HILLER® News

Ausgabe 2006/2007

Dekanter-Technik für Ergebnisse

ÜBERBLICK:

Produkt-anwendungen

Lösungsmittel
Tunnel Feinstseparierung
Gerbereien

Projekte

Vorstellung neuer Baureihen: OV510, OV580, OV760, DP51, DP58, DP76
Versuche
Alkoholgewinnung (Raki)
Apfelsaft Ergebnisse
Doncaster Airport

Messen

IFAT, 2005
IWEX England, 2005
Expoliva, 2005
WEFTEC, 2005
Big5 Dubai, 2005
Vorschau 2006/2007

Aktuelles

Neue Versuchsanlage
Betriebserweiterung
EMR 5000
DecaGuard 1002
Neue Partner: Büroeröffnung China Fa. Teknokrom
Vorstellung neuer Mitarbeiter
Mitarbeiterehrung

Olivenöl

HILLER® ist Marktführer für Olivenöl-Dekanter in Griechenland

Neue Baureihe
HILLER® OV760

PRODUKTANWENDUNGEN

Bericht Titelseitenthema

Marktführer für Olivenöl-Dekanter

HILLER® ist Marktführer für Olivenöl-Dekanter in Griechenland

Wenn es um Dekanter für die Gewinnung von Olivenöl geht, ist Griechenland eines der wichtigsten Länder für **HILLER®**. Da der Olivenanbau in Griechenland ein bedeutender Agrarzweig ist, wurde und wird die Olivenölgewinnung bislang über EU-weite und landesinterne Förderprogramme unterstützt.
Hier wird es nun Veränderungen im Zuge des EU-weiten Abbaus von Subventionsprogrammen geben, was sich mittelfristig auf die Anzahl der Größe der Olivenöl-Mühlen und den Wettbewerb zwischen den Mühlen auswirken wird.
Seit über 30 Jahren ist **HILLER®** auf dem griechischen Markt dafür bekannt, ein Maximum an Öl aus den Oliven zu gewinnen. So wird sowohl jeder einzelne Olivenbauer als auch der Mühlenbetreiber für die Mühen des Anbaus durch einen maximalen Ertrag belohnt.
Nun konnte **HILLER®** bereits in den zurückliegenden Jahren deutlich mehr Zentrifugen verkaufen, was darin gipfelte, dass **HILLER®** erstmalig die meisten Zentrifugen in der Saison 2005/2006 verkaufen konnte.
HILLER® wird sich auf diesem Erfolg nicht ausruhen. Vielmehr können unsere Kunden weiterhin erwarten, dass sie mit technischen Neuerungen an unseren Zentrifugen noch wirtschaftlicher produzieren werden und die bereits vorhandene hohe Qualität des Olivenöls noch weiter verbessert wird.

Alkoholgewinnung

Zentrifugen und **HILLER®**-Dekanter werden verstärkt auch in Alkohol-Destillationsprozessen aber auch bei der gesamten Verarbeitung von Trinkalkohol eingesetzt. Der Einsatz von Dekantern bei der Whisky-Herstellung ist ein bekannter und lang realisierter Prozess für **HILLER®**-Zentrifugen. Neben den vielfältigen Anwendungen und Referenzen konnte in der Türkei erstmalig ein **HILLER®**-Dekanter mit elektronischer Differenzdrehzahlregelung in der Rakiproduktion zum Einsatz gebracht werden. In einem der größten Rakiherstellungsbetrieben der Türkei wurde bei der Firma EFE in Izmir eine **HILLER® Decapress Typ DP45** mit Differenzdrehzahlregelung verkauft, die die Kapazität der beiden vorhandenen italienischen Zentrifugen verdoppelt und auf Grund der drehmomentgestützten Differenzdrehzahlregelung den entwässerten Produkttrester um mehr als 10% trockener herausbringt. Diese Investitionsmaßnahme der aufstrebenden EFE-Gruppe wurde im Zuge der Produktionserweiterung und Realisierung einer neuen Fertigungsstraße erforderlich und ist in diesem Winter in Betrieb gegangen.
Mit unserem neuen Vertriebspartner für den Lebensmittel-, Fruchtsaft- und Pflanzenölbereich, die Firma Teknokrom in Izmir, konnte dieser Erfolg zu Beginn der neuen Zusammenarbeit realisiert werden.

