

FÜR DIE ZUKUNFT AUFGESTELLT



ACHEMA-BOOKLET

NEUE ABSATZMÄRKTE

Fokus auf Industrie
setzen S. 8

SEMICONDUCTOR

Systemlösungen für
Halbleitertechnik S. 10

RÜCKVERFOLGUNG

Ventile mit
RFID-Chip S. 14



GEMÜ

GEMÜ Lösungen für die industrielle Anlagentechnik

Langlebig und effektiv

Nirgends ist die Beanspruchung von Ventilen so vielfältig wie in industriellen Anwendungen. GEMÜ liefert hierfür zuverlässige Ventillösungen.

- Industrielle Wasseraufbereitung
- Chemietechnik
- Energie- und Umwelttechnik
- Maschinenbau und verarbeitende Industrie
- Oberflächentechnik

www.gemu-group.com



Weichen für die Zukunft gestellt

Die Digitalisierung ist einer der großen Trends und Chancen unserer Zeit. Es wird uns als Gesellschaft und auch als Unternehmen über die nächsten Jahre und Jahrzehnte beschäftigen. Es ist ein Thema, das alle Unternehmensbereiche bewegt und immense Möglichkeiten mit sich bringt.

Seit der letzten Achema liegen nun drei ereignisreiche Jahre hinter uns. Gemü hat sich in dieser Zeit neu aufgestellt: Zukünftig möchten wir noch stärker auf die Anforderungen unserer Kunden eingehen. Deshalb haben wir uns dazu entschlossen, alle kundenbezogenen Aktivitäten aus strategischen Geschäftseinheiten heraus zu koordinieren.

Im Zuge der Neustrukturierung wurde auch unser Business Segment Service weiter verstärkt. Der Einsatz eines speziell entwickelten VR-Trainings (Virtual Reality), zum Beispiel für Gemü Conexo, ermöglicht eine ganz neue Form des Lernens.

Die Messesaison erreicht im Juni mit der für uns wichtigsten Messe, der Achema in Frankfurt, ihren Höhepunkt. Sie ist das Weltforum und die internationale Leitmesse der Prozessindustrie. Für uns ist die Messe daher die ideale Gelegenheit, um uns den Besuchern auf besondere Weise zu präsentieren, unter anderem mit einem völlig neuen Stand und neuen Produkten. Der diesjährige Gemü-Messestand steht ganz im Zeichen des Wandels – dies zeigt sich deutlich am neuen und modernen Standdesign. Die Neugestaltung spiegelt die Neuausrichtung unserer Business Units und Business Segmente wider. Ich bin stolz darauf, dass wir Ihnen in diesem Jahr wieder eine Vielzahl an Produktneuheiten präsentieren können. Das wäre ohne das tolle Engagement der Gemü-Mitarbeiter nicht möglich gewesen.

Auf den folgenden Seiten haben wir Ihnen einen Überblick zu unserer neuen Struktur und den wichtigsten Neuheiten zur Achema zusammengestellt.

Ich wünsche Ihnen erfolgreiche und interessante Tage auf der Achema!

Gert Müller, Geschäftsführender Gesellschafter



- 3** GAST-EDITORIAL
Weichen für die Zukunft gestellt
 Gert Müller, Gemü, über die Neuausrichtung der Business Units
- 5** FIRMENPROFIL
Neue Strategie
 Der Armaturenhersteller Gemü stellt sich vor



- 6** PHARMA, FOOD UND BIOTECH
Neue Technologien im Blick
 Business Unit stellt sich den wachsenden Herausforderungen in der Abfülltechnik



- 8** NEUE ABSATZMÄRKTE
Fokus auf Industrie setzen
 Gemü konzentriert sich mittel- und langfristig unter anderem auf industrielle Wasseraufbereitung sowie Energie- und Umwelttechnik



