



Bild: © V. Yakobchuk-Fotolia.com

Bild: © Falco Matte-Fotolia.com

INTERVIEW MIT LOTHAR GRUTESEN, VERTRIEBSLEITER BEI ARCA

„DIAGNOSE WIRD HÄUFIG NICHT GENUTZT“

SIL, Prolist (NE 100), Automatisierung – die Liste der Themen, mit denen sich Armaturenhersteller derzeit zu befassen haben, lässt sich beinahe beliebig verlängern. Zu den aktuellen Trends sprach CHEMIE TECHNIK mit Lothar Grutesen, Vertriebsleiter des Armaturen- und Stellungsregler-Herstellers Arca.

CT: Welche Trends beobachten Sie bei der Entwicklung von Armaturen für die Chemie?

Grutesen: Die Armaturen werden generell immer noch kompakter. Der direkte, rohrlose Anbau des Stellungsreglers nach VDI/VDE 3847 setzt sich nach und nach durch. Insgesamt ist allerdings wenig wirklich Neues bei Armaturen und Antrieben zu erkennen. Die Technik, zum Beispiel der Membranantrieb, ist mittlerweile so ausgereift, dass nur noch Detailverbesserungen möglich sind; wie z.B. die Beschleierung des Federraumes als effektives Mittel, um die Betriebsicherheit zu erhöhen.

CT: Für Automatisierer ist die Armatur auch nur ein Feldgerät.

Grutesen: Stimmt, aber wieso „nur“? Natürlich werden Armaturen- und Stellungsregler mit immer mehr Kommunikations- und Diagnosefunktionen ausgestattet. Wie viel davon genutzt wird, steht allerdings auf einem anderen Blatt. Inzwischen sind 80 % der von uns gelieferten Stellungsregler „intelligent“ – doch entsprechend unserer Erfahrung werden lediglich bei 5 % davon die Diagnosefunktionen auch genutzt.

CT: Woran liegt das?

Grutesen: Die Gründe sind unterschiedlich, einerseits liegt es an der Organisation – Anlagenstillstände werden für die Inspektion und Wartung genutzt – andererseits fehlen meist verlässliche Daten, auf denen der Anwender eine prädiktive Wartung aufbauen kann. Wie sich Parameter wie Hubanzahl, Lastwechsel etc. auf die Notwendigkeit zur Revision eines Stellventils auswirken, hängt auch von der Art der Anlage ab, zum Beispiel ob die Armatur in einer Konti- oder einer Batchanlage betrieben wird. Das ist schwer zu verallgemeinern.

CT: Wo entsteht dann der Nutzen der Diagnosefunktionen?

Grutesen: Die Kunden möchten den intelligenten Stellungsregler wegen der Selbstkalibrierung, den Kommunikationsmöglichkeiten sowie den besseren digitalen Regelalgorithmen. Der



„Mit den im VDMA-Papier formulierten Mindestanforderungen wird niedrigeren Qualitätsstandards der Weg zum SIL-Zertifikat geebnet“

Lothar Grutesen ist Vertriebsleiter bei Arca

Nutzen entsteht auf jeden Fall bei der Inbetriebnahme. Immer mehr Einstellungen können wir heute im Werk anhand der Spezifikation vornehmen. Vorkonfigurierte Stellungsregler sind ein klarer Trend. Gerade bei Geräten, die an Feldbussystemen betrieben werden, helfen wir mit solchen Dienstleistungen Kosten bei der Inbetriebnahme zu sparen.

CT: Eine Entwicklung, die dafür spricht, nach Main Automation oder Main Valve Vendor-Konzepten zu arbeiten?

