

Unternehmensprofil

Die ProMinent Unternehmensgruppe ist seit über 55 Jahren Hersteller von Komponenten und Systemen für das Dosieren von flüssigen Stoffen sowie zuverlässiger Lösungspartner für die Wasseraufbereitung.

Mit innovativen Produkten, ausgeprägter verfahrenstechnischer Expertise und Anwendungsorientierung werden Anforderungen in praxisgerechte Lösungen umgesetzt. Dabei unterstützt ProMinent seine Kunden hinsichtlich Sicherheit, Effizienz und Umweltschonung – weltweit.

Hauptsitz der Unternehmensgruppe ist Heidelberg. Über 2.600 Mitarbeiter in rund 50 eigenen Vertriebs-, Produktions- und Servicegesellschaften sowie weltweite Vertretungen garantieren Service und Verfügbarkeit in rund 100 Ländern.

Schlüsselbranchen sind, neben der öffentlichen Trink- und Abwasseraufbereitung, die Chemische Industrie, die industrielle Wasseraufbereitung, die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, die Schwimmbadwasseraufbereitung, die Öl- und Gasindustrie und die Prozessindustrie.

Das umfangreiche Produktpotential besteht aus Komponenten wie Dosierpumpen, Schlauchpumpen, Mess- und Regeltechnik und Sensoren für Wasserparameter, aus Produkten für die Wasseraufbereitung wie Dosiersysteme für Polymere sowie kompletten Dosiersystemen samt Zubehör wie Chemikalienvorratsbehälter und Transferpumpen. Für die Prozess- und Anlagentechnik der Öl-, Gas- und Energie-Branche liefert die Unternehmensgruppe Prozess-Dosierpumpen und Anlagen aus eigener Produktion.

Weiterhin bietet ProMinent ein umfassendes Portfolio an umweltschonenden und wirtschaftlichen Wasseraufbereitungs- und Desinfektions-Verfahren mit höchstem Wirkungsgrad.

Das Produktspektrum umfasst Chlordioxidanlagen, Chlorgasdosiersysteme, Elektrolyseanlagen, UV-Anlagen, Ozonanlagen sowie Anlagen der Membranfiltration.

Um den Kunden ein langfristig zuverlässiger Partner zu sein, investiert die Unternehmensgruppe kontinuierlich sowohl in Produktinnovationen als auch in moderne Produktionsprozesse mit hoher Eigenfertigungstiefe. 11 Produktionsstätten weltweit garantieren einen gleichbleibend hohen Qualitätsstandard, Flexibilität und Liefertreue.

Weitere Informationen finden Sie unter www.prominent.com



Magnet-Membrandosierpumpen



Motor-Membrandosierpumpen



Prozess-Dosierpumpen



Mess-, Regel- und Sensortechnik



Chlordioxidanlagen für optimale
Wasserdesinfektion



Sichere und effektive Desinfektion
mit Elektrolyseanlagen



Ozonanlagen zur Wasseraufbereitung
z. B. in der Getränkeindustrie



UV-Anlagen zur Trinkwasser-
desinfektion



Speziell für Raffinerien konzipiertes
Dosisystem



Dosiersystem für Korrosions-
inhibitoren



Behandlung von Kühlwasser in der
Energieerzeugung



Dosiersystem für Chlorgas