- 10** SEMICONDUCTOR
Kundenspezifische Systemlösungen
 Business Segment berücksichtigt die speziellen Anforderungen des Maschinen- und Anlagenbaus in der Halbleiterfertigung



- 12** AFTER-SALES-BEREICH
Service neu gedacht
 Gemü bietet ein speziell entwickeltes VR-Training für immersives Lernen an



- 14** KENNUNG UND WARTUNG
Ventile mit RFID-Chip
 Neues System ermöglicht eine eindeutige Rückverfolgung und eine bessere Identifizierung der Komponenten im Feld



Neue Strategie

„Wer neue Wege gehen will, muss alte Pfade verlassen“ – so lautet ein Sprichwort. Und genau dies hat Gemü getan. In den vergangenen drei Jahren hat sich der Armaturenhersteller neu ausgerichtet, um die Anforderungen seiner Kunden noch besser erfüllen zu können. Gleichzeitig ist dies eine gute Gelegenheit, um sich als international aufgestellte Unternehmensgruppe genauer vorzustellen ...

Gemü ist ein weltweit führender Hersteller von Ventil-, Mess- und Regelsystemen. Das global ausgerichtete, unabhängige Familienunternehmen hat sich über 50 Jahre hinweg durch seine Produkte und kundenspezifische Lösungen rund um die Steuerung von Prozessmedien in wichtigen Bereichen etabliert. Bei sterilen Anwendungen für die Pharmazie und Biotechnologie ist Gemü Weltmarktführer.

Die Unternehmensgruppe beschäftigt heute in Deutschland über 1.000 Mitarbeiter, weltweit sind es mehr als 1.700. Gefertigt wird an sechs Produktionsstandorten in Deutschland,

der Schweiz, in China, Brasilien, Frankreich und den USA. Der weltweite Vertrieb wird von Deutschland aus mit 26 Tochtergesellschaften koordiniert. Über ein dichtes Netz von Handelspartnern in mehr als 50 Ländern ist die Unternehmensgruppe auf allen Kontinenten aktiv.

Die Produktion ist flexibel ausgerichtet und darauf ausgelegt, sowohl Einzelstücke als auch Großaufträge zu realisieren. Ein breit angelegtes Baukastensystem und abgestimmte Automatisierungskomponenten ermöglichen es, vordefinierte Standardprodukte und kundenspezifische Lösungen in zahlreichen Produktvarianten zu kombinieren. Durch die Produktvielfalt ist Gemü für viele Branchen der richtige Partner: von sterilen Anwendungen in der Pharmazie und Biotechnologie bis hin zu Großprojekten in der Wasseraufbereitung.

Ständig sind die Gemü-Spezialisten gemeinsam mit den Kunden auf der Suche nach der optimalen Lösung für aktuelle und zukünftige Anforderungen. Aufgrund der internationalen Wachstumsstrategie und dem damit verbundenen Ziel, Gemü noch kundenorientierter aufzustellen, hat sich das Unternehmen

neu strukturiert. Um die definierten Märkte noch effizienter bearbeiten zu können, werden die Kräfte in strategischen Geschäftseinheiten gebündelt. So wird sichergestellt, dass noch besser auf die unterschiedlichen Kundenanforderungen eingegangen werden kann:

- Pharma, Food & Biotech
- Industry
- Semiconductor
- Service
- Medical

Die Verzahnung der internationalen Vertriebsaktivitäten mit den Spezialisten aus Applikation und Technik bildet ein Kompetenzzentrum für kundenorientierte Lösungen. Die Ausrichtung auf verschiedene Geschäftsfelder ist nur ein Element aus der Unternehmensstrategie. Ein weiterer Bestandteil ist die Stärkung der globalen Verantwortung. Gemü ist nicht nur kundenseitig ein international aufgestelltes Unternehmen, sondern hat auch eine internationale Supply Chain, mit eigenen Produktionswerken und Zulieferern. Diese gilt es zu koordinieren, um auch die international aufgestellten Kunden noch wirkungsvoller zu erreichen. □

