

onAIR



Kundenmagazin | Atlas Copco | Kompressoren und Drucklufttechnik

Ausgabe 2011

Umweltschonend und effizient

Neues ZS-Schraubengebläse
für Niederdruckanwendungen
mit durchschnittlich 30%
mehr Wirkungsgrad

Seite 7



www.atlascopco.at

Atlas Copco



Stroeck

DAS NEUE JOHANNIS-BROT!

So schmeckt
BIO aus Österreich.




Editorial



Dirk Villé
Geschäftsführer
Atlas Copco GmbH
Kompressoren und Drucklufttechnik

„In der Kürze liegt die Würze“ lautet ein bekanntes Sprichwort, an welches auch ich mich halten möchte. Ich freue mich Ihnen, eine neue Ausgabe unseres Kundenmagazins präsentieren zu dürfen.

Viele Tages- und Wirtschaftszeitungen sind voll von Berichten über die Steigerung der Energiepreise, einer neuerlichen Wirtschaftskrise, etc. und daher freut es mich umso mehr, dass Atlas Copco das bisherige Geschäftsjahr 2011 sehr erfolgreich gemeistert hat und auch die Aussichten auf das nächste Jahr durchwegs positiv sind. Die steigenden Energiepreise treffen jedoch alle, im privaten als auch im geschäftlichen Bereich sind mit Mehrkosten für Strom, Gas, Wasser, etc. zu rechnen – und es ist die Zeit gekommen, um über Einsparungsmöglichkeiten nachzudenken! Für Ihre Druckluftanlage bietet Atlas Copco zahlreiche Möglichkeiten die Energiekosten zu senken – drehzahlregelte Maschinen, die sich an den exakten Druckluftbedarf anpassen, die Nutzung der Kompressorabwärme für das Erhitzen von Warm- oder Prozesswasser bzw. zum Beheizen von Räumen oder übergeordnete Steuerungen, welche die Auslastung der Kompressoren und Trockner regeln. Unsere Kunden, zum einen Stöck Brot GmbH (Seite 4) und auch die voestalpine Rotec GmbH (Seite 8), welche wir in dieser Ausgabe unseres Kundenmagazins vorstellen, sind Vorzeigebispiele im Bereich effektiver Nutzung von Energie. Atlas Copco versucht ständig neue Trends am Druckluftsektor zu setzen. Daher freue ich mich besonders Ihnen folgende Produktneuheiten in dieser Ausgabe zu präsentieren: das neue ZS-Schraubengebläse mit 30% mehr Wirkungsgrad für Niederdruckanwendungen (Seite 7), den ölfreien Hochgeschwindigkeits-3-Stufen Turbokompressor ZH 350+, neue Vakuumanlagen, den ER-Wärmerückgewinnungs-Kit (Seite 6), den XAS 27, der durch seine „kleine“ Größe besticht, den QLT 40 mit Lichtmast und ebenso neu im Produktportfolio sind die WEDA-Pumpen (Seite 14). Mit Stolz darf ich sagen, dass Atlas Copco in Österreich kräftig wächst. Mit der Übernahme von Hartl Anlagenbau 2010 hat der Konzern ein erfolgreiches Familienunternehmen in St. Valentin gekauft und eingegliedert, lesen Sie mehr dazu sowie weitere News aus unserer Gruppe auf den Seiten 16 und 18. Unser Ziel ist es, den besten Kundenservice der Branche zu bieten, d.h. in der Nähe unserer Kunden zu sein. Im September haben wir in Steyrermühl/Oberösterreich einen neuen Servicestützpunkt eröffnet (Seite 17) und im nächsten Jahr folgt ein weiterer in Judendorf bei Graz. Mit österreichweit 37 topqualifizierten Servicetechnikern und fachkundigen Verkaufingenieuren verfügt Atlas Copco über ein ausgezeichnetes Team, welches stets die bestmögliche Kundenbetreuung im Fokus hat.

