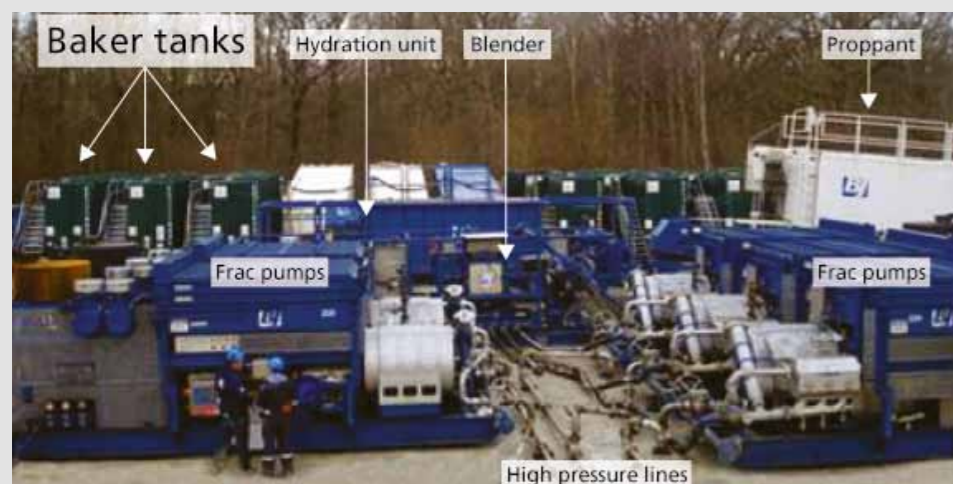


NEUIGKETTEN

Öl- und Gasförderung

Seit Jahren gehören die BakerCorp Tanks zum Erscheinungsbild der Öl- und Gasbohrungen in Nordamerika. Auch in Europa werden unsere mobilen Lagertanks auf Bohrungen mehr und mehr eingesetzt. Hier kann BakerCorp durch schnelle, flexible Bereitstellung großer Volumen den Bohrprozess optimieren.



Die BakerCorp Tanks können auch durch Schläuche miteinander verbunden werden. Manifolds dienen hierbei als zentraler Übergabepunkt. Somit können wir unseren Kunden durch Zusammenschluss vieler Tanks ein „großes“ Lagervolumen stellen.

Wegen der häufig begrenzten und beengten Platzverhältnisse kann durch den Einsatz der BakerCorp Tanks schnell und kurzfristig das notwendige Lagervolumen zur Verfügung gestellt werden. Bauart und Flexibilität ermöglichen einen Aufbau an fast jedem Ort. Nach Einsatzende werden die vor Ort gereinigten Tanks abgeholt, nach unseren Qualitätsstandards überprüft und sind rasch für den nächsten Einsatz, auf der nächsten Bohrung bereit.

Unser BakerCorp Mixtank, ausgestattet mit vier starken Rührwerken und einsatzfähig in

explosionsgefährdeten Bereichen, kommt z.B. für die Lagerung von Spül- und Bohrlösungen zum Einsatz um eine unerwünschte Sedimentation zu vermeiden. Die wertvollen Suspensionen / Flüssigkeiten können so erneut eingesetzt werden, kostspielige Entsorgung und Neubeschaffung wird minimiert.

Die BakerCorp Tanks, insbesondere der Mix-Tank, werden mehr und mehr von Firmen aus dem Öl- und Gassektor eingesetzt.

Wir sind froh darüber, dass BakerCorp bereits bei der Planung, auch von Großprojekten mit mehreren hundert Kubikmetern, involviert wird. Die vielen erfolgreich, abgeschlossen Projekte und das von uns gewonnene Know-How, kann sicherlich auch für Sie und Ihr Projekt von Vorteil sein.

BakerCorp GmbH & Co. KG, Barbarastraße 62, 46282 Dorsten, Deutschland
T: +49 2362 608 638, F: +49 2362 608 665

BakerCorp GmbH & Co. KG, Ziegeleistraße 5a, 86368 Gersthofen, Deutschland
T: +49 821 419 008 00, F: +49 821 299 424 6



KALENDER

Wir wollen unsere Kunden besser kennen lernen und eine gute, zukunftsorientierte Beziehung mit ihnen aufbauen. Schauen Sie doch bei uns vorbei, wenn Sie diese internationale Messe besuchen. Natürlich können Sie uns auch anrufen, wenn Sie Eintrittskarten für diese Messe benötigen.