GEGRÜNDET

1964

MITARBEITER WELTWEIT

mehr als 1.700

PRODUKTIONSSTANDORTE

6

VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

26



Business Unit für Pharma, Food und Biotech

NEUE TECHNOLOGIEN IM BLICK

Hygienisch und aseptisch - die Branchen Pharma, Food und Biotechnologie stellen hohe Anforderungen an die Prozesstechnologien. Der Armaturenhersteller Gemü weiß um die wachsenden Herausforderungen: Eine eigens dafür gegründete Business Unit beschreitet mit neuen Technologien bisher unbekannte Wege. Das Ergebnis: eine neue Generation von Füllventilen mit hohen Schaltzyklen sowie eine neue Membrangeneration.

TEXT: Gemü Gebr. Müller Apparatebau **BILDER:** Gemü Gebr. Müller Apparatebau

Die Business Unit Pharma, Food & Biotech stellt neue Technologien in den Fokus. Dabei dreht sich alles um aseptische und hygienische Anwendungen. Ob im Bereich Pharmazie, Food & Beverage, Biotechnologie, Kosmetik oder den Hilfsprozessen, wie Reinstwasseraufbereitung und CIP/SIP-Reinigung, die Mitarbeiter der Business Unit sind mit den wachsenden Herausforderungen am Markt vertraut.

Über Jahre hinweg baute das Unternehmen sein Know-how im Bereich der Abfüllprozesse aus, um Anlagen-/Maschinenbauern und -betreibern gleichermaßen ein Lösungskonzept anbieten zu können. „Obwohl wir stolz darauf sind, dass wir von unseren Kunden als Marktführer im Bereich der aseptischen Ventile anerkannt werden, ruhen wir uns nicht auf diesen Lorbeeren aus“, sagt Bettina Scherer, Leiterin der Busi-

Die Ventile F40 und F60 können in nahezu allen Abfüllprozessen im hygienischen und aseptischen Bereich angewendet werden.



ness Unit Pharma, Food & Biotech. „Wir entwickeln stets unsere Membranventile weiter und stellen hierfür nun auch einen Multifunktionsadapter zur Vermeidung von Fremdkörpern in Rohrleitungssystemen bei der Installation zur Verfügung.“

Außerdem kann das Unternehmen nun eine neue Baureihe aseptischer Ventile vorweisen. Basierend auf der PD-(plug diaphragm)-Technologie haben die Mitarbeiter der Business Unit eine neue Füllventil-Plattform nach neuesten Erkenntnissen entwickelt, um den hohen Anforderungen in der Abfülltechnik für die Branchen Pharma, Food und Biotech gerecht zu werden.

Präzise und reproduzierbar Abfüllen

Die PD-Technologie ermöglicht es, die beweglichen Teile des Antriebs hermetisch vom Produktbereich abzugrenzen, hohe Schaltwechsellagen zu erreichen und präzise dosieren zu können. Der Lift-Effekt, bei dem sowohl Produktreste durch die eingesetzte Spindel in nicht zu reinigenden Stellen im Antrieb transportiert werden als auch eine Kontamination des Mediums durch Einzug von Verunreinigungen aus der Umgebung des Ventils, wird so vermieden.

Neben der verbesserten Reinigung des medienberührenden Bereichs weist das Ventil einen schnellen Verschleißteilwechsel sowie ein kompaktes Design auf. Die Wartung ist somit einfach vorzunehmen. Lange Stillstandzeiten der Anlagen gehören der Vergangenheit an. Die Füllventil-Plattform besteht aus PD-Ventilen mit pneumatischen (Serie F40) und

elektrischen Antrieben (Serie F60). Die Ventile können je nach Ausführung mit allen Gemü-Automatisierungskomponenten wie Stellungsrückmelder und Regler ausgestattet werden.

