



Geht runter wie Öl Hochgenaue Messtechnik im Tankwagen für die Speiseöl-Großlieferung. Mit mobilen Messanlagen von GEA Diessel lässt sich Speiseöl in großen Mengen und in kurzer Zeit direkt an Großverbraucher liefern.



Technischer Vorsprung durch praxisoptimierte Mess- und Regelungstechnik Sekundenschnelle, präzise Inline-Ausmischung bei DICON™ Gemischregelanlagen.

Karbonisierung von Getränken Der Trend zu möglichst naturbelassenen Getränken ohne Verwendung von Zusatzstoffen veranlasst auch die Hersteller von Karbonisierapparaten, neue Wege zu gehen, um den Anforderungen beim Thema aseptische Karbonisierung gerecht zu werden.

Sehr geehrte Leserinnen und Leser

Willkommen zu einer neuen Ausgabe der noch jungen DIESSEL NEWS. Auch im laufenden Jahr liegt uns viel daran, Sie schnell und ausführlich über neue Chancen und neue Möglichkeiten zu informieren und Ihnen erfolgreiche Beispiele aus unseren Märkten zu zeigen. Wir würden uns freuen, wenn für Sie viel Interessantes dabei ist, und sind heute schon gespannt darauf, welche „NEWS“ die kommenden Monate bringen werden – vielleicht sogar eines Ihrer Projekte mit uns?

Ein Thema der vorliegenden DIESSEL NEWS ist der technische Fortschritt. Als Technologieanbieter messen wir unsere Leistung an dem Fortschritt, den wir Ihnen – unseren Kunden – bieten können. Die Neuheit eines Verfahrens oder einer Komponente ist dabei allein für sich noch kein Erfolgsgarant. Zum Fortschritt wird eine Innovation dadurch, dass sie Ihren Erfolg steigert und Sie bei Ihren Vorhaben weiterbringt. Dafür brauchen wir Ihre Hilfe: Ihre auf Anforderungen der Zukunft gerichteten Aufgabenstellungen und Wünsche an unsere Produkte setzen immer von neuem den Maßstab dafür, was technischer Fortschritt bei GEA Diessel bedeutet.

Die Natur antwortet auf neue Herausforderungen mit erstaunlichen, oft lehrreichen Lösungen, benötigt für jede aber lange Perioden des Wandels. Im Unterschied dazu stellen unsere Experten schnell und ohne Umwege die passende Lösung bereit, denn wir arbeiten im Dialog mit Ihnen konzentriert auf die erkannten Erfordernisse hin. Nicht selten beginnt dieser Prozess schon beim ersten Zusammentreffen mit dem Auftraggeber auf einer der internationalen Fachmessen, auf denen wir vertreten sind. Dort haben wir vielfach auch Gelegenheit, Innovationen, die die Grenzen des Machbaren weiterrücken, erstmals allen Anwendern vorzustellen.

Als nächste große Messeveranstaltung steht bei uns die INTERPACK 2011 auf dem Terminplan. Wir informieren Sie über dieses kommende Ereignis in der vorliegenden Ausgabe der DIESSEL NEWS. Weitere Messeankündigungen und vor allem Berichte von erfolgreich implementierten Fortschritten finden Sie auf den folgenden Seiten. Gründe genug, so hoffen wir, für mehr als nur einen Blick in die aktuellen DIESSEL NEWS!

Es grüßt Sie herzlich Ihr

Heinz Waltersdorf
Geschäftsführer
GEA Diessel GmbH



A handwritten signature in blue ink that reads "Heinz Waltersdorf". The signature is fluid and cursive.

INHALT

Geht runter wie Öl

Hochgenaue Messtechnik im Tankwagen für die Speiseöl-Großlieferung. Mit mobilen Messanlagen von GEA Diessel lässt sich Speiseöl in großen Mengen und in kurzer Zeit direkt an Großverbraucher liefern.



5

Technischer Vorsprung durch praxisoptimierte Mess- und Regelungstechnik

Sekundenschnelle, präzise Inline-Ausmischung bei DICON™ Gemischregelanlagen.



6

Karbonisierung von Getränken

Der Trend zu möglichst naturbelassenen Getränken ohne Verwendung von Zusatzstoffen veranlasst auch die Hersteller von Karbonisierapparaten, neue Wege zu gehen, um den Anforderungen beim Thema aseptische Karbonisierung gerecht zu werden.