Grutesen: Ja. Durch die zunehmende Integration der Stellungsregler ist der Leitsystemlieferant wieder stärker gefragt. Er muss dafür sorgen, dass die Systeme im Projekt reibungslos miteinander zusammenarbeiten. Die Schnittstelle hat sich dabei verlagert: Der MAV ist für das Leitsystem und die Feldgeräte verantwortlich. Ein solches Feldgerät ist der Stellungsregler. Der MVV ist dagegen für das Ventil und den Antrieb verantwortlich. Die Frage lautet also: Wie schaffe ich ein möglichst offenes System, d.h. eine allgemein akzeptierte Schnittstelle zwischen Ventilantrieb und Stellungsregler.

CT: Welche Entwicklungen gab es in letzter Zeit bei Arca?

Grutesen: Im Hinblick auf immer größere Verdichterleistungen für Luftverdichter in der Chemie, in Raffinerien oder Stahlwerken haben wir jüngst ein Hubventil in DN 600 entwickelt. Der

Trend in Richtung größerer Nennweiten aufgrund größerer Maschinenleistungen ist deutlich zu sehen. Außerdem bietet die Abichtungstechnik nach wie vor Entwicklungspotenzial.

CT: Immer mehr Hersteller zeigen in jüngster Zeit Armaturenlösungen für Reinstmedien bzw. die Steriltechnik. Arca hat zuletzt das Regelventil Sterivent vorgestellt. Wie kommt das?

Grutesen: Der Markt der Biotechnologie wächst und in der Lebensmittelindustrie ist ein Trend zur verstärkten „Industrialisierung“ der Produktionsprozesse zu beobachten. Sterilventile waren schon immer eine Domäne unserer Schwesterfirma „von Rohr Armaturen AG“ in der Schweiz. Allerdings sind die Märkte Pharma, Biotech auf der einen Seite, und Lebensmittelindustrie auf der anderen Seite sehr unterschiedlich hinsichtlich Anforderungen, Stückzahlen und schließlich auch Preisvorstellungen, die die Betreiber an die eingesetzten Armaturen haben.

CT: Das Thema „Funktionale Sicherheit“ ist derzeit ein heißes Eisen. Der VDMA hat einen Leitfaden für Armaturen herausgegeben. Wie stellt sich die Situation für Sie dar?

Grutesen: SIL bei mechanischen Anlagenkomponenten ist kein einfaches Thema. Wir haben das VDMA-Papier im GMA diskutiert. Das können aus unserer Sicht nur Minimalanforderungen sein. Denn neben der Berechnung eines SIL ist zum Beispiel auch die Qualitätssicherung und der Konstruktionsprozess beim Hersteller ein wichtiges Element der funktionalen Sicherheit. Und

dieser Aspekt ist im VDMA-Papier nicht greifbar. Mit den Mindestanforderungen des VDMA-Papiers wird Herstellern mit niedrigen Qualitätsstandards der Weg zum SIL-Zertifikat geebnet – und das widerspricht den Sicherheitsanforderungen.

CT: Welche Rolle spielt das Konzept der Betriebsbewährung?

Grutesen: Betriebsbewährung ist aufgrund der hohen eingesetzten Stückzahlen für Standardventile ein guter Weg, allerdings lassen sich die Erfahrungen, die mit Standardventilen gemacht werden, nicht immer auf andere Baureihen oder Sonderarmaturen, Anwendungen und Einsatzfälle übertragen.

CT: Durch die Internationalisierung der Prolist-Aktivitäten (NE 100) kommen auf die Hersteller von Stellgeräten weitere Aufgaben zu. Wie sehen Sie dies?

Grutesen: Zunächst einmal rechnen wir mit hohen Einstandskosten für die dafür notwendige IT. Langfristig hoffen wir, dass der Datenaustausch zwischen Planern, Betreibern und Lieferanten einfacher wird. Wenn die Merkmalleistentechnik richtig angewendet wird, kann sie einen wichtigen Beitrag zur Auslegungssicherheit, Vergleichbarkeit und Fehlervermeidung – und damit zur wirtschaftlichen Projektentwicklung – leisten.

KONTAKT

www.chemietechnik.de

Weitere Infos

CT 610