

ABIONIK News

Nr. 11



**Neue
Longship-
Baureihe**



**Spatenstich für
neue Produktions-
halle bei FSM
Frankenberger**



**Technischer
Hochwasser-
schutz**



**Kläranlage
Stolzenau**

Our vision: Improving life
with clean air and water

Liebe Leserinnen und Leser,

das Jahr schreitet mit großen Schritten voran – und bei ABIONIK bleibt es weiterhin spannend. In einem dynamischen Marktumfeld sind Verlässlichkeit, Innovationskraft und strategisches Wachstum entscheidender denn je. Umso mehr freut es uns, dass wir in den vergangenen Monaten wichtige Weichen für die Zukunft stellen konnten – sowohl personell als auch strukturell.



Zum einen begrüßen wir Dr. Dirk Wittenberg, Senior Vice President der Strategic Business Unit Water Treatment der Wilo Gruppe, nun auch in der Geschäftsführung der ABIONIK. Mit seiner langjährigen Erfahrung in der Wasser- und Umwelttechnik sowie seiner strategischen Weitsicht wird er die Weiterentwicklung der ABIONIK maßgeblich mitgestalten. Die enge Verzahnung innerhalb der Wilo Gruppe gewinnt damit weiter an Stärke – zum Vorteil unserer Kunden, Partner und aller ABIONIK-Marken.



Zum anderen freuen wir uns, mit der KKS Apparatebau GmbH ein weiteres Unternehmen in der ABIONIK-Gruppe willkommen zu heißen. Der Standort in Querfurt ergänzt unser Portfolio um zusätzliche Kompetenzen im Bereich hochwertiger Anlagen- und Apparatebau. Mit dem Eintritt von KKS bauen wir unsere technische Vielfalt und Produktionskapazitäten weiter aus – für maßgeschneiderte, noch effizientere Lösungen in der Wasser- und Luftreinigung.

Diese Entwicklungen zeigen deutlich: Wir wachsen – gezielt, nachhaltig und mit einem klaren Fokus auf Qualität und Kundenorientierung. Gemeinsam mit unseren Partnern und Kunden möchten wir auch weiterhin Umwelttechnik mit Wirkung gestalten.

Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und wünschen Ihnen eine informative Lektüre!

Herzliche Grüße

Ihr Daniel Crawford,
CEO ABIONIK GROUP



Firmengebäude der KKS-Apparatebau-GmbH,
Foto oben: Herr Dr. Dirk Wittenberg

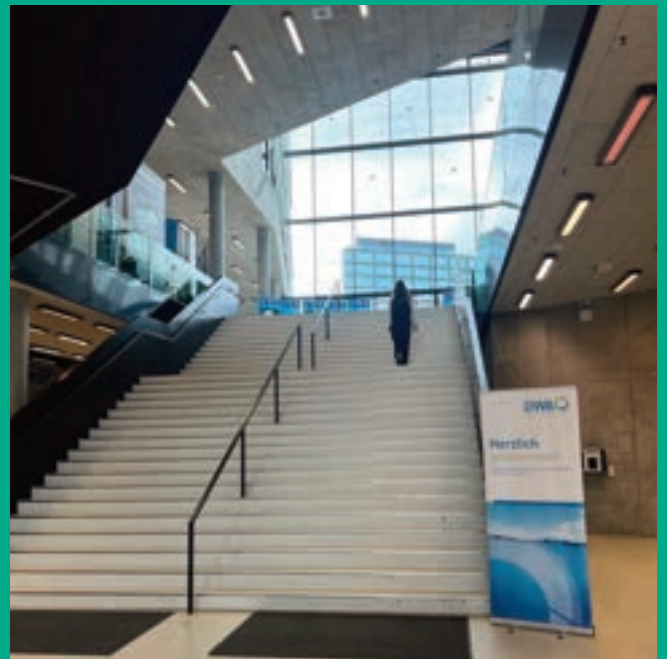
Our vision:

Improving life with clean air and water

FSM Frankenberger/Steinhardt auf den DWA-Regenwassertagen

Am 24. und 25. Juni 2025 war FSM Frankenberger – mit der Marke Steinhardt – als Aussteller auf den Regenwassertagen der DWA in Hamburg vertreten. Die Veranstaltung widmete sich aktuellen Themen rund um das Regenwassermanagement, die wassersensible Stadtentwicklung und die Anpassung an extreme Wetterereignisse. Unsere Kollegin Yu Zhang war vor Ort, präsentierte unsere Lösungen und kam mit Fachbesuchern und Branchenexperten in den Austausch.

