

Hartmann Valves verstärkt seinen Branchenmix und investiert in seine Zukunft

Täglich neue Innovationen

Die Zeichen stehen eindeutig auf Expansion – Hartmann Valves verzeichnet ein hohes Umsatzwachstum und gefüllte Auftragsbücher. Um die zahlreichen Aufträge abarbeiten zu können, wurde die Infrastruktur modernisiert, in neue Anlagen investiert und die Mitarbeiterzahl erhöht. Das Unternehmen mit Firmensitz in Celle verstärkt auch seine Präsenz im Chemiemarkt und stellt sich noch breiter auf dem Weltmarkt auf. Die Erfolgsgeschichte wird um weitere Kapitel bereichert.

Im Januar 2018 haben Werner, Christian und Martin Hartmann das Familienunternehmen in dritter Generation als neue Geschäftsführer übernommen. Im Rahmen der strategischen Ausrichtung rückt als neuer Fokusmarkt die Chemie für sie stärker in den Blickpunkt. Seit 15 Jahren beliefert das Unternehmen diesen Markt bereits mit seinen Armaturen – aber vorrangig als Exporteur. „Wir haben immer mehr Anfragen aus dem deutschen und europäischen Raum, in dem wir noch nicht so durchdringend tätig waren“, erläutert Geschäftsführer Werner Hartmann. Ein weiterer wichtiger Grund für die wachsende Bedeutung der Chemiebranche bei Hartmann Valves sei, dass das Unternehmen traditionell aus dem Bereich Öl und Gas komme, diese Branche allerdings stark beeinflusst ist von den jeweiligen Öl- und Gaspreisen. „Deshalb wollen wir uns nun breiter aufstellen, damit wir nicht nur von einem Bereich abhängig sind.“

Kundenindividuelle Kugelhähne
Hartmann Valves bietet Lösungen für verschiedenste Bereiche der Chemie und Petrochemie an. „Überall dort, wo die Anforderungen an die Kugelhähne über den ‚Standardkugelhahn‘ hinausgehen, kommen wir ins Spiel“, erklärt Peter Wegjan, Sales Manager Sonderkugelhähne, Bereich Chemie. Ob hohe Drücke und/oder hohe Temperaturen, hohe Schalthäufigkeiten, besondere Werkstoffe aufgrund von hohen Materialanforderungen, anspruchsvolle Medien wie Sauer- und Wasserstoff oder Feststoffeinsätze mit abrasiven und korrosiven Medien – „wir bieten speziell angefertigte, kundenorientierte Lösungen“. Die Hochleistungsarmaturen sind für Temperaturen von -200 bis +550 °C, Druckstufen bis 690 bar sowie für bis zu 200.000 Schaltungen pro Jahr geeignet. Hartmann Kugelhähne kommen bereits seit 70 Jahren als Absperrarmaturen bei besonders anspruchsvollen Prozessbedingungen zum Einsatz – dabei stellt das Unternehmen generell einen Trend zu Kugelhähnen fest. Diese haben sich als besonders zuverlässig und wartungsarm erwiesen, da sie im Vergleich zu klassischen



Die dritte Generation übernimmt: Die drei Geschäftsführer Brüder Werner, Martin und Christian Hartmann (v.li.) leiten seit Anfang 2018 das Familienunternehmen. Fotos: Hartmann Valves

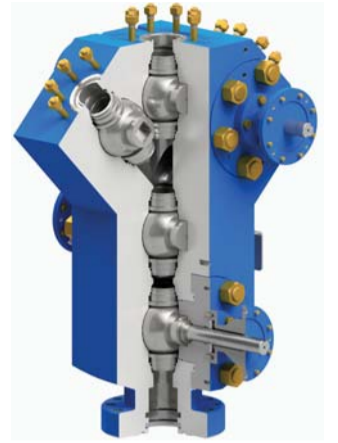
Absperrklappen und Ventilen verschiedene Vorteile bieten. So treten durch den vollen Durchgang beispielsweise keine nennenswerten Turbulenzen im Medium auf (laminare Strömungen), wodurch Druckverluste in der Leitung minimiert werden. Gegenüber Kükenhähnen weisen sie zudem geringere Drehmomente auf.

