

Clyde Bergemann News

Clean Energy Solutions

Ausgabe 02/10



☐ Indonesien – Zukunft braucht Energie

Die Bevölkerung des mit 17.508 Inseln weltweit größten Archipels wächst beständig und damit auch der Elektrizitätsbedarf, der bis zum Jahr 2020 mit einer jährlichen Steigerungsrate von 7-9 % prognostiziert wird. Nach Jahren fehlender Investitionen in die Kraftwerksinfrastruktur muss das Land nun Maßnahmen ergreifen, um Stromausfälle vom Ausmaß wie in 2009 zu vermeiden. Hierzu will Indonesien die bereits vorhandene Erzeugungskapazität bis 2014 um insgesamt 20.000 MW erhöhen. Dabei ist das Land bestrebt, das eigene Kohlepotenzial stärker zu nutzen und somit gleichzeitig die Abhängigkeit von Erdöl zu verringern. >> Seite 2

☐ Inhalt:

- | | | |
|--|--|---|
| - Indonesien - Zukunft braucht Energie > Seite 2 | - 72 MW Abfallverwertungsanlage in London bekommt Kesselreinigung von Clyde Bergemann > Seite 4 | - Neueste Simulationsmethoden zur Optimierung des DRYCON™ – Systems > Seite 7 |
| - Erster Rußbläser mit modularer Einhausung ausgeliefert – Einsatz in russischem Schwarzlaugenkessel > Seite 3 | - Clyde Bergemann EEC schließt Modernisierung der US-Kraftwerke Dunkirk und Huntley ab > Seite 5 | - Britische Tochtergesellschaften der Clyde Bergemann Power Group zertifiziert nach Umweltmanagementsystem ISO 14001:2004 > Seite 7 |
| - Englands erstes Kraftwerk mit SCR setzt Kesselreinigung von Clyde Bergemann ein > Seite 4 | - Clyde Bergemann DRYCON GmbH modernisiert Entaschung im serbischen Kraftwerk Kostolac A > Seite 6 | - Neue Produktion für Kesselreinigungssysteme in Indien eröffnet > Seite 8 |

Indonesien – Zukunft braucht Energie

Mit einem Bruttoinlandsprodukt von 500 Milliarden Dollar ist Indonesien die größte Volkswirtschaft Südostasiens. Mit circa 240 Millionen Einwohnern zählt Indonesien zu den bevölkerungsreichsten Ländern der Welt.

Die Stromerzeugung erfolgt derzeit zu etwa 44 % aus Kohle, 25 % aus Öl, 15 % aus Gas und zu rund 8 % aus Wasserkraft. Die Elektrifizierungsrate des Landes ist niedrig, über 70 Millionen Menschen haben keinen Zugang zu Elektrizität. Die vorhandene Stromerzeugungskapazität von mehr als 30.000 MW ist nicht ausreichend. Das Stromdefizit liegt bei 4.555 MW - häufige Stromunterbrechungen sind die Folge der Unterversorgung. Aufgrund schwindender Erdölreserven werden die Energieträger Kohle und Gas die bevorzugten Brennstoffe für die neuen Kraftwerke sein.

Bereits im Jahr 2006 startete die erste Planungsinitiative, um die Kraftwerkskapazität um 10.000 MW bis zum Ende der Planungsperiode in 2010 zu erhöhen. Der Schwerpunkt des Neubauprogramms liegt auf der Errichtung von Kohlekraftwerken. Insgesamt 7.460 MW an zusätzlicher Kapazität entsteht auf Java, weitere 2.513 MW außerhalb Javas. Einige der Projekte werden aufgrund von Finanzierungsproblemen nicht fristgerecht bis zum Jahresende fertiggestellt werden können. Die weltweite Finanzkrise hat die Verfügbarkeit der ohnehin schon begrenzten Geldmittel weiter verschlechtert.

Das neu entworfene Elektrizitätsgesetz ist eine von mehreren Maßnahmen, die helfen sollen rechtliche und institutionelle Hindernisse abzubauen. Hierzu zählt auch der Plan zur Neuordnung des staatlichen Stromanbieters PT Perusahaan Listrik Negara (PLN).