9

Auftrag über eine Fermentationsanlage und Formulierungslinie für die Firma Elanco

GEA Diessel erhielt im Dezember 2010 von der Firma Elanco einen Auftrag über eine Fermentationsanlage, im Januar 2011 folgte ein weiterer Auftrag über eine Anlage zur Formulierung. Der Gesamtwert des Auftrages beläuft sich auf mehrere Millionen Euro.



12

P-MEC India – Ausstellung eröffnet Horizonte

Die GEA Group verzeichnete einen enormen Erfolg bei der P-MEC im „Bombay Exhibition Center“ Mumbai.



13

INHALT

GEA Diessel auf der Interpack

Fermentationssysteme und IZMAG™ Durchflussmesser für die Pharmaindustrie.



14

Hier treffen Sie uns!

GEA Diessel ist wie in jedem Jahr auf den internationalen Fachmessen 2011 vertreten.

15

IMPRESSUM

GEA Diessel GmbH · Steven 1 · 31135 Hildesheim · Telefon +49 5121 742-0 · Fax +49 5121 742-153
info.gediessel.de@geagroup.com · www.gediessel.com

Geht runter wie Öl: Hochgenaue Messtechnik im Tankwagen für die Speiseöl-Großlieferung

Es gibt Länder, in denen Speiseöle eine weitaus höhere Bedeutung in der Küche haben als in Deutschland. Aufgrund der notwendigen Mengen, zum Beispiel beim Frittieren, kommt man mit Flaschen oder Kanistern nicht weit ...

Die Lösung sind Vorratstanks von zum Beispiel 500 Litern, die in großen Restaurants oder weiterverarbeitenden Betrieben die laufende Verfügbarkeit von Speiseöl sichern. Die Belieferung erfolgt aus Tankwagen heraus. Damit eine einwandfreie Verrechnung vom Lieferanten zum Verbraucher gewährleistet ist, bietet es sich an, diese Tankwagen mit modernster, hochgenauer Messtechnik auszurüsten.

Mit mobilen Messanlagen von GEA Diessel lässt sich Speiseöl in großen Mengen und in kurzer Zeit direkt an Großverbraucher liefern. Die Mengen Pflanzenöl werden dabei exakt abgemessen und alle notwendigen Lieferdaten zusätzlich im Bordcomputer gespeichert. Die gewünschte Auslieferungsmenge kann sogar voreingestellt werden, so dass der Abgabevorgang voll automatisch abläuft.

Selbstverständlich wird als Nachweis für den Verbraucher ein Belegausdruck erstellt. Die Lieferadresse wird dabei per Satellit automatisch erkannt. Gut für den Lieferanten, denn so kann die Abrechnung in seiner EDV schnell und eindeutig erstellt werden. Zeit ist Geld – und das gilt überall auf der Welt. Alle Lieferdaten können automatisch und zeitnah vom LKW an die Zentrale übermittelt werden, via Telefonservice z. B. per GPRS. Dadurch liegen alle Daten schon vor, wenn der Tankwagen von seiner Auslieferungstour wieder in der Fabrik zurück ist. Mit dieser prompten Kommunikation kann der Lieferant gleichzeitig auch dem Großverbraucher ein umfassendes Logistik-Management-System anbieten. Die Menge in den Vorratstanks jedes Verbrauchers kann laufend überwacht werden. Die Auslieferungstour lässt sich mit einem immer aktuell optimierten Routenplan verwalten.

Dass durch das mobile Mess- und Datensystem von GEA Diessel eine lückenlose Rückverfolgbarkeit für Pflanzenöl gegeben ist, ergibt sich quasi automatisch. Lebensmittel sind ein kostbares Gut – daher sind höchste Messgenauigkeit, Hygiene und Manipulationssicherheit wichtige Aspekte für Systeme dieser Art. Niemand hat Geld zu verschenken und Qualität ist Vertrauenssache.

Typischerweise werden alle Komponenten platzsparend auf einem Grundrahmen aufgebaut, verrohrt und verdrahtet als Unit an den Tankwagenhersteller geliefert, vorgeprüft und zum Einbau in die Messkabine des Tankwagens vorbereitet. Durch jahrzehntelange Erfahrung der GEA Diessel Ingenieure bei Messanlagen für Milchsammelwagen sind die Messanlagen für den rauen Alltag auf den Straßen aller Kontinente bestens gerüstet – 365 Tage im Jahr, bei jedem Wetter.

