

NEWS 2020



HILLER 4.0 - the next generation!



HILLER
Lysat Technologie!



HILLER Azubis auf
Exkursion!

HILLER 4.0 - the next generation

S. 10

HILLER Lysat Technologie

S. 6

HILLER Azubis auf Exkursion

S. 5



HILLER DECAPRESS DP664 DEKANTER FÜR DIE BIOGASANLAGE ALBERTSTROOM

2019 wurde die größte Biogasanlage Europas in Betrieb genommen, Baubeginn dieses umfangreichen Projektes war 2016. Jährlich können jetzt bis zu 150.000 Tonnen organisches biologisches Material in Biogas umgewandelt werden. Dieses Gas wird durch Kraft-Wärme-Kopplung (KWK) in Strom und Wärme umgewandelt. Ökostrom für 25.000 Haushalte wird produziert und die gesamte Wärme sinnvoll genutzt. Letztendlich verbleiben von der eingehenden Biomasse nur noch Wasser und ein Bodenverbesserungsmittel.

Für die Entwässerung des Gärrests werden 2 Stück HILLER DecaPress Dekanter vom Typ DP664 verwendet. Die Wahl der HILLER Dekanter hängt mit den guten Erfahrungen von Biogastec/ Trevi bei einer weiteren Biogasanlage bei Digrom Energy BV zusammen.



INHALT

Projekte . Produktanwendungen . Aktuelles . Internes . Service . Vertriebspartner . Messen

Seite:		Seite:	
2	■ HILLER DecaPress DP664 Dekanter für die Biogasanlage Albertstroom	6+7	■ HILLER Lysat Technologie zum mechanischen Aufschluss von Überschussschlamm
3	■ KA Saalfeld - HILLER erhält Zuschlag für Entwässerung und besteht Langzeitnachweis	8	■ Kompakt und sofort einsatzbereit für Entwässerungsaufgaben: Die HILLER DecaSmart
4	■ Huber Technology und HILLER GmbH: Erfolgreiche Kooperation seit zwei Jahrzehnten	9	■ Ressourcenschonende Reinigung von Sand- und Kieswaschwasser mit HILLER Dekantern
5	■ Ein etwas anderer Arbeitstag: Auszubildende lernen neue Dekanter-technologie kennen	10+11	■ HILLER 4.0 - The next Generation Automatisierung in der Entwässerung

KA SAALFELD - HILLER ERHÄLT ZUSCHLAG FÜR ENTWÄSSERUNG UND BESTEHT LANGZEITNACHWEIS

Bei der öffentlichen Ausschreibung um die Entwässerungstechnik auf der Kläranlage Saalfeld war das Kriterium der Wirtschaftlichkeit ausschlaggebend für den Zuschlag. Mehrere namhafte Dekanterhersteller nahmen an dieser Ausschreibung teil – der Zuschlag ging schließlich, aufgrund des besten Preis-/ Leistungsverhältnisses, an die HILLER GmbH in Vilsbiburg.

Nachhaltige Wirtschaftlichkeit der öffentlich betriebenen Entwässerungsanlagen

Gemäß der Thüringer Verwaltungsvorschrift (§ 8 Satz 2 ThürVgG), ist das „wirtschaftlichste Angebot, dasjenige, bei dem das günstigste Verhältnis zwischen der gewünschten Leistung und dem angebotenen Preis erzielt wird. Maßgebend sind alle auftragsbezogenen Kriterien, z. B. Lieferfrist bzw. Ausführungsdauer, Betriebskosten, Rentabilität, Qualität, Ästhetik und Zweckmäßigkeit, technischer Wert, Kundendienst und Technische Hilfe, Zusagen hinsichtlich der Ersatzteile, Versorgungssicherheit.“ Somit wird für nachhaltige Wirtschaftlichkeit der öffentlich betriebenen Anlagen gesorgt.

Langzeitnachweis gewährleistet nachhaltige Leistungserbringung

Nach der Installation des HILLER Dekaners DP574, wurde nun seitens des Dekanterherstellers in einem

Langzeitnachweis über ein Jahr lang erfolgreich gezeigt, dass man diese Wirtschaftlichkeit bei höchster Durchsatzleistung auch erbringen kann. Die Abnahme erfolgte im Juni 2019 und sowohl Zweckverband und Betreiber als auch das beratende Ingenieurbüro zeigten sich zufrieden mit den Ergebnissen.

