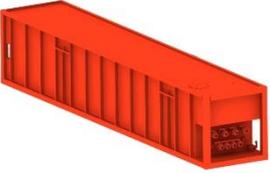
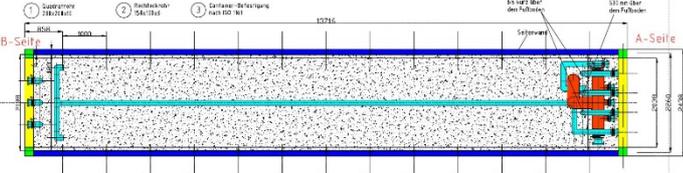
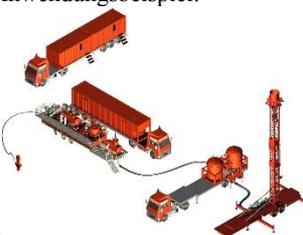


Titel	Bild
<p><b>HG-Adsorber-Skid</b></p> <p>Spezifikation:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apparat zur Aushaltung von Quecksilber aus Brenngasen</li> <li>• alle Leistungsgrößen bis 10.000 Nm<sup>3</sup>/h</li> <li>• - 10°C bis + 50°C</li> <li>• bis 16 bar</li> <li>• Beladungskontrolle</li> <li>• Probenahme</li> <li>• Füllung imprägnierte Aktivkohle</li> <li>• Schwere Industrieausführung</li> <li>• Eingang HG bis 3.000 µg/Nm<sup>3</sup></li> <li>• Ausgang HG &lt; 50 µg/Nm<sup>3</sup></li> </ul>  <p>1</p>	
<p><i>Kunden:</i> //RWE Dea AG // ExxonMobil //  Energy-Services//</p>	
<p>Spezifikation:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verbrennung von Methan und anderen Brenngasen bei technolog. notwendigen Industrieprozessen</li> <li>• 1000 bis 10.000 Nm<sup>3</sup>/h</li> <li>• hydraulisch selbstaufrichtend</li> <li>• 6 Zünder</li> <li>• Eigene Gasdruckregelstrecken für Brenngase und Zündgase</li> <li>• Inertgasvorrichtung für In- und Außerbetriebnahmen</li> <li>• Sprinkleranlage am Fackelkopf</li> <li>• Höhe aufgerichtet 20 m</li> </ul>	 <p>Unsere Videos für mehr Informationen: <a href="#">Mobile Fackel</a> <a href="#">Mobilelarsystem</a></p> 
 <p>2</p>	 <p><i>Kunden:</i> // ExxonMobil //  Energy-Services//</p>

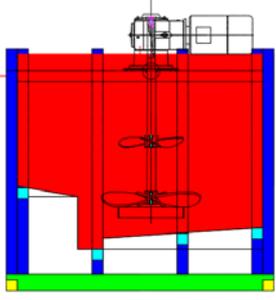
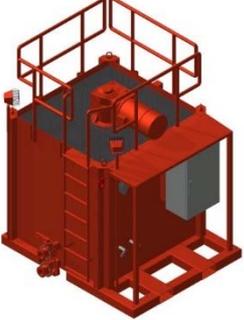
Transportable Technik - Entwicklung und Bau Teil I

Titel	Bild
<p><b>Workshop, MSR und Steuerluft-Skid</b></p> <p>Spezifikation:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Komplette E-MSR-Technik für externe Anlagenskids</li> <li>• Redundante Steuerluftversorgung für externe Anlagenskids</li> <li>1. 2 Schraubenkompressoren Master-Slave-Schaltung 7 bar</li> <li>2. Adsorptionstrockner Drucktaupunkt -40°C</li> <li>3. Pufferbehälter</li> <li>• Werkstattarbeitsplatz für Kleinreparaturen</li> <li>• Leitstand</li> </ul>	
<p>3 </p>	<p><i>Kunden:</i> // ExxonMobil //  Energy-Services//</p>
<p><b>45' Lagertankcontainer</b></p> <p>Spezifikation:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bereithaltung von Frischwasser</li> <li>• Ansatz von Reinigungsflüssigkeiten</li> <li>• Mischung durch Flüssigkeitsumwälzung über innenliegende Rohrleitungen und Manifold</li> <li>• Aufnahme von Kondensaten</li> <li>• Zwischenlagerung von Schmutzwässern</li> <li>• Lagerkapazität max. 63 m<sup>3</sup></li> <li>• Domeinstieg DN 600</li> <li>• Deflagrations sichere Ent- und Belüftungshaube</li> <li>• Inhaltsanzeige elektr./mechan.</li> <li>• Potenzialausgleich</li> <li>• WHG/VAwS-Abnahme</li> <li>• Containerverriegelungen für den sicheren Straßentransport</li> </ul>	
<p>4 </p>	
<p><i>Kunden:</i></p>	<p> //  Energy-Services//</p>

