

# IMPRESSSION

High Pressure Technology



Qualität überzeugt s. 2



Messe s. 4



Neue Prüfpumpe s. 2

Energieeffiziente Wasserversorgung für die Uracher Alb s. 4

– Themen

– Unternehmen

- Editorial 1
- Ausdauernd 1
- Veränderungen im Vertrieb 4

– Märkte + Produkte

- Qualität überzeugt 2
- Kraftwerksreinigung mit JetPower 600 3
- JetPower 40 3
- Neue Prüfpumpe mit Dieselantrieb 2
- Tankreinigung in Zone 0 2
- Treue aus Überzeugung 2
- Neue Druckregelautomatik 3

– URACA News

- Messe 4

– Bad Urach

- URACA in 3D – Schulen und CAD 4
- Energiesparende Wasserversorgung 4

– Unternehmen

## ... und läuft und läuft und läuft effizient!

Qualität und Zuverlässigkeit sind das Markenzeichen unseres Hauses: Fünf Prozesspumpen vom Typ KD514 sind nunmehr seit 50 Jahren im Dauereinsatz!

Im Jahr 1964 wurden drei Karbamat- und zwei Ammoniakpumpen für eine Anlage zur Produktion von Kunstdünger an die Firma Bunge Fertilizantes nach Argentinien geliefert. Die Pumpen, das Herzstück der Anlage, sind nach wie vor in Betrieb und leisten nunmehr seit 50 Jahren ihren Dienst. Sie werden kontinuierlich mit einem Anlagendruck von 205 bar bei einer Förderleistung von 250l/min betrieben. Denn auch nach 50 Jahren sind wir noch problemlos in der Lage, Ersatzteile und Verschleißteile auch für diesen Pumpentyp zu liefern, so dass die Betriebsbereitschaft der Anlage für den Kunden permanent gewährleistet ist. Natürlich sind bei Bedarf auch Umbauten auf

modernste Technik oder Modifikationen an den bestehenden Anlagen möglich.

Aufgrund der Zufriedenheit unseres Kunden erhielten wir einen weiteren Auftrag über zwei Pumpenaggregate KD825, ein Aggregat zur Förderung von Karbamat zur Auslieferung im Jahr 2010 und ein Aggregat zur Förderung von flüssigem Ammoniak zur Auslieferung im Jahr 2011. Die Jahrzehnte lange Erfahrung mit den URACA-Pumpen und die Treue der Firma Bunge zur URACA ist die Bestätigung für unsere Qualität und stellt die sprichwörtliche Langlebigkeit unserer Pumpen beeindruckend unter Beweis. uk



Unermüdet im Einsatz: Die Hochdruck-Plungerpumpe KD514 bei Bunge Fertilizantes in Argentinien



Einsatz in Zone 0

URACA Tankwaschköpfe im Einsatz S. 2

– Editorial



### Liebe Leserinnen, liebe Leser

Im Vergleich zum Jahresbeginn 2014 ist bereits heute absehbar, dass wir aufgrund des sehr guten Auftragseingangs mit einem deutlich höheren Auftragsbestand in das kommende Jahr 2015 starten werden.

Die Fertigstellung des Neubaus unserer Montagehalle trägt auch zu einer optimalen Auftragsabwicklung bei, so dass wir weiterhin unser Qualitätsniveau und unsere Termintreue nachhaltig festigen und optimieren können.

Einige der Artikel dieser Ausgabe beschäftigen sich deshalb mit den Themen Kundentreue und Qualität.

Wir versprechen Ihnen, alles daran zu setzen, unsere Kunden auch in Zukunft weiterhin mit hochwertigen und langlebigen Produkten zu beliefern.

Im Rahmen der altersbedingten Nachfolgeregelung wurden in der Geschäftsführung mit der Einstellung eines neuen Geschäftsführers, Herr Richard Schmidhofer, die Weichen für eine weiterhin kontinuierlich positive Entwicklung des Unternehmens gestellt.

In diesem Sinne bedanken wir uns für Ihr Vertrauen sowie die gute Zusammenarbeit und wünschen Ihnen eine interessante Lektüre.

Johann Amon, Gunter Stöhr  
Geschäftsleitung

## – Märkte + Produkte

# Qualität überzeugt

Zum Ende des Jahres 2013 konnten wir mit der Auslieferung und dem Versand zahlreicher Packstücke einen weiteren außergewöhnlichen Großauftrag zu einem gelungenen Abschluss bringen.