HILLER Servicestützpunkt deckt Nord- und Ostdeutschland mit zuverlässiger Kundenbetreuung ab

Die HILLER GmbH konnte bei den oben genannten Kriterien durchwegs punkten. Mit dem für Nord- und Ostdeutschland zuständigen Leiter des Servicebüros, Herrn Peter Krebs (Sitz in Coesfeld), kann HILLER allen Kunden beste Betreuung vor Ort sowie höchste Betriebssicherheit zusichern.

Beinahe 50 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Dekantern sprechen für sich. Die HILLER GmbH hat in ganz Deutschland und auch weltweit bereits weit über 6.000 Dekanter installiert, viele davon im Bereich der kommunalen und industriellen Schlammentwässerung.

AFTER SALES

MAIL: aftersales@hillerzentri.de

BACKOFFICE: +49 8741 48-175

FAX: +49 8741 48-740



HUBER TECHNOLOGY ITALIEN UND HILLER GMBH: ERFOLGREICHE KOOPERATION SEIT ZWEI JAHRZEHNTE

Vom 05. bis 08. November 2019 präsentierte der langjährige Vertriebspartner der HILLER GmbH für Italien, Huber Technology, die Dekantertechnologie des Vilsbiburger Unternehmens auf der ECOMONDO in Rimini. Diese Messe ist eine der bedeutendsten Umweltmessen in ganz Europa. Zahlreiche Besucher am Stand der Partnerfirma machten die Fachaustellung zu einem großen Erfolg.

Rekordjahr am italienischen Markt

Insgesamt war 2019 ein außergewöhnliches Jahr für die beiden Unternehmen, denn es wurden noch nie so viele Dekanter am italienischen Markt platziert wie 2019. Mit mehr als 50 Stück verkauften HILLER Dekantern in unterschiedlichen Größen und Ausführungen erreichte man einen neuen Absatzrekord. Ein Großteil der Maschinen ging an drei große Abwasserverbände, die man vorab in großangelegten Testfahrten von der Leistung der HILLER Technik überzeugen konnte.

Über 200 HILLER Dekanter für Italien

Huber Technology Italien und die HILLER GmbH arbeiten nun bereits seit knapp 20 Jahren erfolgreich im Bereich der Zentrifugentechnik zusammen und gemeinsam konnten weit über 200 HILLER Dekanter auf dem italienischen Markt platziert werden. Eine echte Erfolgsstory.

Die Basis dieses Erfolges beruht gleichermaßen auf der hochwertigen Technologie der Dekantierzentrifugen aus dem Hause HILLER als auch auf der exzellenten Beratung und Betreuung der Kunden vor Ort durch den italienischen Partner Huber.

„Wir sagen Danke“



EIN ETWAS ANDERER ARBEITSTAG: AUSZUBILDENDE LERNEN NEUE DEKANTERTECHNOLOGIE KENNEN

Statt am Unternehmensstandort in Vilsbiburg zu arbeiten, machten die Auszubildenden aller Lehrjahre gemeinsam mit ihren Ausbildern im September 2019 einen spannenden Ausflug. Besonders aufregend war der Tag sicher für die sechs jungen Männer, die ihre Ausbildung erst im September bei HILLER gestartet hatten, drei von ihnen als Industriemechaniker, zwei als Mechatroniker und einer als Produktdesigner.

Erste Station war die Kläranlage Wasserburg am Inn, welche bereits seit 1988 in Betrieb ist und gleich mit zwei Dekantern des Herstellers HILLER aufwarten kann. Klärmeister Günter Grasberger führte die Besucher durch die Anlage, welche jährlich mehr als 2 Millionen Kubikmeter Abwasser aus dem Stadtgebiet Wasserburg am Inn sowie aus Teilgebieten der Gemeinden Edling und Eiselfing reinigt.