Wir freuen uns, Teil dieses wichtigen Dialogs für eine nachhaltige Regenwasserbewirtschaftung gewesen zu sein.



Neue Longship-Baureihe: Kompakter, effizienter, zukunftsorientiert

Seit dem Jahr 1997 verbindet uns eine enge und erfolgreiche Partnerschaft mit Viking River Cruises, einem der weltweit führenden Anbieter von Flusskreuzfahrten. Gemeinsam haben wir in den letzten zwei Jahrzehnten zahlreiche Schiffe realisiert, die durch Qualität, Funktionalität und modernes Design überzeugen. Die neuen Schiffe der Longship-Baureihe setzen diese Erfolgsgeschichte fort. Sie werden künftig auf Rhein, Main und Donau unterwegs sein und bieten jeweils Platz für bis zu 190 Gäste.

Charakteristisch bleibt das für Viking typische, puristische skandinavische Design, das Komfort und Eleganz auf einzigartige Weise verbindet.

Mit dem Baubeginn des Schiffs NB588 startet nun eine neue Generation von Viking-Schiffen, die insgesamt 16 Einheiten bis NB604 umfasst. Diese neue Baureihe wurde grundlegend überarbeitet und präsentiert sich deutlich kompakter im Aufbau, technisch optimiert und wirtschaftlich effizienter im Betrieb.

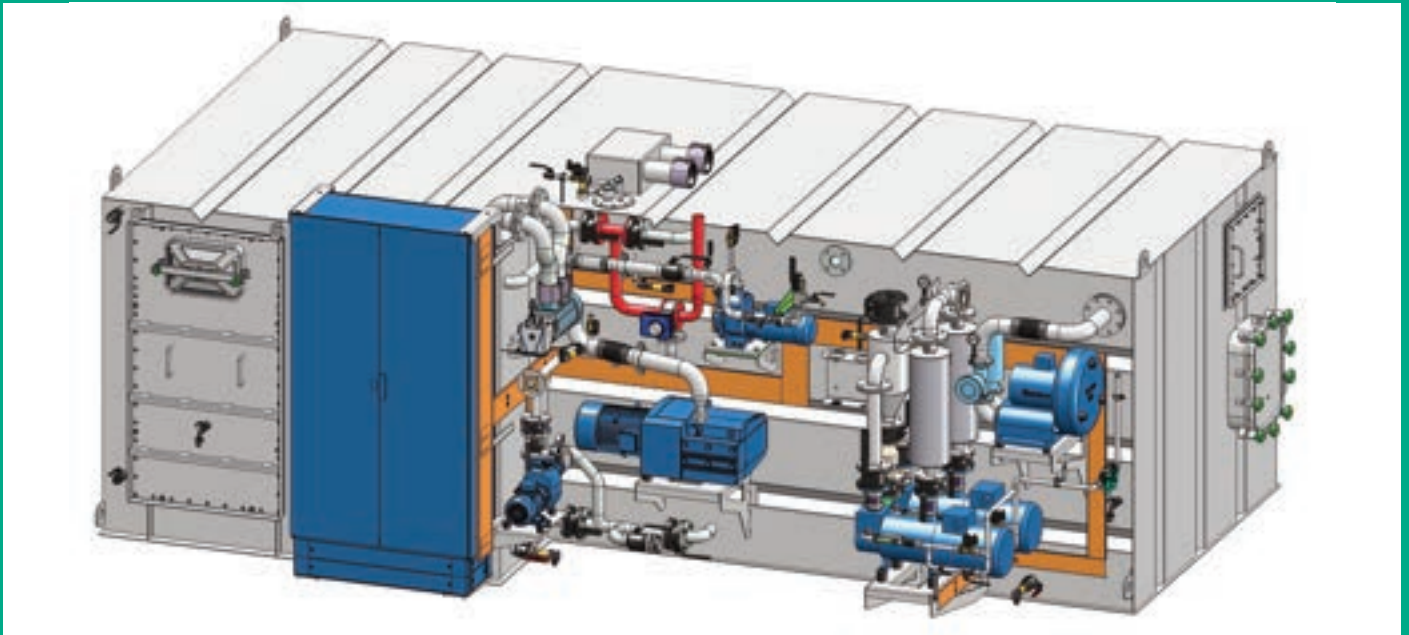
Im Zentrum steht die überarbeitete Abwasseranlage vom Typ BMA 50R, die mit einer organischen Kapazität von 48,6 kg BSB₅ pro Tag und einer hydraulischen Kapazität von 50 m³ pro Tag speziell für den Einsatz an Bord ausgelegt ist. Die kompakte Bauweise in Edelstahlbehälterausführung erleichtert Wartung und Service und verbessert gleichzeitig die Betriebssicherheit.



