch viskoser, noch fließfähiger Substanzen bis 20.000 mPas. Das können z.B. Stoffe aus dem Bereich Maschinenbau sein sowie Produkte aus den Bereichen Kosmetik,

Chemie oder Pharmazie. Die Förderleistung beträgt je nach Drehzahl des Motors und der Fließgeschwindigkeit des Mediums maximal 2 l/min bei einem Förderdruck bis zu 20 bar.

■ Flux-Geräte GmbH
Tel.: 07043/101-0
info@flux-pumpen.de
www.flux-pumpen.de



Exzentrerschneckenpumpen

Mit den Baureihen ACNBP-Flex und ANCP-Flex hat Allweiler Exzentrerschneckenpumpen entwickelt, die modular aufgebaut sind und sich daher schnell und flexibel für die jeweilige Förderaufgabe anpassen lassen. Neue Herstellungsverfahren und Werkstoffe machen sie zudem besonders günstig. Wenn z.B. Ausführungen mit verschiedensten Optionen oder mit anderen Stutzenstellungen benötigt werden, bedeutet das jetzt keinen besonderen Aufwand mehr. Durch ihren modularen Aufbau

und optimierte Werkstoffe können die neuen Exzentrerschneckenpumpen von Allweiler den unterschiedlichsten Bedingungen mühelos angepasst werden. Die Pumpen eignen sich für die Förderung dünnflüssiger bis hochviskoser oder pastöser Medien mit einer Viskosität von max. 150.000 mm²/s. Auch Fasern und abrasive Feststoffe können enthalten sein.

■ Allweiler AG
Tel.: 07732/86-0
www.allweiler.de