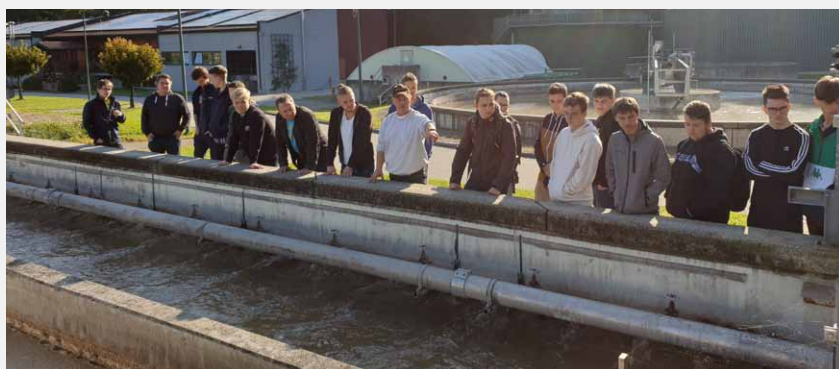
Einer der beiden HILLER Dekanter entwässert dort schon seit vielen Jahren zuverlässig den anfallenden Klärschlamm. Mit der Leistung des Dekanthers, wie auch mit dem Service der HILLER GmbH war man so zufrieden, dass erst kürzlich der zweite Dekanter zur Eindickung hinzugekauft wurde.

Technisches Highlight: neuer Eindickdekanter mit sogenannter HILLER Lysat Technologie

Das Besondere am neuen Dekanter ist, dass dieser mit einem sogenannten Lysatgeschirr ausgestattet ist, einer besonderen Technik, die den mechanischen Zellaufschluss von Schlamm optimiert und somit dessen Viskosität reduziert. Letztendlich erreicht der Betreiber durch diese Technologie eine optimale Eindickung des Schlammes und spart sowohl Kosten als auch Energie ein.

Nach diesen interessanten und auch lehrreichen Eindrücken ging es nach Prien am Chiemsee, wo man spielerisch ans Thema Team Building heranging. Nach Schnitzeljagd, verschiedenen Teamspielen und einem gemeinsamen Abendessen fuhren die jungen HILLER Mitarbeiter glücklich aber erschöpft wieder zurück nach Vilsbiburg.

Alle waren sich einig: ein rundum gelungener Tag!



HILLER LYSAT TECHNOLOGIE ZUM MECHANISCHEN AUFSCHLUSS VON ÜBERSCHUSSSCHLAMM

1. FUNKTIONSPRINZIP DER HILLER LYSAT TECHNOLOGIE

Durch den mechanischen Zellaufschluss von Überschussschlamm mittels HILLER Lysat Technologie wird die anaerobe Schlammbehandlung auf Kläranlagen optimiert.

Dies wird dadurch erreicht, dass im Austragsbereich des Dekanters ein sogenanntes Lysatgeschirr montiert wird. Dies ist eine Kombination aus Messern, die in einem Gehäuse mit Matrizen umlaufen. Der eingedickte Schlamm wird zwischen den Messern und den Matrizen hindurchgeführt. Dabei werden die Zellen der Mikroorganismen entweder direkt zerstört oder die Zellmembran soweit beschädigt, dass Zellflüssigkeit austritt.



In der Praxis wurde dieser Zellaufschluss nun bereits mehrfach nachgewiesen. Der Zellaufschluss kann mit dem sogenannten CSB-Aufschlussgrad bestimmt werden. Dieser ist ein Maß für den Anstieg des freien CSB und liegt bei Lysat-Zentrifugen typischerweise im Bereich von 3 bis 6%. Auch im DWA Merkblatt M 302 ist die Lysat Technologie als Methode mit einfachem Zellaufschluss aufgeführt.

Zwei Vorteile sind systemimmanent:

1. Es wird der gesamte Überschussschlamm aufgeschlossen und nicht nur ein Teilstrom behandelt.
2. Das Zentrat wird nicht verändert, da dieses bereits vorher abgezogen wird

2. NEUARTIGER ANSATZ DIESER BEWÄHRTEN TECHNIK: VERRINGERUNG DER VISKOSITÄT

Durch die Lysat Technologie wird die Viskosität des Überschussschlammes äußerst positiv beeinflusst und dauerhaft reduziert. Die praktischen Erfah-

rungen auf mehreren Kläranlagen zeigen, dass der aufgeschlossene Überschussschlamm bis zu einer Feststoffkonzentration von 10% mit der vorhandenen Pumpentechnik pumpfähig bleibt. Es sind keine speziellen Hochdruck-Kolbenpumpen oder dergleichen erforderlich.

