



Pumpen für das Aksay-Sonnenwärmekraftwerk in China

Sulzer hat einen Auftrag zur Lieferung von 18 Pumpen für die Solarfelder und Kraftwerksblöcke des 50-MW-Solarthermiekraftwerks Aksay in China erhalten. Aksay ist ein Parabolrinnenkraftwerk mit einem 15-Stunden-Wärmespeichersystem auf Salzsammelbasis.



Zur Förderung erneuerbarer Energien hat die chinesische Regierung die ersten 20 Pilotprojekte zum Bau von solarthermischen Kraftwerken mit verschiedenen Technologien – Solarturm, Parabolrinnen und Fresnel-Kollektoren – gestartet. Die meisten Anlagen werden über ein Salzsammel-Wärmespeichersystem mit einer Speicherdauer von 6 bis 15 Stunden verfügen. Aksay ist eines dieser 20 Pilotprojekte.

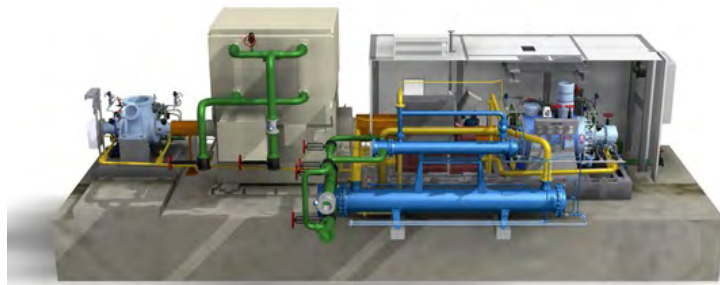
Für das Projekt hat ein engagiertes Team von Sulzer-Ingenieuren aus China, Belgien, Spanien, der Schweiz und den USA in enger Zusammenarbeit ein umfangreiches Pumpenpaket entwickelt. Das Paket umfasst Kesselspeisepumpen, Kondensatpumpen, Salzsammel-pumpen und Pumpen zur Temperaturregulierung, die in den Sulzer-Fabriken in China und Belgien gefertigt werden.

Die Sulzer-Fabrik im chinesischen Suzhou ist mit ihrem auftragsspezifischen Engineering und ihren hochmodernen Montage- und Prüfeinrichtungen eine der Hauptproduktionsstätten für den heimischen Energiemarkt und den Export.

Grossauftrag für Pumpen von GE Power India Limited

Sulzer Indien wurde mit der Lieferung von 21 Speisewasserpumpensystemen an GE Power India Limited beauftragt.

Die Pumpen sind für drei neue thermische Kraftwerke in Ghatampur (3 x 660 MW), Obra „C“ (2 x 660 MW) und Jawaharpur (2 x 660 MW) bestimmt. Die Kraftwerke im indischen Bundesstaat Uttar Pradesh befinden sich derzeit im Bau und gehören verschiedenen Stromversorgern (Neyveli Uttar Pradesh Power Limited, Uttar Pradesh Rajya Vidyut Utpadan Nigam Limited, Jawaharpur Vidyut Utpadan Nigam Limited). Die Pumpen werden zwischen Mitte 2018 und Mitte 2019 geliefert.



Im Lieferumfang enthalten sind 21 Kesselspeisepumpen mit 20-MW-Antriebsleistung und 21 Vorpumpen. Die Pumpen sind speziell für den Einsatz in anspruchsvollen Industrieanwendungen ausgelegt und für einen hocheffizienten Betrieb optimiert. Zudem umfasst die Lieferung auch 12 Kondensatpumpen und 14 Vorwärmer-Entwässerungspumpen. Die Pumpensysteme werden in Indien entwickelt, montiert und zusammengestellt.

Sulzer investiert in Indien sowohl in Mitarbeiter als auch in die Standorte. In Mumbai entsteht zurzeit ein neuer Pumpenprüfstand. Sulzer erhielt den Zuschlag für diese wichtigen Infrastrukturprojekte wegen seiner Expertise im Kraftwerkssektor und seiner weltweit anerkannten Erfahrung vor allem im Bereich überkritischer Kraftwerke.

