

Marcos Koyama: «Unsere Produkte sind effizient und zuverlässig»



Seit 1857 baut Sulzer Kreiselpumpen. Was sind die aktuellen Kernkompetenzen von Sulzer im Bereich Wasser und Abwasser?

Um das zu beantworten, müssen wir ein wenig zurückblicken. Wir hatten von Anfang an die einzigartige Fähigkeit, optimierte Pumpen für spezielle Anwendungen zu entwickeln, wie zum Beispiel für die Wasserversorgung. In diesem Bereich ist es wichtig, dass die Ausrüstung sehr effizient und robust ist und über viele Jahre hinweg zuverlässig arbeitet.

Als die Entsalzung kommerziell realisierbar wurde, haben wir in die sogenannte Umkehrosmose investiert, die heute das am weitesten verbreitete Verfahren zur Wasserentsalzung ist. Wir haben uns von Beginn an — also seit Mitte der 1990er Jahre — in diesem Bereich engagiert, und unsere Fähigkeit, hocheffiziente und zuverlässige Pumpen zu entwickeln, hat es uns ermöglicht, eine starke Präsenz in diesem Segment aufzubauen.

Wir waren einer der ersten Hersteller, die konfigurierte Pumpen für Entsalzungsanwendungen angeboten haben,

Sulzer Pumps ist ein führender Lieferant von Kreiselpumpen. Die Produktpalette reicht von Standardpumpen über konfigurierte Pumpen bis hin zu komplexen Einzelanfertigungen. Wir sprachen mit Marcos Koyama, Leiter des Geschäftsbereichs Wasser und Abwasser, über die Pumpentechnologie von Sulzer und neue Möglichkeiten nach der Akquisition von Cardo Flow Solutions.

und gehören mittlerweile zu den Marktführern. Seit Kurzem sind wir auch auf dem Markt für große thermische Entsalzungsanlagen aktiv, die nach dem Prinzip der Mehrfacheffekt-Verdampfung (MED) arbeiten. Diese Technologie bietet einige Vorteile, durch die sie mittlerweile mit der Mehrstufen-Verdampfung (MSF) konkurrieren kann.

Im Jahr 2005 übernahm Sulzer mit Johnston einen bedeutenden Lieferanten im Bereich kommunaler Anwendungen. Johnston besitzt über 100 Jahre Erfahrung in der Fertigung von Vertikalpumpen, so dass uns mit dieser Akquisition nicht nur eine umfangreiche Produktpalette, sondern auch das Know-how zur Entwicklung von Lösungen für einzigartige Anforderungen zur Verfügung steht.

Wie bereichert Cardo Flow Solutions das Produktangebot?

Es gibt einen großen Markt, auf dem Sulzer noch nicht vertreten war. Da für Abwasseranwendungen häufig tauchfähige Pumpen benötigt werden und Sulzer über diese Technologie nicht verfügte, waren wir nur mit maßgeschneiderten Produkten an diesem Markt beteiligt. Wir haben mehrere Jahre nach einer Möglichkeit gesucht, um in diesen Markt einzusteigen.

Mit der Akquisition von Cardo Flow Solutions und seiner Produktmarke ABS haben wir nun eines der führenden Unternehmen auf diesem Markt integriert. ABS entwickelt äußerst effiziente

Produkte und verfügt über ein umfassendes Produktportfolio speziell für den Abwassermarkt, zu dem neben Pumpen auch Belüftungssysteme und Rührwerke gehören.

Wo sehen Sie Wachstumspotenzial im Bereich Wasser und Abwasser?

Das Wasser- und Abwassergeschäft ist groß und stabil. Das weltweite Wachstum beträgt etwa 5% im Jahr. Da wir über Lösungen für beide Märkte verfügen, sehen wir gute Wachstumschancen in Amerika und Asien. Das Abwassergeschäft lebt von Infrastrukturprojekten, und davon gibt es in diesen Regionen reichlich.

In Europa, dem Nahen Osten und Nordafrika erwarten wir außerdem ein starkes Wachstum durch den Bau von Entsalzungsanlagen und Wasserleitungen.

Sulzer Pumps fertigt neben Standardpumpen und konfigurierten Pumpen auch Spezialpumpen, die für eine bestimmte Anwendung optimiert sind. Welcher Ansatz ist im Bereich Wasser und Abwasser vorherrschend?

Standardpumpen sind bereits fertig konfiguriert und werden in Serie gefertigt. Konfigurierte Pumpen liegen zwischen Standard- und Spezialpumpen. Sie werden mit verschiedenen Standardelementen wie Gehäusen, Laufrädern, Materialien, Zubehör usw. konfiguriert, wobei es bei der Wahl der passenden

Konfiguration für eine bestimmte Anwendung Erfahrung braucht.

Spezialpumpen werden speziell für eine bestimmte Anwendung konzipiert. Vor der Akquisition von Cardo Flow Solutions bot Sulzer ausschließlich konfigurierte Pumpen und Spezialpumpen an.

Doch zurück zur Frage: Gemessen am Wert machen Spezialprodukte allgemein etwa 15% des Markts aus. Je nach Segment kann dies deutlich anders ausfallen. So werden im kommunalen Abwasserbereich, in dem ABS stark vertreten ist, nahezu ausschließlich Standardpumpen eingesetzt. In der kommunalen und industriellen Wasserversorgung hingegen ist eine Mischung aus konfigurierten Produkten und einem kleineren Anteil von Standardprodukten gefragt.

Wie können Kunden von Sulzer und Cardo Flow Solutions vom erweiterten Angebot profitieren?