Eine Konzentration von 10% entspricht fast einer Verdoppelung der Feststoffkonzentration im Faulraum.

Sobald der Überschussschlamm mit einer höheren Feststoffkonzentration in den Faulraum gefördert werden kann, eröffnen sich neue Wege zur Energieeinsparung und zur Optimierung bei der anaeroben Stabilisierung der Klärschlämme.

Außerdem wird die Energie für die Beheizung des Faulraums gezielt zum Aufheizen des Schlammes und nicht zum Aufheizen von Wasser eingesetzt.

Ein erhöhter Feststoffgehalt im Faulraum setzt voraus, dass die installierten Rühr- bzw. Umwälzaggregate mit dem höheren Feststoffgehalt zurechtkommen. Hier sind Systeme, wie die Gaseinpressung oder der Faulschlammischer („Schraubenschaufler“) gegenüber außenliegender Umwälzung mittels Pumpe vorteilhaft.

3. VORTEILE FÜR ANAEROBE SCHLAMMBEHANDLUNG AUF KLEINEN UND MITTLEREN KLÄRANLAGEN

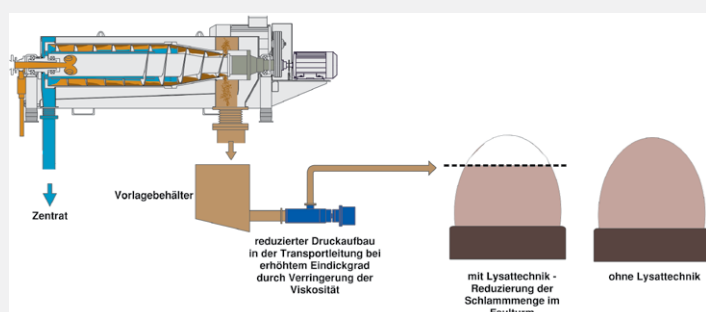
Derzeit rücken neue Systeme der anaeroben Schlammbehandlung wie die Hochlastfaulung oder die 2-Phasenfaulung in den Blickpunkt der Betreiber von Abwasseranlagen. Diese Systeme sind gerade für Kläranlagen kleiner bis mittlerer Ausbaustufe von Interesse.

Die Lysat Technik wird solchen Systemen besonders gerecht, da diese Systeme die Faulräume mit erhöhten Feststoffkonzentrationen betreiben.

4. ERTÜCHTIGUNG VON BESTEHENDEN FAULTÜRME KONVENTIONELLER BAUFORM

Wie die Erfahrungen mit einigen Bestandskläranlagen zeigten, hilft die höhere Feststoffkonzentration auch bei konventionellen Faultürmen, die Faulraum-

belastung zu erhöhen. So konnte in einem Fall der Bau eines dritten Faulturms um Jahre hinausgeschoben werden. Durch das Bevölkerungswachstum bzw. durch die Ansiedlung von Industrie kam es zu einer kontinuierlichen Erhöhung der Anschlusswerte. Dem wird bis zum Bau des dritten Faulturms dadurch Rechnung getragen, dass die Feststoffkonzentration in den beiden vorhandenen Faultürmen erhöht wurde. Bei bestehenden Faultürmen wird durch die höhere Feststoffkonzentration die Faulzeit per se verlängert. Dies führt zu einem verbesserten Abbau der Organik und in der Folge auch zu einer höheren Entwässerungsleistung des dem Faulturm nachgeschalteten Entwässerungsaggregats.



5. ALLGEMEINES ZUR LYSAT TECHNOLOGIE UND REFERENZEN

Die Lysat Technologie wurde erstmalig auf der Kläranlage in Prag im Jahr 1997 eingesetzt und ist dort seit nun mehr als 21 Jahren erfolgreich in Betrieb. Umfangreiche Betriebserfahrungen liegen vielfach vor, unter anderem von den Kläranlagen Fürth, Wasserburg und Fürstfeldbruck.

Auch auf der kommunalen Kläranlage Nürnberg hat man sich nach einer öffentlichen Ausschreibung auf Basis wirtschaftlicher Bewertungskriterien für die Errichtung einer Anlage zu maschinellen Überschussschlammindickung mit HILLER Zentrifuge(n) und integriertem Lysatgeschirr entschieden. Das Projekt mit zwei Eindickdekantern für jeweils bis 90m³/h Durchsatzleistung befindet sich in der Planungsphase und soll im Herbst 2020 in Betrieb genommen werden.

