

Vom Komponentenhersteller zum Systemanbieter

Komplette Dosierlösungen von kleinen Kompaktanlagen bis zu komplexen Dosierstationen

Die Wurzeln der ProMinent Dosiertechnik GmbH in Heidelberg liegen vor allem in der Entwicklung und Herstellung von Magnetdosierpumpen. Heute ist das Unternehmen bei der Planung und Realisierung komplexer Dosieranlagen angelangt. Das Unternehmen beschäftigt in der ProMinent-Firmengruppe knapp 1.500 Mitarbeiter und erreichte 2003 einen Gruppenumsatz von 203 Mio. €. Im Vorjahr hat sich das Unternehmen für die strategische Ausrichtung auf zwei Geschäftsbereiche entschieden: Chemical Fluid Handling und Water Treatment Solutions. Mit dem Marketingleiter Ralf Kiermaier sprach Dr. Michael Leising über die neue strategische Ausrichtung, mit der sich ProMinent vom reinen Komponentenanbieter zum Problemlöser bzw. Systemanbieter für diese Anwendungen entwickeln will.

CHEManager: Welche Produkte und Lösungen sind in diesen beiden Geschäftsbereichen angesiedelt?

R. Kiermaier: Im Geschäftsbereich Chemical Fluid Handling bieten wir unseren Kunden deutlich mehr als „nur“ einzelne Komponenten der Dosiertechnik. Das Leistungsangebot umfasst die ganze Prozesskette, die eine flüssige Chemikalie beim Kunden durchläuft. Angefangen bei der Lagerung, über den Transfer der flüssigen Chemikalien zur Dosierstation, der Dosierung selbst mittels Dosierpumpen und der zugehörigen Mess-, Regel- und Sensortechnik, bis hin zu dem Punkt, an dem die Chemikalie das Kundenunternehmen im Abwasser wieder verlässt. Vorteile für unsere Kunden beste-



Ralf Kiermaier, Marketingleiter von ProMinent Dosiertechnik

hen vor allem darin, dass sie nur einen einzigen Lieferant und Ansprechpartner benötigen, keine Schnittstellenprobleme zwischen den einzelnen Komponenten bekommen und darüber hinaus keine eigenen Montageleistungen notwendig sind. Auf Wunsch wird das gesamte System betriebsbereit vormontiert geliefert oder vor Ort beim Kunden durch unsere Techniker installiert und in Betrieb genommen. Der zweite Geschäftsbereich, Water Treatment Solutions, konzentriert sich auf die Branchen Getränke, Nahrungsmittel, Trinkwasserversorgung und Schwimmbäder. Hierfür halten wir umfassendes branchenspezifisches Know-how vor. Das Angebot: Komplett Systemlösungen für die Wasseraufbereitung. Dabei nutzen wir sämtliche gängigen Verfahren der Wasserbehandlung. Der Vorteil für unsere Kunden: Sie bekommen garantiert die technisch und wirtschaftlich optimale Lösung, zugeschnitten auf ihre branchenspezifischen Anforderungen.

Das Ziel dieser strategischen Ausrichtung ist der Schritt hin zum Lösungsanbieter. Was genau verstehen Sie darunter?

R. Kiermaier: Die meisten Kunden kennen ProMinent als Hersteller von Magnetdosierpumpen. Tatsächlich ist das unser Ursprung, und wir sind in diesem Produktbereich Weltmarktführer. Aber in den über 40 Jahren unsere Firmengeschichte haben wir das Produktspektrum deutlich erweitert, weil wir wissen, dass unsere Kunden mit Recht kein Produkt, sondern eine Problemlösung von uns erwarten. Darauf haben wir uns eingestellt und bieten unseren Kunden Lösungen für die beiden

grundsätzlichen Bereiche Chemical Fluid Handling und Water Treatment. Dazu gehört neben dem notwendigen Produktspektrum auch ein hohes Maß an Anwendungs- und Prozess-Know-How, welches insbesondere für Water Treatment Solutions unbedingt branchenspezifisch sein muss. Und nicht zuletzt gehört auch der Service dazu, von der Beratung bei der Produktauswahl oder der Prozessoptimierung bis hin zur Installation, Inbetriebnahme und Wartung beim Kunden.