Longship-Baureihe der Viking River Cruises

Innovativ, erfahren und international

Membranfilter für den kommunalen, industriellen und maritimen Bereich



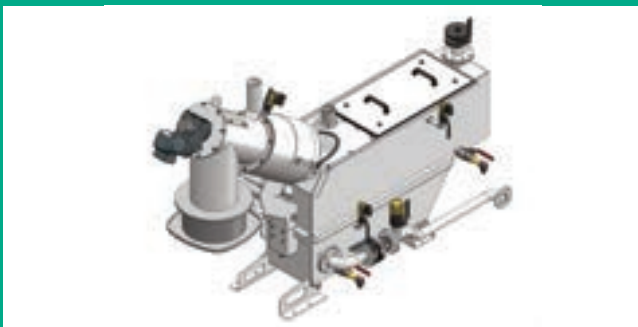
Abwasseranlage, Viking

Im Vergleich zur Vorgängergeneration wurden mehrere technische Verbesserungen umgesetzt: Die bisherige mechanische Vorreinigung mit Grobstofftank wurde durch eine moderne Siebschnecke mit Rechengutentwässerung ersetzt. Zudem wurde der Mixing Tank vor die Feinsiebung verlagert, was die Effizienz der Vorbehandlung verbessert. Auch das Belüftungssystem wurde überarbeitet – Tellerbelüfter der Marke Eigenbau sorgen nun für eine gleichmäßigere Sauerstoffverteilung bei gleichzeitig geringerem Wartungsaufwand.

Eine zentrale Innovation der neuen Baureihe ist die Einführung der Schlammdeintegrationseinheit, die eine zentrale Innovation der neuen Baureihe ist die

Einführung der Schlammdeintegrationseinheit, die den früheren schiffsbaulichen Schlammtank ersetzt. Dadurch lässt sich der anfallende Klärschlamm signifikant reduzieren – mit unmittelbarem Einfluss auf die Entsorgungskosten. Ein Praxisbeispiel von der Scenic Crystal aus der Saison 2019 belegt das eindrucksvoll: Bei rund 300 m³ Klärschlamm vor Desintegration konnte das Volumen um 60 % auf 130 m³ gesenkt werden. Mit durchschnittlichen Entsorgungskosten von 80 bis 100 € pro Kubikmeter ergibt sich daraus eine jährliche Einsparung von ca. 15.000 €, bei gleichzeitig geringen Wartungskosten von rund 1.500 € pro Jahr.

Mit der neuen Longship-Baureihe setzen wir gemeinsam mit Viking einen weiteren Meilenstein in der Entwicklung moderner, nachhaltiger und betrieblich optimierter Flussschiffe.