Unser Portfolio umfasst nun alle Produkte von Sulzer, Johnston und ABS. Zusammen verfügen wir über mehr als 300 Jahre Erfahrung und Know-how. Darüber hinaus profitieren unsere Kunden von unserer weltweiten Präsenz und der damit verbundenen Verfügbarkeit unserer Produkte und Dienstleistungen.

Wir decken alle Prozesse der Wasserwirtschaft von der Gewinnung über die Versorgung bis hin zur Frischwasseraufbereitung und Dekontamination ab und verfügen über ein großes Spektrum von Produkten und Dienstleistungen zur Erfüllung der Anforderungen dieser Prozesse. Darüber hinaus sind wir bestrebt, uns kontinuierlich zu verbessern, um die Energieeffizienz unserer Produkte weiter zu steigern.

Gibt es irgendwelche technologische oder rechtliche Entwicklungen, mit denen Sie sich besonders befassen?

Wasser ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Es ist aber eine riesige Infrastruktur erforderlich, damit das Wasser zum Wasserhahn gelangt. Wasser ist eine wichtige Grundlage für das Leben und die Industrie. Ohne Wasser kommt kaum ein bedeutender industrieller Prozess aus.

Das wachsende Umweltbewusstsein führt zu strengeren Vorschriften im Hinblick auf die Wasserqualität, die Wasseraufbereitung und die Energieeffizienz. Dies wiederum führt zu umfangreichen Investitionen. So darf zum Beispiel kein Produkt, das mit Trinkwasser in Berührung kommt, das Wasser verunreinigen. Daher müssen diese Produkte aus zertifizierten Materialien gefertigt werden.

Außerdem ist der Energieverbrauch der größte Kostenfaktor für unsere Kunden. Eine höhere Effizienz und ein geringerer Verbrauch sind also sehr wichtig für sie.

Hinzu kommt, dass viel Energie ungenutzt abgeführt wird. Ist der Wasserdruck in der Leitung für eine direkte Nutzung im Prozess zu hoch, muss der Druck reduziert werden. Wir befassen uns mit Technologien, mit denen wir diese Energie zurückgewinnen können.

Eine letzte Frage: Wie lang ist die Lebensdauer einer Pumpe, und was passiert normalerweise am Ende der Lebensdauer?

Die von Kunden spezifizierte Lebenserwartung einer Pumpe liegt typischerweise bei 25–30 Jahren. Doch eigentlich wird erwartet, dass die Pumpe länger hält. Vor einigen Jahren erhielt ich eine Anfrage von einem Kunden aus Argentinien, der eine Pumpe besaß, die seit 1929 in Betrieb ist!

Der Wasserbedarf nimmt stetig zu. Wenn ein Kunde mehr Wasser durch eine bestehende Rohrleitung pumpen muss, verfügen wir über die notwendige Kompetenz zur Modernisierung der Pumpinfrastruktur. Dabei versuchen wir normalerweise, so viel wie möglich von der bestehenden Infrastruktur beizubehalten und nur dort auszutauschen, wo es notwendig ist.

Interview: Gabriel Barroso

Marcos Koyama

hat Ingenieurwissenschaften mit den Schwerpunkten Maschinenbau und Produktionsprozesse im brasilianischen Bundesstaat São Paulo studiert und besitzt einen Master in Industrial Business Management. Er ist seit 35 Jahren in der Pumpenindustrie und seit 29 Jahren in verschiedenen Positionen und an verschiedenen Standorten für Sulzer tätig. Vor sechs Jahren kam er in die Schweiz, wo er zurzeit den Geschäftsbereich Wasser und Abwasser leitet.

Sulzer Technical Review

Die *Sulzer Technical Review (STR)* ist die Kundenzeitschrift des Sulzer-Konzerns; sie erscheint periodisch in Deutsch und Englisch sowie einmal jährlich in Chinesisch. Die Artikel sind auch auf www.sulzer.com/str verfügbar.

3/2011

93. Jahrgang der STR
ISSN 1660-9034

Herausgeber

Sulzer Management AG
Postfach
8401 Winterthur, Schweiz

Chefredaktor

Gabriel Barroso
gabriel.barroso@sulzer.com

Redaktionssekretariat

Laura Gasperi
sulzertechnicalreview@sulzer.com

Beirat

Mia Claselius
Ralf Gerdes
Thomas Gerlach
Hans-Michael Höhle
Ernst Lutz
Claudia Pröger
Hans-Walter Schläpfer
Heinz Schmid
Shaun West

Übersetzungen

Thore Speck, Flensburg (D)
Interserv AG, Zürich

Gestaltungskonzept

Partner & Partner AG, Winterthur

Gestaltung

Typografisches Atelier
Felix Muntwyler, Winterthur

Druck

Mattenbach AG, Winterthur

© November 2011

Der Nachdruck von Beiträgen und Illustrationen ist nur mit Genehmigung der Redaktion gestattet.

Die *Sulzer Technical Review (STR)* wurde nach bestem Wissen und Gewissen der Sulzer Management AG und der Autoren zusammengestellt. Allerdings können weder die Sulzer Management AG noch die Autoren für die Qualität der Informationen verantwortlich gemacht werden, insbesondere wird jegliche Gewährleistung für die Korrektheit und die Vollständigkeit der publizierten Informationen abgelehnt.

Auflage 16000 Exemplare

 Magno Satin 135 g/m²
aus nachhaltiger Forstwirtschaft.

For readers in the United States of America only
The *Sulzer Technical Review* is published periodically by Sulzer Management Ltd., P.O. Box, 8401 Winterthur, Switzerland. Periodicals postage paid at Folcroft, PA, by US Mail Agent – La Poste, 700 Carpenters Crossing, Folcroft PA 19032.

Postmaster: Please send address changes to Sulzer Technical Review, P.O. Box 202, Folcroft PA 19032.