Pollutec
29. Nov - 2. Dec 2011
Parc des Expositions de Paris-Nord
Villepinte, Frankreich



Redaktion: Erica Preston, Daphne Bakker
Gestaltung: Van Zandbeek communicatie & creatie
Auflage: 6.000

www.bakercorp.de

Wir danken allen herzlich für Ihren Einsatz.



03 NEWS



Ihr Partner schon bei der Planung!

Mit unserer 3. Auflage der BakerCorp NEWS berichten wir voller Stolz, dass wir häufig schon während der Planungsphase in Projekte unserer Kunden involviert werden.

Die chemischen und petrochemischen Standorte in Deutschland haben Ihre Produktionen wieder erhöht und ein steigender Bedarf an Wartungen und Reinigungsarbeiten ist deutlich spürbar.

Die Energiewirtschaft intensiviert Ihre Aktivitäten bei der Suche und Förderungen von fossilen und neuen Energiequellen in Deutschland und Osteuropa. Wir freuen uns sehr darüber, dass wir bei vielen dieser Projekte mit unseren Tanks von Anfang an dabei sind.

Durch die kontinuierliche Erweiterung unserer Mietflotte sind unsere Niederlassungen in Europa noch leistungsfähiger geworden. Zusätzliche Tanks, kundenspezifisches Zubehör, neue Mitarbeiter und stetig wachsende Projekterfahrung bestärkt uns auf unserem Weg.

Insbesondere durch Ihre Referenzen ist es uns gelungen, neue Kunden in nahezu allen Industriebranchen zu gewinnen. Unser Service und unsere europaweit einheitliche Qualität und Arbeitsweise wird von unseren Kunden gerne angenommen.

Wir bedanken uns für die zahlreichen positiven Rückmeldungen und hoffen Ihnen auch in dieser Ausgabe wieder Anregungen geben zu können unsere Dienstleistung in Ihre tägliche Arbeit zu integrieren.

Ihre Niederlassungsleiter in Deutschland

Dirk Decker (Süd)

Andreas Rudolf (Nord & Mitte)

Lagerung von entsalztem Wasser

Visser & Smit Hanab entwerfen, bauen und betreuen Wasser- und Energienetze. Im vergangenen Jahr sollte das Dampfsystem einer Abfallverwertungsanlage vor der Inbetriebnahme gereinigt werden. Bastiaan Plumert, Vertriebsmitarbeiter bei BakerCorp erhielt den Auftrag schnellstmöglich vier mobile BakerCorp Tanks zur Verfügung zu stellen.

Visser & Smit Hanab wurde von HVC, einem Abfallverwertungsunternehmen, damit beauftragt, eine fünfte Linie für den Standort Dordrecht einzurichten, um die angestrebten Mengen zu erreichen. Die Abfallverbrennungsanlage wurde für eine jährliche Kapazität von 240.000 Tonnen konzipiert. Diese Menge entspricht der gemeinsamen Leistung der vier vorhandenen Linien an diesem Standort.

Turbinensysteme sind anfällig in der Anfahrphase, insbesondere Verschmutzungen des Systems stellen ein Risiko dar. Aus diesem Grunde sind gründliche Reinigungen im Vorfeld unumgänglich.

Für die Reinigung der Anlage sind beträchtliche Mengen an entsalztem Wasser erforderlich um Dampf in ausreichendem Umfang zu erzeugen.

Die gewünschte Ausstattung wurde innerhalb von wenigen Stunden nach dem Anruf bei BakerCorp am Einsatzort angeliefert und war sofort einsatzbereit.

Darüber hinaus dient die fünfte Anlage als Absicherung für Ausfälle an den vorhandenen Linien.