Jedoch sind noch weitere Schritte notwendig, um stabile und verlässliche Rahmenbedingungen für den Energiemarkt zu erreichen.

Von 2010 bis 2014 läuft das zweite 10.000 MW Erweiterungsprogramm, das die Regierung zusammen mit PLN ausgearbeitet hat. Insgesamt 93 Kraftwerke sollen in diesen vier Jahren entstehen, davon 4.000 MW aus geothermischen Anlagen, 3.310 MW aus Kohlekraftwerken, 1.660 MW aus Gaskombikraftwerken und 1.240 MW aus Wasserkraftwerken. Dieses Programm benötigt Geldmittel in Höhe von 15,96 Milliarden Dollar.

Seit Mai 2010 hat Clyde Bergemann mit der Clyde Bergemann Indonesia (CBIA) eine eigene Niederlassung in diesem aussichtsreichen Markt. Die Firma, mit Sitz in der Hauptstadt Jakarta, besteht aus einem Team, das schon seit mehreren Jahren im lokalen Energiemarkt tätig ist. Somit sind beste Voraussetzungen geschaffen, um die bereits erreichte Marktposition noch weiter auszubauen.

Franz Bartels, President & CEO der Clyde Bergemann Power Group, sagt abschließend: „Mit CBIA sind wir zukünftig näher am Markt und somit in einer guten Ausgangsposition, um uns als verlässlichen Partner für den lokalen Energiemarkt zu präsentieren.“

Übersicht der geplanten Kohlekraftwerke im Zuge der Ausbauprogramme

Kraftwerk	Kapazität [MW]
PLTU Southern West Java	3 x 300 - 400
PLTU 1 East Java, Pacitan	2 x 300
PLTU Labuan	2 x 300 - 400
PLTU Tanjung Jati Baru	1 x 600 - 700
PLTU Rembang	2 x 300 - 400
PLTU 1 Banten, Suralaya	1 x 600 - 700
PLTU 3 Banten Project	3 x 300 - 400
PLTU West North Java	3 x 300
PLTU Tanjung Awar-Awar	3 x 300 - 400
PLTU Paiton Baru	3 x 600
PLTU Madura	2 x 100
PLTGU Bojonegara	3 x 740
PLTU Indramayu	2 x 300
PLTU Nusa Penida	2 x 100
PLTU Anyer	1 x 330
PLTU Kuala Tanjung	2 x 112
PLTU Banjarsari	2 x 100
PLTU Banyuasin	2 x 100
PLTU Baturaja	2 x 100
PLTU Tanjung	2 x 55
PLTA Poso	255
PLTU Arahan	4 x 600
PLTU Central Bangko	4 x 600
Gesamt	24.648

Quelle: IHS Global Insight Report: Indonesia (Energy), April 2010

Kontaktadresse:

Franz Bartels
Clyde Bergemann Power Group
f.bartels@CBPG.de

Erster Rußbläser mit modularer Einhausung ausgeliefert – Einsatz in russischem Schwarzlaugenkessel



Einbau des RS-M Rußbläfers



RS-M Rußbläser in der Fertigung

Clyde Bergemann, Inc. (CBA), mit Sitz im amerikanischen Atlanta, lieferte für den im Bau befindlichen Schwarzlaugenkessel der Papierfabrik Bratsk in Russland 68 Rußbläser der neuen Baureihe RS-M. Das Besondere an diesen Schraubbläsern ist die neu entwickelte modulare Einhausung.

Die Idee dazu entstand Anfang 2008. Während viele mechanische Komponenten ab Lager verfügbar sind, waren die Einhausungen der Rußbläser immer kundenindividuelle Einzelanfertigungen. Das neue System erlaubt die Herstellung der Einhausung aus jederzeit verfügbaren Standardkomponenten. Hierdurch verkürzt sich die Lieferzeit deutlich.

Die Entwicklung dieses vorteilhaften Gehäusekonzeptes war eine Gemeinschaftsleistung von Ingenieuren der Clyde Bergemann Firmen in Amerika und Deutschland. Entstanden ist ein einzigartiges modulares Montagekonzept, das mittels entsprechender Patentanmeldungen geschützt ist.