Transportable Technik - Entwicklung und Bau Teil I

Titel	Bild
<p style="text-align: center;"><b>Abscheiderskid</b></p> <p>Spezifikation: Trennung von 2-Phasen-Gemischen z.B. Methan - Gaskondensate</p> <p>Komponenten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schwallwasserabscheider PN 100</li> <li>• Zyklonabscheider PN 100</li> <li>• Neutralisationsgaswäsche PN 100</li> <li>• Kondensatentgasungsbehälter PN 16</li> <li>• 2x10 m<sup>3</sup> Zwischenlagerbehälter für Kondensate mit Transferpumpe und deflagrations-sicherer Ent- und Belüftungshaube</li> <li>• Flashgasabsaugung</li> <li>• Gasdurchsatz bis 10.000 Nm<sup>3</sup>/h</li> <li>• Gaseingang bis 345 bar mit redundanter Gasdruckregelstrecke (Regelkugelhähne)</li> <li>• Pneumatikarmaturen</li> <li>• Geregelte Druckstufen 100 bar/10 bar</li> <li>• Bedienung vom externen Leitstand (Data-Van); mit RFID-Logistik</li> <li>• Trailer mit hydraulischer Abstützung für den Anlagenbetrieb</li> <li>• hydr. klappbare Arbeitsbühnen</li> <li>• Elektrik nach ATEX – SIL</li> <li>• diversitäre Redundanz aller wichtigen Systeme</li> </ul>	
<p>Anwendungsbeispiel:</p>  <p>5</p>	 <p>Unsere Videos für mehr Informationen: <a href="#">Messtechnik Measurement</a></p>
<p><i>Kunden:</i></p>	<p style="text-align: center;">  //           //           Energy-Services//       </p>

**Transportable Technik - Entwicklung und Bau Teil I**

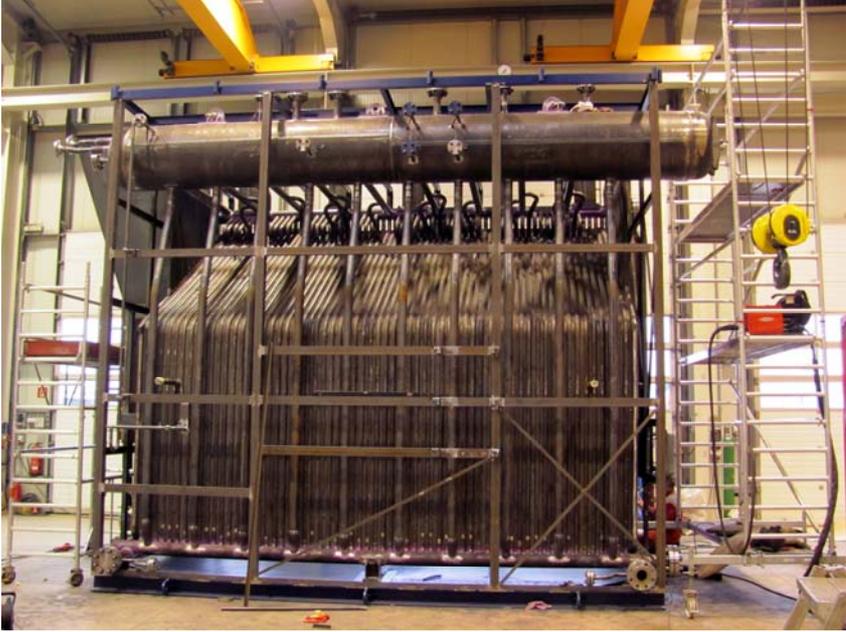
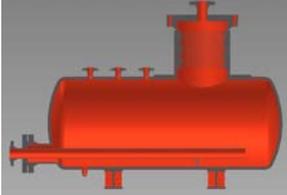
Titel	Bild
<p><b>Cement-Mix-Unit</b></p> <p>Spezifikation: Anmischeinheit zur kontinuierlichen Herstellung von Suspensionen auf Zementbasis</p> <p>Komponenten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Anmischbehälter</li> <li>• Rührwerk FU-geregelt</li> <li>• Generator</li> <li>• FU</li> <li>• Elektrik/Elektronik FU</li> <li>• Verbindende Rohrleitungen</li> <li>• Densitometer-gesteuerte Mischeinheit</li> <li>• Transportoptimiert auf einem Skid mit Containerverriegelungen für den sicheren Straßentransport</li> </ul>  <p>6</p>	
<p><i>Kunden:</i></p>	<p>//  Energy-Services//</p>
<p><b>Premix-Tank</b></p> <p>Spezifikation: Mischeinheit zur Herstellung verschiedener Suspensionen</p> <p>Komponenten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Anmischbehälter</li> <li>• Rührwerk</li> <li>• Elektrik/Elektronik</li> <li>• Rohrleitungs-Schlauchanschlüsse</li> <li>• Transportoptimiert auf einem Skid mit Containerverriegelungen für den sicheren Straßentransport</li> </ul>  <p>7</p>	
<p><i>Kunden:</i></p>	<p>//  Energy-Services//</p>

