

Pressemitteilung

Wolftechnik Filtersysteme GmbH & Co. KG
 Malmshheimer Straße 67
 D-71263 Weil der Stadt
 info@wolftechnik.de
 www.wolftechnik.de

AP Kommunikation
 Hans Jörg Ernst
 T +49 7033.468803
 T +49 152.53998769
 presse@wolftechnik.de

AP Technik
 Peter Krause
 T +49 7033.701426
 F +49 7033.701420
 krause@wolftechnik.de

29. Juni 2022

Wolftechnik erhält Siegel für Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten

Innovativ durch Forschung und Kundennähe

Forschende Unternehmen in Deutschland übernehmen eine besondere Verantwortung für Staat und Gesellschaft. Für dieses Engagement vergibt der Stifterverband für die Deutsche Wissenschaft e.V. das Siegel „Innovativ durch Forschung“. Der Filtersystemhersteller Wolftechnik aus Weil der Stadt hat das Siegel jüngst für seine Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten (FuE) auf dem Gebiet der Filtertechnik und Abtrennung von Feststoffen aus Flüssigkeiten erhalten.

Wie viel investiert die Wirtschaft in Forschung und Entwicklung in Deutschland? Welche Auswirkungen hat das auf die Zukunftsfähigkeit dieses Landes? Diese Fragen stehen im Mittelpunkt einer FuE-Erhebung, die der Stifterverband jährlich im Auftrag des Bundesministeriums für Bildung und Forschung durchführt.



Das Engagement der Firma Wolftechnik Filtersysteme würdigte der Stifterverband mit dem Siegel „Innovativ durch Forschung“. So ist Innovation eine der Triebfedern des Filtersystemherstellers. Mehr als zehn Prozent der Engineering-Leistungen gehen in die Forschung und Entwicklung neuer Produkte. „Wir wollen jedes Jahr zwei bis drei Produkte erneuern oder aktualisieren. Aber wir wollen auch alle zwei Jahre ein neues, innovatives Produkt auf den Markt bringen“, erklärt Wolftechnik-Geschäftsführer Peter Krause.

Prozesse für den Anwender optimieren

Aus diesem Ansporn heraus entstanden in den zurückliegenden fünf Jahren mehrere Produkte, die in ihrem jeweiligen Anwendungsbereich Marktneuheiten darstellen.



Beispielsweise die Smarte Filterbox, mit der ohne großen Aufwand auch Bestandsanlagen mit „smarter“ Filtertechnik



ausgerüstet werden können. Für unterschiedlichste Filtersysteme wird so eine „Filtration 4.0“ ermöglicht. Oder das WTSRF-EHEDG-Selbstreinigende Filter das im Hygienic Design entwickelt wurde. Mit dem Filter können in Pharma, Biotech und Lebensmittelindustrie Produkte im Chargenbetrieb ohne Zerlegung der Bauteile nur durch Spülen in gleichbleibender Qualität und mit einer angemessenen Haltbarkeit hergestellt werden. Neben einer digitalen Vernetzung

wurde das innovative Filtersystem jüngst mit einem neuen Magnetrührwerk weiter optimiert und ist nun Ex-Schutz geeignet.

Umweltschutz im Blick

Kundennutzen und Anwenderfreundlichkeit stehen bei der Entwicklung neuer Produkte und der Optimierung von Bestandsprodukten im Fokus. Wie beispielsweise bei den gefalteten Filterbeuteln, die einfach im Handling sind, in ihrer Anwendung aber große Wirkung entfalten und eine Optimierung der Filtration in bestehenden Beutelfiltergehäusen in Bezug auf Qualität und Standzeit ermöglichen. Im Mittelpunkt stehen aber genauso ökologische Aspekte wie Ressourcenschonung und Umweltschutz. Beides wichtige Anliegen der Firma Wolftechnik. Was sich auch in der aktiven Unterstützung außergewöhnlicher Umweltprojekte widerspiegelt. Und in der Produktentwicklung.