Je nach Fahrweg entsteht die passende Einhausung aus mehreren, standardisierten Sets. Diese bestehen jeweils aus zwei Seitenteilen mit vorbefestigten Winkeln und U-Trägern, einer Front- und einer Rückplatte sowie einer abnehmbaren Deckplatte. Statt wie bisher alle Komponenten zu verschweißen, werden diese nun verschraubt. Sollte später einmal ein Austausch notwendig sein, ist dies durch die Verschraubung wesentlich einfacher durchzuführen.

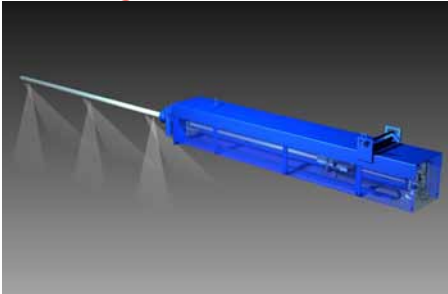
CBA hat beim Montageverfahren noch weitere Optimierungen vorgenommen, so dass bei geringerem Platzbedarf ein verbesserter Materialfluss entsteht, wodurch sich die Produktionszeit weiter verkürzt.

CBA plant, zukünftig alle Rußbläser für Schwarzlaugenkessel mit dieser modularen Einhausung auszustatten. Mit der Installation in Bratsk erhöht CBA die Zahl der Referenzanlagen für RS-Rußbläser in Schwarzlaugenkessel seit 1991 auf 75. Zugleich ist es der 35. Auftrag der Firma Metso.

Kontaktadresse:

Hans Schwade
Clyde Bergemann Americas, USA
hans@clydebergemann.com

Englands erstes Kraftwerk mit SCR setzt Kesselreinigung von Clyde Bergemann ein



Pendelbläser vom Typ PS-PB

Doosan Power Systems beauftragte Clyde Bergemann mit der Lieferung von Rußbläsern für die beiden neuen Economiser in einem der 500 MW Blöcke des Kraftwerks Ratcliffe, das von E.ON UK betrieben wird. Der Auftrag wird von der in Schottland ansässigen Clyde Bergemann Ltd. ausgeführt und umfasst insgesamt zwanzig Pendelbläser vom Typ PS-PB und vier Schraubbläser vom Typ PS-SB. Die restlichen drei 500 MW Blöcke des Kraftwerks erhalten in den dar-

auffolgenden Jahren Kesselreinigungstechnologie von Clyde Bergemann.

Um die niedrigeren Emissionswerte gemäß der EU LCP-Direktive (LCP = Large Combustion Plants) einzuhalten, läuft aktuell eine umfangreiche Modernisierung unter dem Projektnamen „Ratcliffe Environmental Upgrade, kurz REU. Der Einsatz von Verfahren zur selektiven katalytischen Reduktion (SCR) zur Reduzierung von NOx-Emissionen ist Teil dieses Vorhabens. Ein SCR-Modul beinhaltet einen Economiser und erfordert zusätzlich den Austausch des bisherigen Economisers im Nachschaltzug. Das Kraftwerk Ratcliffe nimmt eine Vorreiterrolle in Großbritannien ein. Es wird erwartet, dass die anderen Anlagen des Landes diesem Beispiel noch folgen werden, um die Vorgaben der LCP-Direktive fristgerecht erfüllen zu können.

Die von Clyde Bergemann Schottland gelieferten Rußbläser reinigen die neuen Economiser von Belägen, die sonst die Wärmeübertragung für die Kesselspeisewassererwärmung beeinträchtigen und somit die Betriebskosten erhöhen würden. Der Liefertermin für die Rußbläser des ersten Blockes wurde bereits im Juni 2010 erfüllt, die Reinigungsgeräte für die restlichen drei Blöcke sind für die Folgejahre terminiert.

Kontaktadresse:

Iain Carruthers
Clyde Bergemann Ltd, UK
icarruthers@clydebergemann.co.uk

72 MW Abfallverwertungsanlage in London bekommt Kesselreinigung von Clyde Bergemann



SCS Sprühreinigungssystem wurde speziell für die besonderen Prozessbedingungen in Abfallverwertungs- und Biomasse-Anlagen entwickelt.