Neue Membranmischung entwickelt

Membranventile von Gemü kommen seit Jahren in unterschiedlichen Prozessen der Pharma-, Lebensmittel- und Biotechnologie zum Einsatz. Besonders die Membranen unterliegen dabei extremen Beanspruchungen: Temperaturen von bis zu 150 °C, Drücke bis zu 10 bar, dynamische Bewegungen und unterschiedliche Medien nehmen starken Einfluss auf die Lebensdauer. Auch dem haben sich die Mitarbeiter der Business Unit angenommen.

Die Entwicklung der neuen EPDM- (Kennziffer 19) und PTFE/EPDM-Membrangenerationen (Kennziffer 5M) stellte den Armaturenhersteller vor Herausforderungen. Über 50 Membranmischungen wurden entwickelt, hergestellt und getestet. Die Geometrie, Mischung und der Herstellprozess der Membranen wurde verändert - immer mit dem Ziel vor Augen, eine noch bessere Performance gegenüber bestehenden Membranen auf dem Markt zu erreichen.

Die neue EPDM-Mischung der Membrankennziffer 19 wird auch als Stützrücken der PTFE-Membranen mit der Kennziffer 5M eingesetzt. Der EPDM-Stützrücken besitzt standardmäßig vier Bohrungen zur frühzeitigen Detektion einer Leckage. Die Dichtkonturen des PTFE-Schilds wurden überarbeitet, um eine noch bessere Dichtheit zu gewährleisten. □



Neue Absatzmärkte erschließen

Fokus auf Industrie setzen

Gemü stellt sich breiter auf und stärkt sein Industriegeschäft. Das Unternehmen hat dafür eine Business Unit aus Ingenieuren, Konstrukteuren und Vertriebsmitarbeitern gebildet. Die Mitarbeiter kennen den Markt und die Anforderungen der Anwender – und wollen beides miteinander verzahnen.

TEXT: Gemü Gebr. Müller Apparatebau BILDER: Gemü Gebr. Müller Apparatebau

Mehr als 50 Jahre ist es her: Eines der ersten Ventile von Gemü war aus PVC – und auch heute produziert das Unternehmen noch Ventile aus Kunststoff, nun jedoch in deutlich komplexeren Ausführungen.



Eines der ersten Ventile war aus PVC - und dies ist nun über 50 Jahre her: Wer an Gemü denkt, hat oft aseptische Membranventile aus Edelstahl und Kunststoffventile vor Augen. Die Kompetenz des Herstellers für Ventil-, Mess- und Regelsysteme umfasst jedoch viel mehr. Mit einer internationalen Wachstumsstrategie und dem damit verbundenen Ziel, neue Absatzmärkte im Bereich industrieller Anwendungen zu erschließen, hat sich das Unternehmen deshalb neu aufgestellt.

„Unsere Ausrichtung am Markt – angefangen vom Vertrieb, über die Produktberatung bis hin zum Produktmanagement – war in der Vergangenheit nicht ausreichend auf den Bereich Industrie fokussiert“, so Joachim Brien, Leiter der Business Unit Industry, „doch das hat sich nun geändert.“ Seit 2017 bündelt Gemü seine Kräfte in einem eigenen Geschäftsfeld, um noch besser auf die unterschiedlichen Anforderungen der Kunden eingehen zu können. „Die Verknüpfung unserer Vertriebsaktivitäten mit den Spezialisten aus Applikation und Technik bildet ein Kompetenzzentrum für kundenorientierte Lösungen.“

Vertrieb und Technik eng verknüpft

Dies bedeutet konkret: Wer Vorteile bieten möchte, muss sich in die Situation des Kunden versetzen. Nur so können anwendungsspezifische, integrierte Lösungen angeboten werden. Deshalb arbeitet in der Business Unit Industry ein Team aus Ingenieuren, Entwicklern, Konstrukteuren, Produktmanagern sowie Vertriebsmitarbeitern zusammen und spezialisiert sich auf die neuen Märkte. Industrielle Wasseraufbereitung, che-

mische Industrie, Oberflächentechnik, Maschinenbau sowie Energie- und Umwelttechnik sind die Kernbranchen, die das Unternehmen mittel- und langfristig stärker in den Fokus nehmen wird. Im Zentrum steht die Projektbegleitung durch Spezialisten in der technischen Beratung und im Vertrieb. Das Team der Business Unit Industry kennt sowohl die Märkte als auch die Anforderungen der Kunden und legt damit die Grundlage für intelligente Ventillösungen.

