



 **Marei Stammer**

Customer Segment Marketing Manager
marei.stammer@gemue.de

 **Elena Zuck**

Junior Product- & Application Manager
Business Unit Pharma, Food & Biotech
elena.zuck@gemue.de

NEUE PRODUKTGENERATION WEITERE HIGHLIGHTS JETZT VERFÜGBAR

Die neue Produktgeneration von GEMÜ wächst weiter: Mit dem pneumatisch betätigten Membranventil GEMÜ D40 und der multifunktionalen Ventilansteuerung GEMÜ 44A0 wird das modulare Portfolio gezielt erweitert. Beide Neuprodukte stehen für hohe Kompatibilität, einfache Handhabung und zukunftsweisende Automatisierung – und das bei maximaler Prozesssicherheit.

GEMÜ D40 – Hygienisches Membranventil für anspruchsvolle Prozesse

Das pneumatisch betätigtes 2/2-Wege-Membranventil GEMÜ D40 wurde speziell für sterile und aseptische Anwendungen entwickelt. Es ist CIP-/SIP-fähig, autoklavierbar und überzeugt durch eine hohe Konfigurierbarkeit und Wartungsfreundlichkeit.

Die Produktmerkmale auf einen Blick:

- ⇒ **Modular konfigurierbar** für verschiedenste Prozessparameter
- ⇒ **Wartungsarm** durch fest gekammerte Membrane – kein Nachziehen notwendig
- ⇒ **Schnelle und sichere Montage** von Membrane und Antrieb
- ⇒ **Strömungsoptimierter Ventilkörper** für hohe Kv-Werte
- ⇒ **Optische Stellungsanzeige und Drehwinkelkennzeichnung (Hashmark)** serienmäßig
- ⇒ **Zukunftssicher:** Erweiterbar mit Automatisierungskomponenten der neuen Produktgeneration

GEMÜ 44A0 – Intelligentes Automatisierungsmodul

Die neue Ventilansteuerung GEMÜ 44A0 ergänzt die neue Produktgeneration um ein leistungsstarkes Automatisierungsmodul mit moderner Sensorik, IO-Link, ASi-5 und GEMÜ App-Anbindung.

Mehr dazu in den Beiträgen auf S. 2 und S. 3.

LIEBE LESERINNEN UND LESER,

wir leben in einer Zeit, in der neben Verlässlichkeit und Zusammenhalt auch Zuversicht wichtiger ist denn je. Politische Umbrüche, unvorhersehbare Entscheidungen wie die jüngsten Zollmaßnahmen der US-Regierung sowie die Auswirkungen globaler Konflikte sorgen weltweit für wirtschaftliche Unsicherheit und stellen Unternehmen vor große Herausforderungen. Auch wir spüren die Folgen dieser Entwicklungen und wissen, dass es vielen unserer Kunden und Partnern genauso geht. Auch unsere Mitarbeitenden nehmen diese Veränderungen wahr, die bei manchen sicherlich auch eine gewisse Unwissheit auslösen. Umso mehr sind wir beeindruckt von der engen, konstruktiven und oft auch sehr persönlichen Zusammenarbeit, die uns mit Ihnen verbindet und die in diesen turbulenten Zeiten ein starkes Fundament bildet.

Unser besonderer Dank gilt daher Ihnen, liebe Kundinnen und Kunden, ebenso wie unseren engagierten Mitarbeitenden weltweit und unseren verlässlichen Lieferanten. Ihr Vertrauen, Ihre Loyalität und Ihr Einsatz machen es möglich, dass wir auch unter herausfordernden Rahmenbedingungen weiterhin leistungsfähig bleiben und gemeinsam Lösungen finden. Wir engagieren uns mit voller Kraft, um für Sie da zu sein – Tag für Tag, mit Innovationskraft, Verlässlichkeit und dem Anspruch, Ihre Erwartungen nicht nur zu erfüllen, sondern zu übertreffen.

Gerade in herausfordernden Zeiten zeigt sich, wie wichtig Vertrauen, Verlässlichkeit und Partnerschaft sind. Seit jeher stehen wir unseren Kunden zur Seite – in Zeiten des Erfolgs genauso wie in Zeiten mit besonderen Herausforderungen. Ebenso erfahren wir in schwierigen Phasen die Unterstützung und das Vertrauen unserer Kunden und Mitarbeitenden. Das hat sich schon im Jahr 1981, als ein großer Brand unser Unternehmen erschütterte und auch beim letzten großen Hochwasser im Juni 2024 gezeigt. Ihre Solidarität sowie der Einsatz unserer Mitarbeitenden haben uns Mut gemacht und den Wiederaufbau getragen. Ohne unsere tolle Mannschaft und so großartige Kunden wäre vieles nicht möglich gewesen. Dafür möchten wir Ihnen von Herzen danken.



GEMÜ ist nicht nur gewachsen – GEMÜ hat sich mit seinen Kunden weiterentwickelt. Das Vertrauen, das Sie uns entgegenbringen, ist unsere Motivation, weiter in die Zukunft zu investieren, innovative Lösungen zu entwickeln und gemeinsam mit Ihnen auch durch unsichere Gewässer zu navigieren. Lassen Sie uns den erfolgreichen Weg gemeinsam weitergehen und die Zukunft aktiv gestalten.

Gert Müller

Geschäftsführender Gesellschafter
der GEMÜ Gruppe



Stephan Müller

Geschäftsführer der GEMÜ Gruppe

WARTUNGSFREUNDLICHKEIT, EFFIZIENZ UND PERFORMANCE DAS LEISTUNGSSTARKE MEMBRANVENTIL GEMÜ D40

Aseptische Prozesse stellen hohe Anforderungen: ausgezeichnete Qualität, maximale Zuverlässigkeit und eine starke Leistung sind essenziell. Mit dem neuen pneumatischen Membranventil GEMÜ D40 bietet GEMÜ eine Lösung, die diese Anforderungen erfüllt – und darüber hinaus Zeit, Energie und Kosten spart. Das kompakte Ventil überzeugt durch seine Wartungsfreundlichkeit und durchdachte Technologien, die auf Effizienz und Performance ausgerichtet sind.



Produktmerkmale und Kundennutzen im Überblick

→ Simple und schnelle Wartung:

Das innovative Design von GEMÜ D40 ermöglicht eine einfache und schnelle Wartung mit nur wenigen Montageschritten. Die definierte Verpressung der Membrane sowie der Einsatz eines Bajonett-Pins erhöhen dabei die Montagesicherheit und minimieren das Risiko von Montagefehlern. Dies trägt zur Reduzierung von Wartungsaufwand und -kosten bei und verbessert die Anlagenverfügbarkeit nachhaltig.

→ Neue Membrantechnologie:

Die neu entwickelte Membrane zeichnet sich durch ein optimiertes Abrollverhalten aus. Dies gewährleistet eine verbesserte Regelgenauigkeit im Betrieb. Durch die konstante Verpressung entfällt zudem das Nachziehen, was die Anlagensicherheit erhöht und einen störungsfreien Prozessablauf unterstützt.

→ Optimierte Körperdesign:

Das strömungs- und gewichtsoptimierte Körperdesign sorgt für eine höhere Leistung, kürzere Stillstandzeiten und geringere Investitionen. Schnellere Abkühlzeiten und ein reduzierter Energieverbrauch bei der Sterilisation steigern die Gesamtproduktivität. Zusätzlich ermöglicht die strömungsoptimierte Geometrie einen homogeneren Durchfluss, was scherkraftempfindliche Medien schont und die Ausbeute an lebenden Zellen erhöht.

→ Hohe Flexibilität:

Die einfache und modulare Erweiterung des Ventils mit zukunftsorientierten Automatisierungskomponenten ermöglicht eine bedarfsgerechte Anpassung an unterschiedliche Anwendungen. Die kompakte Bauweise unterstützt zudem eine optimierte Anlagenplanung: Durch die flexible Auswahl des Antriebs, basierend auf der einheitlichen Plattform der neuen Produktgeneration, können sowohl kleinere Antriebe gewählt als auch anspruchsvolle Anwendungen mit Betriebsdrücken bis zu 16 bar realisiert werden.

→ Zukunftsorientierte Ventillösungen

Mit dem Membranventil GEMÜ D40 und seinen herausragenden Eigenschaften setzt GEMÜ Maßstäbe für die Zukunft. Ergänzend dazu wird im Laufe des Jahres das Membranventil GEMÜ D41 mit innovativer EasyLock-Technologie auf den Markt kommen – um Wartung noch einfacher und sicherer zu gestalten. Die Einführung der multifunktionalen Ventilansteuerung GEMÜ 44A0 setzt einen weiteren Meilenstein zur Unterstützung einer fortschrittlichen Prozessautomatisierung.

Jule Ostertag

Customer Segment Marketing Manager
jule.ostertag@gemue.de

Elena Zuck

Junior Product & Application Manager
Business Unit Pharma, Food & Biotech
elena.zuck@gemue.de

PRÄZISION, FLEXIBILITÄT UND BEDIENKOMFORT

DIE NEUE MULTIFUNKTIONALE VENTILANSTEUERUNG GEMÜ 44A0

In der Prozessautomatisierung ist es entscheidend, für jede Anwendung die passende Lösung auszuwählen. Die neue multifunktionale Ventilansteuerung GEMÜ 44A0 bietet dafür die nötige Flexibilität, indem sie zwei Funktionen kombiniert: Ventilanschaltung und Stellungsregelung. Damit lässt sich GEMÜ 44A0 flexibel und vielseitig einsetzen.

ZWEI VARIANTEN, EINE LÖSUNG.

Ob für einfache Auf-/Zu-Steuerungen oder für präzise Stellungsregelungen in anspruchsvollen Prozessen, GEMÜ 44A0 erfüllt beide Anforderungen und bietet zudem eine benutzerfreundliche Bedienung. Dabei ist es wichtig, dass die gewünschte Funktion bereits bei der Bestellung festgelegt wird, damit das Gerät exakt zur jeweiligen Anwendung passt.

Produktmerkmale im Überblick

⇒ Kompakte und robuste Bauweise

Optimierte Produktabmessungen ermöglichen eine präzise Anlagenplanung und eine effiziente Nutzung. Das totraumarme Design sorgt darüber hinaus für eine einfache Reinigung und hygienische Bedingungen.

⇒ Verschleißfreie, kontaktlose Positionserfassung

Beide Varianten gewährleisten eine präzise, zuverlässige und verschleißfreie Erfassung der Ventilstellung. Dank der mechanischen und elektronischen Stellungsanzeige wird maximale Transparenz und Kontrolle in der Anwendung sichergestellt.

⇒ Einfache Inbetriebnahme und Dokumentation

Die Selbstinitialisierungsfunktion und eine schnelle Montagezeit minimieren den Aufwand bei der Inbetriebnahme. Zudem erleichtert die GEMÜ App die Fehlerdiagnose und stellt eine vollständige Dokumentation vor Ort zur Verfügung.

⇒ Vorausschauende Wartung mit Condition Monitoring

Dank integrierter Sensorik für Predictive Maintenance und Condition Monitoring lassen sich Anomalien frühzeitig erkennen und Wartungszyklen optimieren. Dies trägt zur Verlängerung der Produktlebensdauer bei und reduziert unvorhergesehene Ausfälle.

⇒ Vernetzte Lösungen

Die moderne IO-Link- und ASi-5-Kommunikationsschnittstelle ermöglicht eine nahtlose Integration in die Anlagensteuerung und IIoT-Umgebung – für eine effiziente und flexible Automatisierung.

Kundennutzen im Fokus

⇒ Erhöhte Prozesssicherheit und Kosteneffizienz:

Integrierte Sensorik, präzise Positionserfassung und vorausschauende Wartungsfunktionen steigern die Effizienz und reduzieren Betriebskosten, indem Anlagenstillstände frühzeitig erkannt werden.

⇒ Platzersparnis und höhere Effizienz

Kompakte Bauweise und schnelle Montage sparen wertvollen Platz und reduzieren die Montagezeit.