Nach erfolgreichen Vertragsverhandlungen und dem Erhalt der Bestellung von unserem chinesischen Kunden bestand die Herausforderung darin, den auf Papier beschriebenen und verkauften Lieferumfang für zwei Großpumpen in Stahl und Eisen Wirklichkeit werden zu lassen.

Ein eigens dafür zusammengestelltes Projektteam erarbeitete im Folgenden detaillierte Konstruktionslösungen. Hierbei mussten sowohl die Anforderungen unseres Endkunden als auch die Anforderungen für diese kritische Hochtemperaturanwendung berücksichtigt werden. Basierend auf dem vorhandenem Know-How seitens der URACA sowie den ebenfalls vorhandenen URACA-Patenten wurden Lösungen für einen den Anforderungen in hohem Maße entsprechenden Flüssigkeitsteil ausgearbeitet. Dieser musste speziell für das Verpumpen von hochviskosen und hochtemperierten Flüssigkeits-Feststoff-Gemischen mit Sedimentierungsneigung geeignet sein. Mit dem Kunden wurden alle Rahmenbedingungen und Spezifikationen bis ins letzte Detail besprochen und geklärt, so dass nach der finalen Abstimmung und Freigabe aller notwendigen Informationen und Zeichnungen durch unseren Auftraggeber in die nächste Phase der Auftragsabwicklung übergegangen werden konnte. Für eine termingerechte Bereitstellung aller erforderli-

chen Rohmaterialien und Fertigkomponenten von Unterlieferanten wurden genaue zeitliche Rahmenvorgaben festgelegt. Nach der Produktion der benötigten Bauteile erfolgte die sehr aufwendige Montage der kompletten Anlagen. Ein erheblicher Verrohrungsaufwand und komplexe Konstruktionen beim Zusammenbau der Einzelkomponenten wurden von unserem Team souverän gemeistert.

Im Anschluss an die erfolgreiche Montage wurden beide Anlagen im Beisein einer hochrangigen Delegation von Kundenseite auf Herz und Nieren geprüft. Die erzielten positiven Resultate und Messergebnisse konnten guten Gewissens durch die anwesenden Inspektoren offiziell bestätigt werden.

Bedingt durch die enorme Größe und das erhebliche Gewicht mussten die Aggregate nach dem Probelauf für die reibungslose Auslieferung wieder in einzelne Baugruppen zerlegt werden. Besondere Sorgfalt wurde hierbei auf eine perfekte Kennzeichnung der Zusammengehörigkeit gelegt, um eine spätere Montage auf der Baustelle zu erleichtern.

Mit dem erfolgreichem Abschluss und der termingerechten Auslieferung dieses Großprojektes hat die URACA erneut ihre Leistungsfähigkeit beeindruckend unter Beweis gestellt. ml ▶

## Neue Prüfpumpe mit Dieselantrieb



Flexibles Druckprüfaggregat VP602 mit Dieselantrieb

Die Neuentwicklung des Druckprüfaggregates mit Dieselantrieb führt zu einem deutlich breiteren Einsatzgebiet, zum Beispiel auf Baustellen ohne ausreichende Stromversorgung. Alle Geräte vor Ort werden mit demselben Treibstoff betrieben, so dass keine spezielle Stromversorgung erforderlich ist.

Die Aggregate dienen zur Prüfung der Dichtigkeit aller Arten von Bauteilen und finden ihren universellen Einsatz in der Sanitär-, Heizungs-, Solaranlagen- und Sprinkler-Installation, bei Pressluft-, Dampf- und Kühlsystemen, bei Ölinstallationen sowie im Kessel-, Druckbehälter- und Armaturenbau. Die robusten und zuverlässigen Aggregate zeichnen sich besonders durch Funktionalität und ergonomisches Handling sowie ihr modernes Design aus. ws ▶

## Treue aus Überzeugung

Die Firma SAAN Wasserstrahltechnik GmbH aus Lauchringen setzt seit ihrer Gründung ausschließlich URACA Hochdruckaggregate ein. Im Jahr 1993 startete die Firma mit drei RF716D/2000 Aggregaten.