Claudia Pröger,
Winterthur, Schweiz



Kommende Events 2018

Sulzer ist weltweit auf zahlreichen Veranstaltungen, Messen und Konferenzen vertreten. Unser Eventkalender hält Sie stets auf dem Laufenden. Kennen Sie schon unsere Kalender-Exportfunktion „Add to calendar“? Mit ihr können Sie interessante Events bequem in Ihren persönlichen Kalender übertragen. Mehr unter: www.sulzer.com/events

Sulzer auf der ACHEMA 2018

Vom 11. bis zum 15. Juni 2018 präsentiert Sulzer auf der ACHEMA 2018 in Frankfurt innovative Produkte und Services auf zwei Ständen. Während auf der Messe Experten aus aller Welt zusammenkommen, nutzt Sulzer die Gelegenheit, um seine Kompetenz in den Bereichen Trenntechnologie, Pumpendesign und Services für rotierende Maschinen zu demonstrieren.

In Halle 4.0 am Stand D48 informieren Sulzer-Experten für Trenntechnologie über neueste Entwicklungen in den Bereichen Trennböden, strukturierte Packungen und Schüttfüllkörper, Einspeisesysteme, Abscheider, statische Mischer, Koaleszer, Kristallisatoren und die Verwendung von Produkten aus Carbon in Kolonneneinbauten. Hier bietet Sulzer modulare Lösungen, die Kosten und Produktionsunterbrechungen minimieren.



In Halle 8.0 am Stand A71 zeigt Sulzer neueste Pumpendesigns und Entwicklungen aus dem Bereich der Asset-Management- und Pumpenoptimierungssoftware. Darüber hinaus können sich Besucher über das umfassende Angebot für die Instandhaltung von Turbinen, Kompressoren, Pumpen, Generatoren und grosse Motoren informieren.

Dorota Zoldosova,
Claudia Pröger,
Winterthur, Schweiz



Und der Gewinner ist ...

Der glückliche Gewinner unseres Wettbewerbs ist Manuel Montero, Reliability Engineer bei Chevron in Bakersfield, Kalifornien, USA, der schon bald seine Apple Watch Nike+ in Händen halten wird.

Chevron gehört zu den führenden integrierten Energieunternehmen der Welt und befasst sich mit der Erschließung, Gewinnung und dem Transport von Erdöl und Erdgas; der Raffination, Vermarktung und Verteilung von Treibstoffen und Schmiermitteln sowie der Herstellung und dem Vertrieb von Petrochemikalien und Additiven. Die Netto-Tagesproduktion des Unternehmens im Jahr 2017 betrug rund 2,7 Mio. Barrel Öleinheiten.

Wettbewerb für neue Abonnenten



Wenn Sie sich bis zum 15. Juni 2018 anmelden, nehmen Sie automatisch an der Verlosung einer Apple Watch (Series 3, GPS) teil. Der Gewinner/die Gewinnerin wird nach dem Zufallsprinzip gezogen und am 19. Juni 2018 per E-Mail benachrichtigt.

Anmeldung unter www.sulzer.com/str-newsletter

Teilnahmebedingungen

Der Preis ist eine Apple Watch (Series 3, GPS). Der Gewinnende wird nach dem Zufallsprinzip unter allen Teilnehmenden ausgelost, die sich zwischen dem 24. April 2018 und dem 15. Juni 2018 für den STR-Newsletter angemeldet haben. Der Gewinnende erklärt sich mit der Veröffentlichung seines Namens in der nächsten Sulzer Technical Review einverstanden. Es gibt keine schriftlichen Informationen über den Wettbewerb. Die Teilnahme ist nur einmal pro Person möglich. Sulzer-Mitarbeitende und ihre Familienangehörigen sind von der Teilnahme ausgeschlossen. Die Verlosung findet in Winterthur, Schweiz, statt.

Newsticker

+++ Die erste Sulzer Bluebox™ ging bei Phillips 66 zur Erfassung von Pipelinedaten in Betrieb. +++ Geka präsentiert die neue Kollektion „urbanHeat“ für glitzernde Augen und tafrische Haut. +++