⇒ Einfache Bedienung

Das benutzerfreundliche Interface über die GEMÜ App bietet eine komfortable Konfiguration und schnelle Fehlerdiagnose.

⇒ Reduzierte Produktvarianz

Ein einziges Gerät für präzise Ventilansteuerung und Stellungsregelung verringert die Variantenvielfalt, vereinfacht die Anlagenplanung und reduziert Lager- und Verwaltungskosten.

Das Automatisierungsmodul GEMÜ 44A0 bietet eine flexible und zukunftsfähige Lösung für die Prozessautomatisierung und erfüllt höchste Anforderungen an Effizienz, Benutzerfreundlichkeit und Langlebigkeit.



 **Marei Stammer**

Customer Segment Marketing Manager
marei.stammer@gemue.de

 **Tobias Hasenfuß-Rüdele**

Product & Application Manager
Electronic Product & Application
tobias.hasenfuss-ruedele@gemue.de

DAS MANUELLE MEMBRANVENTIL GEMÜ 616 PROZESSSICHER, HYGIENISCH UND EFFIZIENT

Das manuell betätigtes Membranventil GEMÜ 616 erfüllt gezielt die Anforderungen von Anwendungen, bei denen höchste Prozesssicherheit, Hygiene und Benutzerfreundlichkeit entscheidend sind.

Dank der innovativen Druckfedertechnologie im Antrieb schließt das Ventil mit einer konstanten Kraft – unabhängig davon, wie fest das Handrad betätigt wird. Diese besondere Konstruktion stellt sicher, dass die Handkraft nur für die Freigabe des Schließwegs verwendet wird und nicht direkt auf die Membrane wirkt. Das Ergebnis: eine präzise und definierte Schließkraft, welche die Membrane schont, und eine Überlastung verhindert. So wird die Lebensdauer der Membrane deutlich verlängert.

Durch diese Druckfedertechnologie kann auf die sonst übliche einstellbare Schließbegrenzung verzichtet werden. Dies reduziert den Montageaufwand beim Membranwechsel, verkürzt die Inbetriebnahme-Zeiten und senkt die Betriebskosten.

Die Ventilstellung lässt sich durch die optisch sichtbaren Ringvertiefungen am Handrad problemlos ablesen. So erkennt der Anwender auf einen Blick, ob sich das Ventil in der Zu-, Mittel- oder Offen-Stellung befindet. Diese visuelle Anzeige sorgt für zusätzliche Sicherheit und Kontrolle während des Betriebs.

Das Ventil lässt sich stufenlos öffnen und schließen. Während des Öffnungsvorgangs wird die Feder gleichmäßig vorgespannt. Das ermöglicht eine präzise Steuerung des Durchflusses.

GEMÜ 616 ist unempfindlich gegenüber partikelführenden Medien und eignet sich, auch durch die hygienische und totraumarme Bauweise, besonders gut für anspruchsvolle Anwendungen in der Pharma-, Lebensmittel- und Biotechnologiebranche.

Zusammengefasst bietet das Membranventil GEMÜ 616 nicht nur eine zuverlässige Abdichtung und eine reproduzierbare Bedienung, sondern schützt auch die Membrane durch die konstante Schließkraft und sorgt für einen wirtschaftlicheren Betrieb.



Das Membranventil GEMÜ 616
mit integrierter Membranschonung

Schnittbild des Membranventils
GEMÜ 616

 **Rainer Haag**

Product & Application Manager
Business Unit Pharma, Food & Biotech
rainer.haag@gemue.de

VENTILANSCHALTUNG GEMÜ 4242 JETZT ATEX- UND IECEX-ZERTIFIZIERT

Die Ventilanschaltung GEMÜ 4242 erfüllt ab sofort auch für ASi-5 die Anforderungen der ATEX- und IECEX-Zertifizierung für Zone 2 und 22. Damit ist sie auch für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet.

Mit dieser Erweiterung unterstützt GEMÜ seine Kunden, Automatisierungslösungen auch unter erhöhten Sicherheitsanforderungen konsequent und zuverlässig umzusetzen. Dank integrierter Vorsteuerventile ermöglicht GEMÜ 4242 eine direkte Ansteuerung des angeschlossenen Prozessventils. Die Speed-AP Funktion sorgt für eine schnelle Inbetriebnahme, während Weitsicht-LEDs, eine IO-Link-Schnittstelle und Feldbusanbindungen wie ASi-5 eine durchgängige Kommunikation gewährleisten.

Mit der internationalen Zertifizierung trägt GEMÜ dazu bei, sichere und zukunftsfähige Automatisierungslösungen auch für besonders anspruchsvolle Anforderungen bereitzustellen.



GEMÜ 4242

 **Marei Stammer**
Customer Segment Marketing
Manager
marei.stammer@gemue.de

 **Anesa Becker**
Product & Application Manager
Electronic Product & Application
anesa.becker@gemue.de

MESSEN 2025 (INTER)NATIONAL

Interphex Japan	09.07. – 11.07. Tokyo (JP)
IFAT Brazil	25.07. – 27.07. San Paulo (BR)
ISPE Singapore Conference and Exhibition	27.08. – 29.08. Singapore (SG)
Semicon Taiwan	09.09. – 11.09. Taipei (TW)
Drinktec	15.09. – 19.09. München (DE)
Ilmac Basel	16.09. – 18.09. Basel (CH)
Farmaforum Spain	17.09. – 18.09. Madrid (ES)
Inchem Japan	17.09. – 19.09. Tokyo (JP)
HI Tech & Industry	29.09. – 02.10. Herning (DK)
Scandinavia Denmark	
POLLUTEC FRANCE	07.10. – 10.10. Chassieu - Lyon (FR)
Semicon West USA	07.10. – 09.10. Phoenix (US)
Bioplus Interphex Korea	15.10. – 17.10. Coex Seoul (KR)
All Pack Indonesia	21.10. – 24.10. Jakarta (ID)
Hydrogen Technology Expo Europe	21.10. – 23.10. Hamburg (DE)
Vatten Sweden	21.10. – 23.10. Göteborg (SE)
Taiwan Int. Water Week	29.10. – 31.10. Taipei (TW)
Bioprocess UK	24.11. – 25.11. Newcastle (GB)
Semicon Europa	18.11. – 21.11. München (DE)
CPHI / P-mec India	25.11. – 27.11. Delhi (IN)
Löhnberger Abwassertage	26.11. – 27.11. Weilburg (DE)
Fachkräftetage -	15.11. – 16.11. Crailsheim (DE)
Die Berufs- und Karrieremesse	
Änderungen vorbehalten!	

GERMAN DESIGN AWARD 2025

AUSZEICHNUNG FÜR DAS GEMÜ HEADQUARTER

GEMÜ wurde für das Headquarter mit dem German Design Award 2025 in der Kategorie „Excellent Architecture“ ausgezeichnet. In einem feierlichen Rahmen fand am 7. Februar 2025 die offizielle Preisverleihung in Frankfurt am Main statt.

Im Vorfeld dieser offiziellen Preisverleihung überreichten die Architekten von Schmelzle + Partner bereits im Dezember den German Design Award im Rahmen der Einweihung des Headquarters an die Inhaberfamilie und die Geschäftsführung der GEMÜ Gruppe.

Jedes Jahr versammeln sich führende Design-Expertinnen und Experten aus aller Welt, um Projekte zu bewerten, die durch innovative Konzepte und nachhaltige Lösungen überzeugen. Dabei setzt der German Design Award internationale Standards für innovative Designentwicklungen und Wettbewerbsfähigkeit auf dem globalen Markt.

Er verdeutlicht, welchen Beitrag Design zur nachhaltigen Transformation der Wirtschaft leisten kann. Exzellentes Design bietet heute mehr denn je Lösungen für die Herausforderungen unserer Zeit. Der German Design Award zeichnet diese herausragenden Beispiele aus und verleiht ihnen Sichtbarkeit.

„Das Bürogebäude besticht durch sein klares, funktionales Design, das Teamarbeit und Transparenz in den Mittelpunkt stellt. Es fügt sich harmonisch in den bestehenden Masterplan ein und schafft eine Arbeitsumgebung, die die Unternehmenskultur optimal widerspiegelt. Das GEMÜ Headquarter zeigt, wie Architektur den Unternehmensgeist verkörpern kann“, begründet die Jury die Auszeichnung des GEMÜ Headquarters.



Lena Heßlinger

Administrator Corporate Communications
lena.hesslinger@gemue.de

Ivona Meißner

Specialist Corporate Communications
ivona.meissner@gemue.de

ZUM NEUNEN MAL IN FOLGE: WIRTSCHAFTSWOCHE ZEICHNET GEMÜ ALS WELTMARKTFÜHRER AUS

Die GEMÜ Gruppe wird als „Weltmarktführer Champion 2025“ erneut in den Weltmarktführer-Index der Universität St. Gallen und der Akademie Deutscher Weltmarktführer aufgenommen.

Die WirtschaftsWoche verleiht dem Ventilspezialisten GEMÜ zum neunten Mal in Folge das WirtschaftsWoche-Qualitätssiegel „Weltmarktführer Champion 2025“. Damit würdigt die WirtschaftsWoche erneut die Aufnahme von GEMÜ in den Weltmarktführerindex im Segment „Armaturen und Automatisierungskomponenten: Ventil-, Prozess- und Regelungstechnik für sterile Prozesse“.

Der Weltmarktführerindex wird nach objektiven Kriterien und transparenten Auswahlprozessen unter der wissenschaftlichen Leitung von Prof. Dr. Christoph Müller von der Universität St. Gallen, in Kooperation mit der Akademie Deutscher Weltmarktführer (ADWM) erstellt. Das Wirtschaftsmagazin WirtschaftsWoche veröffentlichte im November 2024 die Liste der knapp 520 Weltmarktführer, darunter gut 50 Unternehmen aus Österreich und der Schweiz, in einer Sonderausgabe.

Als „Weltmarktführer Champions“ bezeichnen die Wissenschaftler Unternehmen, die an erster oder zweiter Stelle im relevanten Marktsegment stehen, auf mindestens drei Kontinenten mit eigenen Produktions- und/oder Vertriebsgesellschaften vertreten sind, einen Jahresumsatz von mindestens 50 Millionen Euro erwirtschaften und einen Exportanteil beziehungsweise einen Auslandsanteil von mindestens 50 Prozent ihres Umsatzes nachweisen können. Ein weiteres wichtiges Kriterium, um die Auszeichnung „Weltmarktführer Champion“ zu erhalten, ist die (Eigentümer-) Führung mit Stammsitz in der DACH-Region.

Als inhabergeführtes Familienunternehmen mit Unternehmenssitz in Ingelfingen-Criesbach (Baden-Württemberg), 25 Tochtergesellschaften sowie weltweit acht Produktionsstandorten erfüllt GEMÜ die Rahmenbedingungen. Neben diesen Voraussetzungen sind es vor allem die führende Technologie und die Marktführerschaft im Bereich Ventil-, Mess- und Regeltechnik für sterile Prozesse, die für die WirtschaftsWoche ausschlaggebend waren, die Auszeichnung sowie das WirtschaftsWoche-Qualitätssiegel „Weltmarktführer Champion 2025“ zum wiederholten Mal an GEMÜ zu vergeben.

