

Effiziente Zuckerproduktion – Minimale Stillstandszeiten dank InterApp Absperrklappen

Südzucker AG, Werk Offenau –
Fallstudie Life Science





Desponia® Absperrklappen

Elastomer-ausgekleidet, für anspruchsvolle Anwendungen

Bianca Absperrklappen

PTFE-ausgekleidet, für besonders aggressive Anwendungen

Plattenschieber

Uni- und bidirektional, für die Handhabung von Feststoffen

Antriebe

Manuell, pneumatisch oder elektrisch



Südzucker AG, Werk Offenau –
Fallstudie Life Science

Zuverlässige Ventillösungen für die Rübenaufbereitung, Extraktion, Dampferzeugung, Verdampfung, Zentrifugierung, und Kohlenstoffabscheidung.

Die Südzucker AG mit Hauptsitz in Mannheim ist das Flaggschiff und die Muttergesellschaft der Südzucker-Gruppe, die in fünf Segmente gegliedert ist: Zucker, Spezialitäten, CropEnergies, Stärke und Frucht. Das Unternehmen ist auf die Verarbeitung von Agrarrohstoffen zu einer Reihe hochwertiger Produkte spezialisiert, die sowohl industrielle Kunden als auch Endverbraucher ansprechen. Die Produktpalette erstreckt sich über Lebensmittel hinaus und umfasst auch Tierfuttermittel sowie verschiedene andere Waren für die Lebensmittel- und Non-Food-Industrie. Ein wesentlicher Aspekt der Tätigkeit von Südzucker ist die vollständige und effiziente Verwertung und Veredelung dieser Rohstoffe.

Eine effektive Wartung der Produktionsanlagen und zuverlässige Produktionszyklen sind entscheidend, um Unterbrechungen während der Spitzenzeiten der Produktion zu vermeiden. Um diesem Bedürfnis gerecht zu werden, hat das Werk Offenau der Südzucker AG InterApp Absperrklappen aufgrund ihrer hohen Zuverlässigkeit und Wartungsfreundlichkeit in sein Betriebskonzept integriert.

InterApp hat eine umfangreiche Auswahl an Ventilen geliefert. Dazu gehören:

- Bianca Absperrklappen von DN 50 bis DN 80, für die Handhabung von Chemikalien
- Desponia® Absperrklappen von DN 50 bis DN 1000, für verschiedenen Prozesse wie Dampferzeugung, Verdampfung, etc.
- Desponia® plus Absperrklappen von DN 50 bis DN 500, eingesetzt in Kochbrüden und Vakuum
- Plattenschieber von DN 150 bis DN 700, eingesetzt in der Rübenaufbereitung und Zentrifugierung
- Rhea-Rückschlagklappen von DN 100 bis DN 300 für den Einsatz in Biogasanlage und für Pumpenabsicherung

Es werden sowohl manuelle als auch pneumatische Antriebe verwendet, die eine optimale Funktionalität und Automatisierung gewährleisten.

Diese Zusammenarbeit stärkt nicht nur die operative Integrität von Südzucker, sondern gewährleistet auch die Einhaltung höchster Qualitäts- und Sicherheitsstandards das ganze Jahr über. InterApp versteht sich als Partner und sucht gemeinsam mit Südzucker nach Lösungen, um das Werk weiterhin zu optimieren und unterstreicht das gemeinsame Engagement von Südzucker und InterApp für Zuverlässigkeit und Nachhaltigkeit in den Produktionsprozessen.

Wir sind für Sie da. Mit unserer globalen Erfahrung in industriellen Anwendungen verstehen wir Ihre Anforderungen genau und begleiten Sie mit kompetenter Beratung in jeder Phase Ihres Projekts. Gleichzeitig profitieren Sie von internationalen Produktstandards, die wir durch unser weltweites Know-how gewährleisten. Unser engagiertes technisches Team und die bewährte Qualität sowie Langlebigkeit unserer Produkte machen uns zu einem verlässlichen Partner für industrielle Ventillösungen.