Tunnel Feinstseparierung

Seit vier Jahren bearbeitet die Firma **HILLER®** den Bereich der Feinstseparierung im Tunnelbau, wo im Hydroschildvortrieb bei der Nassverfahrenstechnik Separieranlagen mit Schwingsieben und individuellen Hydrozyklonenstationen und nachgeschalteter Feinstseparierung über **HILLER® Dekanter** eingesetzt werden.
Gemeinsam mit dem **HILLER®** Vertriebspartner **Boenigk Consult** wurden bereits weltweit verschiedene Großprojekte in USA, in Malaysia, in Holland und Spanien realisiert. Mit den neuesten Erfolgen in Holland wurde eine Dekanterlinie für 12t Fracht in kompakter Containerbauweise umgesetzt, die sich als äußerst laufruhig und vibrationsarm erweist und hierbei einen sehr stichfesten, erdigen Feststoffabwurf hervorbringt, der mit LKWs abtransportiert wird. Die Anlage ist in unmittelbarer Nähe von einem zentralen Hospital in Rotterdam aufgebaut und hat alle Umweltauflagen

hinsichtlich Geräuschemission und Vibrationsarmut erfüllt und bringt einen Feststoffabwurf von > 60% TR, der für den Abtransport der dortigen Baukonzernarbeitsgemeinschaft sehr wirtschaftlich ist. Neben den Großtunnelprojekten wurde inzwischen eine sehr kompakte Zentrifugenlösung als mobile Containeranlage realisiert, die auch für so genannte Mikro-Tunneling Projekte zum Einsatz kommt und sich insbesondere hinsichtlich kurzer Laufzeiten und schnell wechselnder Einsatzorte bewährt hat und von den Baukonzernen, die sich in diesem Segment spezialisiert haben, als Arbeitsgerät betrieben wird. Hierbei werden ausnahmslos **HILLER® Dekanter** für Feststofffrachten zwischen 2-6 t/h verwendet, die mit sehr leistungsstarken **HILLER®** Hochdruckhydrauliksystemen ausgestattet sind.

Erweiterung der Modellpalette

HILLER® DP51, DP58 und HILLER® OV510, OV580, OV760

Innovative Lösungen durch ständige Forschung und Entwicklung im eigenen Haus

Neben vielen Sonderausführungen zur bestehenden Modellpalette wurde die Palette an Grundmodellen im Laufe des Jahres 2005 um einige wesentliche Baugrößen ergänzt.

Hierbei handelt es sich um die Baureihen **HILLER® DP51 und DP58** im Bereich der Hochentwässerungsdekanter und im Bereich der Olivenölzentrifugen um die **OV510, OV580 und OV760** (siehe Titelbild).

Sofortige Verkaufserfolge bestätigten innerhalb kürzester Zeit diese Entwicklungen und belegen die Wettbewerbsfähigkeit der neuen Modelle der **HILLER® GmbH**.

Gerbereien

Gerbereien dienen der Herstellung von Gebrauchsleder. Hierbei unterscheidet man im wesentlichen Leder für Schuhe, Leder für Polstermöbel und Leder für die Automobilindustrie. Natürlich findet Leder auch noch in anderen Bereichen eine Verwendung, wie z.B. in der Taschenherstellung, aber die drei oben genannten gehören zu den größten Abnehmern.

Leder wird heute sehr anwendernah hergestellt. Zur Zeit befinden sich viele Gerbereien in Südamerika, weil dort die Herstellungskosten und die Qualität die Anforderungen erfüllt haben. Es ist jedoch eine Tendenz zu erkennen, Gerbereien in den asiatischen Raum zu verlagern. Dort werden immer mehr Gerbereien gegründet. Das hat im wesentlichen etwas mit den Produzenten der Endware zu tun.
Lederhersteller müssen heute sehr schnell auf die Änderungen im Stil und Design des Leders reagieren. Das geht eben am besten, wenn man nahe am Endabnehmer produziert.
Klassische Gerbereien produzieren eine Menge Abwasser. Eine typische große Gerberei, produziert pro Stunde ca. 200 - 250 m³ Abwasser mit einem Feststoffgehalt von ca. 0,5 - 1,0% .
Daneben entsteht noch ein hochkonzentriertes Fettabwasser, sowie ein hochbelastetes Chromabwasser. Die Mengenströme der beiden zuletzt genannten Abwässer sind jedoch wesentlich geringer und lassen sich bei einer Anlage, wie oben erwähnt, mit kleinen Maschinen behandeln.