Einfache Nachrüstung der Technologie und fast kein Verschleiß

Der Verschleiß beschränkt sich in der Regel auf den Tausch der Messer. Es liegen diesbezüglich Betriebserfahrungen von mehr als zwei Jahrzehnten vor. Eine Nachrüstung an Eindickzentrifugen der Firma HILLER ist ebenfalls möglich und lässt sich flexibel an- oder abmontieren ohne am Dekanter echte Eingriffe vorzunehmen. Im Normalfall reichen die Baugrößen der auf der Eindickzentrifuge installierten Elektromotoren bereits aus, den Energiebedarf zu decken.

6. EINDICKEN MIT ZENTRIFUGEN KOSTENGÜNSTIGER ALS ANDERE SYSTEME

In letzter Zeit werden wieder vermehrt Zentrifugen zum Eindicken von Überschussschlämmen eingesetzt.

Mehrere Vergleichsversuche auf Kläranlagen aller Ausbaugrößen zeigten, dass die Betriebskosten von Eindickzentrifugen signifikant unter den Betriebskosten konkurrierender Systeme, wie Bändeindicker oder Scheibeneindicker, liegen.

Diese Vorteile in den Betriebskosten werden durch drei Maßnahmen erreicht:

1. Es wird eine sogenannte Gleichstromschnecke verbaut. Diese Bauform erzielt ein Optimum beim Abscheidegrad. Je weniger Überschussschlamm in die Belebung zurückgeführt wird, umso weniger muss dort zusätzlich belüftet werden. Das spart Energie bei der Luftversorgung der Biologie.



2. Es wird eine sehr geringe Menge an polymerem Flockungsmittel (pFM) dosiert. Die Dosierung liegt in der Regel in einem Bereich von 0,5 bis 1,0kg Wirksubstanz des pFM je Tonne Trockensubstanz. Es kann auch pulverförmiges pFM oder ein alternatives Flockungsmittel beispielsweise auf Stärkebasis eingesetzt werden. Dadurch kann die Drehzahl der Trommel auf ein Minimum reduziert werden. Die Trommeldrehzahl hat den größten Einfluss auf den Energieverbrauch einer Eindickzentrifuge.

3. Es wird ein größerer Teil der Antriebsenergie wieder zurückgewonnen. Durch den Einsatz der sogenannten EcoJet-Wehrscheiben, die nach dem Rückstoßprinzip arbeiten, kann eine Rekuperation von bis zu 30% erzielt werden.

Ein genereller Vorteil der Eindickzentrifugen ist, dass der Eindickgrad des Überschussschlammes beliebig eingestellt werden kann. Der Betreiber kann den TS-Gehalt einfach durch Veränderung der Differenzdrehzahl optimal an seinen Prozess anpassen, möglich sind hier bis zu 20%.



KOMPAKT UND SOFORT EINSATZBEREIT FÜR ENTWÄSSERUNGS-AUFGABEN: DIE HILLER DECA SMART

Auf einer mobilen Plattform ist die kompakte Dekanteranlage DecaSmart von HILLER sofort für alle Entwässerungsaufgaben einsatzbereit. Als anschlussfertige Kompaktanlage wird der Dekanter DP45N mit dazugehöriger Peripherie komplett verbaut auf einer Stahlplattform vormontiert.

Dadurch kann die Dekanteranlage ganz einfach mit Plug & Play optimal in jedes bestehende System integriert werden.

Also einfach nur anschließen und sofort mit der Entwässerung starten. Unterschiedlichste Aufgaben der Fest-Flüssig Trennung können mit der DecaSmart

sofort umgesetzt werden, unter anderem findet sie auch Anwendung als Betriebskläranlage für die Industrie. Verfahrenstechnisch bietet HILLER eine Separationslösung, die gewohnt leistungsstark und wirtschaftlich, mit hohem TS-Gehalt im Ergebnis arbeitet, und das bei geringem Stromverbrauch.