So gibt es jetzt die WFMB Melt-Blow-Kerze neu als WFMBR-Melt-Blow-Kerze mit 20 Prozent Recycling-Anteil. Bei der Entwicklung der Tiefenfilterkerze blieb die technische Spezifikation trotz des Recyclinganteils identisch mit dem bisherigen Produkt. Die Filterkerze mit vier Filterstufen aus Polypropylen (PP) sichert durch ihren inneren Aufbau lange Standzeiten, eine hohe Schmutzaufnahmekapazität und einen geringen Differenzdruck. Damit ist die Firma Wolftechnik einer der ersten Hersteller weltweit, der eine PP-Tiefenfilterkerze zur Abtrennung von Feststoffen aus Flüssigkeiten mit Recycling-Anteil auf den Markt bringt.



Investition in Kundennutzen, Mitarbeiter und Standort

Investiert wird bei Wolftechnik in die Entwicklung neuer Produkte, die Verbesserung bestehender Produkte, aber genauso in die Zufriedenheit der Mitarbeiter und in den Standort Weil der Stadt. Die schwäbische Kleinstadt liegt im Großraum Stuttgart in Baden-Württemberg und ist die Heimat der allermeisten Wolftechnik-Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Und die Heimat außergewöhnlicher Produkte für die Abtrennung von Feststoffen aus Flüssigkeiten, die weltweit in etlichen Prozessen und Anwendungsfeldern eingesetzt werden.

„Wir wollen das beste Produkt für die jeweilige Aufgabe anbieten. Deshalb sind unsere Ingenieure und Techniker nah am Kunden und das Feedback fließt direkt in die Optimierung der Bestandsprodukte mit ein“, verdeutlicht Geschäftsführer Peter Krause. Moderne Arbeitsplätze sowie Werte und Ideale wie Qualität, Umweltschutz, Verantwortung, Transparenz und Wertschätzung begünstigen ein optimales Arbeitsumfeld. Dafür wurde Wolftechnik im März mit dem Arbeitgebersiegel „Top Job“ ausgezeichnet.

Bei der Entwicklung neuer Produkte erfolgt in langer Tradition eine enge Zusammenarbeit mit Universitäten, renommierten Instituten und international agierenden Forschungseinrichtungen. Aktuell forscht Wolftechnik innerhalb eines ZIM-Kooperationsprojektes (Zentrales Innovationsprogramm Mittelstand) mit der Technischen Hochschule Rosenheim, Campus Burghausen, auf Basis des WTZA-Wolftechnik-Zentrifugalabscheiders an einem Hydrozyklon mit künstlicher Intelligenz (KI).

Zusätzliche Informationen

Über den Stifterverband für die Deutsche Wissenschaft e.V.

Seit Mitte der 1970er-Jahre werden von der Wissenschaftsstatistik im Auftrag des Bundesministeriums für Bildung und Forschung (BMBF) Informationen über die Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten (FuE) des Wirtschaftssektors in Deutschland erhoben. Die FuE-Erhebung folgt internationalen Standards der Europäischen Union und der OECD. Dementsprechend sind die Daten nach Branchen, Regionen oder Unternehmenstypen nicht nur national, sondern auch international vergleichbar.

Seit 2014 würdigt der Stifterverband forschende Unternehmen für ihre besondere Verantwortung, die sie für Staat und Gesellschaft übernehmen, mit dem Siegel „Innovativ durch Forschung“.

Über Wolftechnik Filtersysteme

Innovation ist eine der Triebfedern der Firma Wolftechnik Filtersysteme. Mehr als zehn Prozent der Engineering-Leistungen gehen in die Forschung und Entwicklung neuer Produkte. „Wir wollen jedes Jahr zwei bis drei Produkte erneuern oder aktualisieren. Aber wir wollen auch alle zwei Jahre ein komplett neues und innovatives Produkt auf den Markt bringen“, berichtet Geschäftsführer Peter Krause.