WirtschaftsWoche

GLOBAL
MARKET
LEADER
Champion
2025

GEMÜ
Valves, Process and Control
systems for sterile applications
Source: Global Market Leader Index
by Dr. Walter Döring
and Prof. Dr. Christoph Müller

„Die erneute Auszeichnung zum Weltmarktführer bestätigt uns, dass wir mit unserem Fokus auf Innovationen auf einem sehr guten Weg sind. Wir haben vergangenes Jahr eine komplett neu entwickelte Produktgeneration vorgestellt, mit der wir noch schneller und präziser auf kundenspezifische Anforderungen eingehen können. Damit machen wir einen großen Sprung in Richtung Zukunft und legen den Grundstein für weitere Erfolge.“

Gert Müller, geschäftsführender Gesellschafter der GEMÜ Gruppe

Norbert Neumann

Teamleiter Corporate Communications, Pressesprecher
norbert.neumann@gemue.de

MEHRWEGE-VENTILBLÖCKE VON GEMÜ ALS PROZESSOPTIMIERENDE LÖSUNGEN FÜR OEMS EIN ERFOLGSBEISPIEL VON BWT UND GEMÜ

Mit seinen über 30 Jahren Erfahrung im Bereich der Mehrwege-Ventiltechnik und den maßgeschneiderten Lösungen bietet GEMÜ seinen Kunden effiziente Möglichkeiten zur Anlagen- und Prozessoptimierung. So auch für OEMs, sprich Original Equipment Manufacturer, die als Erstausrüster Anlagen der Pharmazie und Biotechnologie ausstatten. GEMÜ als langjähriger Partner von OEMs kann hier passgenaue Lösungen bieten. Zwischen BWT und GEMÜ besteht eine langjährige Partnerschaft, die beispielhaft für eine solche erfolgreiche Kooperation steht.

Bei der Ausrüstung biotechnologischer und pharmazeutischer Anlagen gilt es, die steigenden Anforderungen an Digitalisierung, Nachhaltigkeit und Prozessoptimierung in ein funktionales und zukunftsorientiertes Design zu integrieren – und das, ohne dabei den wirtschaftlichen Rahmen aus den Augen zu verlieren. Beim Trendthema der Digitalisierung setzt GEMÜ auf die RFID-Technologie, um den Anforderungen an das digitale Typenschild gemäß IEC 61406 und der Asset Administration Shell (AAS) gerecht zu werden. GEMÜ schafft hierdurch ein Höchstmaß an Transparenz und Sicherheit, gewährleistet eine nahtlose Rückverfolgbarkeit für alle Einzelkomponenten und erleichtert gleichzeitig das Ersatzteilmanagement und die Dokumentation. Die Digitalisierung ist jedoch nur ein Aspekt. Auch Nachhaltigkeit ist ein immer wichtigerer Faktor. Besonders bei Mehrwege-Ventilblöcken schafft GEMÜ hier einen entscheidenden Vorteil, um den steigenden Anforderungen gerecht zu werden. Durch innovative und auf den individuellen Anwendungsfall abgestimmte Konstruktionen senken Mehrwege-Ventilblöcke von GEMÜ den Energieverbrauch bei Sterilisationsprozessen. Darüber hinaus verbessern sie die Effektivität der jeweiligen Prozesse, verkürzen Montage- und Dokumentationszeit und verringern die Herstellkosten der Anlage durch die Reduzierung von Schweißnähten. Viele OEM-Kunden und Anlagenbauer vertrauen GEMÜ hinsichtlich dieser spezifischen Anforderungen – so auch der langjährige Partner BWT.

Im Rahmen dieser Partnerschaft wurden speziell designete Mehrwege-Ventilblöcke entwickelt, die eine echte Innovation für Wasseraufbereitungsanlagen darstellen. Als weltweit agierender Hersteller in der Wasseraufbereitung (insbesondere bei den für die Pharmaindustrie wichtigen Reinstmedien) trat BWT im Sommer 2024 an die Experten von GEMÜ heran. Die gestiegenen Anforderungen dieses Bereiches sollten ziel- und prozessgerecht umgesetzt werden. Bereits in einem frühen Stadium des Entwicklungsprozesses wurden die Fertigungsexperten von GEMÜ eingebunden, um die ehrgeizigen Ziele an Effektivität und Wirtschaftlichkeit der Anlage zu erreichen. Mit besonderem Fokus auf die Funktionen Enthärtung, Umkehrosmose, Elektrodeionisation, Zirkulation und Probenahme entstanden drei speziell designete M-Blöcke.

Als Pilotprojekt während der Zusammenarbeit diente das Re-Design der Anlage OSMOTRON, eine Anlage für die Erzeugung von Purified Water (PW, aqua purificata) und WFI (Water For Injection).

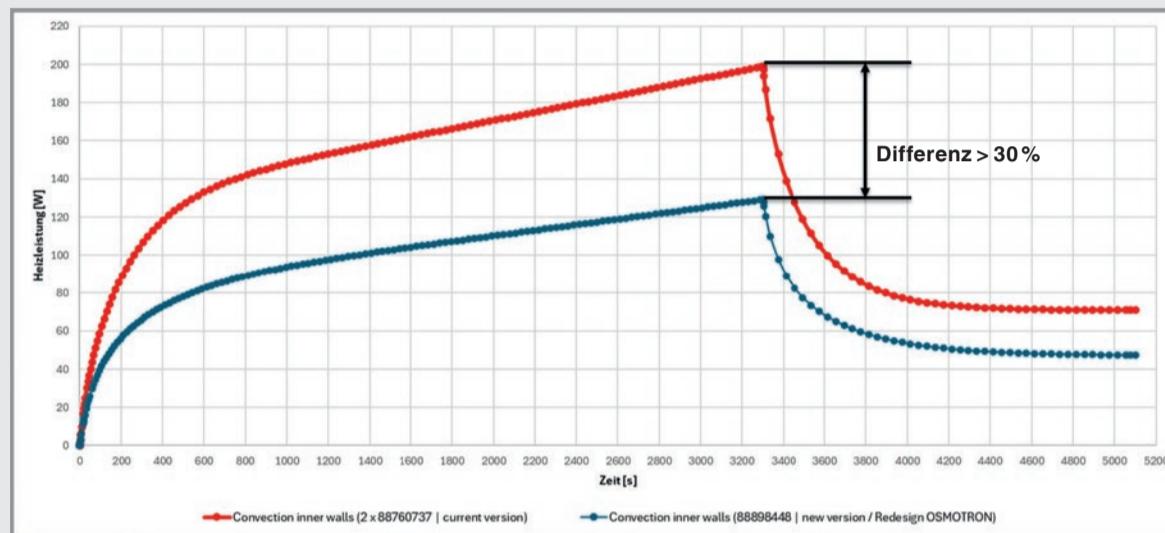


BWT OSMOTRON Anlage mit innovativem GEMÜ Mehrwege-Ventilblock



Der neu entwickelte GEMÜ Mehrwege-Ventilblock dient als Kernstück für die Prozessführung in der Anlage. Im Falle von BWT wurden zwei ursprüngliche Einzelblöcke zu einem Ventilblock zusammengeführt, um folgende Vorteile zu erreichen:

- ⇒ **Platz einsparung:** Die über Jahre von GEMÜ gelieferten Ventilblöcke, die in der OSMOTRON Anlage bis dato verbaut wurden, sind nun überarbeitet, sodass künftig lediglich ein Block pro Anlage anstelle von Zweiern eingebaut wird. Mit Hilfe von Strömungssimulationen wurden zudem insbesondere die Sitzgrößen der Ventile optimal ausgelegt. Damit benötigt der neue Mehrwege-Ventilblock künftig deutlich weniger Platz in der Anlage.
- ⇒ **Verbesserte Energiebilanz:** Die Vorgabe einer verbesserten Energiebilanz konnte durch eine Gewichtsreduktion erzielt und mit Hilfe einer Simulation der Aufheiz- und Abkühlungszeiten bei der Heißwassersanitisierung der Anlage nachgewiesen werden: Die kompakte und effiziente Bauweise des Ventilblocks führte zu einer Reduktion des Energiebedarfs von über 30%. Dies senkt den Energieverbrauch bei der Heißwassersanitisierung und trägt somit zur Nachhaltigkeit der gesamten OSMOTRON-Anlage bei.



Aufgebrachte Heizleistung von Wasser vs. Zeit



- ⇒ **Ressourceneinsparung:** Auch konnten in dieser Simulation Nachweise über Temperaturverläufe an den signifikanten Stellen erbracht werden. Die Optimierungen in diesem Bereich ermöglichen eine Zeiteinsparung sowie schnellere Prozessbereitschaft.
- ⇒ **Einhaltung von Regularien:** Durch die optimierte Konstruktion der Ventilblöcke konnten die Toträume (Dead legs) optimiert werden. Die nach AMSE BPE bzw. den FDA/GMP-Richtlinien geforderte 2D-Regel wird in allen relevanten/produktberührten Bereichen eingehalten bzw. teilweise signifikant unterschritten – mit Standardventilen wäre das nicht umsetzbar gewesen.
- ⇒ **Digitalisierung durch RFID Integration:** Jeder Block bzw. jedes einzelne Ventil, jede Membrane und auch jeder Antrieb ist mit einem RFID-Chip, das Komplettventil zusätzlich mit einem digitalen Typenschild in Form eines QR-Codes ausgestattet. Damit ist die eindeutige Identifikation sowohl der Baugruppe als auch aller Einzelkomponenten möglich und alle relevanten Zertifikate und Dokumente sind jederzeit abrufbar. Zudem ist die Historie der Komponenten eindeutig nachvollziehbar.

Neben diesem Pilotprojekt hat GEMÜ in der OSMOTRON Anlage einen neuen Mehrwege-Ventilblock für die Eingangsdruckregelung entwickelt, dessen Besonderheit die Integration des Regelventils GEMÜ 550 ist. Dank dieser Lösung können die geforderten Prozessschritte der Anlage optimal geregelt werden, bei gleichzeitig optimierter Konstruktion und, im Vergleich zu einer Ausführung mit Einzelventilen, verringertem Verrohrungsaufwand und minimiertem Platzbedarf.

Darüber hinaus wurde das Design der Enthärterventilblöcke optimiert und um eine weitere Baugröße erweitert. Der Enthärterventilblock ist das Kernelement der Enthärtungsanlage, leitet zentral sämtliche Medienströme und reguliert sicher die Umschaltprozesse bei Betrieb, Regeneration und Heißwassersanitisierung der Enthärtungsstufe. Durch die Ausführung aus Edelstahl können die bei der Heißwassersanitisierung üblichen Temperaturen sicher abgedeckt werden. Der Ventilblock sitzt zudem zentral über den Enthärterbehältern, vereinfacht den Verrohrungsaufwand und die Montage und erlaubt gleichzeitig einen optimalen Zugang zu den Enthärterbehältern für Servicearbeiten.

Die Partnerschaft zwischen BWT und GEMÜ hat in diesen Projekten eindrucksvoll bewiesen, wie GEMÜ durch enge Zusammenarbeit und kontinuierlichen Austausch gemeinsam mit seinen Kunden neue Maßstäbe setzt. Und das ganz besonders für Erstausrüster wie OEMs, welche durch die Zusammenarbeit mit GEMÜ einen kompetenten Partner an ihrer Seite haben, der mit viel Knowhow, Einsatzbereitschaft, dem Blick auf die Wirtschaftlichkeit und großen Visionen gemeinsam die Projekte umsetzt.

Zukünftig wird GEMÜ durch den Einsatz der neuen Ventilgeneration seinen Kunden noch weitere Vorteile für Mehrwege-Ventilblöcke bieten.

Zu den Vorteilen gehören unter anderem höhere Kv-Werte, die den Einsatz kleinerer Membrangrößen ermöglichen, ein einfacher und schneller Wechsel sowie eine längere Lebensdauer der Membrane. Diese Optimierungen werden maßgeblich zur Weiterentwicklung zukünftiger Ventilblöcke beitragen.