Die bedeutendsten Vorteile der Dekanteranlage sind unter anderem die schnelle Verfügbarkeit beim Kunden, die einfache Plug and Play Integration in den laufenden Betrieb sowie das hervorragende Preis-/Leistungsverhältnis für die Komplettanlage.



RESSOURCENSCHONENDE REINIGUNG VON SAND- UND KIESWASCHWASSER MIT HILLER DEKANTERN

Weltweit benötigt man immer größere Mengen an Sand und Kies, überwiegend für die Baubranche. Aber nicht nur der Verbrauch dieser Materialien steigt, auch die Anforderungen an die Reinheit von Baustoffen werden immer umfangreicher.

Sand, Kies, Splitt und Recyclingmaterialien sind behaftet mit Verschmutzungen durch Lehm, Holz, Kohle und anderen Störstoffen. Beim Waschen des Gesteinmaterials fallen schiere Unmengen an Washwasser an, welche dann für die Wiederverwendung gereinigt werden müssen.

Die herkömmliche Reinigung von Washwasser in großen Absetzteichen ist kostspielig und verschwendet riesige Flächen. Darüber hinaus müssen diese Teiche auch regelmäßig entleert und die abgesetzten Feinteile vom Boden ausgebaggert und entsorgt werden.

Nachhaltig: HILLER Dekanter separieren die Störstoffe direkt aus dem Washwasser

Die effizienteste Lösung zur Reinigung des Washwassers ist der Dekanter, der nicht nur deutlich weniger Platz benötigt als Absetzteiche, sondern

auch das anfallende Wasser direkt und effizient reinigt. Die HILLER Dekanertechnologie weist mit ihren hervorragenden Trennergebnissen bei hohen Durchsätzen die optimale Lösung auf und ist darüber hinaus robust und einfach zu bedienen.

Umweltschutz und Nachhaltigkeit werden sowohl durch reduzierte Flockmitteleinsätze sowie den geringen Energie- und Wasserverbrauch gewährleistet. Die enorme Einsparung von Betriebskosten und die hohe Qualität und Reinheit des Produktes führen bereits nach kurzer Einsatzdauer zum Return of Investment.

Je nach Anforderung und Kundenwunsch liefert HILLER Zentrifugen oder Komplettlösungen wie schlüsselfertige Kompakt- oder Containeranlagen.



HILLER 4.0 - THE NEXT GENERATION

Industrie 4.0, Internet of Things (IoT), Cloud, machine-learning und predictive maintenance – alles Begriffe, die mittlerweile fester Bestandteil der Industrie sind.

Die Digitalisierung bietet auch bei der Entwässerung mittels Dekanter Chancen, welche HILLER nutzt und seinen Kunden damit einen hohen Mehrwert bieten kann. Vorausschauende Wartung, Zustandsüberwachung des Zentrats, automatisierte Polymerdosierung, Fernüberwachung des Dekanters sowie die Einbindung des innovativen HILLER Regelsystems in die Gesamtsteuerung der Anlage: all dies führt zu einer Vernetzung von Mensch, Maschine und Daten, die für höchste Betriebsicherheit und Effizienz beim Kunden sorgt.



HILLER Fernüberwachung

Mit der Entwicklung des hauseigenen Fernwartungs- und Datenanalysesystems hat sich HILLER bereits vor Jahren eine Pionierstellung auf dem Markt geschaffen. Die flexible Fernwartungslösung über ein webbasiertes Service-Portal und entsprechend intelligenten Endgeräten, reduziert Ausfallzeiten von Dekanteranlagen wesentlich oder vermeidet diese sogar gänzlich. Die HILLER Fernwartung ist als universelle Komplettlösung für die einfache und sichere Verbindung von Netzwerken über das Internet konzipiert. Sie ist für den Betrieb einer kleinen Kläranlage ebenso geeignet, wie für die Anbindung einer Vielzahl von Industriedekantern, die weltweit betreut werden. Man benötigt lediglich einen Zugang zum Internet, entweder über das Firmennetzwerk, über den DSL-Anschluss Zuhause oder von unterwegs über das UMTS-Modem. Bei Bedarf kann ein HILLER Servicetechniker innerhalb von Minuten die Maschinen und Anlagen per Mausklick erreichen. Die HILLER

Fernwartung kann optional auch mit einer Datenaufzeichnung angeboten werden. Daten werden dabei auf dem HILLER-eigenen Server gespeichert und mittels Dashboards (Trends, Echtzeitwerte) analysiert und dargestellt. Bei Alarmen oder Wartungsmeldungen kann vorab sowohl der Kunde als auch der HILLER Service per Email informiert werden. So können z. B. bei einem anstehenden Ölwechsel schon frühzeitig die entsprechenden Maßnahmen getroffen werden.