Überblick behalten

Das Anwendungsspektrum im industriellen Umfeld ist breit gefächert. Deshalb stellt jede Anwendung unterschiedliche Anforderungen an die Mess- und Regeltechnik. Hinzu kommt: Zur Umsetzung komplexer Prozessabläufe stehen Ventilausführungen in zahlreichen Varianten zur Verfügung. Da kann man schnell den Überblick verlieren. Damit sich der Kunde auf das große Ganze konzentrieren kann, unterstützt das Team der Business Unit Industry bei der Auswahl der geeigneten Komponenten.

Um immer die passende Konfiguration zu erarbeiten und zu berechnen, werden alle relevanten Betriebsparameter, wie beispielsweise Druck, Temperatur und die Eigenschaften des zu regelnden Mediums, berücksichtigt. Das Team aus Anwendungstechnikern und Ingenieuren stellt so sicher, dass für jeden Kunden genau die Armatur gewählt wird, die Lebensdauer und Leistungsmerkmale bestmöglich verbindet. Im Fokus steht dabei immer die Anlage für die Arbeitsprozesse aus Sicht des Kunden. □



Business Segment Semiconductor

Kundenspezifische Systemlösungen

Die Herstellung leistungsfähiger Mikrochips ist komplex und anspruchsvoll: Deshalb greifen Anlagenbauer auf kundenspezifische Systemlösungen, die sich in die Anlage anforderungsgerecht integrieren lassen, zurück. Die aufgebaute Kompetenz und Erfahrung im Bereich Halbleiterherstellung möchte Gemü in Zukunft in einem Business Segment bündeln.

TEXT: Gemü Gebr. Müller Apparatebau **BILDER:** Gemü Gebr. Müller Apparatebau

Smartphones, Smartwatches, Fitnessstracker, Sensoren und intelligente Fahrassistentensysteme sind allgegenwärtig: Die Halbleitertechnologie ist aus unserer Welt nicht mehr wegzudenken. Mit zunehmendem technischem Fortschritt der Halbleitertechnologie haben die Komplexität und die Standards der Halbleiterfertigung deutlich zugenom-

men. Jede einzelne Komponente spielt in der Anlage eine signifikante Rolle und ist ein integrativer Teil des gesamten Systems.

„Um die steigende Komplexität zu beherrschen, greifen Anlagenbauer bei der Integration von Komponenten und Sub-Systemen auf Lieferanten zurück,

die eine Systemleistung liefern können“, weiß Burkhard Müller, Leiter des Business Segments Semiconductor. „Und diese Aufgabe hat sich unser Bereich auf die Fahne geschrieben.“

Das Business Segment fokussiert sich auf Kunden der Halbleiterindustrie und berücksichtigt die speziellen

Nicht nur Anlagenbauer profitieren vom modularem Baukastensystem und multifunktionellem Blockdesign – auch Anlagenbetreiber optimieren so die Größe ihrer Reinräume und folglich ihre Betriebskosten.



Anforderungen des Maschinen- und Anlagenbaus in der Halbleiterfertigung. Das Spektrum der Komponenten und Systemlösungen reicht vom Einsatz in Prozessgeräten – insbesondere zum Reinigen, Beschichten und Ätzen der Siliziumscheiben – bis hin zum Einsatz in Misch- und Versorgungsmodulen der Chemie-, Reinstwasser und Lösemittel-Versorgung einer Halbleiterfabrik. Auch in den Feldern wie Solarindustrie, LED-Herstellung, Flat-Panel-Herstellung, Analytik, Pharma, Food, Chemie und Feinchemie sowie Energiespeicherherstellung finden die Komponenten von Gemü Anwendung.