 **Eduard Karpekin**

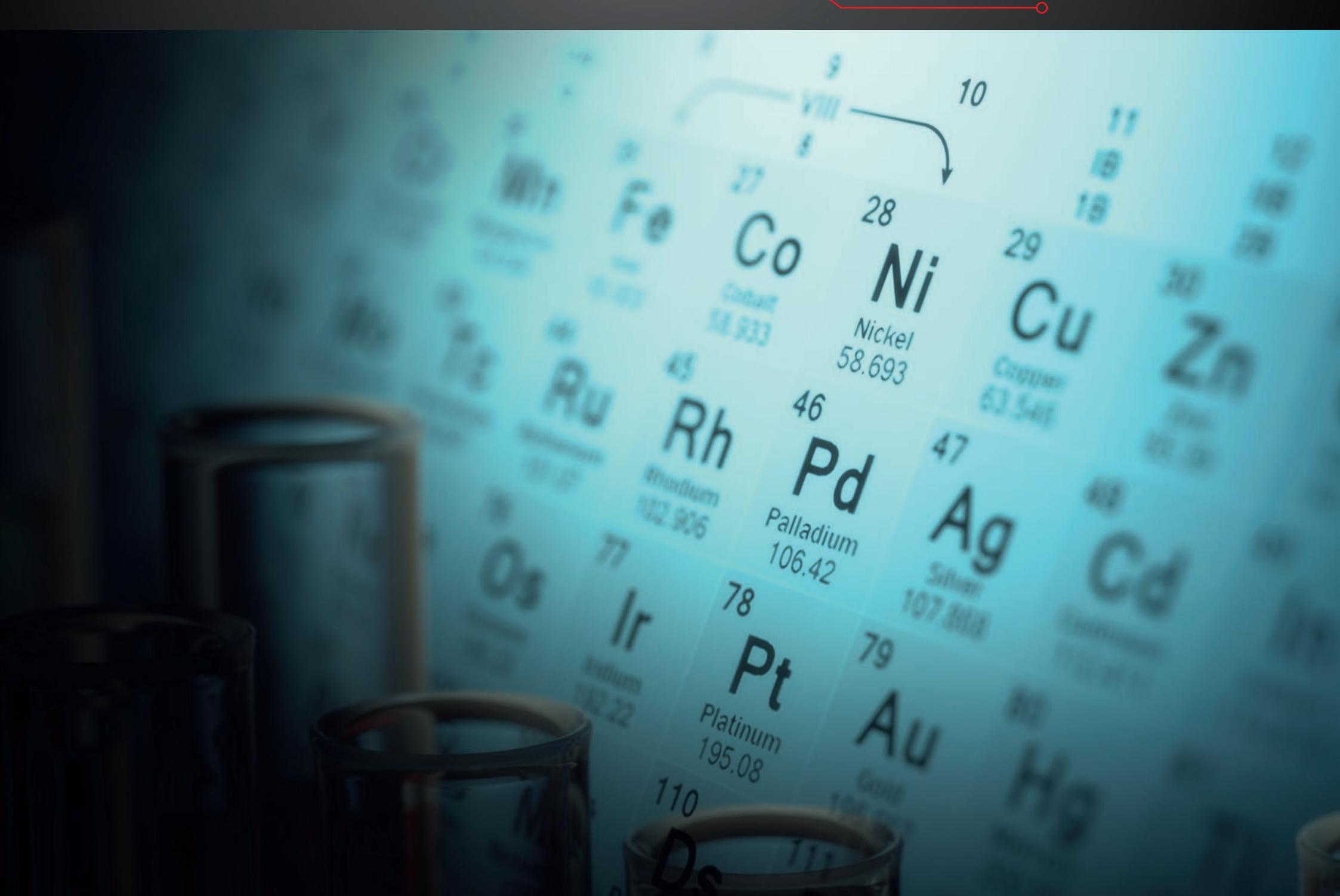
Key Account Manager

Business Unit Pharma, Food & Biotech
eduard.karpekin@gemue.de

 **Rainer Mann**

Sales Account Manager

Business Unit Pharma, Food & Biotech
rainer.mann@gemue.de



KNAPP. WERTVOLL. RECYCLEBAR. KRITISCHE MATERIALIEN ALS GRUNDLAGE VON ZUKUNFTSTECHNOLOGIEN

Ob Digitalisierung, Wasserstoffwirtschaft oder Elektromobilität – moderne Technologien sind ohne sogenannte kritische Rohstoffe nicht denkbar. Dazu zählen mineralische oder metallische Ressourcen, die für Schlüsselindustrien unverzichtbar sind, aber nur in wenigen Regionen der Welt vorkommen oder schwer zugänglich sind.

In den letzten Jahren sorgten unterschiedliche Rohstoffe dieser Kategorie immer wieder für Schlagzeilen. Besonders bekannt sind Metalle der Seldenen Erden oder Kobalt. Doch auch weniger prominente Elemente wie Iridium, das beispielsweise in der PEM-Wasserelektrolyse (PEM = Proton Exchange Membrane) eingesetzt wird, gehören dazu. Die globale Jahresproduktion von Iridium liegt lediglich bei wenigen Tonnen.

Strategien gegen die Rohstoffknappheit

Angesichts dieser Unsicherheiten entwickeln staatliche und internationale Akteure gezielt Strategien zur Sicherung der Rohstoffversorgung. Die Europäische Union setzt dabei auf eine Kombination aus Rohstoffpartnerschaften, dem Ausbau eigener Förderkapazitäten, Substitutionsforschung und einer stärkeren Kreislaufwirtschaft. Ähnliche Ansätze verfolgen auch Kanada, die USA und Japan. Insbesondere Recycling und Urban Mining gewinnen zunehmend an Bedeutung: Durch die Rückgewinnung wertvoller Materialien aus Altgeräten und Produktionsabfällen lassen sich Rohstoffkreisläufe schließen und Abhängigkeiten verringern.

Recycling: Herausforderung und Chance

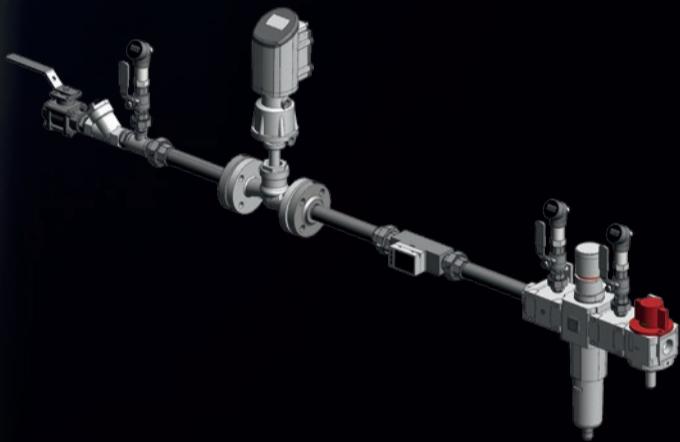
Gerade kritische Materialien bieten aufgrund ihres hohen wirtschaftlichen Werts ein enormes Potenzial für erfolgreiches Recycling. Zum Einsatz kommen dabei vor allem hydrometallurgische Verfahren, bei denen Metalle mit Säuren aus zerkleinerten und aufbereiteten Altgeräten herausgelöst werden. Anschließend erfolgt eine Trennung der Elemente durch elektrochemische Prozesse oder chemische Fällung. Diese Verfahren stellen hohe Anforderungen an die verwendete Ventil-, Mess- und Regeltechnik: Sie müssen nicht nur robust gegenüber aggressiven Medien, sondern auch auf höchste Prozesssicherheit ausgelegt sein. Dennoch lohnt sich der Aufwand: Die Qualität der zurückgewonnenen Rohstoffe ist vergleichbar mit jener aus primärer Förderung.

GEMÜ: Prozesskompetenz für anspruchsvolle Recyclinganwendungen

Mit langjähriger Expertise in der Chemie- und Bergbauindustrie ist GEMÜ optimal auf die Anforderungen moderner Recyclingprozesse ausgerichtet. Die robusten GEMÜ Absperrklappen und Industrie-Membranventile gewährleisten einen sicheren und zuverlässigen Transport selbst hochaggressiver oder abrasiver Medien. Je nach Anforderung stehen für die medienberührten Komponenten verschiedene hochwertige Auskleidungen wie PTFE oder PFA zur Verfügung. Die Membrane GEMÜ Code 71, eine dreilagige Membrane mit einem korrosionsbeständigem Befestigungsstift aus Titan Grade 7, zeichnet sich durch besonders hohe Beständigkeit aus. So können auch die anspruchsvollsten Anwendungen dauerhaft und effizient realisiert werden. Mit den GEMÜ Produkten werden Recyclingprozesse optimal unterstützt – von der sicheren Handhabung chemischer Medien bis hin zur präzisen Steuerung komplexer Aufbereitungsverfahren.

Effiziente Nutzung und Aufbereitung mineralischer Ressourcen

Auch die Gewinnung neuer Rohstoffe wird zunehmend nachhaltiger gedacht. Moderne Verfahren wie die direkte Lithiumextraktion (DLE) erlauben es, den begehrten Batterierohstoff mit geringerem Wasser- und Chemikalieneinsatz aus Salzsole zu gewinnen – ein wichtiger Schritt zur Minimierung von Umweltbelastungen. Mit dieser neuen Technologie kann sogar Thermalwasser schonend Lithium entzogen werden. Des Weiteren rückt das Aufarbeiten von Abraumhalden und Ansetzbecken ehemaliger Bergbaustandorte stärker in den Fokus: Hierbei werden verbleibende Wertstoffe untersucht und anschließend aufgearbeitet. Zur gezielten Anreicherung bestimmter Elemente kommen unter anderem Flotationsverfahren zum Einsatz – ein physikalisch-chemisches Trennverfahren, bei dem feine Partikel mithilfe von Luftblasen an die Oberfläche befördert werden. Die präzise Regulierung der Luftzufuhr ist dabei entscheidend – hier bietet GEMÜ passende Systemlösungen. In Kombination mit einer gezielten Abwasseraufbereitung können nicht nur wertvolle Metalle erneut nutzbar gemacht, sondern auch ökologische Altlasten saniert werden.



Gezielte Elementanreicherung durch Flotation –
GEMÜ bietet präzise Systemlösungen zur optimalen Luftregelung.

GEMÜ: Lösungen für eine nachhaltige Rohstoffwirtschaft

Für all diese Prozesse – vom chemischen Recycling bis hin zur Lithiumgewinnung – ist zuverlässige Ventil-, Mess- und Regeltechnik essenziell. GEMÜ bietet robuste Lösungen, die den hohen Anforderungen aggressiver Medien standhalten und gleichzeitig eine präzise Steuerung ermöglichen. So leisten wir einen aktiven Beitrag für eine nachhaltigere Rohstoffwirtschaft.



GEMÜ R481 Victoria wird im Prozess der Verarbeitung lithiumhaltiger Sole eingesetzt.



Die dreilagige Membrane GEMÜ Code 71 eignet sich für hochaggressive und durchdringende Medien wie Salzsäure (HCl), die beispielsweise beim Auslaugen von Metallen verwendet werden.



Das mit PFA ausgekleidete Membranventil GEMÜ 671 eignet sich zur hydrometallurgischen Aufbereitung der Schwarzmasse im Batterie-Recycling.

MOTORISCHE SCHWENKANTRIEBE

VIELSEITIGE LÖSUNGEN FÜR JEDEN BEDARF

Mit einem neu gedachten Konzept bringt GEMÜ frischen Wind in die Welt der motorischen Schwenkantriebe. Indem das Unternehmen bewährte Handelsware mit der Stärke der eigenen Fertigung kombiniert, wird eine besonders vielseitige Produktpalette geschaffen, die perfekt auf die Bedürfnisse der Kunden abgestimmt ist.

Dieses Konzept ermöglicht es, sowohl maßgeschneiderte Lösungen aus der Eigenfertigung als auch bewährte Produkte aus dem Handel anzubieten. So werden eine hohe Flexibilität und Effizienz bei der Auswahl der richtigen Antriebslösung gewährleistet. Vom kompakten Kunststoff-Antrieb bis hin zu robusten Metall-Versionen für anspruchsvolle Anwendungen: Die neuen Schwenkantriebe bieten für jedes Einsatzgebiet die passende Lösung.

GEMÜ 9428: Vielseitig und effizient

GEMÜ 9428 ist der ideale Antrieb für ausdauernde Auf-/Zu-Anwendungen, vor allem im Innenbereich. Mit Drehmomenten von 6 bis 55 Nm, Schutzarten IP67 und IP65 und einer Betriebstemperatur von -10 °C bis +60 °C ist dieser Antrieb für Nennweiten bis DN 100 geeignet. Besonders praktisch: Die kompakte Bauweise erlaubt eine einfache Installation, selbst bei begrenzten Platzverhältnissen. Der Kunststoff-Antrieb überzeugt mit einer sehr guten Laufleistung.