Die Grundausrüstung einer GEA Diessel Messanlage besteht aus:

- Förderpumpe
- Luftabscheider zur sauberen Trennung der Luft vor dem Messgerät
- Messgerät für Masse oder Volumen und Temperatur
- Rückschlag- und Absperrventil in der Ausgabeleitung
- Bordcomputer mit Anzeige, Steuerung und Drucker

Autor
Torsten Dankworth
Sachbearbeiter Food & Beverage



Technischer Vorsprung durch praxisoptimierte Mess- und Regelungstechnik: Sekundenschnelle, präzise Inline-Ausmischung bei DICON™ Gemischregelanlagen

Autor
Detlef Pakalski
Projektingenieur Food & Beverage

Aus jahrzehntelanger Erfahrung in der Entwicklung, Fertigung und Anwendung von Durchflussmessern und von Anlagen zur Inline-Ausmischung (DICON™) mit ständig wachsenden Anforderungen an Präzision und Geschwindigkeit der Ausregelung sind spezielle Verfahren der Durchflussmessung und -regelung hervorgegangen, die selbst anspruchsvollsten, extremsten Anforderungen gerecht werden.

Eine solche Anforderung ist z. B. die direkte Versorgung eines Füllers (direkt aus einer kontinuierlichen Gemischregelanlage) mit inline ausgemischtem Produkt. Die Erfüllung dieser Anforderungen wird durch verschiedene Maßnahmen erreicht:

- Durchflusserfassung in der SPS nicht über das relativ träge und ungenaue Durchfluss-Analogsignal, sondern über den präzisen Durchflussmesser-Mengen-Impulsausgang.
- Impulsausgabe und -erfassung mit sehr hoher Auflösung bis zu 100 Impulsen pro mg bzw. ml für genaueste Messung und zur Erzielung hoher Impulsfrequenzen.
- Einsatz von Durchflussmessern und SPS-Zählbaugruppen mit Impulsfrequenzen bis zu 100 kHz.
- Auswertung der Zählimpulse und intelligente Durchflussberechnung in der SPS im 100 ms Zeitraster.
- Regelung mit speziell für die Durchfluss- und Verhältnisregelung entwickelten, selbstlernenden Software-Reglern mit Datenspeicher. Das Ausgangssignal wird aus gespeicherten und aktuellen Daten ständig (auch vor dem Start) neu berechnet.
- Überwachung des Produktes und teilweise auch Regelung über nachgeschaltete Analyse, z. B. Brix-, Alkohol-, Stammwürze-, CO₂-, O₂-, Farbe-, Trübungs-, Leitfähigkeitsmessung.



Den Erfolg dieser Maßnahmen kann man den folgenden Diagrammen entnehmen:

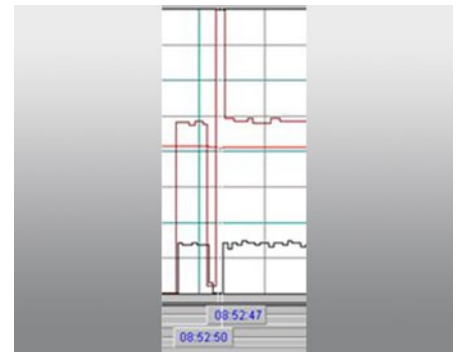
1. Start und Störung ohne Kompensation der absoluten Regelabweichung

Der Regler soll lediglich so schnell wie möglich den gewünschten Durchfluss einstellen.

Das Regelventil ist durch die Berechnung des erforderlichen Ausgangssignals beim Start sofort in der korrekten Position.

Nach der Störung (kein Durchfluss, diese extreme Störung wurde hier durch manuelles Schließen des Regelventils provoziert) öffnet das Regelventil zu 100 %. Innerhalb von 3 Sekunden ist das Ventil bei der ersten Durchflusserkennung sofort wieder in der korrekten Position.

Es gibt keinerlei Verzögerungen oder Einschwingvorgänge.



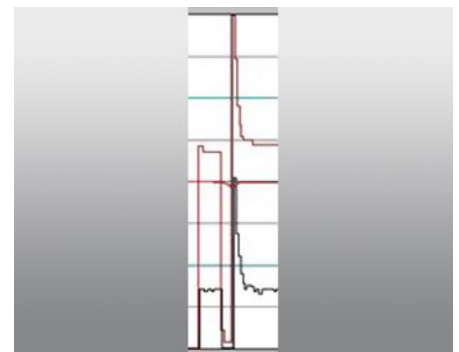
braun: Regelventil 0–100 %
schwarz: Durchfluss 0–1000 kg/h

2. Start und Störung mit Kompensation der absoluten Regelabweichung

Differenzen des Ist-Anteils zum Soll-Anteil der Komponente im Produkt werden sofort durch kurzzeitige Veränderung des Durchflusses ausgeglichen.

Das Regelventil ist durch die Berechnung des erforderlichen Ausgangssignals beim Start sofort in der korrekten Position. Hierbei tritt praktisch keine Regelabweichung auf.