Von Roll Inova, die Schweizer Gesellschaft der internationalen Industriegruppe A-TEC INDUSTRIES und Tochter der österreichischen AE&E Gruppe, beauftragte Clyde Bergemann mit der schlüsselfertigen Lieferung von drei SCS Sprühreinigungssystemen für

die derzeit größte Abfallverwertungsanlage in England. Die SCS Systeme reinigen in der Riverside-Anlage die zweiten und dritten Leerzüge aller drei Verbrennungslinien. Jede Linie verbrennt stündlich 31,8 t Abfall und wird rund 66.000 Haushalte mit Strom versorgen.

Mithilfe der Clyde-Bergemann-Technologien werden die Leerzüge sauber gehalten, so dass der Wärmeübergang konstant aufrechterhalten werden kann. Hierdurch werden Belagsbildung und Hochtemperaturkorrosion vermieden und damit die Verfügbarkeit und Betriebssicherheit der Anlagen optimiert.

Das SCS Sprühreinigungssystem arbeitet mit Wasser als Reinigungsmedium. Die Düse, über die das Wasser in den Kessel eingebracht wird, ist an einem flexiblen,

temperaturbeständigen Metallschlauch befestigt. Der Zugang für Düse und Schlauch in den Kessel erfolgt über einen Normstutzen. Die SCS Sprühsysteme für die Riverside-Anlage werden als vollautomatische Mehrreihensysteme ausgeführt. Die Bezeichnung „Mehrrreihensystem“ beschreibt die Anordnung der Normstutzen auf der Kesseldeckenfläche. Das SCS Sprühreinigungssystem fährt jeden dieser Stutzen mittels einer Kranbahn an. Zum Umfang der schlüsselfertigen Auslieferung gehören neben Montage und Inbetriebnahme auch die Durchführung der Arbeiten zur Rohr- und Kabelverlegung.

Kontaktadresse:

Arnd Benninghoff
Clyde Bergemann GmbH, Deutschland
abenninghoff@cbw.de

🔴 Clyde Bergemann EEC schließt Modernisierung der US-Kraftwerke Dunkirk und Huntley ab



Kraftwerk Huntley, New York

Nach drei Jahren Bautätigkeit hat Clyde Bergemann EEC (CBEEC) die Umrüstung der im Bundesstaat New York gelegenen Kohlekraftwerke des US-Energieversorgers NRG Energy abgeschlossen. Die Anlagen Dunkirk und Huntley verfügen nun über eine moderne, umweltfreundliche Rauchgasreinigung. Mit insgesamt sechs Dampferzeugern haben die Kraftwerke eine Gesamtleistung von 1.000 MW. CBEEC verantwortete bei diesem Großprojekt Planung, Beschaffung, Ausführung und Inbetriebnahme. Der Gesamtauftragswert lag bei über 170 Millionen US Dollar. Die Umbauarbeiten erfolgten während nur kurzer Stillstandzeiten, so dass sich die Produktionsausfälle für den Energieversorger NRG Energy auf ein Minimum beschränkten.

Neu für den US-amerikanischen Kraftwerksmarkt ist die eingesetzte gleichzeitige Injektion von Trona und pulverisierter Aktivkohle in die Rauchgase, um Schwefeldioxid und Quecksilber zu binden.

Entscheidend für die Auftragsvergabe an CBEEC waren aus Sicht von NRG Energy das zuverlässige Erreichen der geforderten Emissionsgrenzwerte und kurze Stillstandzeiten für den Umbau.



Kraftwerk Dunkirk, New York

Tests unabhängiger Organisationen belegen, dass die eingebauten Rauchgasreinigungs- und Flugentaschungssysteme die geforderten Grenzwerte unterschreiten. Leistungstest zeigen, dass die von CBEEC durchgeführten Modernisierungsmaßnahmen zu einer mehr als 55-prozentigen Reduzierung von Schwefeldioxid und einer über 90-prozentigen Reduzierung von Quecksilber und sowie einer Partikelbelastung von unter 0,01 g/kWh führen. Damit übertreffen alle drei Parameter die der Auftragszusage zugrunde gelegten Garantien. Der Einbau der modularen Systeme erfolgte größtenteils im laufenden Betrieb.