Ich wünsche Ihnen eine interessante und informative Lektüre,
Ihr



Inhalt

Portrait	4
Ströck Brot	
Produktnews	6
ZH 350+, Vakuumanlagen & ER-Kit	
Coverstory	7
ZS-Schraubengebläse	
Portrait	8
voestalpine Rotec	
Geschichte	10
55 Jahre Atlas Copco Österreich	
Portrait	12
Wopfinger, KBB Meissl, P+B & Rigler	
Produktnews	14
XAS 27, QLT 40 & WEDA-Pumpen	
Akquisition	16
Atlas Copco Powercrusher	
Service	17
Neuer Servicestützpunkt in OÖ	
News von der Gruppe	18
Fokus Bauindustrie und Forbes-Liste	

Shortcut

Atlas Copco – Erfolgreichstes schwedisches Unternehmen in Österreich 2010

Verleihung des Wirtschaftspreises der Schwedischen Handelskammer



Atlas Copco ist der Gewinner des Wirtschaftspreises „Erfolgreichstes schwedisches Unternehmen in Österreich 2010“. Die Auszeichnung wurde am 31. 5. 2011 in der Residenz des Schwedischen Botschafters in Wien

durch den Präsidenten der Schwedischen Handelskammer in Österreich, Johan L. Eliasson, vergeben. Mit dem Preis werden Firmen geehrt, die den Wirtschaftsbeziehungen zwischen Österreich und Schweden besondere Impulse verliehen haben. Obwohl 2010 die Ausläufe der Wirtschaftskrise noch zu spüren waren, meisterte Atlas Copco das abgelaufene Geschäftsjahr mit hervorragenden Ergebnissen. Der Akquisitionsstrategie in Nischen folgend, erwarb der Konzern 2010 das renommierte Unternehmen Hartl Anlagenbau – jetzt Atlas Copco Powercrusher GmbH – in St. Valentin/Niederösterreich. Mit den state-of-the-art Brech- und Siebanlagen der Atlas Copco Powercrusher GmbH werden die Geschäftsfelder Übertagebau und Bautechnik perfekt ergänzt. „Das Produktportfolio stetig zu erweitern und unseren Kunden ein Komplettangebot im Druckluft- sowie Bau- und Bohrsektor zu bieten, ihnen damit nachhaltige Produktivitätslösungen anzubieten und immer „First in Mind – First in Choice“ zu sein, ist unser Ziel“, erklären Juha Hyväoja und Dirk Villé, Geschäftsführer der Atlas Copco GmbH.

Ströck setzt auf BIOlogische und nachhaltige Produktion

Ölfreie Druckluft ist daher ein Muss!

1977 übernahmen die Brüder Gerhard und Robert Ströck das Familienunternehmen Ströck Brot, welches zu diesem Zeitpunkt 10 Mitarbeiter zählte. Die neuen Brotkreationen sowie die qualitativ hochwertigen Back- und Konditoreiwaren sprachen sich schnell herum und ließen das Unternehmen rasch expandieren.

Geschäftsführer Gerhard Ströck im Gespräch.



Das Familienunternehmen **Ströck Brot GmbH** wurde 1970 in Wien-Donaustadt von Johann Ströck als Kellerbäckerei gegründet. Heute verfügt **Ströck Brot** über zwei Produktionsstätten, ca. 1.400 Mitarbeiter und über 70 Filialen in Wien und Umgebung. Die Produktvielfalt ist ebenfalls enorm – rund 300 verschiedene Backwaren vertreibt das Unternehmen.