GEMÜ 9428

GEMÜ J4C: Das Preis-Leistungs-Wunder

Der Antrieb GEMÜ J4C eignet sich für Nennweiten von DN 10 bis DN 250. Mit Drehmomenten von 20 bis 300 Nm und einer Betriebsspannung von 12 V DC bis 240 V AC/DC ist er ideal für Auf-/Zu- sowie Stellungsregelungsanwendungen im Innenbereich. GEMÜ J4C bietet zuverlässige Leistung zu einem attraktiven Preis und überzeugt durch einfache Handhabung und Flexibilität. Dies macht ihn zu einer bevorzugten Wahl für kosten-sensitive Anwendungen.



GEMÜ J4C

GEMÜ RP: Robuste Leistung zum attraktiven Preis

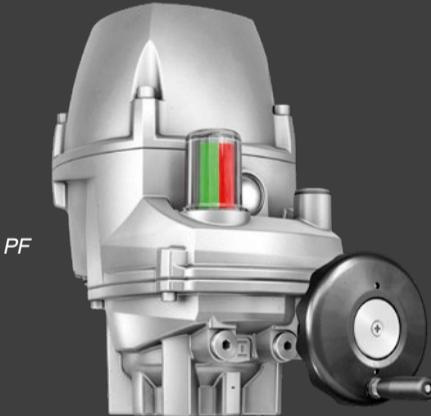
Der Metall-Antrieb GEMÜ RP überzeugt mit hoher Robustheit und Zuverlässigkeit und bietet zugleich ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis. Mit Drehmomenten von 32 bis 100 Nm und einer Betriebstemperatur von -20 °C bis +60 °C eignet sich dieser Antrieb sowohl für den Innen- als auch für den Außenbereich. Der langlebige Metall-Antrieb wird für Nennweiten von DN 10 bis DN 150 empfohlen. GEMÜ RP bietet eine einfache Inbetriebnahme und ist damit die ideale Wahl für preisbewusste Anwendungen ohne Kompromisse bei der Qualität.



GEMÜ RP

GEMÜ PF: Für höchste Ansprüche

GEMÜ PF ist ein Metall-Antrieb der Extraklasse und für aggressive Umgebungen bestens geeignet. Mit Drehmomenten von 80 bis 600 Nm, einem Temperaturbereich von -30 °C bis +70 °C und der Option auf ATEX-Zertifizierung erfüllt er höchste Anforderungen an Sicherheit und Zuverlässigkeit. Geeignet für Nennweiten von DN 25 bis DN 350, kommt GEMÜ PF auch beim Schachteinbau zum Einsatz.



GEMÜ PF

GEMÜ AQ: Für anspruchsvollste Anwendungen

Der Metall-Antrieb GEMÜ AQ wurde für extreme Bedingungen entwickelt und bietet Drehmomentbereiche von 150 bis 2400 Nm. Dank Schutzart IP68 und einer Betriebstemperatur von -60 °C bis +100 °C ist dieser Antrieb ideal für besonders anspruchsvolle Anwendungen im Außenbereich und für den Einsatz in aggressiven Umgebungen geeignet. Ausgelegt für Nennweiten von DN 100 bis DN 600 ist GEMÜ AQ mit einer Vielzahl von Bus-systemen kombinierbar.



GEMÜ AQ

Ob einfache Anwendungen oder komplexe Projekte: Für jedes Szenario steht eine passende Antriebslösung bereit. Alle Produkte zeichnen sich durch hohe Qualität, zuverlässige Leistung und flexible Einsatzmöglichkeiten aus.

INNOVATIVER PARTNER MIT WASSEREXPERTISE MITGLIED DER GERMAN WATER PARTNERSHIP



Die Bündelung von Know-how und technologischer Innovationskraft im Bereich Wasserwirtschaft eröffnet neue Perspektiven für effizientere und nachhaltigere Lösungen. Als neues Mitglied der German Water Partnership (GWP) verstärkt GEMÜ sein Engagement für die Weiterentwicklung internationaler Wassertechnologien – mit konkretem Mehrwert für Anwender und Märkte weltweit.

Seit diesem Jahr ist GEMÜ Mitglied der German Water Partnership (GWP), einem führenden Netzwerk, das Unternehmen der international ausgerichteten deutschen Wasserbranche zusammenbringt.

Diese Mitgliedschaft bietet GEMÜ die Möglichkeit, sein umfangreiches Wissen und seine Expertise in den Bereichen Prozessautomatisierung, Nachhaltigkeit und innovativer Technologien aktiv in die Verbesserung der Wasserqualität auf globalen Märkten einzubringen.

Mit einer klaren Fokussierung auf höchste Qualität und Innovation unterstützt GEMÜ Unternehmen weltweit mit Lösungen, die nicht nur den aktuellen Anforderungen entsprechen, sondern auch auf neue Impulse für eine nachhaltigere Zukunft setzen. Im Fokus steht dabei die kontinuierliche Weiterentwicklung von Technologien, die den Weg zu effizienteren und umweltfreundlicheren Wasserlösungen ebnen.

Die Integration in die German Water Partnership stärkt die internationale Zusammenarbeit und unterstreicht das Bestreben, durch technologische Exzellenz nachhaltige Impulse für die Wasserwirtschaft zu setzen sowie maßgeschneiderte Lösungen zu entwickeln, die perfekt auf die individuellen Anforderungen der Kunden abgestimmt sind.

Verena Schröter

Customer Segment Marketing Manager
verena.schroeter@gemue.de

Dr. Carsten Persner

Markt Segment Manager Business Unit Industry
carsten.persner@gemue.de

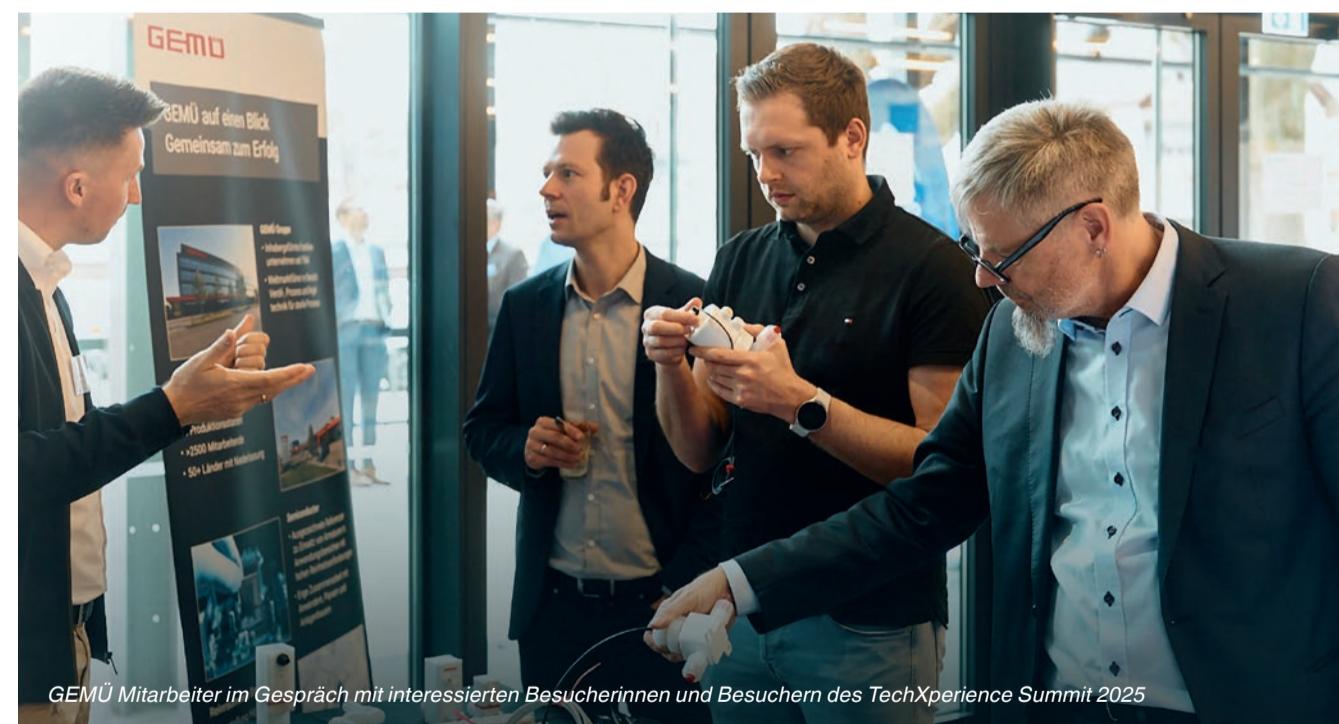
GEMÜ BEIM TECHXPERIENCE SUMMIT 2025 AUSTAUSCH, EINBLICKE UND IMPULSE FÜR DIE HALBLEITERBRANCHE

Als Silbersponsor hat GEMÜ im März 2025 am TechXperience Summit, einer innovativen Plattform für den Austausch rund um Trends und Herausforderungen der Halbleiterbranche, teilgenommen. Bei dem dreitägigen Netzwerk-Event trafen sich Fachleute, Innovatoren und Entscheidungsträger aus der gesamten Branche, um sich zu vernetzen und gemeinsam wegweisende Impulse für die Zukunft zu setzen.

Veranstaltet wurde das Summit in diesem Jahr von der AP&S International GmbH aus Donaueschingen. Das Unternehmen entwickelt und fertigt nasschemische Anlagen für die Halbleiterindustrie und ist ein etablierter Partner für Reinigungs-, Ätz- und Beschichtungsprozesse.

Der Auftakt fand im Rahmen eines „Get-together“ in der Ovenhütte in Donaueschingen statt. Der zweite Veranstaltungstag widmete sich ganz dem fachlichen Austausch mit spannenden Fachvorträgen rund um die Halbleitertechnik. In den Donauhallen präsentierte sich GEMÜ zudem mit einem eigenen Stand auf der begleitenden Fachausstellung. Dort nutzten die GEMÜ Expertinnen und Experten die Gelegenheit, die innovativen Lösungen und das Know-how einem breiten Fachpublikum zu präsentieren.

Den Abend rundete eine Veranstaltung unter dem Motto „Casino Royale“ stilvoll ab, der in eleganter Atmosphäre Raum für weitere Gespräche und neue Kontakte bot. Am letzten Tag erhielten die Teilnehmenden bei einer exklusiven Werksführung spannende Einblicke in die Produktionsprozesse und verschiedenen Bereiche von AP&S.



GEMÜ hat den TechXperience Summit als Silbersponsor unterstützt und bedankt sich herzlich bei AP&S für die Einladung sowie die hervorragend organisierte Veranstaltung. Wir blicken auf ein inspirierendes Event mit zahlreichen neuen Impulsen und bereichernden Gesprächen zurück und freuen uns auf den weiteren Austausch mit unseren Partnern aus der Halbleiterindustrie.