Im Falle des Chromabwassers reicht eine **HILLER® DP37-422** und im Falle des Fettabwassers eine **HILLER® DP26-422** bzw. **HILLER® DP31-422** aus. Je nach Verfahren kann der gewaltige Volumenstrom durch Einsatz von Sedimentationsbecken bzw. Eindickern deutlich reduziert werden. In den Sedimentationsbecken erreicht man eine Feststoffkonzentration von ca. 3-4% und in der nachgeschalteten Eindickstufe ca. 7-8%, dadurch verringert sich natürlich der Maschinenaufwand. Ein sehr großes Problem ist jedoch die Geruchsbelastung durch das Sedimentationsbecken bzw. der Eindickstufe. Diese Technik kommt also nur dann zum Einsatz, wenn keine Nachbarschaft in der direkten Umgebung vorhanden ist.

Aus diesem Grund plant einer unserer Kunden die Abschaffung seiner Sedimentationsstufe, während ein anderer genau diese einführen will.

Die Behandlung der Abwässer erfolgt mit Aufnahme des Fettschlammes mit normalen Zweiphasenmaschinen aus Edelstahl. Bei Verarbeitung des nur mit 0,5 - 1,0%igen Schlammes werden Feststoffwerte bis ca. 40% erreicht. Das Zentrat bedarf einer weiteren biologischen Reinigung, bevor es in den Vorfluter geleitet werden kann. Es liegen ebenso Erfahrungswerte für den 3-4%igen Schlamm vor.

PROJEKTE MESSEN

IFAT 2005, Deutschland

Nachdem unser Messestand auf der IFAT 2002 schon sehr gut besucht war, wurden wir diesmal von dem Andrang regelrecht überrascht. Viele bestehende Kunden besuchten uns um ihre Zufriedenheit zum Ausdruck zu bringen, aber auch sehr viele Neukontakte konnten geknüpft werden. Besonders viele Gäste aus Asien und Übersee zeigten sich an unseren Produkten interessiert.

Wir präsentierten uns dem Fachpublikum mit einigen Neuheiten wie z.B.:

- Weiterentwicklung der **HILLER® DP-Baureihe** für Hochentwässerung in Verbindung mit der Erweiterung der Modellpalette um 3 Baugrößen.
- Optimierung der Lebensdauer in Verbindung mit Veränderungen am Verschleißschutz.
- Neuentwicklungen von Antriebsvarianten für Energieeinsparung
- Vorstellung des neuen Regelsystems **HILLER® EMR 5000**
- Präsentation des neuen **HILLER® Deca Guard 1002** als Komplettsystem zur Schwingungs- und Lagerüberwachung

Unsere mobile Versuchsanlage im Außenbereich konnte vielen Besuchern näherbringen, was **HILLER®** unter Qualität "Made in Germany" versteht.

Apfelsaft

HILLER®-Dekanter zur Apfelsaftgewinnung

Regelmäßig laufen Kampagnen mit unseren Kunden. Es werden Hochleistungsdekanter vom Typ **HILLER® DecaFood DF54-402S** getestet, um Erfahrungen zur Entsaftung von Apfelmaische zu gewinnen.
Im Vordergrund stehen Ausbeute, Betriebssicherheit und das Reinigungsverhalten unserer Technik.
Einer dieser Versuche lief von Mitte September bis Mitte November im großtechnischen Maßstab. In dieser Zeit wurden insgesamt 80.000 Liter Apfelsaft gepresst. Dabei wurden Ausbeuten von 75-80 Gew.% erreicht.
Eine Fachhochschule begleitete den Versuch, um repräsentative Ergebnisse zu ermitteln.
An einem "Tag der offenen Tür" wurde unsere Technik einem interessierten Fachpublikum vorgestellt, wobei ein Interessent sogar den weiten Weg aus Schleswig-Holstein auf sich nahm.
Die Resonanz der Besucher war durchwegs positiv. In erster Linie sorgte die Trockenheit des Tresters und die Ausbeuteergebnisse für Erstaunen. Bei der durchgeführten Verkostung des gewonnenen Saftes gab es viel Lob.