JetPower-Aggregate vor dem Hause SAAN

In der Zwischenzeit verwendet die Firma SAAN 16 URACA Höchstdruck-Pumpenaggregate. Allein in diesem Jahr wurden zwei bestehende Aggregate durch die neuen, leistungsstärkeren JetPower180 ersetzt. Hiervon sind bei der Firma SAAN mittlerweile sechs Aggregate im Einsatz. Herr Reinhard Sauter, geschäftsführender Gesellschafter, prüft sehr genau, was der Markt für Hochdrucktechnik zu bieten hat. Umso mehr freut es uns, dass die Firma SAAN nun seit 21 Jahren ein treuer Kunde unseres Hauses ist, der ausschließlich auf URACA Produkte setzt. Die jahrelange partnerschaftliche und vertrauensvolle Zusammenarbeit trägt so zu einem hohen Zufriedenheitsgrad mit Zukunftsperspektive bei: Sowohl beim Kunden als auch bei der URACA. ck ▶

## Tankreinigung in Zone 0

URACA Produkte zeichnen sich durch hohe Qualität und Zuverlässigkeit aus. Dazu gehören auch die Tankwaschköpfe unseres Hauses: URACA ist der einzige Hersteller von Reinigungsköpfen, der über eine Baumusterprüfbescheinigung für den Einsatz der Tankwaschköpfe in den Zonen 0 und 20 verfügt.

Die URACA Tankwaschkopf-Baureihe TWK wurde nach EG-Richtlinie 94/9/EG für die Kategorie 1 entwickelt. Dies bedeutet, dass die Tankwaschköpfe nach ATEX in den Zonen 0 und 20, also für Gase und Stäube eingesetzt werden können. Oft gefordert – aber keine Selbstverständlichkeit am Markt.

Optimierte Störkreisdurchmesser ermöglichen zudem den Einsatz der Reinigungsköpfe auch bei kleinen Zugangsöffnungen. Die Behälterinnenreinigung mit Hochdruckwasser ist ein umweltfreundliches Verfahren, bei dem auf den Einsatz von Chemikalien, mechanischen Werkzeugen oder auf ein Auskochen verzichtet wird. Gegenüber den erwähnten Verfahren zeichnet sich die Reinigung mit Hochdruck durch wesentlich kürzere Reinigungszeiten und eine bessere Reinigungswirkung aus. ws ▶

URACA Tankwaschköpfe TWK nach ATEX, zugelassen für die Zonen 0 und 20

## – Märkte + Produkte

# JetPower 600 im Einsatz – Kraftwerksreinigung im Vattenfall-Kraftwerk Boxberg

In einem der modernsten Braunkohle-Kraftwerkskessel wurden die Köpfe der Rauchgasrücksaugung, welche in einer Höhe von etwa 65 m in die Brennkammer münden, gereinigt.

An den Kanten zur Brennkammer bilden sich im Laufe der Zeit felsartige, sehr harte Ablagerungen, welche entfernt werden müssen, um die Sicherheit und die Leistung des Kraftwerks nicht zu beeinträchtigen. Die klassische Reinigung erfolgt manuell über Gerüste oder Industriekletterer. Dies ist jedoch sehr aufwendig und gefährlich. Gemeinsam mit der Firma Forster Industrie- und Kesselreinigung GmbH, welche diese Arbeiten im Kraftwerk Boxberg durchführt, und den Kraftwerksingenieuren hat die URACA eine Lösung erarbeitet, um diese Ablagerungen zu entfernen, ohne dass das Einsteigen von

Personal notwendig ist. Die ideale Lösung ist der URACA Tankwaschkopf TWK185-1200 mit Positioniervorrichtung RPE. Der TWK wird durch eine zusätzliche Öffnung an einer geeigneten Stelle im Einblasschacht positioniert. Für das Entfernen der Ablagerungen ist eine sehr große Pumpenleistung von ca. 500 kW erforderlich. Dies kann durch den Einsatz des dieselgetriebenen Hochdruck-Pumpenaggregates JetPower600 realisiert werden. Um das knappe Zeitfenster von nur 48 Std., welches für die Reinigung zur Verfügung stand, einzuhalten, mietete sich die Reinigungsfirma Forster IKR zusätzliche Dieselaggregate an, so dass mehrere 500 kW Aggregate aus dem Hause URACA zeitgleich für die Reinigung zur Verfügung standen. Dank der guten Zusammenarbeit aller Beteiligten und der technischen Unterstützung durch die URACA konnte die Reinigung erfolgreich durchgeführt werden. Der Kraftwerksbetreiber und der Dienstleister waren mit dem Ergebnis sehr zufrieden.



Kohlekraftwerk Boxberg



TWK im Einblasschacht positioniert



Erfolgreich gereinigte Oberflächen



## JetPower 40 – für den universellen Einsatz

Nicht nur im Bereich der Kraftfahrzeuge machen sich die immer strengeren Abgasnormen bemerkbar. So gelten seit Anfang 2013 auch für „Off-Highway“-Maschinen je nach Leistungsbereich die Stufen IIIB bis 56 kW und IV ab 56 kW als verbindlich. Seit Anfang 2014 ist auch die Flex-Regelung für bestehende Produktlinien nicht mehr möglich.