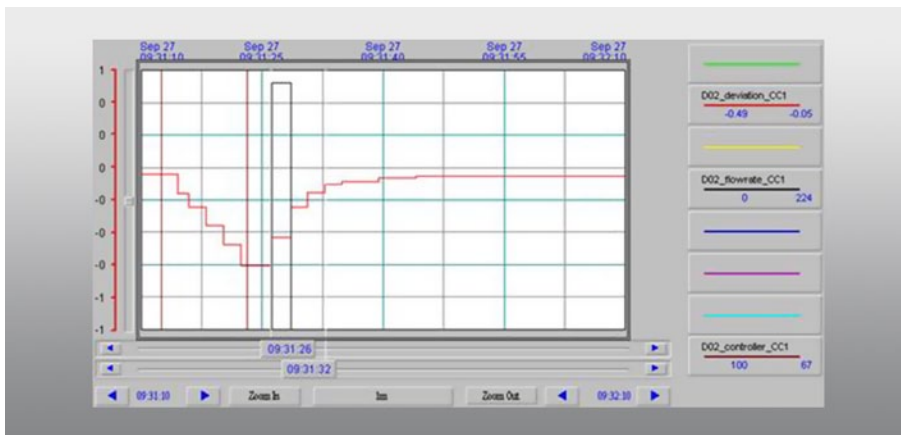
Nach der Störung (kein Durchfluss, diese extreme Störung wurde durch manuelles Schließen des Regelventils provoziert) öffnet das Regelventil zu 100 % und stellt den maximal möglichen Durchfluss ein. Nach 6 Sekunden ist die absolute Regelabweichung (es fehlten durch die Störung 0,49 kg der Komponente im Gemisch) durch den kurzzeitig wesentlich höheren Durchfluss praktisch ausgeglichen und das Ventil wieder in der korrekten Position.



braun: Regelventil 0–100 %
schwarz: Durchfluss 0–1000 kg/h

Die Kompensation kann man im gespreizten Diagramm der Regelabweichung gut erkennen:

Durch das manuelle Schließen des Regelventils fehlen 0,49 kg der Komponente im Gemisch. Nach der Umschaltung des Ventils auf Automatik ist die fehlende Menge innerhalb von 6 Sekunden bis auf 0,05 kg und wenig später völlig ausgeglichen.



Diese aufwendige Berechnung und Regelung ergibt entscheidende Vorteile:

- Bestmögliche Inline-Ausmischung
- Kleine Pufferbehälter ohne Rührwerk/Umwälzung möglich
- Da praktisch keine Einschwingzeiten auftreten, sind geringe Toleranzen und eine schnelle Abschaltung im Fehlerfall möglich.
- Kein Produktverlust im Fehlerfall

Karbonisierung von Getränken

Der Trend zu möglichst naturbelassenen Getränken ohne Verwendung von Zusatzstoffen veranlasst auch die Hersteller von Karbonisierapparaten, neue Wege zu gehen, um den Anforderungen beim Thema aseptische Karbonisierung gerecht zu werden.

Autor
Michael Harenkamp
Vertriebsingenieur Food & Beverage

Grundlage für den Einsatz aseptischer Karbonisierungen ist der Einsatz der Unit hinter einer vorhandenen Pasteurisierung. Vorteil hierbei ist, dass der Anlagenteil für die Wärmebehandlung einem geringeren maximalen Druck standhalten muss, da das CO₂ erst nach der Erhitzung und Abkühlung dosiert wird. Dadurch entstehen geringere Investitionskosten für den Kunden.

GEA Diessel hat sich mit diesem Thema schon frühzeitig auseinandergesetzt und bereits im Jahr 2006 die vielfach gebaute, nicht-aseptische Karbo optimiert und an die Anforderungen aseptischen Designs angepasst.

Anforderungen an eine Karbonisieranlage:

Eine Karbonisieranlage für Getränke hat die Aufgabe, einen vordefinierten Anteil an CO₂ im Produkt zu binden. Die Einbindung der Kohlensäure sollte gleichmäßig, dauerhaft und „feinperlig“ sein. Der Anteil an CO₂, welcher beim Abfüllprozess verloren gehen kann, muss berücksichtigt sowie der „Gushing-Effekt“ vermieden werden.