NRG Energy hat nach dem Abschluss der Modernisierungsmaßnahmen nicht nur zwei umweltfreundlich arbeitende Kohlekraftwerke, der Energieversorger spart zukünftig kontinuierlich Betriebskosten. Möglich ist dies durch Unterschreitung der garantierten Werte bei Injektionsrate, Druckverlust und Energieverbrauch.

Neben dem Abriss der bisherigen Rauchgasreinigungsanlagen und dem Einbau der neuen Systeme führte CBEEC auch die Nachrüstung des Luftverteilungsnetzes aller zwölf Luftvorwärmer, Verrohrung, elektrische Arbeiten im Niedrig- und Mittelspannungsbereich sowie die thermische Isolierung durch.

Der weitere Leistungsumfang ist nachfolgend skizziert:

- 10 Gewebefilter (Pulse-Jet Verfahren) mit jeweils 12 langen Filterschlauchmodulen
- 6 Systeme zur Lagerung und Injektion von Trona sowie fast 2 km an Versorgungsleitungen
- 2 Entlade- und 6 Transportsysteme für die Anlieferung von Trona mittels Eisenbahnwagen sowie entsprechende Silos
- 6 Systeme zur Injektion von pulverisierter Aktivkohle
- 3 Entlade- und Lagersysteme für pulverisierte Aktivkohles
- 10 pneumatische Flugascheförder-systeme (Dichtstromverfahren) inklusive 120 Aschetrichter
- 2 Lagersysteme und Entladesysteme für Asche
- 12 Saugzuggebläse inklusive Motoren und Frequenzumrichter
- komplettes Ständerwerk und Pfeilerkonstruktionen
- komplette Druckluftsysteme
- 14 komplette elektrische Anlagen
- 6 integrierte Prozessleitsysteme
- Analyse mittels CFD (Computational Fluid Dynamics) für jedes Rauchgasreinigungssystem, Lieferung von Feuer-schutz-einrichtungen, Bau von Rohr-leitungsbrücken, Durchführung von Einhausungen und statischen Berechnungen inklusive Anpassungsleistungen an bestehenden Gebäuden

🔴 Kontaktadresse:

Greg Golub
Clyde Bergemann EEC, USA
ggolub@clydebergemannec.com

■ Clyde Bergemann DRYCON GmbH modernisiert Entaschung im serbischen Kraftwerk Kostolac A



Repräsentanten von Clyde Bergemann und EPS bei der Vertragsunterzeichnung

Der serbische Energieversorger JP Elektroprivreda Srbija (EPS) unterschrieb den Vertrag mit Clyde Bergemann DRYCON bereits im Januar 2010. Gegenstand des Vertrages ist die schlüsselfertige Modernisierung des gesamten Entaschungssystem im Braunkohlekraftwerk Kostolac A.

Das bisherige Verfahren der nass-hydraulischen Entaschung wird ersetzt durch Systeme, die sowohl pneumatisch als auch hydraulisch nach dem Dichtstromverfahren arbeiten. Diese Methode ist effizienter und umweltfreundlicher. Das alte System benötigt Wasser im Verhältnis zu Asche von 10:1, während die Lösung von Clyde Bergemann den Wasserverbrauch um den Faktor 10 verringert.

Ähnliche Verfahren werden bereits in anderen serbischen Anlagen erfolgreich eingesetzt und sind wichtige Maßnahmen, um Kraftwerke umwelttechnisch fit zu machen für die EU-Beitrittsbemühungen des Landes.

Der von Clyde Bergemann DRYCON gewonnene Modernisierungsauftrag wird als gemeinsames Projekt der Regierungen

in Serbien und Deutschland von der KfW Bank und von EPS finanziert. Die Auftragsausführung erfolgt durch ein Konsortium von serbischen und ausländischen Firmen unter der Leitung der in Deutschland ansässigen Clyde Bergemann DRYCON.