Bedeutet das, dass ProMinent auch das Engineering für die Kunden übernimmt? Stehen Sie damit im Wettbewerb zu Anlagenbauern?

R. Kiermaier: Wir verstehen uns als kompetenter Lösungspartner. Je nach Land und Marktgegebenheiten bedeutet das eine enge Zusammenarbeit mit Anlagenplanern, Anlagenbauern oder mit Betreibern. Für unsere Kunden aus dem Anlagenbau möchten wir uns verstärkt als Systemlieferant für Teilbereiche der Wasseraufbereitung anbieten, insbesondere was den Aspekt der Desinfektion und Hygiene betrifft.



Der Geschäftsbereich „Chemical Fluid Handling“ liefert Komplettlösungen für die Dosierung von flüssigen Chemikalien. Dabei bedeutet „Komplettlösung“ weit mehr als eine Dosierpumpe: Behälter, Verrohrungen, Regler, Sensoren u.a.m. werden Bestandteil der gelieferten Problemlösung sein.

Gerade in Deutschland haben wir sehr gute Kundenbeziehungen zu Anlagenbauern, die wir auch in Zukunft in der bisherigen Art und Weise pflegen möchten. Von Wettbewerb kann hier nicht die Rede sein.

Im Bereich Chemical Fluid Handling bieten Sie jetzt auch Fasspumpen an. Wie beurteilen Sie die Chancen in diesem aufgeteilten Markt?

R. Kiermaier: Im Mittelpunkt unseres Angebotes im Bereich Chemical Fluid Handling steht immer das Thema „Dosieren“. Hier möchten wir den Kunden eine komplette Lösung anbieten, und das umfasst eben auch die Prozess-Schritte vor und nach der Dosierstation, zum Beispiel das Umfüllen von Chemikalien aus Großbehältern in Tagesbehälter mittels einer Fasspumpe. Es ist nicht unser

Bestreben, diese Produkte quasi „stand-alone“ im Wettbewerb zu Herstellern von Fasspumpen zu vertreiben, sondern immer als Bestandteil einer möglichst umfassenden Chemical Fluid Handling Lösung.

ProMinent investiert große Summen in die Forschung und Entwicklung. Was können die Kunden in den beiden Marktsegmenten noch von ProMinent erwarten?

R. Kiermaier: Im Bereich Chemical Fluid Handling glauben wir, nun ein sehr rundes Produktspektrum anbieten zu können. Es gilt nun, dem Kunden Lösungen für mehr Effizienz in seiner eigenen Produktion anzubieten. Unsere Bemühungen in der Forschung & Entwicklung konzentrieren sich dabei vor allem darauf, die Produkte in einem noch weiteren Anwendungsbereich einsetzbar zu machen, sie noch benutzerfreundlicher zu gestalten und dabei die sprichwörtliche ProMinent-Zuverlässigkeit weiterhin zu gewährleisten. Als Beispiel seien hier Sensoren für weitere Tempera-

turbereiche oder höhere Chemikalienbeständigkeit genannt, Regelgeräte mit intuitiver Benutzerführung oder Dosierpumpen mit innovativen Bus-Schnittstellen zur einfachen Integration in Gesamtsysteme. Im Bereich Water Treatment Solutions legen wir unseren F&E-Schwerpunkt auf Anlagen mit gesteigerter Effizienz. So zum Beispiel bei unseren neuen Ozon-Anlagen mit Sauerstofftechnologie, oder der neuen Reihe von UV-Anlagen, die neben einer deutlich erhöhten Effizienz und Lebensdauer auch DVGW zertifiziert sind und damit der deutschen Trinkwassernorm entsprechen. Ein anderes Betätigungsfeld ist die Entwicklung neuer Wasseraufbereitungsverfahren unter Nutzung unseres breiten Portfolios an entsprechenden Technologien. Hier lautet das Stichwort „Kombinationsverfahren“.

► ProMinent Dosiertechnik GmbH, Heidelberg
Tel.: 06221/842-0
Fax: 06221/842-419
info@prominent.de
www.prominent.de