Mechanische Vorreinigung, Viking

Tellerbelüftung



Kläranlage Stolzenau: Erneuerung Lager- und Dosierstation

Die Kläranlage Stolzenau (Landkreis Nienburg/Weser) wurde umfassend erweitert, um diese zukunftssicher auszurichten. Die bisherige Anlagentechnik der Lager- und Dosierstation mit einem 10m³ Behälter war in die Jahre gekommen und entsprach nicht mehr den heutigen Anforderungen. Der Abwasserentsorgungsbetrieb Stolzenau beauftragte hierzu Likusta eine leistungsfähigere Lager- und Dosierstation inklusive einer darauf abgestimmten Schaltanlage zu fertigen und zu montieren.

WHG-Lagerbehälter für höchste Sicherheitsstandard

Die Erneuerung der Anlage umfasst zwei oberirdische, zylindrische PE-Flachbodenbehälter mit Kegeldach für die Chemikalienlagerung. Die Lagertanks haben eine WHG-Zulassung (Wasserhaushaltsgesetz) und ein jeweiliges Fassungsvermögen von 20 m³. Die Behälter wurden mittels Krans auf dem bauseits bereitgestellten Tankfundament platziert, da ein direkter Zugang für die Behälteranlieferung nicht möglich war.

Der Einsatz von zwei Lagerbehältern bietet der Kläranlage Stolzenau den Vorteil einer getrennten Bevorratung der einzusetzenden Chemikalien (Eisen(III)-chloridsulfat und Aluminiumsulfat). Die Zudosierung kann somit flexibel auf die jeweiligen Prozessanforderungen abgestimmt werden. Das Betreiberpersonal ist kontinuierlich über den aktuellen Füllstand der Behälter informiert durch eine optisch-mechanische Anzeige am Behälter sowie eine zusätzliche Echolot-Füllstandsmessung im Behälter. Die beiden unabhängigen Messverfahren erhöhen die Betriebssicherheit. Sollte die Echolot-Füllstandsüberwachung aufgrund von technischen Störungen ausfallen, dient die optische Messung als weitere Informationsquelle.

Am Lagerbehälter oben ist eine Überfüllsicherung installiert, die bei Erreichen des maximalen Füllstands einen Alarm auslöst, um ein sicheres Beenden des Befüllvorgangs zu ermöglichen. Zusätzlich ist jeder Tank mit einer Auffangwanne ausgestattet, die im Falle eines Überlaufens des Lagerbehälters oder einer Leckage verhindert, dass die Chemikalie zuverlässig zurückgehalten wird und nicht den Boden bzw. das Grundwasser kontaminiert. Die in der Auffangwanne installierte Leckage-sonde detektiert das ausgetretene Medium und meldet einen Alarm, damit entsprechende Maßnahmen auf der Kläranlage Stolzenau eingeleitet werden können.



Lagerbehälter mit Befüllstation

Umwelttechnik durch innovative Lösungen

Abluftbehandlung und Wasseraufbereitung

Mess- und Dosierkonzept

Je eine Dosiertafel ist in einem Wetterschutzschrank untergebracht und neben dem jeweiligen Lagerbehälter positioniert. Ein auf diese Anlage abgestimmter Schaltschrank steuert die beiden Dosierprozesse.

Die Dosiertafeln sind mit Dosierpumpen, Überström- und Druckhalteventilen ausgestattet. Ein in der Druckleitung integrierter Pulsationsdämpfer reguliert wirkungsvoll die impulsiven Druckstöße der Dosierpumpen und schont damit das Rohrleitungssystem der Dosiertafel. Zum anderen gewährleistet der Pulsationsdämpfer einen linearen Förderstrom. Die verschiedenen Komponenten sorgen für einen gleichmäßigen und zuverlässigen Dosierprozess der benötigten Chemikalien. Wie auch beim Lagerbehälter ist die gesamte Dosierpalette WHG zugelassen. Eine im unteren Bereich der Dosiertafel installierte Leckagesonde überwacht permanent den Bereich auf mögliche Undichtigkeiten und sorgt so für einen sicheren Betrieb.