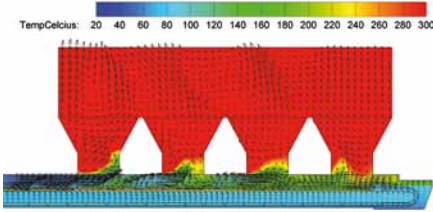
Die Technik der in Kostolac A eingesetzten Lösung kommt größtenteils von der in England angesiedelten Clyde Bergemann Materials Handling Ltd. Dieses Unternehmen ist innerhalb der Clyde Bergemann Power Group das Kompetenzzentrum für Entaschungslösungen. Die Firmen GOSAMONTAZA und GOSA-FOM unterstützen als Spezialisten für Dienstleistungen im Kraftwerksbereich. Die Auftragsdurchführung ist bis Ende 2011 geplant.

Craig Buckley, Vertriebsmitarbeiter bei Clyde Bergemann Materials Handling, betont: „Diese Modernisierung ist wichtig für EPS und für die Stromindustrie in Serbien. Die verbesserte Umweltbilanz des Kraftwerks wird Serbien in seinen EU-Beitrittsbemühungen weiterhelfen. Wir freuen uns, Teil dieser Aufgabe sein zu dürfen und werden alles tun, um diese Sanierung erfolgreich bis Ende nächsten Jahres abzuschließen.“

Kontaktadresse: ■■

Craig Buckley
Clyde Bergemann Materials Handling Ltd, UK
cbuckley@cbmh.co.uk

☀️ Neueste Simulationsmethoden zur Optimierung des DRYCON™ – Systems



Beispielhafte Darstellung aus der Simulation von DRYCON™

Clyde Bergemann Materials Handling Ltd mit Sitz im englischen Doncaster hat den Fachbereich für Energieanlagen und Energieprozesstechnik der Universität Bochum mit der Analyse des Betriebsverhaltens des Trocken-Bodenentladungssystem DRYCON™ beauftragt.

Das Ziel ist die Optimierung des Systems durch Reduzierung der Kühlluftströme und der Baugröße sowie die Identifizierung weiterer Bereiche, durch die sich die Investitionskosten senken lassen.

Es werden die neuesten Simulationsmethoden angewandt, wie etwa CFD und DEM (Computational Fluid Dynamics, Discrete Element Method), um ein komplettes DRYCON™-System mit allen prozessualen Vorgängen virtuell darzustellen. Somit sind Massenströme, Temperaturverteilung, Luftströmungsgeschwindigkeiten und Aschefördergeschwindigkeiten am Bildschirm erkennbar. Diese Daten sind nicht nur unabdingbar für die Analyse, sie lassen auch die verfahrenstechnischen Vorteile des DRYCON™ – Systems besser erkennen.

Die Simulation des DRYCON™ – Systems lässt sich mit verschiedenen Parametern für Konstruktion und Betrieb durchfüh-

ren. So kann auch die Auswirkung unterschiedlicher Luftzuführungsmengen über die oberen und seitlichen Lufteinlassöffnungen, sowie die gesamte Luftverteilung innerhalb des Systems und der Aschefördermengen untersucht werden. Mittels der Simulation können Variationen jederzeit in unterschiedlichen Kombinationen getestet werden.

Das kurz vor seinem Abschluss stehende Projekt hat bereits interessante Ergebnisse geliefert, die demnächst veröffentlicht werden.

☀️ Kontaktadresse:

Dan Young

Clyde Bergemann Materials Handling, UK
dyoung@cbmh.co.uk

☀️ Britische Tochtergesellschaften der Clyde Bergemann Power Group zertifiziert nach Umweltmanagementsystem ISO 14001:2004

Im August 2010 erhielten die in Doncaster und Glasgow ansässigen britischen Tochtergesellschaften (CBUK) der Clyde Bergemann Power Group die Zertifizierung für Umweltmanagement nach ISO 14001:2004.

Die ISO-Norm 14001 ist ein international anerkannter Standard, der sich auf die Umsetzung eines effektiven Umweltmanagementsystems eines Unternehmens bezieht. Unternehmen, die nach dieser Norm arbeiten verpflichten sich, eine Balance

zwischen der Rentabilität und den ökologischen Auswirkungen ihrer Aktivitäten zu finden.