Besonders langlebig
Um eine höhere Widerstandsfähigkeit und Langlebigkeit zu gewährleisten, werden die Kugelhähne mit einem **metallischen Dichtsystem** ausgestattet. Mit Erfolg – die Kugelhähne erfüllen auch beim Medium Gas, hohem Druck und extrem häufiger Betätigung eine Leckrate von A. „Entscheidend sind außerdem eine entsprechende Materialauswahl und -kombination“, betont Peter Wegjan. Hinzu kommen Oberflächenbehandlungen und Sonderbeschichtungen – beispielsweise gegen Korrosion. Auch Trends spürt das Unternehmen unverzüglich auf. Beispielsweise den aktuellen Trend bei Anwendern, Anlagen durch erhöhte Betriebsbedingungen – etwa durch höhere Drücke oder höhere Temperaturen – zu optimieren. „Exakt hier setzen wir mit unseren metallisch dichtenden Spezi-

alarmaturen an, die solchen Bedingungen standhalten können“, sagt Werner Hartmann. Um die Erfordernisse zu erfüllen, werden nicht nur C- und Edelstähle eingesetzt, sondern auch Sonderwerkstoffe wie Duplex Alloys, Inconel/Monel oder Titan. „Darüber hinaus verwenden wir Spezialbeschichtungen für unsere Kugelhähne, abgestimmt auf die Medien, die durch den Kugelhahn fließen.“ Die Erfüllung spezieller Zertifizierungen wie TA Luft oder Fire-Safe wird zunehmend gefordert. „Auch hier ist Hartmann bestrebt, stets die Anforderungen aus den aktuellsten Normen zu erfüllen“, betont der Geschäftsführer.

Kosteneinsparungen
So bietet Hartmann Valves durch langlebige und qualitativ hochwertige Kugelhähne den Kunden Mehrwertlösungen für spezielle Betriebsbedingungen, die nicht nur die Sicherheit der Anlagen erhöhen, sondern auch für höhere Standzeiten der Armaturen sorgen und somit die Wartungskosten verringern. „Immer mehr Kunden betrachten deshalb nicht nur den Anschaffungspreis, sondern den kompletten Lebenszyklus der Armatur und somit auch die Zeit- und Kosteneinsparungen im Bereich Wartung und Ersatz“, weiß Werner Hartmann.

Da viele Unternehmen zunehmend unter Kostendruck stehen, wird vor allem in umfassende Umbauten investiert, um die Anlagen zukunftsfähig und wettbewerbsfähig zu halten. „Der Ersatz bestehender Armaturen gewinnt daher immer mehr an Bedeutung und bringt oftmals besondere Herausforderungen mit sich. Auf der einen Seite sind meist begrenzte Platzverhältnisse oder ähnliche Vorgaben einzuhalten, auf der anderen Seite aber erhöhte Sicherheitsanforderungen zu realisieren“, erläutert Peter Wegjan.



Integrierte Bauweise: Innovatives Solidblock-Design eines Bohrlochkopfes

Spezialkonstruktionen für mehr Sicherheit

Von besonderer Bedeutung ist gerade in der Chemiebranche die Forderung nach mehr Sicherheit. Diese wird bei Hartmann z.B. durch die speziellen Sitzsysteme mit Double Isolation and Bleed Funktion realisiert, die eine doppelte Absperrung in einer Druckrichtung innerhalb von einer Armatur ermöglichen. Neben dem klassischen Kugelhahn fertigt Hartmann auch Twin Ball Valves – diese Kugelhähne besitzen aufgrund ihrer Konstruktion mit 2 Kugeln bis zu 4 Barrieren in einer Druckrichtung in der Länge einer Standardarmatur. Darüber hinaus konstruiert Hartmann **Mehrwegekugel-**

hähne und andere maßgeschneiderte Sonderlösungen, um auf spezielle Anforderungen einzugehen. „Mit einem 3- oder 4-Wege-Kugelhahn ist es möglich, flexibel zwischen mehreren Leitungen zu schalten und Medien in verschiedene Rohrleitungen zu verteilen. Durch Verschaltung von Mehrwegekugelhähnen entstehen wiederum unsere Umschalteneinheiten, die z.B. zum Redundantschalten von Sicherheitsventilen oder Filtern eingesetzt werden“, sagt Peter Wegjan.

Genau wie Mehrwegearmaturen bieten Spezialkugelhähne in **integrierter** Bauweise eine sichere, platzsparende und wirtschaftliche Alternative als Ersatz für die Kombination mehrerer Einzelarmaturen. Durch die Zusammenführung von mehreren Bauteilen oder Funktionen in einem Gehäuse lassen sich zum einen Maße und Gewicht reduzieren. Zum anderen wird die Anzahl der Flanschverbindungen verringert, was auch für zusätzliche Sicherheit durch die Minimierung von Leckagemöglichkeiten zur Umgebung sorgt. Eine spezielle Integralbauweise ist beispielsweise das innovative Hartmann Solidblock-Design für Bohrlochkopf-Komponenten.