Was auf dem Papier nur eine römische Ziffer darstellt, bringt in der Realität jedoch große Herausforderungen an die Komponenten mit sich. Motoren müssen mit vielfältigen Systemen der Abgasnachbehandlung wie beispielsweise Abgasrückführung (AGR) und Dieselpartikelfiltern (DPF) ausgerüstet werden um Ruß- und NOx-Werte deutlich zu reduzieren. Dies stellt nicht nur für die Motorenhersteller sondern auch für Anlagenbauer wie URACA eine Herausforderung dar. Es ändern sich immerhin grundlegende Anforderungen an den Einbau und die Steuerung der Antriebssysteme.

Aus diesem Anlass wurde nach Analyse des Marktes die grundlegende Überarbeitung unserer JetPower40-Baureihe beschlossen. Die Anforderungen an den Antrieb und den Aufbau dieses Reinigungsaggregates waren groß. So sollte der Motor ebenso robust sein wie das Herz der Anlage – unsere kleinste Reinigungspumpe P3-10. Das Aggregat ist modular aufgebaut und bietet für die verschiedensten Märkte (mit unterschiedlich strengen Abgasregeln) eine passende Variante.

Das Ergebnis der Neuentwicklung ist ein kompaktes Aggregat, das sich so vielfältig einsetzen lässt wie noch nie. Der Kern mit einem Dieselmotor der Firma HATZ, einer Hochdruckpumpe, einer Vordruckpumpe und allen anderen Komponenten ist auf einem Grundrahmen montiert und kann auf vielfältigste Weise ergänzt werden. Im Portfolio sind Motorvarianten mit und ohne AGR, mit und ohne DPF sowie optional in schallsisolierter Ausführung. Ergänzend dazu bieten wir unseren Kunden die Möglichkeit, das Aggregat in einem abgestimmten Transportrahmen unterzubringen. In diesem ist wahlweise Platz für einen 200 l-Wassertank oder Stauraum für Werkzeugkisten vorhanden.

Mit der Überarbeitung unseres kleinsten JetPower-Aggregats bieten wir damit ein Produkt an, das auch in den kommenden Jahren den harten Anforderungen am Markt der Hochdruck-Reinigungsaggregate gerecht wird.

jt ▶

## Ein Ventil für alle Fälle

Die URACA-Druckregelautomatik – das universelle Ventil für die Hochdruckreinigung. Diese Druckregelautomatik beinhaltet fünf Funktionen:

- proportionale Sicherheitsfunktion – zum Absichern gegen Überdruck
- einstellbare Druckregelfunktion – zum Vorwählen des Arbeitsdruckes
- mengenteilende Überströmfunktion – zum einfachen Realisieren eines Zweiverbraucherbetriebes
- manuelle Umschaltfunktion – zum drucklosen Anfahren der Pumpe
- automatische Umschaltfunktion – schaltet die Pumpe nach dem Schließen der Verbraucher auf drucklosen Umlauf

### Weitere Vorteile:

- Druckstufen 250 – 630 und 400 – 1.000 bar
- Eignung für VE-Wasser
- Auch in Meerwasserausführung erhältlich

mr ▶

Druckregelautomatik  
DA1000

Das neue, kleine Dieselaggregat für den universellen Einsatz.



## – Unternehmen

# Veränderungen im Vertrieb



Dipl. Ing. Ulrich Theurer



Dipl. Ing. Michael Lenz

Herr Ulrich Theurer trat nach über 25 Jahren im Dienst der URACA seinen wohlverdienten Ruhestand an und beendete seine Tätigkeit als Vertriebsleiter für Prozess- und Industripumpen. Geschäftsleitung und Belegschaft möchten sich an dieser Stelle für das große Engagement ganz herzlich bedanken und wünschen Herrn Theurer alles Gute für die Zukunft. Damit für unsere Kunden ein nahtloser Übergang möglich ist, wurde Herr Michael Lenz, ein ebenfalls erfahrener Mitarbeiter im Bereich der Prozess- und Industripumpen, mit der Nachfolge betraut. Die URACA wünscht Herrn Lenz einen guten Start in seiner neuen Aufgabe und baut auf eine weiterhin erfolgreiche und vertrauensvolle Zusammenarbeit.

ws ▶

## – News

# Leitmessen für die internationale Präsenz

Die Beteiligung bei der IFAT in München war für die URACA der zentrale Messeauftritt in diesem Jahr mit internationalem Charakter.