Tobias Dobenecker

Customer Segment Marketing Manager
tobias.dobenecker@gemue.de

Ralf Ehret

Sales Account Manager
Business Unit Semiconductor
ralph.ehret@gemue.de

GROSSPROJEKT IN CHINA

GEMÜ ABSPERRKLAPPEN FÜR LNG-TERMINAL

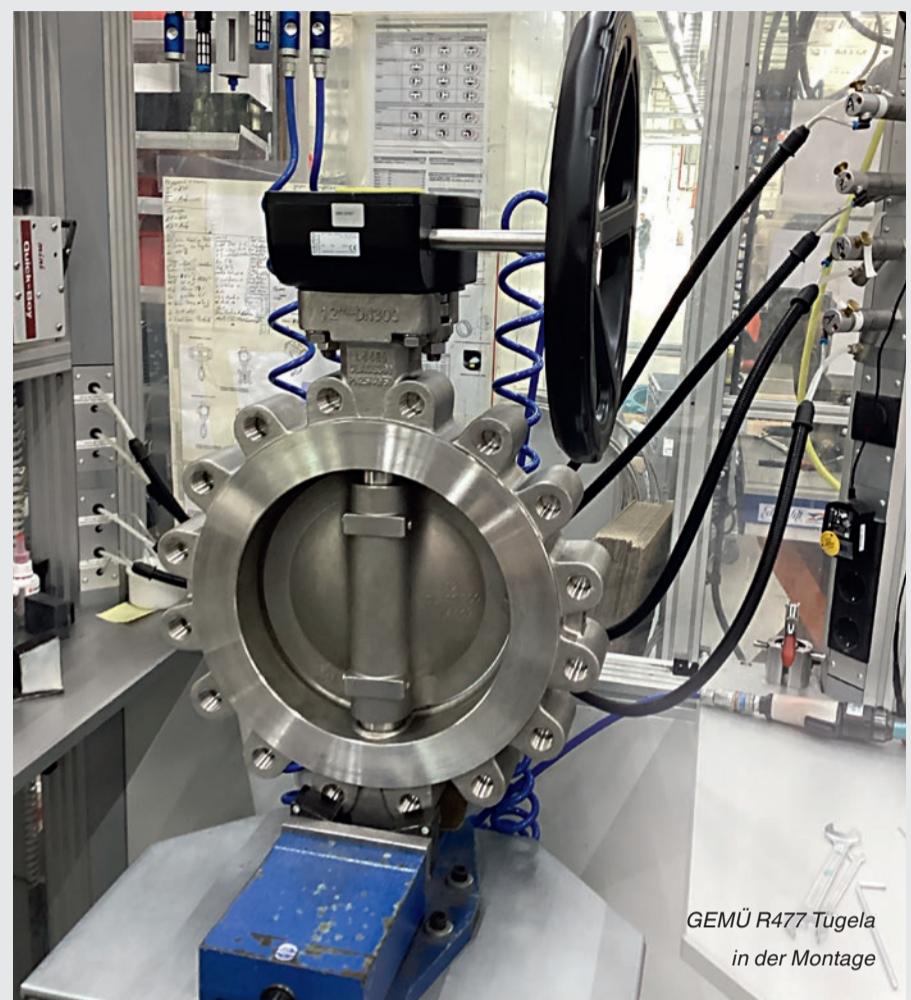
GEMÜ hat im vergangenen Jahr ein bedeutendes Großprojekt realisiert: Insgesamt wurden 87 Absperrkappen für ein LNG-Terminal (LNG = Liquefied Natural Gas/Flüssigerdgas) in China geliefert – ein Auftrag mit hohem Volumen und komplexen Anforderungen.

Technik mit Präzision: Maßgeschneiderte Lösungen für spezifische Anforderungen

Im Mittelpunkt des Projekts stand die Lieferung von insgesamt 87 Absperrkappen in unterschiedlichen Ausführungen – manuell, pneumatisch und motorisch. Die Nennweiten reichten von DN 100 bis DN 116. Dies stellte sowohl die Technik als auch die Logistik vor große Herausforderungen. Eingesetzt werden die Armaturen im Bereich der Löschwasserversorgung eines LNG-Terminals in China – eine Umgebung, in der Robustheit und Zuverlässigkeit oberste Priorität haben.

Um den besonderen Einsatzbedingungen gerecht zu werden, kamen eine C5M-Beschichtung sowie Komponenten aus Superduplex (Scheibe und Welle) zum Einsatz. Diese Materialien zeichnen sich durch ihre hohe Korrosionsbeständigkeit und Langlebigkeit unter extremen Bedingungen aus.

In enger Abstimmung mit dem Kunden fiel die Wahl auf zwei passende Armaturentypen: die Absperrkappe GEMÜ R470 Tugela mit einem Körper aus Superduplex für bis zu 25 Bar sowie die Absperrkappe GEMÜ D480 Viktoria mit einem WCB-Körper für bis zu 10 Bar in den Gehäuseausführungen LUG- und U-Sektion. Auch die Antriebstechnik wurde speziell auf die Anforderungen des Projektes abgestimmt, um den besonderen Bedingungen vor Ort gerecht zu werden. Ein weiterer wesentlicher Faktor war der europäische Ursprung der Armaturen, ein Kriterium, das GEMÜ selbstverständlich erfüllen konnte.



TECHNOLOGIE MEETS INNOVATIONSKRAFT

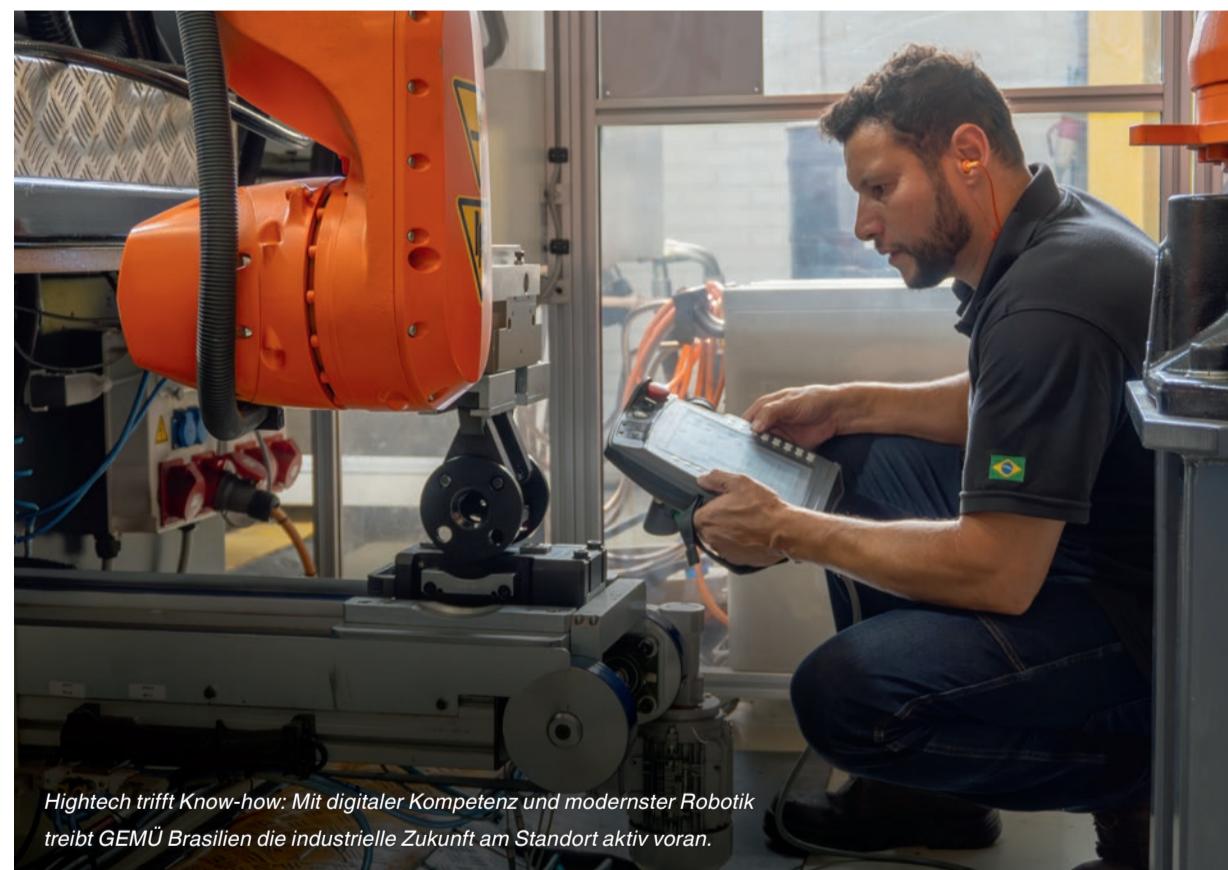
DIGITALE TRANSFORMATION BEI GEMÜ BRASILIEN

Der Austausch zwischen Deutschland und Brasilien bietet Unternehmen aus beiden Ländern einen klaren Mehrwert. Innerhalb der GEMÜ Gruppe trägt der Hauptsitz in Deutschland maßgeblich zur Gestaltung der Innovationskultur von GEMÜ Brasilien bei. Durch die Verbindung fortschrittlicher deutscher Technologie mit der kreativen Dynamik Brasiliens entstehen Synergien, die Effizienz, Produktivität und Nachhaltigkeit gezielt fördern.

GEMÜ Brasilien hat sich mit seinem Standort in Paraná, im Süden des Landes, erfolgreich in der Region etabliert. Als Ergebnis einer soliden industriellen Basis sowie gezielter Investitionen in innovative Technologien und einer engen Zusammenarbeit zwischen verschiedenen Wirtschaftszweigen, Universitäten und Forschungseinrichtungen hat sich der Bundesstaat Paraná als Vorreiter im Bereich Industrie 4.0 in Brasilien einen Namen gemacht. Besonders zukunftsweisende Sektoren wie Agrarwirtschaft, Automobilindustrie und Metallmechanik erleben eine dynamische Modernisierung. Diese Entwicklung stärkt die Position von Paraná als führenden Standort für Digitalisierung und Automatisierung in Brasilien. Viele Unternehmen in der Region setzen bereits Werkzeuge und Methoden wie IoT, KI, Big Data und Automatisierung ein, um ihre Prozesse zu optimieren und die Produktivität zu steigern. Auch wenn der digitale Wandel in Brasilien mitunter anspruchsvoll ist, bieten gezielte Kooperationen und Investitionen wertvolle Chancen, neue Maßstäbe in Effizienz und Zukunftsfähigkeit zu setzen.

Deutschland, als eine der weltweit führenden Industrienationen, gilt als wichtige Referenz. Aus diesem Grund unterstützt die deutsch-brasilianische Industrie- und Handelskammer in Paraná Partnerschaften, Workshops und Investitionen, um die Entwicklung in der Region voranzutreiben.

Der Produktionsstandort von GEMÜ Brasilien in São José dos Pinhais hat sich zu einem Kompetenzzentrum für Auskleidekörper innerhalb der GEMÜ Gruppe entwickelt. Dank der erfolgreichen Kombination aus fortschrittlicher Technologie mit brasilianischer Innovationskraft wurde dieses Ziel erreicht und so sowohl die Effizienz als auch die Nachhaltigkeit deutlich gesteigert.



Für GEMÜ Brasilien ist Industrie 4.0 und die digitale Transformation nicht nur eine technologische Entwicklung, sondern ein strategischer Ansatz, der darauf abzielt, die langfristige Wettbewerbsfähigkeit zu sichern.

 **Thaytiane Estoer e Silva**
Marketing Supervisor
GEMÜ Brasilien
thaytiane.estoer@gemue.com.br

 **Fabiano Gemin**
Operations Director, GEMÜ Brasilien
fabiano.gemin@gemue.com.br

Qualitätssicherung und Dokumentation

Ein zentraler Bestandteil des Projekts war die umfassende Dokumentation und Qualitätssicherung. So musste unter anderem die Materialzusammensetzung durch eine "Positive Material Identification" bestätigt werden, die in einem externen Labor durchgeführt wurde. Zudem führte die internationale Zertifizierungsgesellschaft Bureau Veritas im Auftrag des Endkunden einen Factory Acceptance Test (FAT) im GEMÜ Produktions- und Logistikzentrum im Gewerbegebiet Hohenlohe durch.

Die Absperrklappen GEMÜ Tugela wurden in einem Produktionsgang positioniert und auf Abmessungen, TAG-Schilder und Erscheinungsbild geprüft. Für die Funktionstests wurden zwei Klappen in den Nennweiten DN 300 und DN 500 auf der Werkbank sowie unter einem Montagekran aufgespannt und getestet.

Die Inspektion wurde erfolgreich abgeschlossen und bestätigte die hohe Produktqualität sowie die sorgfältige Vorbereitung. Im Anschluss daran erfolgte die Verpackung der Klappen in maßgefertigten IPPC-Holzkisten, die für den seefrachttauglichen Versand geeignet sind.