www.stroeck.at

Das Prädikat „Familienunternehmen“ zu tragen, ist dem Geschäftsführer Gerhard Ströck ein wichtiges Anliegen. „Nur durch den starken Zusammenhalt in der Familie und unsere Top-Mitarbeiter haben wir das geschafft, was wir heute sind – Ströck gehört in Wien und Umgebung zu den wichtigsten Brot- und Gebäckwarenerzeugern. Glaubwürdigkeit zu transportieren ist das Um und Auf, damit uns sowohl die Mitarbeiter als auch die Kunden treu bleiben“, verrät Gerhard Ströck sein persönliches Erfolgsgeheimnis. Schmackhafte und qualitativ hochwertige Backwaren zu erzeugen gehört zur Philosophie des Unterneh-

mens. BIOlogisch und nachhaltig zu produzieren auch, daher steht die gesamte Akquirierung der Rohstoffe und die Produktion unter ökologischen Gesichtspunkten. Ströck bezieht seine BIO-Getreide vorwiegend aus dem Burgenland, dem östlichen Niederösterreich sowie dem Waldviertel. Regionale Rohstoffe aus kontrolliertem Biolandbau zu kaufen, bedeutet nicht nur höchste Getreidequalität, sondern auch schonenden Umgang mit Ressourcen und unserer Natur- und Kulturlandschaft. „Unsere BIO-Bauern verzichten auf den Einsatz von chemischen Düngemitteln und Pflanzenschutzmitteln und leisten somit einen entscheidenden Beitrag zum Schutz



unserer Ressourcen und zur Erhaltung der Lebensqualität auch für kommende Generationen. Objektive BIO-Kontrollen durch nationale Verbände gewährleisten die Erfüllung der strengen Qualitätskriterien“, erklärt Gerhard Ströck.

Ölfreie Druckluft für den Produktionsprozess

Für die Herstellung von Brot und Gebäck ist das Unternehmen auch auf Druckluft angewiesen. Viele Produktionsschritte werden heute maschinell durchgeführt. Haben Sie sich schon einmal gefragt, wie heutzutage die Nussfülle in Ihr Kipferl kommt? Richtig! Druckluft bläst die Fülle in das Kipferl. Dass dafür nur ölfreie Druckluft in Frage kommt, ist für Ströck eine Selbstverständlichkeit. „Als Lebensmittelproduzent ist ölfreie Druckluft obligatorisch, da die Druckluft direkt mit dem Produkt in Verbindung kommt. Insgesamt sechs ölfreie Z-Kompressoren von Atlas Copco haben wir in unseren zwei Produktionsstätten im Einsatz. Neben der ölfreien Druckluft ist bei uns auch die Produktionssicherheit ein wesentlicher Aspekt. Wir benötigen ungefähr 20.000 m³ pro Woche, unsere Produktion läuft 24 Stunden 365 Tage im Jahr, wir beliefern nicht nur unsere Filialen, sondern auch Spitäler und öffentliche Anstalten, da ist eine zuverlässige und erstklassige Druckluftversorgung unerlässlich. Damit wir uns

um nichts kümmern müssen, haben wir alle Kompressoren unter Wartungsvertrag“, begründet Gerhard Ströck die jahrelange Zusammenarbeit mit Atlas Copco.

Regelung des Druckbands mittels übergeordneter ES 6-Steuerung

Atlas Copco stellt für Kompressorstationen mit mehreren Kompressoren zur energieeffizienten Auslastung der Maschinen unterschiedliche Regelsysteme zur Verfügung. Übergeordnete Steuerungen koordinieren den optimalen Einsatz der Kompressoren, dadurch wird das Druckband enger und ist näher am erforderlichen minimalen Netzdruck, wodurch der Energiebedarf erheblich gesenkt wird. Seit Oktober regelt eine ES 6-Steuerung bei Ströck die Auslastung der Kompressoren und leistet damit einen wesentlichen Beitrag zur Energiekostenreduktion. Aber auch der umwelttechnische Aspekt ist beachtlich, da weniger Energie verschwendet und der CO₂-Ausstoß verringert wird. Nachhaltigkeit gehört bei Ströck nicht nur zum guten Ton, sondern wird in allen Bereichen – von der Rohstoffgewinnung bis zur Verarbeitung während des Produktionsprozesses – umgesetzt.