Vom 5. bis 9. Mai konnten wir den Fachbesuchern unsere gesamte Palette an „Premium“-Kanalspülpumpen vorstellen. Die Pumpen wurden zentral auf einem Display präsentiert, wobei alle Pumpentypen im direkten Vergleich zu sehen waren. Das Produktspektrum für die Kanalreinigung reicht dabei über ein breites Leistungsspektrum und deckt jeden Bedarf in gewohnt hoher URACA Qualität ab. Für das Thema Wasserversorgung stellten wir eine speziell entwickelte Plungerpumpe vor, die sich besonders durch ihre konstant hohe Energieeffizienz auszeichnet. Im kommenden Jahr wird die AICHEMA in Frankfurt am Main wieder die zentrale, internationale Veranstaltung sein, wo wir in der traditionellen Pumpenhalle unser gesamtes Programm für Prozesstechnik wie auch für die Hochdruck-Reinigung präsentieren werden.

ws ▶



URACA Stand auf der IFAT 2014 in München

### Messetermine:

**PCV**, Moskau, Russland  
28. – 31. Oktober 2014

**CHEMTECH**, Mumbai, Indien  
28. – 30. Januar 2015

**RO-KA-TECH**, Kassel, D  
6. – 8. Mai 2015

**ACHEMA**, Frankfurt/Main, D  
15. – 19. Juni 2015

## – Bad Urach

# Energieeffiziente Wasserversorgung für die Uracher Alb

Plungerpumpen sind die energieeffiziente Alternative zu Kreiselpumpen bei der Trinkwasserversorgung in höher gelegene Regionen.

URACA Produkte sind ebenso vielfältig wie die Anwendungsgebiete. Deshalb haben wir für die Trinkwasserversorgung spezielle, hocheffiziente Pumpen entwickelt, mit denen die Energiebilanz von Pumpwerken völlig neu geschrieben wird. Mit dem Einsatz von Plungerpumpen bei der Trinkwasserversorgung erschließt URACA ein weiteres Anwendungsgebiet und setzt einen Meilenstein in Bezug auf Energieeffizienz in der Wasserwirtschaft. Neben den hohen volumetrischen Wirkungsgraden und dem damit verbundenen energieeffizienten Betrieb der Pumpen zeichnen sich diese durch besonders lange Standzeiten und niedrigen Betriebskosten aus. Damit setzen die Plungerpumpen neue Maßstäbe der Wirtschaftlichkeit bei der Trinkwasserversorgung. URACA Plungerpumpen als neuer – alter Standard bei der Trinkwasserversorgung liegen damit im Trend der strategischen Überlegungen der Wasserwirtschaft.

ws ▶

Pumpenaggregat P4-20 im Pumpwerk in Bad Urach



## – Bad Urach

# 3D – Zukunftsseminare

Create ist eine Bildungsinitiative die es sich zur Aufgabe gemacht hat, anhand der Entwicklung eines individuell gestalteten USB-Sticks, Schüler in einen aktiven Produktentwicklungsprozess zu bringen.



Von den Schülern  
erstelltes Modell  
– ein Teil unseres  
URACA Geländes.

Auf Basis eines 3D-CAD-Seminars entsteht am Ende ein funktionsfähiges Produkt. Zum Abschluss des mehrwöchigen Kurses können die Schüler ihren USB-Stick als 3D-Druck mit nach Hause nehmen. Die URACA möchte durch die finanzielle Unterstützung des 3D-Zukunftsseminars am Graf-Eberhard-Gymnasium in Bad Urach bei den Schülern frühzeitig das Interesse an naturwissenschaftlichen und technischen Berufen wecken, um auch zukünftig die notwendigen Mitarbeiter für den Standort zu sichern.

ms ▶



## Impressum

**Herausgeber:**  
URACA GmbH & Co. KG  
Sirchinger Str. 15  
72574 Bad Urach  
Tel. +49 7125 133-0  
info@uraca.de  
www.uraca.de

**Verantwortlich:**  
Johann Amon, Gunter Stöhr

**Redaktion:**  
U. Katz, C. Kolesch, M. Lenz,  
M. Ruoff, M. Staiger,  
W. Stiefel, J. Trostdorf

**Druck:**  
Leibfarth & Schwarz,  
Dettingen / Erms

**Bilder:**  
URACA, Fotolia,  
Mooi/Oliver Starke,  
SAAN Wasserstrahltechnik,  
Bunge Fertilizantes