Umwelt-Prüfsiegel entwickeln sich immer mehr zu einer festen Anforderung im globalen Wirtschaftsleben und sind Pflichtbestandteil in den Investitionsvorschriften der Finanzinstitute. Für globale Organisationen wie Erstausrüster, Versorgungsunternehmen und staatlich-finanzierte Anlagen steht die Umweltzertifizierung gleich an zweiter Stelle nach der Einhaltung von Qualitätsnormen. Somit erfüllen die CBUK-Organisationen nun umfassend all diese wichtigen Anforderungen für internationale Geschäfte.

Jeff Hudson, Geschäftsführer CBUK, erklärt: „Obwohl wir unsere Unternehmen schon immer umweltfreundlich geführt haben, stellten wir Anfang 2010 die Notwendigkeit fest, unsere Standards offiziell bestätigen zu lassen. Wir sehen den Erhalt dieser Zertifizierung als ein Zeichen unseres Engagements für die Umwelt und als Bestätigung für unsere Produkte, die den Kunden steigende Energieeffizienz und Emissionsreduzierung ermöglichen.“

☀️ Kontaktadresse:

Jeff Hudson

Clyde Bergemann UK
jhudson@cbmh.co.uk

☀️ Neue Produktion für Kesselreinigungssysteme in Indien eröffnet



Franz Bartels, President & CEO der Clyde Bergemann Power Group, bei der Eröffnungsrede

Am 5. März 2010 eröffnete Franz Bartels, President & CEO der Clyde Bergemann Power Group, das Rußbläser-Montagewerk der Clyde Bergemann India in Noida, Uttar Pradesh. Dies ist das weltweit siebte Produktionszentrum für Kesselreinigungssysteme der Clyde Bergemann Power Group. Nahezu das komplette Produktprogramm wird in diesem neuen Werk hergestellt.

Viele Kunden und Lieferanten der Clyde Bergemann India besuchten die Er-

öffnungszeremonie. Repräsentanten der Firmen Doosan Babcock, IJT und Foster Wheeler India hielten eine Rede und überbrachten ihre Glückwünsche. Die Referenten stimmten überein in der Auffassung, dass es angesichts der aktuellen und zukünftigen Nachfrage des indischen Energiemarktes nach hochwertigen Kesselreinigungslösungen keinen besseren Zeitpunkt für die Eröffnung des Werkes hätte geben können.

In seiner Rede verkündete Franz Bartels die Gründung eines neuen Joint Ventures zwischen Clyde Bergemann und der BSBK Group unter dem Namen Clyde Bergemann Beekay India (CBBK). Das Joint Venture fokussiert sich auf den Vertrieb von DRYCON™ und weiteren neuen Entaschungslösungen. Ajay Gupta, Geschäftsführer von Macawber Beekay Limited, dem langjährigem Joint Venture-Partner in Indien, sprach ebenfalls über seine Erfahrungen und Pläne bezüglich der attraktiven Möglichkeiten im

wachsenden lokalen Energiesektor. Der Markt bewegt sich schrittweise auf umweltfreundlichere Technologien für Entaschungsanlagen zu. CBBK möchte diese Chance ergreifen und mit DRYCON™ und weiteren innovativen Technologien seinen Beitrag dazu leisten.

Dank der neuen Produktionsanlage kann Clyde Bergemann India nun einen einzigartigen Kundenservice und eine schnelle Ersatzteilversorgung bieten.

Kontaktadresse: ☀️

Dilip Sinha

Clyde Bergemann India Pvt. Ltd, Indien
dsinha@clydebergemann.in

Impressum

Herausgeber:

Clyde Bergemann Power Group Inc.

Redaktion:

Gillian Aird

Clyde Bergemann Ltd, Schottland
E-Mail: gaird@clydebergemann.co.uk

Sonja Mayer

Clyde Bergemann GmbH, Deutschland
E-Mail: smayer@cbw.de

Druck:

Schirk Medien GmbH

46499 Hamminkeln, Deutschland
www.schirk-medien.de