Die Entnahme aus den Lagerbehältern erfolgt durch den hydrostatischen Druck des Behälterinhalts, da die Dosierpumpen an der Dosiertafel unterhalb des maximalen Behälterflüssigkeitsspiegels stehen bzw. durch das Ansaugvermögen der Dosierpumpen. Die präzise Steuerung der Dosierstation bietet eine optimale Chemikaliendosierung und verbindet Betriebssicherheit, Umweltschutz und Wirtschaftlichkeit.

Wir bedanken uns bei allen Beteiligten für die sehr gute und konstruktive Zusammenarbeit, die die erfolgreiche Umsetzung des Projekts ermöglicht hat.

Dosierstation



Schaltschrank Verkabelung



Technischer Hochwasserschutz FSM Frankenberger GmbH, Steinhardt® Branch

Hochwasserschutz als integraler Bestandteil der Gewässer- und Stadtentwicklung

Bedingt durch den Klimawandel nehmen die Häufigkeit und Intensität von Starkregenereignissen tendenziell zu. In der Folge sind immer mehr Regionen von teilweise verheerenden Hochwasserereignissen betroffen.

Um die Risiken von auftretenden Überschwemmungen durch Starkregen oder erhöhte Fließgewässerpegel zu mindern, gibt es mittlerweile einen umfangreichen Katalog, der unterschiedliche, vorsorgliche Schutzmaßnahmen umfasst.

Hierzu zählen zu einer natürlichen Maßnahmen, die gewässerseitig oder in der Fläche ansetzen, wie z.B. die Renaturierung von Fließgewässern oder die Schaffung von natürlichen Retentionsräumen bzw. Überschwemmungsflächen. Weiterhin werden, verstärkt seit der Jahrtausendwende, moderne Regenwasserbewirtschaftungskonzepte im Rahmen städtebaulicher Planungen berücksichtigt (Flächenentsiegelung, Begrünungen, Versickerung, Zwischenspeicherung, Nutzung von Regenwasser), um den natürlichen – lokalen – Wasserkreislauf bestmöglich zu erhalten und Oberflächenabflüsse zu reduzieren. Eine weitere wichtige Säule integraler Hochwasserschutzkonzepte bilden verschiedene technische Schutzmaßnahmen, um urbane Bereiche bzw. Objekte auf gezielte Weise zu schützen.



Abbildung 1: HRB Sulzberger Bach, Bayern (II), HydroMaxx® Abflusssteuerung [mi] und Getriebeeinheit[re]

Nachhaltige Innovationen aus Edelstahl

Spezialist im Bereich der Siedlungswasserwirtschaft

Produkte für den technischen Hochwasserschutz

Produkte für den technischen Hochwasserschutz – FSM Frankenberger GmbH, Steinhardt® Branch

Für den Bereich des technischen Hochwasserschutzes bietet die FSM Frankenberger, Steinhardt® Branch, hochwertige und in der Praxis bewährte Spezialsysteme für die Ausrüstung von Hochwasserrückhaltebecken

- HydroMaxx®-Abflusssteuerungen
- HydroSlide®-Abflusssteuerungen
- HydroLatch®-Entlastungsklappen

sowie weitere zertifizierte Produkte für den Linien- und Objektschutz.

- HydroBeam®-Dammbalkensystem
- HydroSwizz®-Notfallschutzwand



Abbildung 2: HRB Bachern, Bayern (li); HydroSlide® Abflusssteuerung mit Amphibienschleuse (re)

Die FSM, Steinhardt® Branch, ist mit ihren Produkten regelmäßig an Hochwasserschutzprojekten beteiligt und bereits während der Planungsphasen in enger Abstimmung mit den für die Umsetzung der Projekte beauftragten Ingenieurgesellschaften. Neben der steigenden Nachfrage für Objekt- und Linienschutzsysteme ist auch eine Zunahme von Neuplanungen sogenannter Hochwasserrückhaltebecken (HRB) festzustellen. Letztere schützen vorwiegend Unterlieger in Bergregionen durch eine kontrollierte Ableitung von Hochwasserabflüssen (Abbildungen 1 und 2).