Da die Karbonisierung im Herstellungsprozess eines Getränks oftmals direkt dem Füller vorgeschaltet ist, wird auch hier eine hohe Anforderung an mögliche Schnittstellen gestellt. Zusätzlich muss auch der Ablauf flexibel sein, um die Anlage auf die unterschiedlichsten Füller- und Gebindetypen einzustellen. Natürlich muss auch der einfachen und intuitiven Bedienung Rechnung getragen werden, um den Bedienern eine möglichst einfache Lösung zu bieten, die Anlage auf die verschiedensten Produkte einzustellen.

Eine weitere Herausforderung stellt die Reinigbarkeit dieser Anlagen dar. Im Normalfall wird die Anlage zusammen mit dem Füller gereinigt und muss auch dort in der Lage sein, den individuellen Bedürfnissen verschiedener Füllsysteme gerecht zu werden.

Beschreibung DICAR-C™ (aseptic):

GEA Diessel hat für die Karbonisierung von Getränken bereits seit 1993 die DICAR-C™ im Programm. Die DICAR-C™ ist zum hochgenauen, kontinuierlichen Karbonisieren von Getränken konzipiert. Sie eignet sich für alkoholfreie Getränke ebenso wie für Alkopops oder Schaum- und Perlweine.

Ein wesentlicher Bestandteil der Anlage ist, neben dem Drucktank, der Sättiger, der nach dem Venturi-Prinzip arbeitet. Das fertig ausgemischte Getränk wird über eine Druckerhöhungspumpe dem Sättiger zugeführt. Die Strömungsgeschwindigkeit im Sättiger wird konstant gehalten.

Im Bereich des geringsten Querschnitts des Sättigers erzeugt die erhöhte Fließgeschwindigkeit eine Reduzierung des Druckniveaus und damit die gewünschte Saugwirkung im Bereich der CO₂-Einspeisung. Die feine Verteilung des CO₂-Gases im Getränk sorgt für eine rasche Sättigung und das erwünschte „feinperlige“ Verhalten.

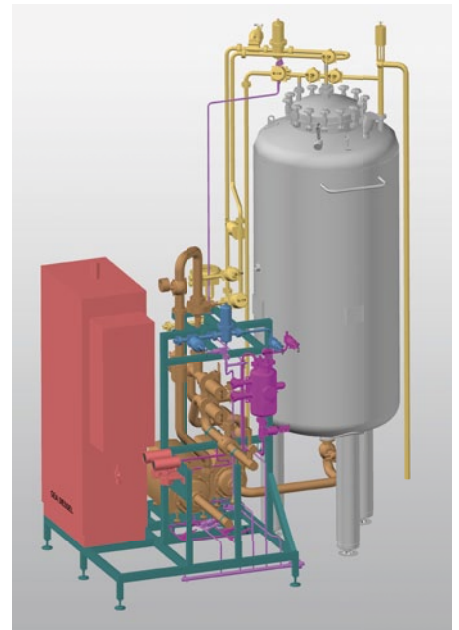
CO₂ wird direkt aus dem Drucktank zugeführt, dessen konstanter Überdruck eine gleichmäßige Karbonisierung des Getränks gewährleistet. Dieses Verfahren ermöglicht einen verlustfreien Einsatz von CO₂ im kontinuierlichen Betrieb und vermeidet teure Massedurchflussmesser für das CO₂. Die Qualität der Karbonisierung wird maßgeblich von der Temperatur, dem daraus resultierenden Sättigungsdruck und spezifischen Produkteigenschaften sowie dem individuellen Design des Sättigers bestimmt.

Spezifische Parameter werden in Rezepten hinterlegt, um für unterschiedliche Produkte und Temperaturen den geforderten CO₂-Sollwert zu erreichen. Die Auslegung der Anlage erfolgt in Abhängigkeit von der geforderten Abfüllleistung. Die DICAR-C™ ist mit nahezu jeder Füllmaschine am Markt kombinierbar.

Bestandteil der DICAR-C™ ist eine hochgenaue Inline-CO₂-Analyse, deren Messwert als Qualitätskontrolle, aber auch als Rückführgröße in den Regelalgorithmus dient. Zusätzlich kann je nach Anwendungsfall auch noch eine Brix-Messung, Leitfähigkeitsmessung, Farbmessung, pH-Messung oder andere Messgeräte integriert werden, welche zur Qualitätskontrolle des Produktes dienen.

Eine frequenzgeregelte Pumpe liefert das fertig karbonisierte Produkt druckregelt zur Füllmaschine. Diese Pumpe sorgt gleichzeitig auch für die Zirkulation im Tank und den damit fortwährend gewährleisteten Austausch des Produktes in den Analysegeräten.