Beispiel einer speziellen Umschalteneinheit: Integration eines 3-Wege- und 2-Wege-Kugelhahns

Wachstum in China
Aber nicht nur europäische Anlagen bzw. Chemieanlagen



Fire-Safe Tests gehören bei vielen Hochleistungsarmaturen zum Standard.

Impressum

Herausgeber

KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
aw@kci-world.com
www.armaturen-welt.de

V.i.S.d.P.

Nicole Nagel
n.nagel@kci-world.com

Thijs Elshof

t.elshof@kci-world.com

Redaktion

Michael Vehreschild
Ulf Gerber
redaktion@kci-world.com

Redaktion International

Lucien Joppen
l.joppen@kci-world.com
Sarah Bradley
s.bradley@kci-world.com
Wang Hong
h.wang@kci-world.com

Informationen/Anzeigen

Ulf Gerber
Tel. + 49 2821 71145 50
u.gerber@kci-world.com

Nicole Nagel

Tel. + 49 2821 711 45 55
n.nagel@kci-world.com

Abonnementservice

Marita Heickmann
Tel. +49 2821 711 45 40
m.heickmann@kci-world.com

€ 99,- jährlich + MwSt.
(7 Ausgaben)

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.

ISSN 1869-0130

Druck

Grafischbüro DotDos

Armaturen Welt ist eine Marke von Technical Business Publications II BV
Thijs Elshof, PO Box 67, 6680 AB, Lingewaard, Niederlande

Fotos und Grafiken:

Hartmann Valves, Samson, Trianel Gaskraftwerk Hamm GmbH & Co. KG, Winterhall, BASF SE, Nordex SE, Bormann & Neupert by BS&B, Rembe, Berstschleiben Schlesinger, Agentur für Erneuerbare Energien, KI Dialog, SchuF Chemieventile, ThyssenKrupp, ExxonMobil, GNA, www.siemens.com/presse, Rotork, Ebro, Bürkert, GEMÜ, NieRuf GmbH, Andritz, Hawe Hydraulik, The Linde Group, EOS, Endress + Hauser, IPH – Institut für Integrierte Produktion Hannover, AUMA, Stauff, Witt-Gasetechnik, EUGAL, GEA Group, BMS/Carolin Jacklin, vfa/D. Laessig, IMI plc, VCI, KCI, Chemspec Europe, Bilfinger, Voith, Rheinmetall Automotive, Swagelok, Control Air, Festo

Besuchen Sie uns auf:



Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – verwendet werden.



Hartmann Valves GmbH

Gründung: 1946

Mitarbeiter: ca. 160

Umsatz: ca. 25-30 Mio. Euro (jährlich)

Niederlassungen: Celle (eingetragener Firmensitz) und Burgdorf-Ehlershausen (Gründungsort), jeweils Deutschland

Kontaktadressen: Bussardweg 15
D-31303 Burgdorf
Tel.: +49 50 85 / 98 01-59
E-Mail: sales@hartmann-valves.com
www.hartmann-valves.com



Erfahrene Verstärkung: Seit Januar 2019 betreut Peter Wegjan die Bereiche Chemie, Petrochemie und Anlagenbau bei Hartmann Valves.

werden erfolgreich beliefert. Insbesondere beim chinesischen Markt sieht das Unternehmen ein hohes Wachstumspotenzial – und verstärkt dort seine Präsenz. „Hier verfügen wir bereits über zahlreiche Referenzen im Hochleistungsbereich wie extremen Temperaturen oder hohen Schalthäufigkeiten“, sagt Geschäftsführer Werner Hartmann. Dies habe sich auch bei anderen Kunden herumgesprochen. Im Bereich Petrochemie gebe es derzeit ebenfalls zahlreiche Folgeprojekte und Großaufträge. Ein Großteil des Umsatzes wird direkt mit verschiedenen Endkunden aus der Chemie- oder Petrochemie erzielt. Aber auch Lizenzgeber und Ingenieurbüros gehören zu den Stammkunden des Unternehmens. „Wegen unserer Fokussierung auf Spezialanwendungen suchen wir den direkten Kontakt und Austausch mit unseren Endkunden.“

Team verstärkt

Die Chemie stimmt also bei Hartmann Valves. Die Branche wird mit anspruchsvollen Prozessbedingungen zunehmend ein Fokusmarkt – und das hat greifbare Folgen: Das Unternehmen verstärkt im Bereich Chemie sein Team auch personell. Bereits seit Januar 2019 ist Peter Wegjan als erfahrener Vertriebsingenieur in der Branche als Ansprech- und Beratungspartner für Hartmann unterwegs.