Bei Wolftechnik dreht sich alles um Produkte zur Abtrennung von Feststoffen aus Flüssigkeiten, wobei hier von Wasser bis hin zu zähflüssigen Klebstoffen alles vertreten ist. „Seit 1966 entwickeln wir innovative Filtersysteme, die international geschätzt und in etlichen Branchen eingesetzt werden.“

Lebensmittel & Getränke, Chemie, Farben & Kosmetik, Medizin & Analytik, Wasser & Reiniger sowie Elektronik & Optik, alle setzen auf die Leistungsfähigkeit der Filtersysteme von Wolftechnik. „Wir konstruieren die individuellen Druckbehälter in denen die Filtersysteme arbeiten, nehmen die Auswahl der Filterelemente vor und liefern zudem die passenden Anschlüsse für die Rohrleitungen wie Armaturen, Ventile und die Messtechnik.“

Investiert wird in neue Produkte, aber auch in den Firmensitz Weil der Stadt um die Zukunftsfähigkeit am Standort zu sichern.

Klare Sache!

Mehr Informationen unter: www.wolftechnik.de/

und im Wolftechnik-Presse-Archiv: www.wolftechnik.de/de/info/pressearchiv.php

Foto- / Abbildungsindex

Abdruck der Fotos honorarfrei. Eine Weitergabe an Dritte ist nicht gestattet.



Abb. 1

Innovativ durch Forschung

Wolftechnik erhält das Siegel „Innovativ durch Forschung“ vom Stifterverband für die Deutsche Wissenschaft e.V., der damit die Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten (FuE) des Filtersystemherstellers würdigt.

Grafik: Stifterverband für die Deutsche Wissenschaft e.V.



Abb. 2

„Smartes“ Filtersystem im Hygienic Design

Durch die Kombination des WTSRF-EHEDG Selbstreinigenden Filters im Hygienic Design (rechts) mit der „Smarten Filterbox“ (links) entsteht ein digital vernetztes Filtersystem.

Fotos: Martin Wolf Wagner



Abb. 3

Alles in einer Box

Smarte Filterbox mit Anschlüssen für Strom, Sensorik und LAN-Kabel. Das neue Smart-Filter-Konzept der Firma Wolftechnik schließt eine Lücke für Filtrationsanlagen innerhalb der Smart Factory und erweitert die echtzeitnahe Datenerfassung durch eine zielgerichtete digitale Verarbeitung und damit die Möglichkeiten der reinen Überwachung von Filtersystemen.

Foto: Martin Wolf Wagner



Abb. 4

Filtersystem ohne Ecken und Kanten

Mit dem WTSRF-EHEDG-Selbstreinigendes Filter im Hygienic Design (Studie / Detail) können in Pharma, Biotec und Lebensmittelindustrie Produkte im Chargenbetrieb ohne Zerlegung der Bauteile nur durch Spülen in gleichbleibender Qualität und mit einer angemessenen Haltbarkeit hergestellt werden.

Foto: Martin Wolf Wagner



Abb. 5

Mit neuem Magnetantrieb jetzt Ex-Schutz geeignet

Wolftechnik hat das WTSRF-EHEDG-Selbstreinigende Filter mit einem neuen Magnetantrieb weiter optimiert. Das neue leistungsstarke Aufsetzmagnetwerk mit innen liegender Magnetkupplung (rechts in Blau) kommt ohne Wellendurchführung aus. Es ersetzt den bisherigen Elektroantrieb mit doppelter Gleitringdichtung zur Wellendurchführung (links Grau), was viele Vorteile bietet.

Foto: Wolftechnik



Abb. 6 (a + b)

PP-Tiefenfilterkerze mit 20 % Recycling-Anteil

Wolftechnik präsentiert die neue WFMBR-Melt-Blow-Kerze mit 20 % Recycling-Anteil. Bei der Entwicklung blieb die technische Spezifikation trotz des Recyclinganteils identisch mit dem bisherigen Produkt (WFMB Melt-Blow-Tiefenfilterkerze).

Wolftechnik ist einer der ersten Hersteller weltweit, der eine PP-Tiefenfilterkerze zur Abtrennung von Feststoffen aus Flüssigkeiten mit Recycling-Anteil auf den Markt bringt.

Foto: Martin Wolf Wagner