Optional kann die DICAR-C™ mit den oben beschriebenen Eigenschaften auch als „aseptische“ Version ausgeführt werden. Das Hauptaugenmerk liegt hierbei auf der Sterilisierbarkeit der gesamten Anlage inklusive der CO₂-Leitung. Das Anlagen-design wurde optimiert und an die Anforderungen der aseptischen Ausführung angepasst. Dazu werden die Ventile im Produktweg als Sterilventile ausgeführt.



Die Gleitringdichtungen der Pumpen werden mit Sterilkondensat, welches mittels eines Thermosiphonsystems direkt an der Anlage kontinuierlich produziert wird, gespült. Zusätzlich muss dann auch das CO₂ über einen Sterilfilter zugegeben werden, um den Eintrag von Keimen zu verhindern. Auf eine zusätzliche Pumpe in der Analysestrecke wird verzichtet. Diese Aufgabe übernimmt die frequenzgeregelte Austragspumpe. Die komplette Anlage wird dann vor Produktionsbeginn gemeinsam mit der Produktleitung gereinigt und mit Heißwasser steril gefahren.

Applikationen:

Bereits seit 1993 fertigt und liefert GEA Diessel die DICAR-C™ an Getränkehersteller auf der ganzen Welt. Ab 2006 wurden in Europa die ersten aseptischen Ausführungen an Hersteller von saftartigen Getränken geliefert.

Im Jahr 2010 hat GEA Diessel in Kooperation mit GEA PE Shanghai acht DICAR-C™ in aseptischer Ausführung an einen großen asiatischen Saffhersteller geliefert. Dieser Auftrag war Teil eines Projekts, bei dem der Kunde in mehr als 50 Abfülllinien für stille und karbonisierte Getränke investiert hat.

Auftrag über eine Fermentationsanlage und Formulierungslinie für die Firma Elanco

GEA Diessel erhielt im Dezember 2010 von der Firma Elanco einen Auftrag über eine Fermentationsanlage, im Januar 2011 folgte ein weiterer Auftrag über eine Anlage zur Formulierung. Der Gesamtwert des Auftrages beläuft sich auf mehrere Millionen Euro.

Elanco ist ein globales, auf Innovation fokussiertes Unternehmen, das Produkte entwickelt und vertreibt, um die Tiergesundheit und Proteinproduktion in mehr als 75 Ländern zu verbessern. Weltweit arbeiten 2.300 Mitarbeiter für die Firma, die in mehr als 40 Ländern Niederlassungen besitzt und als Teil von Eli Lilly einem der zehn größten Pharmaunternehmen der Welt angehört.

Die bei GEA Diessel bestellten Anlagen dienen zur Herstellung von Tierimpfstoffen für den europäischen Markt. Standort der Anlagen wird Irland sein, wo zurzeit eine Erweiterung bestehender Gebäude durchgeführt wird. Bei dem Projekt handelt es sich um eine dreistufige Fermentationsanlage mit nachgeschaltetem Inaktivierungstank sowie um eine stationäre CIP (Cleaning in Place) Anlage und ein Formulierungssystem mit zwei Prozessbehältern. Der Auftrag umfasst neben der Planung und Ausführung auch umfangreiche Funktionstests sowie eine weitreichende Qualifizierung aller Anlagenteile.

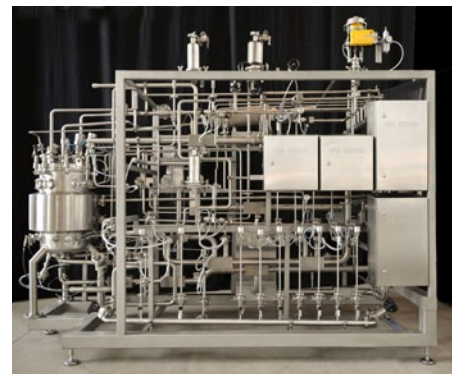
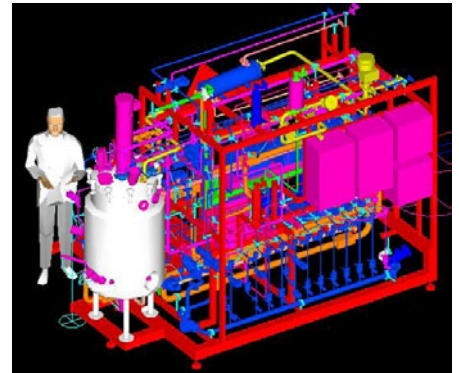
GEA Diessel setzte sich bei der Vergabe des Auftrages gegen mehrere Mitanbieter durch und ist stolz darauf, innerhalb von 4 Jahren bereits den zweiten größeren Auftrag von Eli Lilly erhalten zu haben. Die erfolgreiche Abwicklung des Projektes vor 4 Jahren, viele weitere Referenzen im Bereich der Fermentation und Formulierung sowie die hohe Kompetenz während der Angebotsphase im Bereich von Verfahrenstechnik, Automatisierung und Qualifizierung haben im Endeffekt den Ausschlag zur Vergabe an die Firma GEA Diessel gegeben.