Trester aus einem **HILLER®**-Dekanter

Doncaster Airport

Im Zuge des Ausbaus der Infrastruktur des Doncaster Robin Hood Airports (UK) wurde auf diesem Flughafen in der Mitte Großbritanniens eine neue Kläranlage errichtet. Diese basiert auf dem SBR (sequencing batch reactor) Verfahren.
Im Bereich der Schlammentwässerung kommt eine **HILLER® Hochleistungszentrifuge DP31-422**, ausgerüstet mit generatorischem Backdrive **"HILLER® Deca-Drive"** der jüngsten Generation zum Einsatz.
Dieser Antrieb zeichnet sich durch das neue **HILLER® EMR 5000** als Regler aus, welcher dem Kunden neben einer großen Flexibilität bei der Auswahl der Frequenzumrichter, einen wesentlich verbesserten Bedienkomfort bietet.

Weitere Verkaufserfolge in Großbritannien umfassen im kommunalen Bereich Kunden wie Scottish Water und Yorkshire Water. Im industriellen Bereich konnten Maschinen z.B. in der Kartoffelproduktherstellung, der Gemüseverarbeitung und in der Aufbereitung von Schlachtabfällen plaziert werden.

Messen 2006

Auch 2006 sind wir wieder auf vielen Messen vertreten!

Eine der wichtigsten Messen in diesem Jahr ist die
ACHEMA 2006
28. Internationaler Ausstellungskongreß
für Chemische Technik, Umweltschutz
und Biotechnologie in
Frankfurt am Main am 15.-19. Mai 2006
Besuchen Sie uns am Stand B42/B44, Halle 5.1

Die aktuelle HILLER® Messetermin-Liste finden Sie im Internet unter www.hillerzentri.de
Ergänzungen und Änderungen vorbehalten.

Big5 in Dubai, ein großer Erfolg

Bei der Big5 Messe in Dubai erfreute sich die **HILLER® GmbH** am großen Interesse der Messebesucher. Besonderen Anklang fand die **HILLER® 3-Phasen Anlage**.

Mittlerweile konnten durch diesen Messeerfolg sowohl eine **3-Phasen Anlage** als auch zwei weitere **HILLER® DP54-422** nach Saudi Arabien verkauft werden.

WEFTEC 2005

Unser Exklusiv-Vertriebspartner für die USA, die Firma USFilter/Siemens, präsentierte sich auch 2005 wieder sehr erfolgreich auf der WEFTEC mit einer neu konzipierten Kompaktanlage.

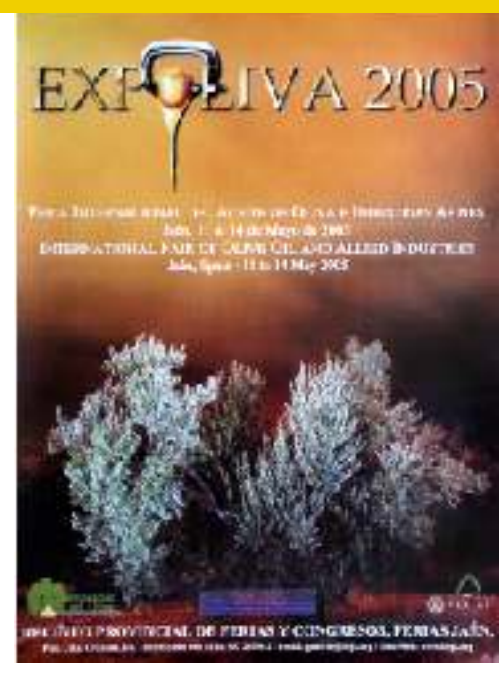
IWEX, England

HILLER® DP66-422
für die Messe IWEX in England

Diese Maschine war die größte Maschine, die bis dato auf einer Messe in England ausgestellt wurde.