Kompakte und multifunktionale Systemlösungen

Für Kunden sind die Lebensdauer, chemische und thermische Beständigkeit sowie Partikelfreiheit der Komponenten wichtige Basisfaktoren. „Einen echten Wettbewerbsvorteil erhalten unsere Kunden durch modulare Konzepte und die Vergrößerung der Funktionalitäten der einzelnen Baugruppen“, weiß Burkhard Müller. Der Maschinen- und Anlagebau für den Prozessbereich hat spezielle Anforderungen in Bezug auf Dimension und Funktionsumfang der einzelnen Einheiten

der Anlage – für diese sind die modularen Konzepte und Systemlösungen von Gemü besonders interessant.

Multifunktionale Mehrwege-Ventilblöcke fassen anwendungsspezifische Anforderungen zur Steuerung von Flüssigkeiten auf engstem Raum zusammen: Mischen, Teilen, Leiten, Entleeren, Zuführen oder Reinigen wird in ein und demselben Block möglich. Darüber hinaus kann durch die Integration von Sensoren, beispielsweise Druck- und Temperatursensoren, und weiterer funktionaler Baugruppen, wie zum Beispiel Rückschlagventilen, das Funktionsspektrum der Mehrwege-Ventilblöcke individuell erweitert werden. Dies gilt ebenso für die Integration von Filtern, Behälter-, Prozessbecken- und Anlagengehäusewandungen.

Modulares Baukastensystem für mehr Effizienz

Durch das modulare Baukastensystem und die Einbindung von vielfältigen Funktionen erzielen Kunden einen optimalen Footprint ihrer Anlage. Für Anlagenbetreiber ist dies ein wesentlicher Punkt: So können sie ihre Reinraumgröße und die Betriebskosten ihrer Reinräume optimieren.

Auch die Anlagenbauer selbst profitieren vom Baukastensystem, welches je nach Anforderung eine individuell angepasste Kundenlösung ermöglicht und gleichzeitig die Effizienz der Produktion sicherstellt. Die flexible Bauweise und der Vorteil, nur eine Baugruppe bestellen und handhaben zu müssen, reduzieren nicht nur den administrativen und logistischen Aufwand, sondern vor allem auch den Montageaufwand. Komplizierte Verrohrungen mit Ventilen, Fittings und Sensoren werden durch Blocklösungen vereinfacht. Die Baugruppen beinhalten bereits alle nötigen Komponenten für die Montage.

Ventilblock als Kopierschutz für Anlagenbauer

Ganz nebenbei leisten die kundenspezifischen Ventilblocklösungen einen Beitrag zum Know-how- und Kopierschutz für die Anlagenbauer. In Know-how-intensiven Bereichen wie Prozessequipment-Anlagebau ist dieses Thema angesichts des steigenden Wettbewerbs aktueller denn je. Das Business Segment Semiconductor möchte damit nicht nur die Kunden bei der Realisierung ihrer Ideen unterstützen, sondern auch einen aktiven Beitrag zum Schutz geistigen Eigentums leisten. □



Aktivitäten im After-Sales-Bereich

Service neu gedacht

Umfassend geschulte Mitarbeiter sind das A und O für jedes Unternehmen. Dem ist sich auch Gemü bewusst. Das Unternehmen bietet deshalb seinen Kunden verschiedene Schulungen zu Ventil-, Mess- und Regelkomponenten an. Zum Service des Armaturenherstellers gehört aber auch die Unterstützung des Anwenders bei Inspektionen, Wartungen und Upgrades.