Produktnews bei Ströck

Mit der neuesten Brotkreation dem BIO-JOHANNIS-Brot kreierte Familie Ströck ein Stück Backtradition. Dieses Brot wird



Übergeordnete ES 6-Steuerung

nach einem alten Rezept gebacken und ist ein Andenken an Johann Ströck, der vor 42 Jahren mit der Kellerbäckerei den Grundstein zur heutigen Bäckerei Ströck legte. Handwerkliches Geschick, regionale Zutaten und viel Zeit verleihen diesem Brot einen unverwechselbaren Geschmack. Gut Ding braucht Weile, denn insgesamt dauert es rund 30 Stunden bis der Teig fertig gereift ist. Besonders macht dieses Brot neben der langen Teigreifung das Backen auf Steinplatten. Durch diese aufwändige Herstellungsweise erhält das Ströck BIO-JOHANNIS-Brot seine besonders knusprige Kruste sowie die gewünschte luftige Porung. Die Leidenschaft und das handwerkliche Geschick der Bäcker machen dieses Brot zu einem wahren Genuss-Highlight.

Atlas Copco präsentiert seinen energieeffizientesten ölfreien Kompressor: den ZH 350+

Im Zuge der Hannover Messe präsentierte Atlas Copco den neuen ölfreien, hocheffizienten Hochgeschwindigkeits-3-Stufen-Turbokompressor. Der ZH 350+ ist der energieeffizienteste ölfreie Kompressor den Atlas Copco jemals gebaut hat und ist zudem der erste dreistufige Mitteldruckturboverdichter mit Hochgeschwindigkeitsmotor ohne Getriebe.



Der ZH 350+ ist bis zu 4 % energieeffizienter als der beste ölfreie Kompressor des Unternehmens

Der ZH 350+ wurde für die Pharma-, Elektronik-, Luftfahrt-, Automobil- und andere Branchen entwickelt, die auf 100% ölfreie Qualitätsdruckluft angewiesen sind. Das exklusive Design des ölfreien Hochgeschwindigkeits-Turbokompressors ZH 350+ (350kW, 7–8 bar) ist das Ergebnis intensiver Forschung & Entwicklung sowie stetiger in-house-Innovationen bei Atlas Copco.

Der neue Turbokompressor hat einen extrem geringen Stromverbrauch, welcher aus fünf Schlüsselparametern resultiert:

- Dreistufige Bauweise
- Beim ZH 350+ wurde das Getriebe weggelassen, damit kommt es zu keinen Übertragungsverlusten
- Der ZH 350+ hat Titanlaufräder, welche zuverlässiger sind und schnellere Be- und Entlastungszyklen erlauben

- Optimal dimensionierte Kühler verringern Druckverluste
- Die Anlage bläst vor dem Nachkühler ab, damit kommt es nur zu minimalen Druckluftverlusten, wenn die Druckluftabnahme sinkt

Medizinische Vakuumanlagen mVAC-250 – mVAC-9200

Die neuen medizinischen Vakuumanlagen von Atlas Copco bestehen aus zwei bis sechs luftgekühlten, öleingespritzten Rotationsflügel-Vakuumpumpen und einer zentralen Steuereinheit mit einer intelligenten graphischen Benutzeroberfläche.

Die Pumpen können unabhängig voneinander arbeiten, um die benötigte Saugleistung zu liefern. Sie sind sowohl für den Dauerbetrieb als auch für den Betrieb mit häufigen Start/Stop-Vorgängen geeignet. Die Vakuumanlagen ermöglichen ein höchst zuverlässiges medi-

zinisches Vakuum (Unterdruck), das für einen großen Anwendungsbereich geeignet ist, vor allem für Operationssäle, Intensivstationen, Notaufnahmen und der Pneumologie. Die medizinischen Vakuumanlagen sind verfügbar in HTM 02–01 und ISO 7396–1 und HTM 2022.



mVAC-500

Wärmerückgewinnungs-Kits – Nutzen Sie die Kompressorabwärme

Zirka 94% der elektrischen Energie eines Kompressors geht in Form von Abwärme verloren. Nur die verbleibenden 6% werden in Druckluft umgewandelt. Der Wärmerückgewinnungs-Kit (ER-Kit) kann zwischen 50–80% der thermischen Energie zurückgewinnen und diese zum Heizen von Räumen beziehungsweise zur Erwärmung von Warm- oder Prozesswasser verwendet werden.