Transportable Technik - Entwicklung und Bau Teil 1

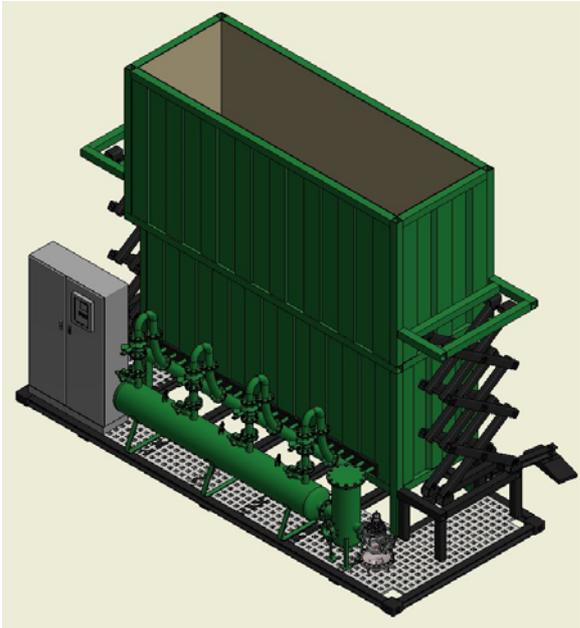
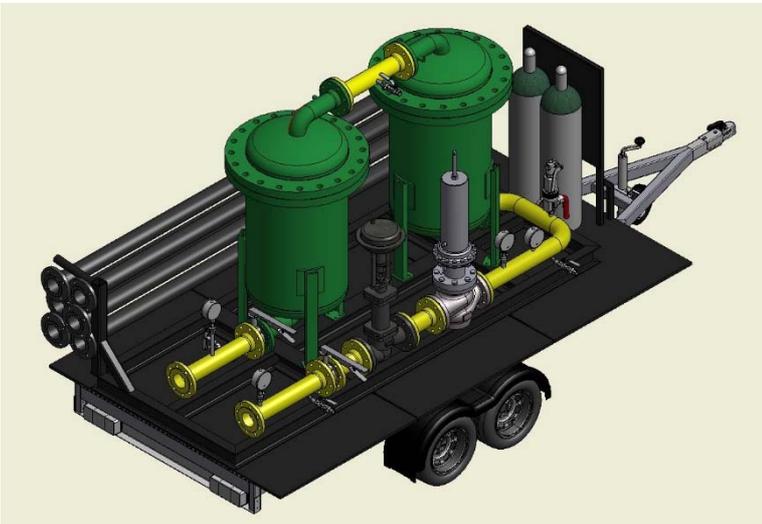
Titel	Bild
<p style="background-color: #f4a460; padding: 5px; text-align: center;"><b>Mobile Erdgas-Verdichteranlage</b></p> <p>Spezifikation: Erdgasverdichtung zur Netzeinspeisung - Gasleitungsmanagement</p> <p>Komponenten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kompressorenskid</li> <li>• Rückkühlskid</li> <li>• Data-Container</li> <li>• Steuerluftversorgung</li> <li>• 800 Nm<sup>3</sup>/h</li> <li>• Mehrstufig</li> <li>• Enddruck bis 90 bar</li> <li>• Uneingeschränkte Straßenzulassung mit Betriebserlaubnis               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Kompressoren-Trailer 1 &lt;34 t</li> <li>○ Rückkühl-Data-Trailer &lt; 28 t</li> </ul> </li> <li>• Besonders biegesteife Konstruktion Trailer 1</li> </ul>	
	