Die BakerCorp Lösung
„Das Werk benötigte 250 m³ entsalztes Wasser,



vor Ort standen jedoch nur Lagerkapazitäten für 150 m³ zur Verfügung“, so Bastiaan Plumert. „Da die Anlage schnell beschädigt werden kann, wenn das System trocken läuft, musste Visser & Smit Hanab sicherstellen, dass zusätzliche Lagerkapazitäten für den Einsatz verfügbar waren. Die gewünschte Ausstattung wurde innerhalb von wenigen Stunden nach dem Anruf bei BakerCorp zum Einsatzort angeliefert und war sofort einsatzbereit. Der Kunde konnte unsere Tanks umgehend mit entsalztem Wasser füllen.“ Plumert weist darauf hin, dass „Baker mit seinem Partner Eekels zusammenarbeitete, und >>

Eekels die notwendige Pumpenleistung zur Verfügung stellen konnte um ausreichend entsalztes Wasser in den Kessel zu pumpen.“

Die Aufgabe wurde ohne Zweifel dadurch erschwert, dass sie in kürzester Zeit abgewickelt

werden musste. Wir konnten dem Kunden jedoch die Flexibilität von Baker und seiner Partner bei diesem Projekt unter Beweis stellen.

Aquarama #49, November 2010, FCO Media, Seite 75 und 77.

Wartung und Reparatur einer Pipeline

Die französische Firma Trapil wurde 1950 gegründet, um ein Pipelinenetz für den Transport von Mineralöl zu errichten und zu betreiben. Die erste Pipeline zwischen Le Havre und Paris wurde 1953 von Trapil in Auftrag gegeben, um die Raffinerien in der Normandie mit den Regionaldepts in Paris zu verbinden.

Eine Pipeline mit einem Durchmesser von ca. 40 cm, die die „Compagnie Industrielle et Maritime“ und eine Raffinerie in der Normandie miteinander verknüpfte, liegt seit 1984 still. Diese Pipeline wurde mit einer Mischung aus Wasser und Korrosionsschutz aufgefüllt. Äußere Umstände waren jedoch dafür verantwortlich, dass ein Leck entstand, durch das rund 300 m³ dieser Mischung austraten. Der davon betroffene Rohrschnitt wurde im Juni 2010 provisorisch repariert, und eine endgültige Reparatur für später geplant. Um den Erfolg dieser Maßnahme zu garantieren, musste die Pipeline aufgetrennt und entleert werden. Es wurde entschieden, die Rohrleitung im gesamten Abschnitt bis zur Reparaturstelle zu leeren. Dies bedeutete allerdings, dass Trapil 600 m³ der Korrosionsschutzlösung vorübergehend, anderweitig unterbringen musste.