Die neuen ER-Kits von Atlas Copco sind eine einfache Lösung Kompressoren mit einer Wärmerückgewinnungseinheit auszurüsten. Die Kits sind bereits vormontiert und beinhalten alles Notwendige, um den Ölkreislauf des Kompressors und den Wasserkreislauf der Heizung mittels Wärmetauscher zu verbinden.

Vorteile:

- Reduzierung der Heiz- und Warmwasserkosten und Schonung der Umwelt

- Der ER-Kit kann an alle ölgeschmierten Kompressoren angeschlossen werden
- Investitionsförderungen sind möglich

GA-Kompressor mit ER-Kit



Durchschnittlich 30% höheren Wirkungsgrad erzielen die neuen ZS-Schraubengebläse bei Niederdruckanwendungen

Mit dem neuen ZS-Schraubengebläse stellt Atlas Copco eine neue, vom TÜV geprüfte Technologie mit sehr hohem Wirkungsgrad für Gebläseanwendungen vor. Das neue Schraubengebläse weist im Vergleich zur Drehkolbentechnologie einen im Durchschnitt 30% höheren Wirkungsgrad auf.



Die zurzeit von vielen Unternehmen häufig verwendete Drehkolbentechnologie wird den heutigen Anforderungen an einen CO₂-armen Betrieb nicht mehr gerecht. Branchen und Anwendungen, wie z.B. Abwasseraufbereitung, pneumatische Fördersysteme, Energieerzeugung, Lebensmittel- und Getränkeindustrie, pharmazeutische Industrie, chemische Industrie, Zellstoff- und Papierindustrie, Textilindustrie, Baustoffindustrie und allgemeine Industrie, können mit dem Austausch der konventionellen Drehkolbengebläse durch die führende Schraubentechnologie profitieren und Energiekosten sparen. Atlas Copco ersetzt daher die gesamte Baureihe der Drehkolbengebläse durch neue, hocheffiziente ZS-Schraubengebläse.

Durch die Reduzierung des Energieverbrauchs des Gebläses im Belüftungssystem können diese Anlagen ihre Energiekosten senken und gleichzeitig umweltfreundlicher arbeiten.

Thomas Andrich fügt hinzu: „Die Energiekosten betragen üblicherweise 80% der Lebenszykluskosten eines Gebläses. Nach Einführung der Schraubengebläse in unserer Niederdruckverdichter-Baureihe bieten wir nun ein umfassendes Portfolio an Kompressoren und Gebläse für alle Anwendungen und Prozesse unter 4 bar an. Mit der Schraubentechnologie von Atlas Copco sparen unsere Kunden wertvolle Energie, was in einem wettbewerbsintensiven Marktsegment von großem Vorteil ist.“

Auswirkungen von Gebläsen auf den Energieverbrauch

Zahlreiche Branchen, welche für ihre Prozesse Gebläse einsetzen, können nun vom hohen Wirkungsgrad der neuen ZS-Schraubengebläse profitieren. Den größten Vorteil können kommunale und privatwirtschaftliche Abwasseraufbereitungsanlagen verzeichnen, in denen bis zu 70% der gesamten Stromkosten auf Gebläse entfallen. In den Anlagen leben Millionen Bakterien von

organischen Abfällen und spalten diese in Kohlendioxid, Stickstoffgas und Wasser auf. Da für diesen Prozess Sauerstoff benötigt wird, müssen große Mengen an Luft in die Becken geblasen werden.