Zustandsüberwachung und Machine-Learning

Durch Weiterentwicklung der Datenanalyse und mittels „machine-learning“ erkennt das System automatisch, ob der Dekanter optimal läuft oder Bedarf zur Wartung oder Nachjustierung besteht. Zusätzlich kann nun auch das Online-Condition-Monitoring CMS-Modul von Siemens an die HILLER Fernwartung angeschlossen werden. Somit können die Zustände der Hauptlager, welche mittels zwei Sensoren überwacht werden, aus der Ferne analysiert werden und eventuelle Schäden können schon frühzeitig erkannt werden.

HILLER Regelsystem

Auch beim HILLER Regelgerät gibt es bereits die neue Generation, das Display des SEE-Control wurde durch das Nachfolgemodell EP380 ersetzt. Es wurden hierbei die inneren Komponenten weiterentwickelt und verbessert, die äußeren Abmaße bleiben identisch.

Folgende Verbesserungen wurden realisiert:

- Leistungsfähigerer Prozessor und größerer Arbeitsspeicher für schnellere Bedienung
- Speziell entwickelte Hardwarebeschichtung für noch beständigeren Schutz gegen Korrosion
- Längere Batteriepufferung zur Datenerhaltung bei Stromausfall

AUTOMATISIERUNG IN DER ENTWÄSSERUNG

- CFast-Speicherkarte
- Höhere Grafikperformance
- SSD-Erweiterung zur permanenten Speicherung der Trenddaten über 1 Jahr

Das neue Display wurde wie gewohnt diversen Prototypentests unterzogen und befindet sich seit ca. einem halben Jahr in erfolgreicher Serienauslieferung.



Hiller Zentralkontrolle

Höchstmögliche Prozessstabilität wird auch durch die automatische Zentralkontrolle von HILLER (CentrateControl) gewährleistet. Dieses System überwacht mittels Objektsensor die Qualität des Zentrats und kann bei Abweichungen regulierend eingreifen. Durch einen eigens von HILLER entwickelten SPS-Baustein werden, je nach Verfärbung des Zentrats, die Polymer- oder Beschickungsmenge verändert. Dadurch wird der Polymerverbrauch automatisch optimiert und Überdosierungen vermieden.

Durch diese automatisierten Prozesse helfen wir unseren Kunden, ihre Abläufe effizienter und nachhaltiger zu gestalten und damit die anfallenden Kosten erheblich zu senken. Hand in Hand arbeiten wir mit unseren Kunden gemeinsam und schaffen somit einen echten Mehrwert für die Anwender der HILLER Dekantertechnik.

HILLER GMBH VERTEILT VIB GUTSCHEINE AN ALLE MITARBEITER

Durch die aktuelle Corona Pandemie leidet die ganze Wirtschaft, besonders schwer sind die Einschnitte für kleine Einzelhandelsbetriebe, die für mehrere Wochen geschlossen bleiben mussten.

Um einen kleinen Beitrag zur Hilfe unserer regionalen Einzelhändler zu leisten, hat die Firma HILLER für alle Mitarbeiter VIB Gutscheine geordert und verteilt. An der Zahl sind das 171 Gutscheine, die der regionalen Wirtschaft zugutekommen.

Der VIB Gutschein ist ein seit Jahren sehr erfolgreiches Projekt des Förder- und Werbevereins Vilsbiburg, welcher sich tatkräftig für die Interessen der Vilsbiburger Einzelhändler einsetzt.



HILLER GmbH
Schwalbenholzstraße 2
84137 Vilsbiburg

Tel +49 8741 48-0

info@hillerzentri.de
www.hillerzentri.de

EINSATZBEREICHE DER HILLER DEKANTERTECHNOLOGIE

Öl & Gas, Energieerzeugung



Chemie-Prozess-Pharmaindustrie



Nahrungs- & Genussmittel



Umwelttechnik & Abwasserklärung



Berg- und Tunnelbau