Die verantwortliche Projektgruppe übernahm die Ausarbeitung der Anfrage sowie die zentrale Koordination des gesamten Auftrags, sowohl intern als auch extern. Versandtechnische Dokumente wie Shipping Marks und Packlisten wurden exakt nach den Anforderungen des Kunden erstellt.

Logistik im Takt: Präzise Koordination für einen reibungslosen Export

Ein weiterer wesentlicher Erfolgsfaktor war die logistische Abstimmung der verschiedenen Warenströme, um eine termingerechte Auslieferung sicherzustellen.

Am Hamburger Hafen wurden alle Einzelleferungen zusammengeführt. Die Gesamtlieferung bestand aus 52 Holzkisten mit einem Gewicht von über 63 Tonnen, verteilt auf sieben LKWs. Inzwischen sind alle Produkte auf dem Weg nach China, bereit ihren Einsatz im LNG-Terminal anzutreten.

Ein Projekt dieser Größenordnung gelingt nur durch ein erfolgreiches Zusammenspiel aller Beteiligten. Die Umsetzung verlangte nicht nur eine präzise Planung, sondern auch eine reibungslose Koordination zwischen verschiedenen Abteilungen und externen Partnern. Dem Know-how und dem Einsatz aller Beteiligten ist es zu verdanken, dass das Projekt termingerecht und erfolgreich abgeschlossen werden konnte.

Verena Schröter

Customer Market Segment Manager
verena.schroeter@gemue.de

Melanie Schmidt

Project Coordinator Business Unit Industry
melanie.schmidt@gemue.de

Nadine Donatella

Project Coordinator Business Unit Industry
nadine.donatella@gemue.de

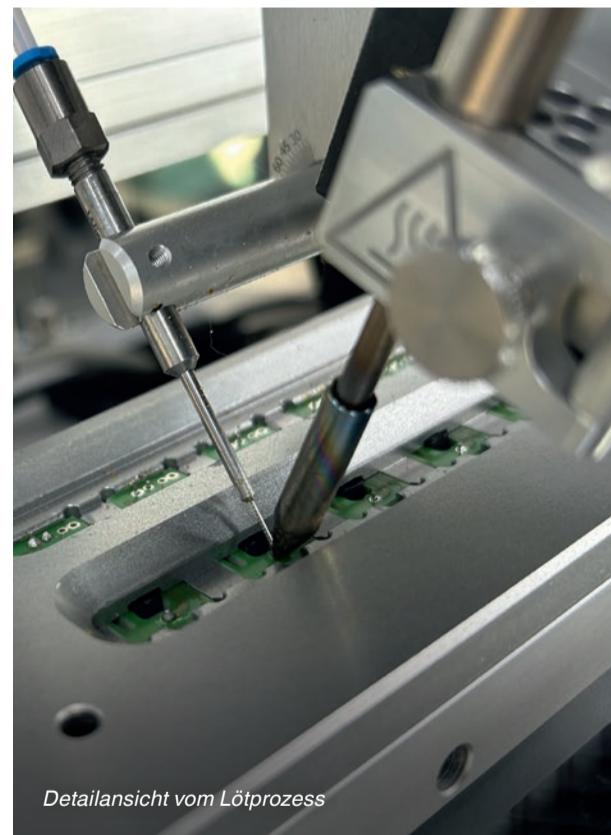
EFFIZIENTER UND PRÄZISER VORTEILE DER LÖTAUTOMATION BEI GEMÜ

Auch in der Mechatronik der Baugruppen- und Ventilproduktion wurde die Automatisierung gezielt vorangetrieben: Seit kurzem ergänzt eine moderne Kolbenlötzelle die bestehenden Fertigungsprozesse.

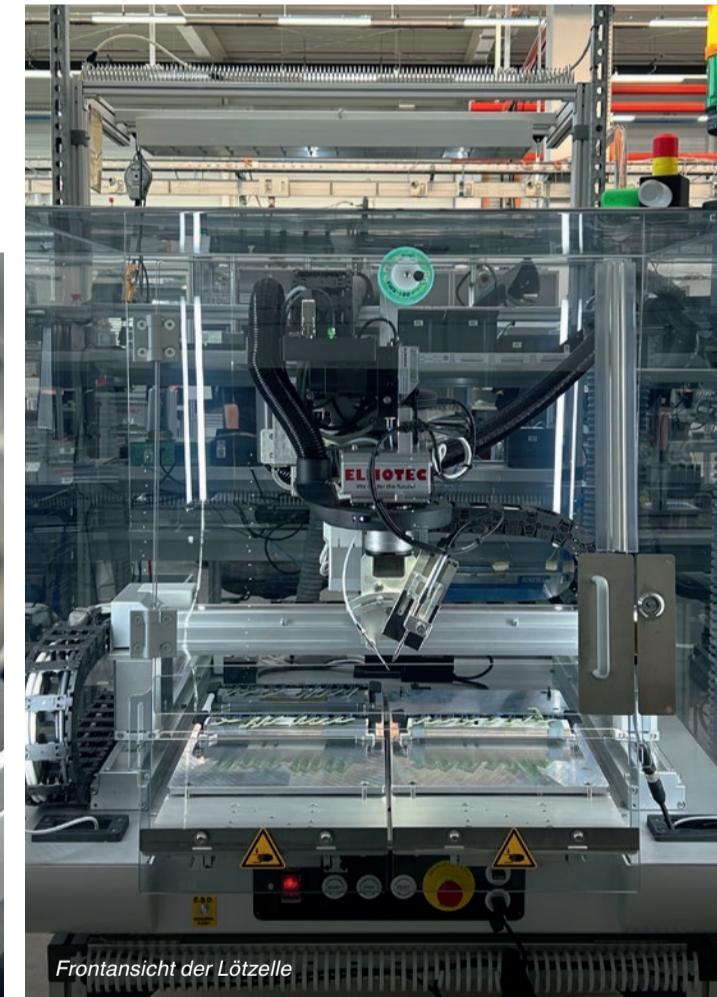
Das manuelle Hand-Löten erfordert nicht nur höchste Präzision, sondern auch erfahrene Fachkräfte, die auf dem Arbeitsmarkt schwer zu finden sind. Zudem ist das Erlernen der erforderlichen Fähigkeiten äußerst zeitaufwändig. Die Automatisierung dieses Arbeitsschritts bietet eine nachhaltige Lösung und spürbare Entlastung. Dank der Automatisierung der Lötarbeiten konnten die gesundheitlichen Belastungen für die Mitarbeitenden auf ein Minimum reduziert und monotone Aufgaben eliminiert werden. Zudem gewährleistet die Prozessüberwachung der Kolbenlötzelle konstante Qualitätsstandards.

Aufgrund präziser Temperaturkontrolle und exakt dosiertem Materialeinsatz gewährleistet die Automatisierung eine gleichbleibende Lötqualität. Das integrierte 5-Achsen-System ermöglicht eine exakte Bearbeitung, auch bei komplexen Bauteilgeometrien. Ein weiterer Pluspunkt ist das Doppel-Schubladensystem. Es sorgt für eine optimale Auslastung: Während des Lötvorgangs können bereits die nächsten Werkstückträger bestückt werden. So werden Wartezeiten reduziert und der Durchsatz spürbar gesteigert.

Durch die Integration der neuen Lötzelle in den Montagebereich können nun verschiedene Lötarbeiten aus unterschiedlichen Produktgruppen erstmals zentral gebündelt werden. Am Arbeitsplatz der Lötzelle werden Baugruppen der Typen GEMÜ 1251 bis 1257, 1235, 1236 sowie 1436 bearbeitet. Diese prozessgeführte Zusammenführung von Lötaktivitäten ermöglicht den Betrieb eines zentralen, automatisierten Lötarbeitsplatzes mit hoher Auslastung und Effizienz.



Detailansicht vom Lötprozess



Frontansicht der Lötzelle

Michael Schröff

Head of Department Mechatronic
Instrumentation | Flowmeters
michael.schroff@gemue.de

Tobias Romankiewicz

Process Manager Production
Planning | Industrial Engineering
tobias.romankiewicz@gemue.de



Niklas Kilian auf dem Piton de la Fournaise auf La Réunion – einem der aktivsten Vulkane der Erde.



Dominik Pfeifer vor der Prince Mahidol Hall – der Konzerthalle der Universität in Thailand.

MIT GEMÜ INS AUSLAND ZWEI NACHWUCHSKRÄFTE BERICHTEN

Im Rahmen ihrer Ausbildung oder ihres Studiums haben unsere Nachwuchskräfte die Möglichkeit, auf verschiedenen Wegen wertvolle Auslandserfahrungen zu sammeln. So können sie beispielsweise für einige Wochen eine unserer Tochtergesellschaften besuchen und dort mitarbeiten bzw. den Kolleginnen und Kollegen vor Ort über die Schultern schauen. Zwei unserer Nachwuchskräfte haben jedoch auch eine alternative Möglichkeit genutzt, um berufliche und persönliche Erfahrung im Ausland zu sammeln.

Unsere jungen Nachwuchskräfte tauchen im Ausland in neue Kulturen ein, lernen Menschen aus aller Welt kennen und wachsen durch die Herausforderungen des Alltags in einer fremden Sprache über sich hinaus. Neben spannenden kulturellen Eindrücken gibt es auch kulinarisch einiges zu entdecken.

Diese Auslandserfahrungen sind weit mehr als nur ein Tapetenwechsel: Sie fördern die Selbstständigkeit, die interkulturelle Kompetenz und die Persönlichkeitsentwicklung der jungen Menschen. Unsere Nachwuchskräfte schätzen diese besondere Gelegenheit sehr, da es keineswegs selbstverständlich ist, während der Ausbildung oder des Studiums ins Ausland gehen zu dürfen. Umso dankbarer kehren sie mit vielen neuen Eindrücken und wertvollen Erfahrungen zurück zu GEMÜ nach Deutschland.

Niklas Kilian, Auszubildender
zum Mechatroniker

La Réunion (14.08.2024 – 11.09.2024):

„Im Rahmen meines Auslandsaufenthaltes über die Berufsschule hatte ich die Möglichkeit, vier Wochen lang die Insel La Réunion kennenzulernen. Zu Beginn wurden meine Berufsschulkameraden und ich direkt feierlich von unseren Partnern empfangen und konnten noch am ersten Tag die Schule in Saint Benoit und die dortigen Werkstätten besuchen. Des Weiteren haben wir in der ersten Woche an einem Sprachkurs teilgenommen, um uns mit unseren Austauschpartnern verständigen zu können. Anschließend hatten wir Zeit, die Insel selbst zu erkunden. In der dritten und vierten Woche hatte ich die Möglichkeit, in einem lokalen Verpackungsunternehmen mitzuarbeiten und das Team vor Ort bei der Reparatur und der Inbetriebnahme von Anlagen zu unterstützen. So waren die vier Wochen im 9.000 km entfernten La Réunion schnell vorbei. Ich habe dort viele spannende und interessante Einblicke in das Arbeitsleben in einem französischen Überseegebiet erhalten und konnte mich auch persönlich weiterentwickeln.“

Dominik Pfeifer, Dual Studierender
Wirtschaftsingenieurwesen

Thailand (07.01.2025 – 04.04.2025):

„Hinter mir liegt ein unvergessliches Semester an der Mahidol University International College (MUIC) in Thailand – einem Land, das mich nicht nur akademisch beeindruckt, sondern vor allem auch menschlich und kulturell tief berührt hat. Die Organisation des Semesters verlief weitgehend reibungslos. Dafür bin ich sowohl meiner Heimhochschule als auch GEMÜ sehr dankbar. Natürlich gab es kleine Hürden, wozu ich auch die sprachlichen Barrieren zähle. Doch gerade diese Situationen haben mir geholfen, offener, flexibler und geduldiger zu werden. Ich bin unglaublich dankbar für diese Zeit und die Menschen, die ich dort kennenlernen durfte. Dankbar bin ich auch für all die Erfahrungen, die mich persönlich sehr bereichert haben und mich sicher noch lange begleiten werden.“

  **Laura Stöffler**

Specialist, Global HR, Education & Training
laura.stoeffler@gemue.de

RE-ZERTIFIZIERUNG DES QUALITÄTSSICHERUNGSSYSTEMS JEDER PRODUKTIONSSCHRITT ENTSPRICHT DEN HÖCHSTEN STANDARDS

Die Re-Zertifizierung des Qualitätssicherungssystems von GEMÜ Brasilien gemäß der Richtlinie 2014/68/EU (PED) unterstreicht das Engagement des Unternehmens für Exzellenz und Zuverlässigkeit.

