



Company News

## REMBE auf der POWTECH 2017

Edited by on 24. Jun. 2017

Brilon, Germany -

Safety is for life: Das Leben der Kunden zu schützen, sodass die Mitarbeiter der Industriebetriebe abends wieder bei ihren Familien sein können. Das ist die Mission des inhabergeführten Unternehmens REMBE.

TRAINING SAFETY MAINTENANCE  
SCAN Start-up  
TEST CENTER Explosion Safety  
TURN KEY SOLUTIONS PRESSURE  
FLAMELESS VENTING RELIEF  
SAFETY SCAN Pressure Relief  
MAINTENANCE START-UP Test-Center  
FLAMELESS VENTING Turn Key Solutions

Consulting. Engineering. Products. Service.

„Ohne Produkte geht im Explosionsschutz nicht viel, das ist richtig. Nur durch vorbeugende Maßnahmen wie das Reinigen der Anlage verhindert man sicher nicht jede Explosion. Aber wer als Hersteller ausschließlich die eigenen Produkte in das Zentrum des Handelns stellt, kann den Kundenanforderungen nicht gerecht werden.“ sagt **Dr.-Ing. Johannes Lottermann**, leitender Director des Bereichs

Explosionsschutz bei **REMBE**. Auch dieses Jahr wird REMBE wieder die gesamte Bandbreite der eigenen Produkte – **Made in Germany** – ausstellen. Der Fokus liegt darauf aber nicht. Mit „Consulting. Engineering. Products. Service.“ als gelebtes Alleinstellungsmerkmal ist das Team um **Dr.-Ing. Johannes Lottermann** weltweit in Industrieanlagen unterwegs, prüft im Rahmen von Safety Scans das vorhandene Schutzkonzept und erstellt auf Wunsch ein Sicherheitskonzept nach allen geltenden Regelwerken und mit absoluter Rechtssicherheit. Das vollständige Produktportfolio erlaubt es den Ingenieuren von vorbeugenden über konstruktive Maßnahmen einen stets für die jeweilige Anwendung optimierten Explosionsschutz anzubieten.

*„Wir arbeiten ständig an der Weiterentwicklung unserer Produkte, deshalb sind diese auch für unsere Kunden erste Wahl.“* so **Roland Bunse**, seit Anfang der 1990er Jahre bei **REMBE** und seit kurzem Geschäftsführer der REMBE Research + Technology Center GmbH, kurz RTC.

Die Leistungen des RTC wurden bisher über die **REMBE GmbH Safety + Control** angeboten, allerdings wurde die Nachfrage nach Festigkeitsprüfungen, Nachweisen von Funktionssicherheiten und Druckproben so groß, dass nun eine eigene GmbH gegründet wurde. Zu den bisher durchgeführten Tests kann **Bunse** aus Geheimhaltungsgründen wenig sagen: *„Unsere Kunden kommen aus den unterschiedlichsten Branchen. Meist sind es entweder völlig neue Medien, zu denen es die üblichen Kennzahlen noch nicht gibt, oder es geht um neuartige Anwendungen, die so noch nicht in Regelwerken erfasst sind. Um in solchen Fällen einen nachweislich zuverlässigen aber auch wirtschaftlichen Explosionsschutz zu betreiben, empfehlen sich Tests unter kontrollierten Bedingungen, begleitet von Profis. Das bekommen die Kunden bei uns. Und wem die Wartezeit bei benannten Stellen bekannt ist, von denen es leider viel zu wenige in Deutschland gibt, der kommt noch lieber zu uns ins RTC.“*

Auf dem **REMBE** Stand zeigen die Ingenieure aus dem Sauerland, wie ihre Produkte in der Praxis eingesetzt werden: An Filtern, Silos und Elevatoren. Drei typische Anlagenkomponenten der Schüttgutindustrie.

Und weil Stillstand gleich Rückstand ist, gibt es auch einige Neuentwicklungen, unter anderem im Bereich der flammenlosen Druckentlastung. Diese Technologie hat REMBE mit dem Q-Rohr bereits in den 1980er Jahren erfunden. Maßgeblich involviert: **Roland Bunse**. *„Zur POWTECH stellen wir ein Produkt vor, das neue Maßstäbe setzt. Sie dürfen gespannt sein.“* So der Explosionsschützer, der seit Jahren einen festen Sitz in verschiedensten Fachgremien und Normungsausschüssen rund um den Explosionsschutz hat.



Abb. 2: Die Produktfamilie „Flammenlose Druckentlastung“ erhält Zuwachs: Auf der POWTECH stellt REMBE eine neues Produkt vor, dass ab sofort neben Q-Rohr und Q-Box angeboten wird.

Wie auch in den vergangenen Jahren wird das Team um **Roland Bunse** bei Live-Demonstrationen während der Messe zeigen, worauf es beim Explosionsschutz von Industrieanlagen ankommt.

Sie finden die **REMBE GmbH Safety + Control** in Halle 3, Stand 3-244, das **REMBE Research + Technology Center** direkt gegenüber an Stand 3-146. Des Weiteren stellt die **REMBE Kersting GmbH** an Stand 3-246 ihr Sortiment von Probenemern und Messtechnik aus.





Abb. 3: Seit vielen Jahren ein fester Bestandteil der POWTECH: Die Live-Demonstrationen von Roland Bunse.

**Über REMBE** REMBE ist der Spezialist für Explosionsschutz und Druckentlastung weltweit. Das Unternehmen bietet Kunden branchenübergreifend Sicherheitskonzepte für Anlagen und Apparaturen. Sämtliche Produkte werden in Deutschland gefertigt und erfüllen die Ansprüche nationaler und internationaler

*Regularien. Zu den Abnehmern der REMBE-Produkte zählen Marktführer diverser Industrien, darunter auch Nahrungsmittel-, Holz-, Chemie- und Pharmaindustrie. Das ingenieurtechnische Know-how basiert auf mehr als 40 Jahren Anwendungs- und Projekterfahrung. Als unabhängiges, inhabergeführtes Familienunternehmen vereint REMBE Expertise mit höchster Qualität und engagiert sich weltweit in diversen Fachgremien. Kurze Abstimmungswege erlauben schnelle Reaktionen und kundenindividuelle Lösungen für alle Anwendungen: vom Standardprodukt bis zur Hightech-Sonderkonstruktion.*