 <p>9</p>	<p style="text-align: center;"><i>Kunden:</i>  Neuman &amp; Esser //</p>

Transportable Technik - Entwicklung und Bau Teil 1

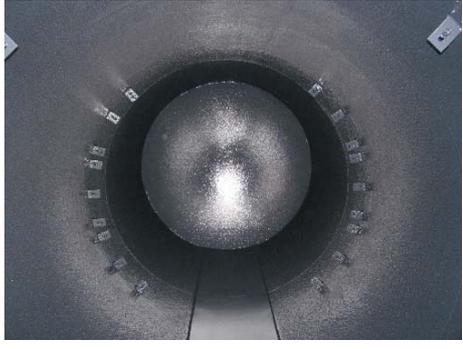
Titel	Bild
<p><b>Transportwannen</b></p> <p>Anwendungen: Transport von verschmutzten oder kontaminierten Materialien zur Aufbereitung oder Deponie</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eigengewicht ca. 6 t</li> <li>• Zuladung 24 t</li> <li>• Abmaße z.B.:                     <ul style="list-style-type: none"> <li>○ LxBxH 13120x1400</li> <li>○ Ladevolumen ca. 40 m<sup>3</sup></li> <li>○ Besonders biegesteife Wannenkonstruktion</li> </ul> </li> </ul>	
<p>10</p> 	
<p><i>Kunden:</i></p>	<p>//  Autokrane und Transporte //</p>
<p><b>Zentralabscheider-Skid</b></p> <p>Spezifikation: Vorabscheider für Erdgaskompressoren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Leistung 5000 Nm<sup>3</sup>/h</li> <li>• Pmax 100 bar</li> <li>• Grob- und Feinabscheidung (Prallblech und Demister)</li> <li>• Zwischenschleuse</li> <li>• Gasdruckregleinrichtung mit Regelkugelhahn</li> <li>• Inertgasvorrichtung</li> <li>• Kondensatzwischenlagerbehälter</li> <li>• Automatikbetrieb</li> </ul>	
<p>11</p> 	<p><i>Kunden:</i></p> <p>//  Energy-Services//  GDF SUEZ E&amp;P Deutschland GmbH //</p>

Titel	Bild	
<p style="text-align: center;"><b>Dampfkesselbau</b></p> <p>Spezifikation: Hochdruckdampferzeugung für verfahrenstechnische Trennprozesse in der Industrie</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Typ ERK-HP (Eckrohrkessel)</li> <li>• Wasserrohrkessel</li> <li>• z.B. Palmölproduktion</li> <li>• absolut reiner und trockener Dampf</li> <li>• Leistungen bis 16 t/h</li> <li>• Drücke bis 80 bar</li> </ul>	 <p style="text-align: center;">ERK-HP16000-75</p>	
 <p>12</p>	<p><i>Kunden:</i> // SCHNEIDER-KESSEL BERLIN® //</p>	
<p style="text-align: center;"><b>Druckbehälterbau</b></p> <p>Spezifikation: Verfahrenstechnische Behälter der petro-chemischen Industrie</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 2-3-Phasen-Abscheider</li> <li>• Gaswäscher</li> <li>• Entgasungs- und Pufferbehälter</li> <li>• Drücke bis 100 bar</li> <li>• Temperaturen -10°C bis +50°C</li> <li>• Lastwechselbehälter</li> <li>• Sammler für Dampferzeuger 80 bar/295°C</li> <li>• Regelwerke: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ RICHTLINIE 2014/68/EU</li> <li>○ AD 2000</li> <li>○ ASME</li> </ul> </li> </ul>		
 <p>13</p>		
<p><i>Kunden:</i></p>	<p>// ExxonMobil //  Energy-Services!!!  GDF SUEZ E&amp;P Deutschland GmbH //</p> <p>SCHNEIDER-KESSEL BERLIN® //  //  // RW E Dea AG //</p>	