„Zum anderen haben wir als dritte Geschäftsführungsgeneration seit Anfang 2018 in Millionenhöhe in die Modernisierung unserer Anlagen und Infrastruktur investiert, um die anstehenden großen Aufträge entsprechend umzusetzen und als in Deutschland fertigendes Unternehmen weiterhin wettbewerbsfähig zu bleiben“, erklärt Geschäftsführer Werner Hartmann. Fast alle Abteilungen würden ebenfalls personell verstärkt. Aktuell zählt Hartmann Valves rund 160 Mitarbeiter, knapp 20 weitere Stellen und Ausbildungsplätze sind noch zu besetzen.

Hartmann Valves stellt sich breiter auf

Ein Kerngeschäft für den Anbieter von Spezialarma-

turen für anspruchsvolle Anwendungsgebiete bleibt der Bereich Öl und Gas sowie Petrochemie – Branchen, für die das Familienunternehmen seit Jahrzehnten Kugelhähne und Bohrlochköpfe fertigt. Aber nicht nur durch eine zusätzliche Fokussierung auf die Chemiebranche möchte man seinen Mix an Industrien verstärken. Auch in den erneuerbaren Energien und damit verbundenen neuen Technologien wie in der Tiefengeothermie oder in Power-to-Gas-Anwendungen hat sich das Unternehmen bereits erfolgreich etabliert. Hinzu kommt als Markt die Kraftwerkstechnik. Längst hat sich Hartmann Valves von einem Armaturenhersteller zum Systemanbieter und Problemlöser entwickelt. Gerade Wasserstoff sei sowohl bei der Chemie als auch bei erneuerbaren Energien ein wichtiges Thema: „Hier muss man das Medium sehr häufig im Hochdruckbereich absperren und dabei ist absolute Dichtigkeit auf lange Zeit gefordert.“ Neben Armaturen für Power-to-Gas-Anlagen wurde ein rein metallisch dichtender Wasserstoffkugelhahn für eine Life Science Anwendung entwickelt, der zudem die hohen FDA Reinheitsanforderungen erfüllt. Auch für die zu-



Dieser FDA-konforme Wasserstoffkugelhahn verfügt über eine rein metallische Abdichtung und garantiert eine Leckrate von A.

künftige großvolumige Speicherung von Wasserstoff in Kavernen stehen erprobte Bohrlochkopf-Lösungen zur Verfügung.

Neuentwicklungen sind an der Tagesordnung

Da Hartmann Valves als Spezialanbieter kundenindividuelle, maßgeschneiderte Produkte anbietet und sehr viel projektbezogen fertigt, „arbeiten unsere Konstrukteure täglich an neuen innovativen Lösungen, die den besonderen Anwendungsfällen und gestiegenen Anforderungen der Branche Rechnung tragen. Dies geschieht in enger Zusammenarbeit mit unserem Vertrieb und dem Kunden.“ Es gibt aber auch eine kundenunabhängige Forschung und Entwicklung, um Konstruktionen generell zu optimieren oder neueste Technologien, beispielsweise im Beschichtungsbereich, zu erforschen. Ziel ist es, „unseren Vorsprung in der Technik zu halten“, so Werner Hartmann. Dafür hat Hartmann Valves in den ver-



Qualität made in Germany – Alle Hartmann Lösungen werden an den beiden deutschen Standorten entwickelt und gefertigt.

gangenen Jahren deutlich in die Forschung und Entwicklung investiert.

Mitarbeiter wichtigste Ressource

Da die Leistungen des Unter-

nehmens beratungsintensiv sind, wird auch in die Mitarbeiter als entscheidende Ressource investiert. „Deshalb müssen wir uns personalmäßig weiterhin gut aufstellen, damit wir auch in Zukunft das notwendige Know-how und die Expertise haben, um innovative und kundenindividuelle Lösungen entwickeln zu können“ erläutert Werner Hartmann. Zudem sei es als kleines mittelständisches Unternehmen wichtig, Flexibilität zu zeigen, „dass wir kurzfristig neue Dinge umsetzen und auf den Markt reagieren können. Ein Schlüssel hierzu ist, dass wir den größten Teil unserer Fertigung in der eigenen Hand haben“. Hartmann Produkte werden an den beiden deutschen Standorten entwickelt und gefertigt, das Material für die Produkte kommt aus Europa. Vor diesem Hintergrund sind auch Losgrößen von eins bis zehn kein Problem.