Expoliva 2005

Die Olivenmesse in Jaen ist eine der größten und wichtigsten Messen auf dem Gebiet rund um den Olivenanbau und der Olivenverarbeitung weltweit.
Wie auch schon in den letzten Jahren präsentierte sich die **HILLER® GmbH** auf dieser Messe auf dem Partner-Stand der Firma Centrifugacion Alemana mit ihren neuesten Technologien auf dem Gebiet der Olivenölgewinnung.



AKTUELLES INTERNES

1. Bauabschnitt fertig

Mit der Asphaltierung unseres neuen Parkplatzes von 1600 m² am 23./24.11.05 wurde der Bauabschnitt 1 fertig gestellt und somit die tiefbautechnischen Maßnahmen geschaffen, die geplante Erweiterung der Produktionsflächen in Angriff zu nehmen.

Betriebserweiterung

Aufstockung Bürogebäude

Seit Dezember 2005 steht der **HILLER® GmbH** zusätzlich Bürofläche von 180 m² zur Verfügung. Hierfür wurde ein Bürotrakt um ein Stockwerk erhöht. Die positive Entwicklung der Mitarbeiterzahl, sowie die starke Expansion forderten den Ausbau der Bürofläche. Die Geschäftsleitung der **HILLER® GmbH** sieht in der Aufstockung des Gebäudes einen weiteren Schritt zum Ausbau unserer Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkt.

Neue Versuchsanlage

Aufgrund der hohen Auslastung der bestehenden Versuchsanlagen wurde seitens der Geschäftsleitung beschlossen, eine zusätzliche Anlage zu bauen.

Die neue Anlage wurde für die unterschiedlichsten Anforderungen des Marktes ausgelegt und in einem Standard 40 Fuss Container aufgebaut. Dieser besitzt die Zulassung für den Schiffstransport und kann somit relativ kostengünstig weltweit eingesetzt werden.

Der Aufbau der Anlage ermöglicht den Einsatz von mehreren unterschiedlichen Dekanterbaugrößen. Die Dekanter können mit wenig Aufwand gegeneinander ausgetauscht werden, so dass die geforderten Entwässerungsleistungen mit dem optimalen Dekantertypen nachgewiesen werden können. Damit ist für den Kunden ersichtlich, dass der angebotene Dekanter die geforderten Erwartungen erfüllt.

Die technische Ausführung ist für einen Eindick- und Entwässerungsbetrieb angelegt.

Aufbau:
40 Fuss Seecontainer komplett isoliert mit Heizung für den Winterbetrieb.

Entwässerungsleistung:
1 - 80 m3/h je nach Dekanterbaugröße

FHM-Aufbereitung:
Pulver- und Flüssigpolymeraufbereitung mit zwei unterschiedlichen Systemen

Feststoffabförderung:
- erfolgt durch Dickstoffpumpe beim Eindickbetrieb
- über Spiralförderer schwenk- und höhenverstellbar beim Entwässerungsbetrieb

Elektrische Anschlussleistung:
63A - 250A je nach Dekanterbaugröße

Neu entwickeltes Mess- und Regelsystem

Mit dem neuen elektronischen Mess- und Regelsystem **EMR 5000** stellt **HILLER®** ein Gerät vor, dass sich durch zwei herausragende Vorteile von allen konkurrierenden Systemen abhebt. Erstmals ist es gelungen, ein Gerät zu entwickeln, das zwei verschiedene Schneckenantriebssysteme kontrollieren kann:
Backdrive und HILLER® Hydraulik.
Und das auf Knopfdruck! Zudem hat der Kunde die Möglichkeit, aus zehn (!) verschiedenen Fabrikaten von Frequenzumrichtern auszuwählen, wenn es darum geht, einen Backdrive-Antrieb zu realisieren. Im Falle eines Hydraulikantriebes ist die Auswahl sogar frei! Das **EMR** zeichnet sich weiterhin durch ein graphikfähiges Farb-Touchpanel aus, dass die Bedienung der Maschine zum Kinderspiel macht. Alle wichtigen Maschinenparameter werden übersichtlich angezeigt und ermöglichen so eine lückenlose Kontrolle des Systems. Dazu stehen acht Bediensprachen zur Verfügung, ebenfalls auf Knopfdruck abrufbar. Optional

*Das neue Regelsystem **HILLER® EMR 5000** mit zwei Antriebsvarianten in einem Gerät*

ist eine Profibus DP-Schnittstelle erhältlich, mittels derer eine umfassende Anbindung des Geräts an die übergeordnete Steuerung möglich ist. Damit präsentiert sich das **EMR 5000** als hoch funktionales aber gleichzeitig einfach zu bedienendes Regelsystem für die Antriebe eines **HILLER®**-Dekanters.