Hoher Wirkungsgrad der zuverlässigen Technologie

Die Leistung des neuen ZS-Schraubengebläses im Vergleich zu einem dreiflügeligen Drehkolbengebläse wurde vom deutschen TÜV (Technischer Überwachungsverein) gemäß dem internationalen Standard ISO 1217, Ausgabe 4, geprüft. Dabei wurde belegt, dass bei 0,5 bar das ZS-Gebläse einen um 23,8% höheren Wirkungsgrad als das dreiflügelige Drehkolbengebläse aufweist. Bei 0,9 bar ist der Wirkungsgrad sogar um 39,7% höher. Seinen hervorragenden Wirkungsgrad verdankt das ZS-Schraubengebläse hauptsächlich der überlegenen Schraubentechnologie. Weitere wichtige Merkmale, die den hervorragenden Wirkungsgrad und die hohe Zuverlässigkeit sicherstellen, sind das integrierte Getriebe, das Ölsystem sowie die innovative Bauweise, bei der die einzelnen Bauteile zu einer sofort betriebsbereiten Lösung kombiniert werden.



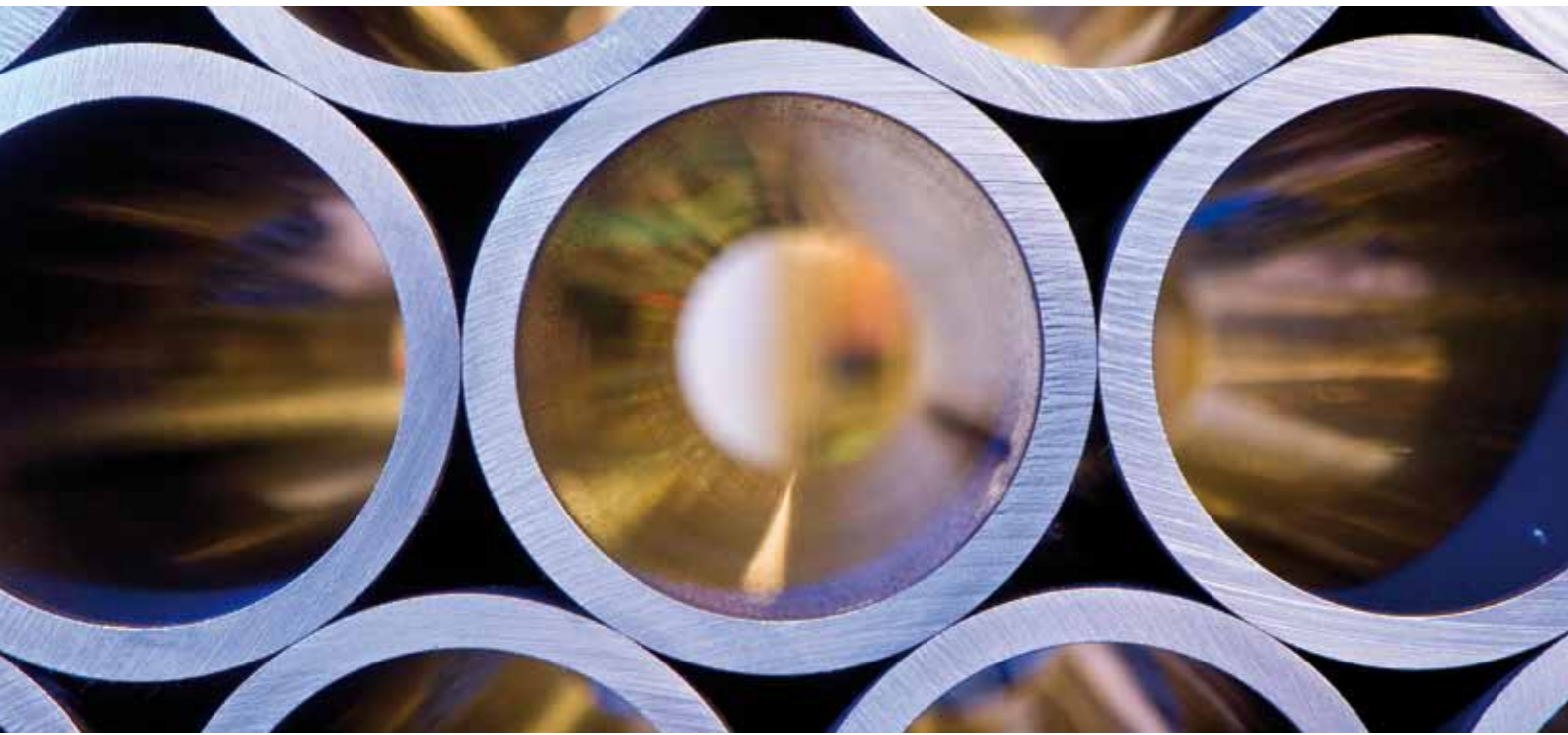
Thomas Andrich, Business Line Manager Oil-free Air von Atlas Copco Österreich