Familienunternehmer des Jahres

Der weltweite Erfolg und die strategischen Ansätze des

„Hidden Champions“ finden auch außerhalb der Armaturenbranche Anerkennung und wurden nun preisgekrönt: Geschäftsführer Werner Hartmann, der gemeinsam mit seinen Brüdern Christian und Martin Hartmann das Familienunternehmen Hartmann Valves in dritter Generation führt, wurde im Januar 2019 mit dem Titel „Familienunternehmer des Jahres“ ausgezeichnet. Der Wirtschaftsverband „Die Familienunternehmer“ des Regionalkreises Hannover zeichnete damit die Geschäftsleitung für herausragendes Unternehmertum und mitarbeiterorientierte Unternehmensführung aus. Seine hohe Innovationskraft, die Expansion in neue Bereiche wie erneuerbaren Energien und die aktuellen Investitionen sicherten die Wettbewerbsfähigkeit. Auch in Krisenzeiten der Branche hat man immer an der Belegschaft festgehalten. „Unsere Mitarbeiter sind ausschlaggebend für unseren Erfolg“, weiß Geschäftsführer Werner Hartmann. „Deshalb



Anfang 2019 erhielten die Geschäftsführer den Preis „Familienunternehmer des Jahres“.

freue ich mich, diesen Preis nicht nur im Namen meiner Brüder und der gesamten Unternehmerfamilie anzunehmen, sondern vor allem auch als Dank und Motivation an unser großartiges Team.“

„Unternehmen mit Weitblick“

Zur Auszeichnung gab es auch ein großes Lob von Andreas Pralle, Regionalvorsitzender von „Die Familienunternehmer“: „Wir küren dieses Jahr mit Werner Hartmann einen außergewöhnlichen Familienunternehmer, der es verstanden hat, sein Unternehmen mit

Weitblick auf die zukünftigen Herausforderungen des Weltmarktes bestens vorzubereiten.“ Gleichzeitig sei es der Familie gelungen, in vorausschauender Planung die nächste Generation bereits mit zu berücksichtigen, eindeutige Verantwortlichkeiten zu schaffen und somit die Basis für eine stabile und kontinuierliche Weiterentwicklung des Unternehmens zu sichern.“ Die erfolgversprechende Zukunft von Hartmann Valves – sie hat also schon längst begonnen.

Michael Vehreschild

Die Hartmann Produkte auf einen Blick

KUGELHÄHNE

Nennweiten	DN 8 bis DN 1000 (1/4" bis 40")
Druckstufen	bis 690 bar / class 2500 / 10.000 psi
Temperaturen	- 200 bis + 550 °C
High Cycle	Bis 200.000 Schaltungen pro Jahr
Typische Medien	Erdöl, Erdgas, Sauerstoff, Syngas, Sauerstoff, Wasserstoff, Helium, Dampf, Thermalwasser, Kohlestaub, Schlamm, Schlacke & Asche, Katalysatoren, Polymere, Zellulose, abrasive und entfettende Medien
Anschlüsse	Flansche, Anschweißenden, Gewinde
Gehäusematerial	C-Stahl, Edelstahl, Duplexstähle, Hastelloy, Incolloy, Inconel, Monel, Titan und weitere

Eigenschaften

Gasdicht, dank rein metallischer Abdichtung, wartungsarm, langlebig, kundenindividuelle Anfertigungen

Funktionen

Double-Block and Bleed (DBB), Double Isolation and Bleed (DIB), Fire-Safe und weitere

Regelwerke

API 6A, API 6D, DGRL, TA Luft, DIN EN ISO 15848-1 und weitere

BOHRLOCHKÖPFE (nach API Standard 6A)

Ausführungen	für Kavernen- und Porenspeicher, Solung, Gas- und Ölproduktion sowie Tiefengeothermie
Druckstufen	bis API 10.000 psi
Temperaturen	alle Temperaturklassen
Eigenschaften	ausgerüstet mit rein metallisch dichtenden Kugelhähnen (z.B. 4 1/16", 10.000 psi, Fail-safe-Close unter 2 Sek.), Solidblock Design, kundenindividuelle Anfertigungen
Materialien	Schmiedestahl in allen Materialklassen