Jubilare und neue Mitarbeiter

Jubilare, die bei der Weihnachtsfeier 2005 geehrt wurden für

25 Jahre
Herr Franz Bauer
15 Jahre
Frau Rosalia Gärtner
Herr Bernhard Ramsauer
Herr Gerhard Seidel
Herr Gerhard Golisch
Herr Heinrich Berg
10 Jahre
Frau Inge Gockner
Frau Karin Attenberger
Herr Günter Haider
Herr Michael Huber
Herr Thomas Buresch
Herr Friedrich Brod

Neue Mitarbeiter 2005:
Stefan Angstl 01.01.2005 (Service)
Lieselotte Baumgartner 01.01.2005 (Vertrieb)
Andreas Baldauf 01.03.2005 (AV)
Michael Pritzl 01.11.2005 (Service)
Michael Wielicki 01.09.2005 (Vertrieb)
Monika Zehentbauer 01.12.2005 (Vertrieb)
Franziska Brenninger 01.09.2005 (Azubi kaufmännisch)
Karin Wimmer 01.09.2005 (Azubi Konstr.)
Maximilian Kreitmeier 01.09.2005 (Azubi Werkstatt)
Philipp Rauch 01.09.2005 (Azubi Werkstatt)
Martin Schemmerer 01.09.2005 (Azubi Werkstatt)
Christian Schlittmeier 01.09.2005 (Azubi Werkstatt)
Romeo Stupar 01.01.2005 (Fertigung)
Thomas Thurmaier 01.01.2005 (Fertigung)

DecaGuard 1002

Neu! Ein komplettes System aus einer Hand mit einfacher Montage und Anschluss

- ***Schwingungsüberwachung***
- ***Lagerschaden Früherkennung***
- ***Überwachung von Außen-, Innenring und Wälzkörper***
- ***Super Preis-Leistungsverhältnis***
- ***Redundante Sicherheit***

Decadrain-Mobil

Die **HILLER-DecaDrain®**-Versuchsfahrzeuge können die Ergebnisse und Möglichkeiten der **DecaDrain®** präsentieren.
Die mobilen Anlagen lassen sich schnell in Ihren Prozess einbinden und ermöglichen Ihnen, die Qualität am eigenen Produkt vor Ort zu beurteilen.

Büroeröffnung in China

2005 wurde in Shanghai das neue **HILLER®** Vertriebsbüro China eröffnet.

Türkei: Fa. Teknokrom

Teknokrom hat sich auf die Herstellung von Anlagen zur Olivenölgewinnung spezialisiert. Zusammen mit der Firma **HILLER®** ist man in der Lage, den türkischen Markt mit kompletten Verarbeitungslinien für höchste Olivenölausbeute, sowohl in der ersten als auch in der zweiten Verarbeitungsstufe, zu beliefern. Zusätzlich werden seitens **HILLER®** Ersatzteile für den türkischen Markt für sämtliche Dekanteranwendungen in Verbindung mit der vertraglichen Kooperation, Inbetriebnahmen und Service sichergestellt.

IMPRESSUM:

Herausgeber:
HILLER® GmbH
Dekantierzentrifugen, Hydraulikantriebe und Separatoren

Verantwortlich für den Inhalt und Redaktion:
Geschäftsführer
Günter Haider

Idee, Konzeption, Grafik-Design, Produktion, Druckservice:
© ANZO-Werbeagentur
Aichstraße 21, 84163 Marklkofen
Tel. 08732/930505
www.anzo-werbeagentur.de

HILLER® GmbH

Schwalbenholzstraße 2
D-84137 Vilsbiburg/Germany

Tel. + 49 (0) 87 41 / 48-0
Fax + 49 (0) 87 41 / 48-139

Internet: http://www.hillerzentri.de
e-mail: hiller@hillerzentri.de