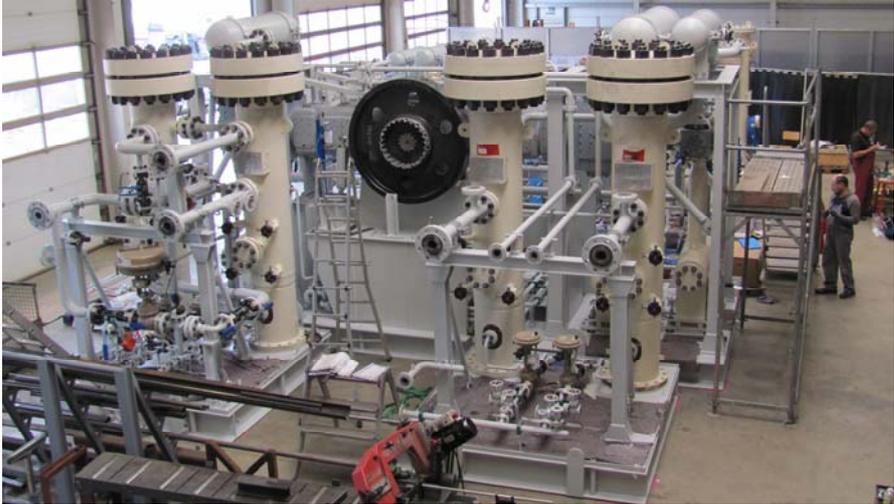
Stationäre Technik - Entwicklung und Bau Teil 1

Titel	Bild
<p><b>Enclosed burner</b> (geschlossenes Fackelsystem)</p> <p>Anwendungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hochtemperaturfackel &gt; 1000 °C Verbrennung von Methan und anderen Brenngasen bei technolog. notwendigen Industrieprozessen</li> <li>• 1250-3000 Nm<sup>3</sup>/h</li> <li>• mechanisch selbstaufrichtend Scherensystem oder Hydraulik</li> <li>• 3 Brenner</li> <li>• Eigene Gasdruckregelstrecke für Brenngase</li> <li>• Zündung elektrisch</li> <li>• Höhe aufgerichtet 6,5 m</li> <li>• Containerecken zum Transport auf Trailer</li> <li>• Inertgasanlage integriert</li> </ul>	
<p>14 Entwicklungsprojekt für regionale Gasversorger</p>	<p>// avacon //</p>
<p><i>Kunden:</i></p>	<p>// avacon //</p>
<p><b>HG-Adsorber-Skid</b></p> <p>Anwendungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apparat zur Aushaltung von Quecksilber aus Brenngasen</li> <li>• Leistungsgröße 700 Nm<sup>3</sup>/h</li> <li>• - 10°C bis + 50°C</li> <li>• bis 16 bar</li> <li>• Inertgasanlage integriert</li> <li>• Beladungskontrolle</li> <li>• Probenahme</li> <li>• Füllung imprägnierte Aktivkohle</li> <li>• Schwere Industrieausführung</li> <li>• Eingang HG bis 3.000 µg/Nm<sup>3</sup></li> <li>• Ausgang HG &lt; 28 µg/Nm<sup>3</sup></li> </ul>	
<p>15 Entwicklungsprojekt für regionale Gasversorger</p>	<p>// avacon //</p>
<p><i>Kunden:</i></p>	<p>// avacon //</p>

Transportable Technik - Entwicklung und Bau Teil 2

Titel	Bild
<p><b>Aufarbeitung und Innenbeschichtung</b></p> <p>Anwendungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rohrleitungsbau</li> <li>• Behälterbau</li> <li>• Apparatebau</li> </ul> <p>Ansicht: Behälter gebraucht unbehandelt – Revision nicht bestanden</p>	
<p>Ansicht: Behälter nach Sandstrahlen</p>	
<p>Vorteile:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lebensdauererlängerung             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ nach Revision</li> <li>○ im Neubau</li> </ul> </li> <li>• Kostenreduzierung             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ durch Vermeidung von Produktionsausfall</li> <li>○ durch Vermeidung von spontanem Neubau</li> </ul> </li> <li>• Sicherheitsplus</li> </ul>	 
<p>16 Ansicht: Behälter (100 bar) nach Innenbeschichtung – Revision bestanden und Neuaufbau</p>	<p style="text-align: center;"><i>Kunden:</i> //  Energy-Services//  GDF SUEZ E&amp;P Deutschland GmbH //</p>

**Technologien**

Titel	Bild
<p><b>Kompressorenpackages</b></p> <p>Spezifikation:</p> <p>Packages von Kompressorenskids und deren Nebenaggregate (Ölanlagen-Wasseranlagen)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stahlbau</li> <li>• Rohrleitungsbau</li> <li>• Behälterbau</li> <li>• Instrumentierung</li> <li>• Schaltschrankbau und Verdrahtung</li> <li>• Korrosionsschutz</li> <li>• Konformität</li> <li>• Transportzerlegung</li> <li>• Schwerlasttransport zum Montageort</li> </ul> 	   
17	<p><i>Kunden:</i></p>  Neuman & Esser //

Stationäre Technik - Entwicklung und Bau Teil 1