Als Generalplaner ist, wie auch schon beim letzten Projekt, die Firma Jacobs Engineering involviert. Eine enge Zusammenarbeit zwischen allen beteiligten Firmen ist unumgänglich, um die Anlage im vereinbarten Zeitraum fertigzustellen. Es handelt sich um ein sogenanntes Fast-Track Projekt, welches von der Vergabe bis zur Lieferung in weniger als einem Jahr realisiert wird. Nach umfangreichen Tests bei GEA Diessel und der Installation und Inbetriebnahme beim Kunden müssen vor Ort noch eine Reihe von Qualifizierungsmaßnahmen durchgeführt werden, um die einwandfreie, reproduzierbare Arbeitsweise der Anlage zu dokumentieren. Einige der letzten Schritte seitens GEA Diessel im nächsten Jahr sind die Kalibrierung der Messstellen sowie ein Steriltest der Anlagenteile vor Ort.

Nach einem Kickoff-Meeting im vergangenen Januar befindet sich die Projektentwicklung nun in vollem Gange. Bereits jetzt ist zu erkennen, dass die Projektteams aller beteiligten Firmen harmonisch und zielgerichtet zusammenarbeiten, so dass einem erfolgreichen Abschluss des Projektes nichts im Wege steht.

Where inspiration meets technology

Autor
Dirk Hetzel
Vertriebsleiter Pharma & Biotech



P-MEC India – Ausstellung eröffnet Horizonte

Die GEA Group verzeichnete einen enormen Erfolg bei der P-MEC im „Bombay Exhibition Center“ Mumbai. Indiens Pharmamarkt für Anlagen und Ausrüstungen wächst jährlich um 15–20 Prozent. 2010 konnte ein Gewinn von 25 Milliarden US Dollar erzielt werden.

Die P-MEC India lieferte neue Erkenntnisse über die Zukunft des Anlagebaus im Pharmabereich. Bei der Veranstaltung wurden neueste Entwicklungen und Trends in der Pharmaindustrie vorgestellt.

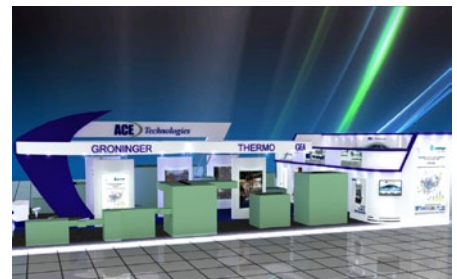
Für die GEA Group war es nach regelmäßigen Teilnahmen in den vergangenen Jahren mit Abstand die beste Ausstellung, erklärte das Unternehmen, das seine Technologie zur Herstellung von oralen und parenteralen Arzneiformen präsentierte.

Navin Lakhanpaul, Geschäftsleiter der GEA Pharma in Indien, erläutert: „Wir hatten mit einer guten Ausstellung gerechnet, aber nicht geahnt, dass sie sich so schnell zu einer internationalen Plattform entwickelt. Obwohl wir bereits P-MEC Ausstellungen besucht hatten, war diese Ausstellung für uns der Höhepunkt. Wir konnten ein großes Geschäftspotential darin erkennen, Technologiefortschritte unserem Kundenstamm in Indien näher zu bringen.“

GEA Diessel stellte bei der P-MEC eine Fermenteranlage (100 Liter) und das neue Durchflussmessgerät IZMAG™ für sterile Prozessanlagen vor. GEA Diessel und GEA Lyophil arbeiten erfolgreich mit ihrem vertretenden Partner „ACE technologies“ zusammen. Andere Mitglieder des Unternehmens berichten, dass eine rege Teilnahme am ACE-Stand zum Erfolg der Ausstellung beitrug, ein Eindruck, der auch bei Ajay Mehra, Geschäftsleiter von ACE, volle Zustimmung fand.

Die GEA Group wird in 2011 erneut bei der P-MEC India in Halle 5-I26 ausstellen.

Autor
Steve Jordan
The Words Workshop, UK



Where inspiration meets technology

DIESSELNEWS

GEA Diessel GmbH · www.geadiessel.com

MAI 2011 13

GEA Diessel auf der Interpack

Fermentationssysteme und IZMAG™ Durchflussmesser für die Pharmaindustrie.