HydroMaxx® und HydroSlide® Abflusssteuerungen

- Robuste Schwimmersteuerungen für eine kontrollierte Ableitung von hohen Abflüssen aus HRB
- Konstante Abflüsse über einen großen Stauhöhenbereich bis ca. 15 m
- Fremdenergiefreie Funktionalität gewährleistet autarken und sicheren Betrieb bei möglichem Stromausfall



Spatenstich für neue Produktionshalle bei FSM Frankenger in Pohlheim

Am 12. Juni 2025 erfolgte am Hauptproduktionsstandort von FSM Frankenger in Pohlheim der symbolische Spatenstich für einen umfangreichen Neubau. Mit der Erweiterung der bestehenden Büro- und Produktionsflächen setzt das Unternehmen ein klares Zeichen für Wachstum, Zukunftssicherheit und seine regionale Verbundenheit.

Die neuen Flächen schaffen nicht nur dringend benötigten Raum für die steigende Nachfrage, sondern bieten künftig auch Platz für zusätzliche Arbeitsplätze. Damit bekräftigt FSM Frankenger einmal mehr sein langfristiges Bekenntnis zum Standort Pohlheim – und zum nachhaltigen wirtschaftlichen Handeln in der Region.

Zum symbolischen Spatenstich versammelten sich direkt am Bau beteiligten Personen sowie Vertreter der Geschäftsleitung. Mit dabei waren die beiden Geschäftsführer Guido Frankenger und Rainer Döll, Prokurist Jan Scherer, die Bauverantwortlichen der Firma WILO, dem Mutterkonzern von FSM Frankenger, sowie der Bauleiter und der Rechtsanwalt der ausführenden Baufirma Hellmich. Gemeinsam stellten sie sich zu einem kurzen Fototermin auf – als sichtbares Zeichen für den nächsten Schritt in der Entwicklung des Standorts. Die Fertigstellung der neuen Halle ist für das kommende Jahr geplant. Bis dahin entsteht auf dem erweiterten Firmengelände ein modernes Gebäude, das sowohl den Produktionsanforderungen der Zukunft gerecht wird als auch Raum für neue Ideen, Zusammenarbeit und Innovation bietet.

Mit der Erweiterung stärkt FSM Frankenger seine Position als einer der führenden Anbieter im Bereich Umweltechnik – und bleibt dabei seinen Wurzeln treu: Qualität, Verlässlichkeit und Fortschritt „Made in Pohlheim“.



Neubau Produktionshalle

Die Spezialisten für Umwelttechnik

Maschinen für die Wasser- und Abwasserreinigung



Auf dem Foto (von links): Bernhard Wieling und David Wiethölter [Bauverantwortliche der WILO SE], Bauleiter Stefan Reischl, FSM-Prokurist Jan Scherer, FSM-Geschäftsführer Guido Frankenberger, Baurechtsanwalt Thomas Blatt sowie FSM-Geschäftsführer Rainer Döll.



WWW.FSM-UMWELT.DE

Our vision: Improving life
with clean air and water

MARTIN Systems GmbH

Friedrichstr. 95 | 10117 Berlin

Tel.: +49 30 2005 970 0 | info@martin-systems.com

www.martin-systems.com



MARTIN
MEMBRANE SYSTEMS

A WILO COMPANY

LIKUSTA Umwelttechnik GmbH

Gottlieb-Daimler-Str. 11 | 35423 Lich

Tel.: +49 6404 91 00 0 | info@likusta.de

www.likusta.com



LIKUSTA
ENVIRONMENTAL SOLUTIONS

A WILO COMPANY

FSM Frankenberger GmbH

Vor dem Hohen Stein 1 | 35415 Pohlheim

Tel.: +49 6404 91 94 0 | info@fsm-umwelt.de

www.fsm-umwelt.de



FSM FRANKENBERGER
EQUIPMENT FOR WATER AND WASTE WATER INLET WORKS

A WILO COMPANY

FSM Frankenberger GmbH/Steinhardt Branch

Röderweg 8-10 | 65232 Taunusstein

Tel.: +49 6128 91 65 0 | info@fsm-umwelt.de

www.steinhardt.de