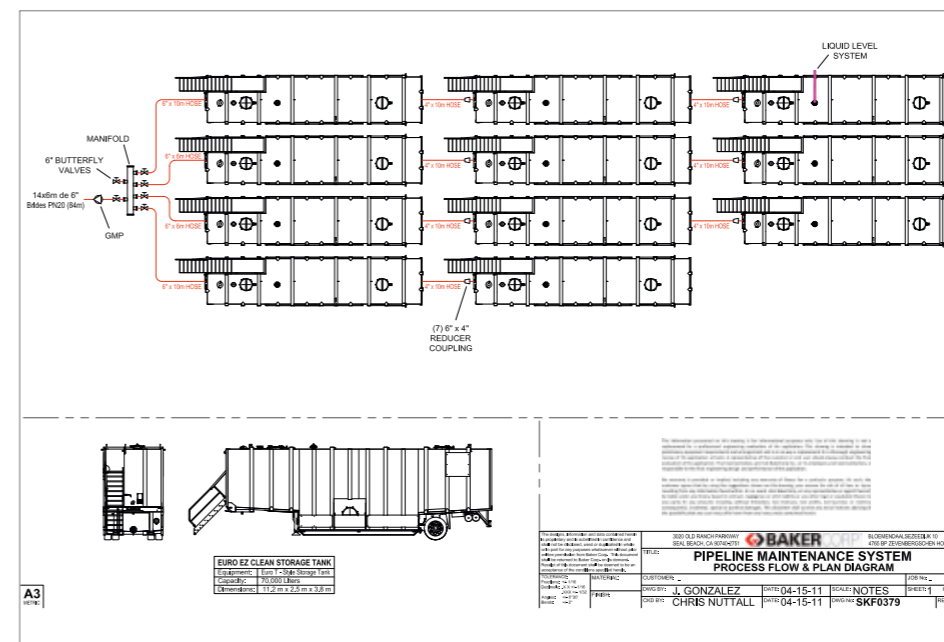
Die BakerCorp Lösung

Ein erster Lösungsansatz war die Nutzung eines älteren Klärbehälters. Diese Lösung musste

allerdings verworfen werden, da zu viele Gewerke nötig waren um diese umzusetzen. BakerCorp konnte hier eine sichere und schnelle Alternative anbieten.

Auf Antrieb perfekt

„Die einzige Lösung, die Erfolg versprach, kam von BakerCorp“, so Boucher. „Baker bietet flexible Lagerungs- und Anschlusslösungen für Flüssigkeiten, Anschlussrohre und Schläuche. In diesem Fall handelte es sich um 11 Tankbehälter mit einer Kapazität von jeweils 70 m³, was ausreichte, um die aus der Pipeline abgelassene Flüssigkeit aufzunehmen. Die Flexibilität, Reaktionsschnelligkeit, schnelle Installation und das hohe Serviceniveau von Baker sorgten dafür, dass wir dieses schwierige Projekt erfolgreich abschließen konnten.“ Darüber hinaus war es für Boucher „am wichtigsten, dass bei dem gesamten Einsatz die Auflagen und das Protokoll der Raffinerie eingehalten wurden. Das Projekt konnte schließlich viel schneller als erwartet abgewickelt werden, und die Reparatur wurde auf Antrieb fristgerecht durchgeführt.“



IN DEN MEDIEN

WARTUNG VON TRANSFORMATOREN

Während des Betriebs eines Transformators ist insbesondere das Transformatoröl starken elektrischen und mechanischen Belastungen ausgesetzt. Zu diesen Belastungen gehören auch die chemischen Wechselwirkungen zwischen dem Öl, den Spulen und den anderen festen Isoliervorrichtungen im Transformator. Diese Belastungen erhöhen sich mit steigenden Betriebstemperaturen und führen zu einer schleichenden Beeinträchtigung der ursprünglichen chemischen Eigenschaften. Dies führt dazu, dass das Öl seine Effektivität einbüßt und macht es erforderlich, das Öl verschiedenen Filtrierungs- oder Aufbereitungsverfahren zu unterziehen um die ursprünglichen chemischen Eigenschaften wieder herzustellen.

In den Tanks von Baker wird das Öl während der regulären Wartungsarbeiten an den Transformatoren eingelagert. Dies hat der Vorteil gegenüber anderen Lagertanks das weder Kräne noch Gabelstapler oder Gerüste notwendig sind. Die Tanks von Baker bieten ein großes Lagervolumen von 70.000 Litern bei geringem Platzbedarf und ohne komplizierte Montageschritte. Sie sind standardmäßig mit einer rutschsicheren Treppe und Standfläche ausgestattet und ermöglichen so die denkbar sicherste Arbeitsumgebung.

Doppelwandige Tanks

Versorgungsunternehmen die große Kraftwerke betreiben, haben hohe Sicherheitsnormen, um eine sichere und saubere Arbeitsumgebung zu garantieren. Transformatoröl darf auf keinen Fall freigesetzt werden, auch nicht in kleinsten Mengen. Als zusätzliche Absicherung setzt Baker darum Leckageschutzwannen in Verbindung mit den Baker-Tanks ein. Die höchsten Standards erfüllen hierbei doppelwandige Tanks, dem neuesten Produkt von Baker. Diese sind überwacht und können empfindliche Flüssigkeiten sicher und geschützt lagern. Unsere Kunden, können darauf vertrauen, dass sie mit einem erfahrenen Partner zusammenarbeiten, der in kürzester Zeit absolut zuverlässige und flexible Lagerkapazitäten bereitstellen kann.