Autor
Steve Jordan
The Words Workshop, UK

GEA Diessel wird das Fermentationssystem GD-Ferm (100 L) und den IZMAG™ Durchflussmesser auf der Interpack vom 12.-18. Mai 2011 in Düsseldorf ausstellen. Die Exponate begeistern durch ein exzellentes Engineering und bieten damit höchste Qualität und Kontrolle bei der Herstellung von flüssigen Pharmazeutika.

Seit über 20 Jahren entwickelt und baut GEA Diessel Fermentationssysteme für die Kultivierung von Mikroorganismen und humanen bzw. tierischen Zellen. Ob Einzelfermenter oder mehrstufige Fermentationssysteme, immer wieder vertrauen Hersteller aller Größen und Herstellbereiche den effizienten GEA Diessel-Anlagen. Kundenorientierung wird bei GEA Diessel groß geschrieben – ob maßgeschneidert oder Standard - zusammen finden wir die optimale Lösung!

IZMAG™ ist eine neue Generation von magnetisch-induktiven Durchflussmessgeräten aus Edelstahl, die für die Bedürfnisse der Pharmaindustrie perfekt zugeschnitten ist. IZMAG™ überzeugt mit einer hohen Messgenauigkeit. Dadurch werden präzise Messdaten auch im schwierigen niedrigen Durchflussbereich und im kritischen Temperaturbereich bis +165 °C ermöglicht. Je nach Situation ist der Einbau als kompakte Einheit oder mit getrennten Mess- und Anzeigekomponenten möglich. Elektronikgehäuse und Display sind um 360° drehbar und können so aus jeder Richtung abgelesen werden. Um den Workflow zu optimieren, lässt sich der IZMAG™ mit Profibus erweitern und anwenderspezifisch in Netzwerke integrieren. Bequem vom Laptop aus kann der Anwender per Bluetooth-Schnittstelle den aktuellen Durchfluss abrufen oder Parametrierungen vornehmen. IZMAG™ ermöglicht bidirektionale Durchflussmessung von allen leitfähigen Flüssigkeiten. Dieses Gerät ist auch für die aseptische Herstellung gut geeignet und kann bei hohen Temperaturen und unter Vakuumbedingungen eingesetzt werden.

GEA Diessel wird zusammen mit ihrem Partner GEA Pharma Systems ausstellen. Dieses Team bietet komplette Lösungen für den Pharmaanlagenbau. Besuchen Sie GEA Diessel und GEA Pharma Systems am Stand F24, Halle 8a und überzeugen Sie sich von einer kompletten GEA Diessel Produktionsanlage. Das Verkaufspersonal und die erfahrenen GEA Diessel Ingenieure beantworten Ihre Fragen direkt vor Ort.

Erfahren Sie mehr über Fermentationssysteme und Durchflussmessgeräte auf der Interpack 2011 und auf unserer Homepage: www.geadiessel.com



Where inspiration meets technology

DIESSELNEWS

GEA Diessel GmbH · www.geadiessel.com

MAI 2011 14

Hier treffen Sie uns!

GEA Diessel ist wie in jedem Jahr auf den internationalen Fachmessen 2011 vertreten. Notieren Sie sich diese Termine – wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Zeitraum	Event	Informationen	Homepage
12. – 18. Mai 2011	interpack, Düsseldorf	Beachten Sie unseren ausführlichen Vorbericht in diesen DIESSEL NEWS!	www.interpack.de
29. – 01. Juli 2011	Interphex, Tokio	Die bedeutendste Messe Asiens für Pharma-, Kosmetik- und Reinigungsmitteltechnologie zeigt sowohl F&E- als auch Herstellungssysteme.	www.interphex.jp/en/
11. – 13. Oktober 2011	TechnoPharm, Nürnberg	Erleben Sie die aktuellen Entwicklungen der Life Science Prozesstechnologien auf der Fachmesse für Steriltechnik, Analytik und Verpackungstechnik für Pharma, Kosmetik und Lebensmittel.	www.technopharm.de
09. – 11. November 2011	Brau Beviale, Nürnberg	Besuchen Sie uns bei der Messe mit dem Schuss Emotion für Trends und Neuheiten rund um die Produktion und Vermarktung von Bier und alkoholfreien Getränken.	www.brau-beviale.de
30. November – 02. Dezember 2011	P-Mec, Mumbai	Als Teil der größten und umfassendsten Pharmamesse Südasiens setzt P-MEC India den Focus auf pharmazeutische Anlagen, Ausstattungskomponenten und Technologien.	www.pmec-india.com