Durch die erfolgreiche Umsetzung der Druckmessgeräterichtlinie (PED) und das Erreichen der festgelegten Kriterien unterstreicht GEMÜ Brasilien seine Kompetenz in der Herstellung von Produkten, die nicht nur den globalen Marktanforderungen entsprechen, sondern diese übertreffen. Der Re-Zertifizierungsprozess beinhaltet die umfassenden Bewertungen des Qualitätssicherungssystems des Unternehmens und stellt sicher, dass jeder Produktionsschritt – von der Materialauswahl bis hin zur Endabnahme – den höchsten Sicherheits- und Effizienzstandards entspricht.

Dieser Erfolg unterstreicht die Rolle von GEMÜ Brasilien als zuverlässigen Hersteller von innovativen und hochwertigen Druckmessgeräten. Darüber hinaus spiegelt die Re-Zertifizierung das Engagement des Unternehmens für kontinuierliche Verbesserung wider und stärkt seine Position als führendes Unternehmen in der Branche.

Ein zentraler Pfeiler der globalen Stärke von GEMÜ ist das internationale Produktionsnetzwerk mit acht Fertigungsstandorten, die alle nach einheitlich hohen Qualitäts- und Regulierungsstandards arbeiten. Die Re-Zertifizierung in Brasilien ist ein weiterer Meilenstein in der globalen Lieferkette und unterstreicht kontinuierliche Weiterentwicklung und das Streben nach höchster Produktqualität weltweit.

 **Thaytiane Estoer e Silva**
Marketing Supervisor, GEMÜ Brasilien
thaytiane.estoer@gemue.com.br

 **Fabio Kuriyama**
HR Quality Control Coordinator, GEMÜ Brasilien
fabio.kuriyama@gemue.com.br



NEUE AUSBILDUNGSWERKSTATT ERÖFFNET

EIN MEILENSTEIN IN DER AUSBILDUNGSGESCHICHTE

GEMÜ hat im März 2025 seine neue Ausbildungswerkstatt am Standort in Ingelfingen eingeweiht. Mit dieser modernen Arbeitsumgebung, die mit zukunftsweisender Technologie ausgestattet ist, hebt das Familienunternehmen die Ausbildung der zukünftigen Fachkräfte auf das nächste Level, bietet ihnen optimale Bedingungen für ihren Berufseinstieg und legt die Grundlagen für die weitere berufliche Entwicklung.



v. l. n. r.: Matthias Fick, Geschäftsführer GEMÜ, Stephan Müller, Geschäftsführer GEMÜ Gruppe, Melanie Glattbach, Head of Department Training, Marc-Christopher Borkowski, Head of Department Training, David Müller, Ausbildungssprecher GEMÜ.



Im Rahmen eines Stehempfangs hat die Geschäftsführung den neuen Ausbildungsbereich gemeinsam mit der Ausbildungsleitung vorgestellt. Nach den Ansprachen erfolgte mit dem obligatorischen Durchschneiden des roten Bandes die offizielle Eröffnung der neuen Ausbildungswerkstatt. Im Anschluss nutzten die Anwesenden die Möglichkeit, sich die neue Ausbildungswerkstatt anzuschauen, mit Auszubildenden ins Gespräch zu kommen und sich die verschiedenen Arbeitsbereiche und Maschinen erklären zu lassen.

„Die Ausbildung ist eine Herzensangelegenheit der Geschäftsführung“, betonte Stephan Müller, Geschäftsführer der GEMÜ Gruppe in seiner Ansprache. Seit über 50 Jahren bildet GEMÜ erfolgreich aus und hat in dieser Zeit bereits über 600 Auszubildende und Studierende betreut. Begonnen hat GEMÜ mit zwei Auszubildenden und mittlerweile beginnen rund 30 Auszubildende und Studierende pro Jahr ihre Ausbildung bei GEMÜ. Die Ausbildung erfolgt übergreifend an allen drei Standorten im Hohenlohekreis und wurde bereits zum wiederholten Male für ihre Qualität ausgezeichnet. So bestätigt zum Beispiel das DUALIS-Siegel „Ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb“ der IHK Heilbronn-Franken GEMÜ eine ausgezeichnete Ausbildungsqualität. Derzeit bietet GEMÜ 15 unterschiedliche Ausbildungsberufe und über 15 Studiengänge in den verschiedenen Studienmodellen an.

„Mit 50 Jahren ist man erwachsen und kann dann auch endlich ausziehen“, fügte Matthias Fick, Geschäftsführer GEMÜ augenzwinkernd hinzu. Der neue Ausbildungsbereich stellt einen bedeutenden Meilenstein in der Geschichte der GEMÜ Ausbildung dar: Nach über 50 Jahren erhält die Ausbildung nun eigene Räumlichkeiten. Die Zusammenlegung der beiden Ausbildungswerkstätten Metall- und Elektronikbereich bietet nicht nur mehr Platz und moderne Maschinen, sondern ermöglicht auch eine intensivere Betreuung der Auszubildenden und verstärkt den Zusammenhalt sowie den Teamgeist untereinander.

Durch die Investition in die neue Ausbildungswerkstatt bekräftigt GEMÜ sein Engagement im Bereich der Ausbildung und stärkt seine eigene Zukunftsfähigkeit.



 **Laura Stöffler**
Specialist, Global HR, Education & Training
laura.stoeffler@gemue.de

 **Melanie Glattbach**
Head of Department Training
melanie.glattbach@gemue.de

 **Marc-Christopher Borkowski**
Head of Department Training
marc-christopher.bokowski@gemue.de

HOHENLOHER BIO-STERN FÜR REGIONALEN WEIN

WEINMANUFAKTUR INGELFINGER FASS WIRD AUSGEZEICHNET

Am Sonntag, 11. Mai 2025 wurde im Rahmen des traditionellen Käse- und Genussmarktes im Hohenloher Freilandmuseum Wackershofen ein ganz besonderer Preis verliehen: Die Weinmanufaktur Ingelfinger Fass wurde mit dem Hohenloher Bio-Stern 2025 ausgezeichnet.

Mit dieser Auszeichnung reiht sich die Weinmanufaktur in den exklusiven Kreis von nun insgesamt 30 Bio-Stern-Trägern ein. Der Preis würdigt nicht nur die hohe Qualität und den regionalen Charakter der Weine, sondern auch das Engagement des Unternehmens für ökologische Landwirtschaft, Transparenz und klimabewusste Produktion.

Bei der Veranstaltung wurden drei neue Sterne der Bio-Musterregion Hohenlohe verliehen. Gleichzeitig präsentierten sich die Erzeuger, deren Produkte bereits mit einem Stern ausgezeichnet sind, auf einem Bio-Stern-Markt auf dem Gelände des Hohenloher Freilandmuseum Wackershofen.

Neben der Weinmanufaktur Ingelfinger Fass erhielten auch Provinzbrot Thomas Goldbach aus Blaufelden für ihr Brot und der Hofladen Frank aus Garnberg für ihren Apfelsaft den begehrten Hohenloher Bio Stern. Für die Weinmanufaktur nahmen Marcel Schmieg, Team Leader Viticulture und Annette Walz, Management Assistant bei GEMÜ, den Preis entgegen. Im Anschluss an die Verleihung konnten die Gäste bei einer Verkostung die neuen Hohenloher Bio-Sterne Produkte probieren.

Mit der Verleihung des Hohenloher Bio-Sterns 2025 wird nicht nur die herausragende Qualität der Weine, sondern auch das bemerkenswerte Engagement der Weinmanufaktur Ingelfinger Fass für nachhaltigen Weinanbau in der Region Hohenlohe gewürdigt.



Weinmanufaktur Ingelfinger Fass

Die Weinmanufaktur Ingelfinger Fass ist Teil der GEMÜ Unternehmensgruppe und befindet sich in Ingelfingen – direkt gegenüber dem ebenso zur GEMÜ Gruppe gehörenden Schloßhotel Ingelfingen. Das regionale Weingut zeichnet sich durch nachhaltigen Anbau und handwerkliche Weinproduktion aus. Seit 2023 bewirtschaftet die Weinmanufaktur ihre Weinberge biologisch und setzt auf Qualität statt Quantität. Neben ihren eigenen edlen Tropfen präsentiert die Weinmanufaktur in ihren stilvollen Räumlichkeiten in Ingelfingen auch eine erlesene Auswahl weiterer Weine aus Württemberg. Für Weinliebhaber werden hier zudem Verkostungen und exklusive Veranstaltungen angeboten.

Annette Walz

Management Assistant
annette.walz@gemue.de

Marcel Schmieg

Team Leader Viticulture
Weinmanufaktur
Ingelfinger Fass
marcel.schmieg@gemue.de

SCHULUNGSTERMINE

VERMITTLUNG VON WISSEN MIT HOHEM PRAXISBEZUG

September 2025

16.09.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Produktschulung Membranventile	Deutsch	Präsenz
17.09.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Produktschulung Sitzventile	Deutsch	Präsenz
17.09.2025	13.00 – 15.00 Uhr	Produktschulung PD-Ventile	Deutsch	Präsenz
18.09.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Produktschulung M-Blöcke	Deutsch	Präsenz
19.09.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Produktschulung Absperrklappen	Deutsch	Präsenz
23.09.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Produktschulung Kugelhähne	Deutsch	Präsenz
24.09.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Produktschulung Automatisierungskomponenten & Zubehör	Deutsch	Präsenz
25.09.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Produktschulung Messgeräte, Stellungs- und Prozessregler	Deutsch	Präsenz

Oktober 2025

01.10.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Membranwechselschulung	Deutsch	Präsenz
------------	------------------	------------------------	---------	---------

November 2025

19.11.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Service Training Sitzventile	Deutsch	Präsenz
20.11.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Service Training Kugelhähne	Deutsch	Präsenz
21.11.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Service Training Absperrklappen	Deutsch	Präsenz
26.11.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Service Training Instrumentierung	Deutsch	Präsenz
27.11.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Service Training Flareverbindungen	Deutsch	Präsenz

Dezember 2025

02.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Product training diaphragm valves	Englisch	Online
03.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Product training globe valves	Englisch	Online
03.12.2025	13.00 – 15.00 Uhr	Product training PD-Valves	Englisch	Online
04.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Product training Multiport valves	Englisch	Online
05.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Product training Butterfly valves	Englisch	Online
09.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Product training Ball valves	Englisch	Online
10.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Product training Automation components & accessories	Englisch	Online
11.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Product training Measuring devices, positioners & process control	Englisch	Online
17.12.2025	8.00 – 12.00 Uhr	Membranwechselschulung	Deutsch	Präsenz

Für weitere Informationen und zur Anmeldung wenden Sie sich bitte an das Technical Training.

training@gemue.de oder telefonisch unter +49 (0) 7940 123-420

Änderungen vorbehalten!

IMPRESSUM

Herausgeber und Copyright:

GEMÜ Gebr. Müller Apparatebau
GmbH & Co. KG
Fritz-Müller-Straße 6–8
74653 Ingelfingen-Criesbach
Telefon +49 (0) 7940/123-0
gemuenews@gemue.de
www.gemu-group.com

Redaktion:

Ivona Meißner (GEMÜ)
Panama Werbeagentur GmbH

Auflage: 3.500 Stück (DE)
1.350 Stück (GB)