TEXT: Gemü Gebr. Müller Apparatebau **BILD:** Gemü Gebr. Müller Apparatebau

Die Ventil-, Mess- und Regelkomponenten von Gemü sind wichtige Elemente innerhalb einer prozesstechnischen Anlage. Sachgemäßer Einbau und Wartung sind somit Voraussetzung für einen effizienten Betrieb und optimale Betriebszyklen der Anlage. Hier ist ein gutes Zusammenspiel zwischen Hersteller, Anlagenbauer und Betreiber erforderlich, um über den kompletten Lebenszyklus - von der Inbetriebnahme bis hin zur Wartung - das Produkt fehlerfrei zu bedienen. Das Business Segment Service bündelt bei Gemü die Aktivitäten im After-Sales-Bereich, welche sich aktuell wiederum in drei Hauptbereiche gliedern lassen.

Technical Training

Mit einem mehrstufigen Schulungssystem und auch individuellen Schulungsmodellen wird den Kunden detailliert das Funktionsprinzip der Ventil-, Mess- und Regelkomponenten von Gemü vermittelt. So stellt das Unternehmen sicher, dass das Montage- und Servicepersonal alle notwendigen Kenntnisse und Werkzeuge hat, um die Produkte einzubauen und warten zu können.

Technische Trainer mit jahrelanger Branchenerfahrung betreiben Wissensvermittlung mit den neuesten didaktischen Methoden. Die Schulungen finden entweder im Gemü-Schulungszentrum am Standort Criesbach (Baden-Württemberg) oder auch weltweit direkt beim Kunden vor Ort statt. Ein speziell entwickeltes VR-Training (Virtual-Reality-Training), bei-

spielsweise für das neue Rückverfolgungssystem Conexo von Gemü, ermöglicht ein noch tieferes (immersives) Lernen der Teilnehmer. Die notwendigen Handgriffe können innerhalb einer Applikation vorgenommen, erlernt und auch überprüft werden. Durch das vollständige Eintauchen in den Lerninhalt kann der Mitarbeiter das vermittelte Wissen somit im Feld noch schneller abrufen.

Die Schulungen sind in Bezug auf Zeit, Ort und Inhalt individuell auf den jeweiligen Kunden zugeschnitten. Begleitende Schulungen im direkten Vorfeld und zur Unterstützung von Wartungen sind ebenfalls möglich.

Inhouse und Field Service

Eine gut ausgebildete Truppe von Service-Technikern ist nicht nur in der Lage, den Kunden in allen Belangen rund um die Inbetriebnahme der Ventil-, Mess- und Regelkomponenten zu beraten. Sie unterstützen den Kunden auch bei Inspektionen, Wartungen und Upgrades. Reparaturen und Instandsetzungen von Gemü-Komponenten können im Service-Center Criesbach oder beim jeweiligen Kunden vor Ort vorgenommen werden. Für die Sicherstellung einer umfassenden Maschineneffizienz stehen die Service-Mitarbeiter für ventilbezogene Anlagenscreenings und technische Fragen zur Verfügung. Gerne übernehmen die Monteure von Gemü ebenfalls die Komponenteninventarisierung, Datenpflege und Nachrüstung für Conexo. □

Elektronische Kennung und papierlose Wartung

VENTILE MIT RFID-CHIP

Eine eindeutige Rückverfolgung und eine bessere Identifizierbarkeit der Komponenten im Feld ermöglicht ein neues System von Gemü: Ventilkörper, Antrieb und Membrane werden mit einem RFID-Chip versehen, um die Informationen über eine App auf einem mobilen Endgerät jederzeit und überall zur Verfügung zu stellen.

TEXT: Gemü Gebr. Müller Apparatebau BILD: Gemü Gebr. Müller Apparatebau

Anlagen so wirtschaftlich wie möglich zu betreiben, spielt in der Industrie eine immer größere Rolle. Wichtig dafür ist, dass alle Komponenten aufeinander abgestimmt sowie Betriebszustände und Abläufe in der Anlage verstanden sind. Außerdem müssen Stillstandszeiten so gering wie möglich gehalten werden.

