

# LOHSE-Armaturen im Einsatz

Nach zweieinhalbjähriger Corona-bedingter Pause lud die LOHSE-Gruppe vor kurzem wieder ihre europäischen Vertreterinnen und Vertreter nach Heidenheim-Oggenhausen zu einer Schulung inklusive eines Informations- und Erfahrungsaustauschs ein. „In diesem Rahmen haben wir die Weiterentwicklungen, Neuinstallationen und Referenzen in und außerhalb der Papierindustrie vorgestellt“, erklärt Ulrich Sekinger, Geschäftsführer von LOHSE. Denn in den in den zurückliegenden zweieinhalb Jahren machte die Corona-Pandemie zwar persönliche Kontakte über die Grenzen hinweg schwierig – der Nachfrage nach Armaturen aus dem Hause LOHSE tat sie

jedoch keinen Abbruch, wie Sekinger erklärt. „Die Nachfrage in und außerhalb der Papierindustrie ist weiter ungebrochen“, sagt er.

Die Vertretungen aus zahlreichen Ländern erhielten nicht nur Neuigkeiten aus dem Hause LOHSE, sondern auch einen Betriebsrundgang, bei dem die Fertigung mit ihren einzelnen Produktionsschritten besichtigt wurde, sowie die Möglichkeit, die eigenen Belange hinsichtlich der Anforderungen des jeweiligen Marktes mit den LOHSE-Spezialisten zu diskutieren. Doch nicht nur wie die Armaturen hergestellt werden, stand im Fokus, sondern auch deren Einsatzgebiete sowie spezifischen Stärken. Denn einige Kilometer nördlich von Oggenhausen sind rund 13.000 LOHSE-Armaturen rund um die Uhr im Einsatz.

Es war einer der größten Aufträge in den vergangenen Jahren: Für die neue Papierfabrik der Unternehmensgruppe Palm in Aalen-Neukochen hat LOHSE Plattenschieber, Absperrklappen, Kugelhähne, Keilflachschieber, Rückschlagventile sowie Kondensatableiter entwickelt und ausgeliefert. „Mit diesem Referenzbesuch konnten unsere Vertretungen eindrucksvoll erleben, welchen Nutzen LOHSE-Armaturen im konkreten Einsatz haben“, so Sekinger. Besonders beeindruckend sind dabei die Absperrschieber vom Typ CAW, die LOHSE eigens für den Ab-



MARTIN LOHSE entwickelte den Absperrschieber der Type CAW speziell für den Abwasserbereich. Nicht-korroderierende Werkstoffe helfen, den Widrigkeiten zu trotzen.

wasserbereich entwickelt hat und bei Palm in der neuen Kläranlage installiert sind.

Die Entwicklung eines Schiebers für den Abwasserbereich ist eine komplexe Angelegenheit, wie LOHSE-Vertriebsaußendienstmitarbeiter Dietmar Parthum erklärt. „Die Herausforderungen in diesem Bereich sind die Verwendung von nicht korrodierenden Werkstoffen, die unter anderem eine Beständigkeit gegen toxische Einflüsse haben sollen, sowie ein funktionsfähiger Schieber, der sich auch nach einem längeren, nicht aktiven Zeitraum noch bewegen lässt und die Endlagen ‚Auf‘ sowie ‚Zu‘ sicher er-

reicht“, erklärt er.

Eine zentrale Rolle spielt die von LOHSE entwickelte Innenschalentechnologie. Je nach Anwendungsgebiet werden die Innenschalen aus verschiedenen Kunststoffmaterialien hergestellt. Die Innenschalen dienen als Schieberplattenführung, die mit dem zweigeteilten Edelstahlgehäuse und der Edelstahlschieberplatte verschraubt werden. Zentraler Vorteil: „Die medienberührenden Teile rosten nicht und sind auch gegen viele Chemikalien beständig. Damit korrodieren sie nicht und ‚verbacken‘ ebenso wenig“, erläutert Parthum.

Ein weiterer wichtiger Vorteil

der Innenschalentechnologie ist die Abdichtung der abgerundeten Schieberplatte in der Endlage ‚Zu‘. Hier sorgt ein Elastomer-Einsatz, der den Durchgangsbereich des Schiebers ohne Hinterschnidungen und Toträume ausfüllt, dafür, „dass keine Verwirbelungen auftreten und sich kein Sand bzw. keine Schwebstoffe darin absetzen können“, so Parthum. Sollten sich dennoch auf dem Elastomer Störstoffe absetzen, würden diese kurz vor dem Schließen des Schieberblattes durch die Querschnittsreduzierung und Erhöhung der Strömungsgeschwindigkeit einfach weggespült, sodass die Schieber-

platte immer die Endlage erreicht.

Zusätzlich zu der Konstruktion bietet LOHSE ein Antriebsbaukastensystem an, mit dem die Armaturen und Schieber automatisiert betrieben werden können. „Hier kann vom einfachen Handrad, Vierkantschoner (zum Andocken eines Armaturenschlüssels) über Pneumatik-Zylinder bis hin zum elektrischen Stellantrieb ausgewählt werden, welcher Aktuator zum Tragen kommen soll“, unterstreicht Parthum. Die Auswahl hänge stark von der Betätigungshäufigkeit und den Reaktionszeiträumen ab. Beispiel: Muss bei einem Notfall ein Schieber schnell betätigt werden und kann nicht lange auf das Bedienpersonal gewartet werden, muss der Prozess automatisch ablaufen. Parthum: „Hier hat sich in den letzten Jahren ein hoher effizienter Automatisierungsgrad etabliert, der den Prozess rund um die Uhr überwacht, ganz unabhängig vom Personal.“ Das mache die Automatisierung gerade in Zeiten drohenden Fachkräftemangels für viele Firmen ungemein wertvoll.



LOHSE-Schulung bei Fa. Palm. Hier werden die Armaturen neben der Stoffaufbereitung unter anderem auch im Einsatz in der Kläranlage gezeigt.

**LOHSE®**

MARTIN LOHSE GmbH  
Unteres Paradies 63  
89522 Heidenheim  
Deutschland  
Telefon +49 7321 / 755-42  
server.ab@lohse-gmbh.de  
www.lohse-gmbh.de