Bei Letzterem ist insbesondere die Wartung von Anlagenkomponenten, wie beispielsweise Ventilen, ein einflussreicher Faktor. Hier ist jede Vereinfachung im Ablauf, in der Dokumentation und Verwaltung sowie jegliche Unterstützung zur Fehlervermeidung entscheidend. Immerhin kann dies dazu beitragen, dass ungeplante Stillstandszeiten reduziert werden. Unter Vereinfachung fällt in diesem Fall beispielsweise, den Dokumentations- und Verwaltungsaufwand zu reduzieren und damit Zeit zu sparen. Unterstützung bei der Wartung bedeutet, alle relevanten Informationen direkt am Ort des Geschehens digital zur Verfügung zu stellen.

Bessere Identifizierung

Um dies realisieren zu können, hat Gemü ein System entwickelt: Bei Gemü Conexo sind die Ventilkomponenten – Ventilkörper, Antrieb und Membra-



Die Ventilkomponenten sind für eine eindeutige Rückverfolgung und Identifizierbarkeit mit einem RFID-Chip versehen.

ne – und auch das Ventil als gesamte Betriebsmittelstelle mit einem RFID-Chip versehen und dadurch mit einer unverlierbaren, elektronischen Kennung ausgestattet. Dies ermöglicht nicht nur eine eindeutige, elektronische Rückverfolgbarkeit, sondern auch eine bessere Identifizierbarkeit der Komponenten und Verschleißteile im Feld.

Mit einem RFID-Reader, dem Conexo Pen, können sämtliche dem Ventil

bzw. der Komponente zugeordneten Informationen vor Ort ausgelesen und an einem mobilen Endgerät, beispielsweise Tablet, über die Conexo App eingesehen werden. Vorteil: Die Dokumentationen und Werkzeuge stehen somit digital zu jeder Zeit an der Anlagenkomponente zur Verfügung.

Die App verfügt des Weiteren über die Möglichkeit der digitalen Wartungsunterstützung. Der Monteur bekommt den Wartungsauftrag elektronisch auf seinem Tablet zugewiesen, kann das zu wartende Ventil eindeutig identifizieren und die Instandhaltung vornehmen. Bei der Wartung selbst wird der Monteur mit der Conexo App durch den Ablauf geleitet.

Infos offline gespeichert

Conexo Pen und App kommunizieren via Bluetooth, alle bei der Wartung gesammelten Informationen werden offline auf dem Tablet gespeichert. Mittels WLAN werden diese dann an das Conexo Portal, eine portierbare Serveranwendung, übertragen und können hier erfasst und analysiert werden. Dieses Portal stellt die zentrale Verwaltungseinheit von Conexo dar und ist beim Betreiber installiert. □



GEMÜ F40



GEMÜ F60

Die neueste Füllventil-Plattform von GEMÜ

- innovative PD-Technologie (plug diaphragm): hermetische Trennung von Medium und Antrieb
- hohe Schaltwechselzahlen: über 10 Mio. Schaltwechsel möglich
- höchste Abfüllgeschwindigkeit: bis zu 300mm/s Antriebsgeschwindigkeit
- hohe Präzision: extrem hohe Positioniergenauigkeit bis zu $\pm 10\mu\text{m}$
- einfache Handhabung: leichte, schnelle und fehlerfreie Wartung
- geringer Platzbedarf: kompaktes Design

Kundenspezifisch, kompakt und multifunktional

GEMÜ iComLine Mehrwegeventilblöcke

**für hochreine Nassprozessanlagen, DI-Wasser,
Chemikalienversorgung und Dosiersysteme**

- kundenspezifische Lösungen aus allen gängigen Werkstoffen
- Integration verschiedener Funktionen
- Verkleinerung und Modularisierung von Anlagenabschnitten
- einfache Montage und Integration in die Anlage
- Sitz-Membranventiltechnologie für hohe Lebensdauer