Thomas Andrich dazu: „Atlas Copco entwickelt laufend innovative Produkte, damit eine nachhaltige Produktivität für unsere Kunden gewährleistet ist. Unsere Kunden können dank unserer führenden Schraubentechnologie im Vergleich zu Drehkolbengebläsen Energieeinsparungen von durchschnittlich 30% erzielen. Die Kunden von Atlas Copco profitieren damit schon heute von der Technologie der Zukunft.“

In einer typischen biologischen Abwasseraufbereitungsanlage entfallen bis zu 70% der Energiekosten auf das Gebläse des Belüftungssystems. Derzeit wird in den meisten dieser Anlagen die weniger effiziente Drehkolbentechnologie verwendet, die seit ihrer Einführung im späten 19. Jahrhundert kaum weiterentwickelt wurde.



Der ZS55 mit durchschnittlich 30% besserem Wirkungsgrad



Energie verwenden statt verschwenden – ist der Leitsatz der voestalpine Rotec GmbH

Die voestalpine Rotec GmbH ist ein auf die Herstellung und Verarbeitung von Präzisrohren spezialisiertes Unternehmen. Die Produktpalette des steirischen Unternehmens reicht von kaltgezogenen Präzisionsstahlrohren über Rohrfixlängen bis hin zu einbaufertigen Rohrkomponenten. Das Unternehmen ist ein wichtiger Zulieferer der Automobilindustrie, Maschinenbau und Hydraulik. Über 300 Mitarbeiter fertigen auf einem hochautomatisierten Anlagepark jährlich 40.000 Tonnen Präzisrohre und mehr als 20 Millionen Rohrkomponenten.

Leiter Instandhaltung Ing. Werner Zahradnik im Gespräch.

Zehn Ziehanlagen, sechs Richtanlagen, eine Beize, vier Sägeanlagen und zahlreiche Sonderanlagen werden alle mit Pressluft versorgt. Bis 2010 erzeugten Atlas Copco ER Kolbenkompressoren der Baujahre 1968 bzw. 1975 die Druckluft für die Langrohrfertigung.



ER 6-Kolbenkompressor, Bj. 1968

„Das war nicht mehr wirtschaftlich“, erklärt Ing. Werner Zahradnik, Leiter Instandhaltung bei voestalpine Rotec. „Wir benötigen große Mengen an Druckluft, nicht nur für die Produktionsanlagen, sondern auch für das Ausblasen der Rohre, die Strahlanlage sowie die Maschinensteuerung. Der Druckluftbedarf ist in unserem Unternehmen in den letzten Jahren konstant gestiegen und die Kompressoranlage wurde immer um einzelne kleinere Schraubenkompressoren erweitert. Die Prozesssicherheit ist bei uns sehr wichtig, da ohne Druckluft die Produktion steht; daher haben wir uns entschlossen, eine komplett neukonzipierte und energieeffiziente Kompressorstation zu errichten.“

Wirtschaftlich, umweltfreundlich und energiesparend

Seit September 2010 sorgen drei wasser-gekühlte Atlas Copco Schraubenkompressoren

GA160FF – 160 kW mit integriertem Kältetrockner – für eine zuverlässige und wirtschaftliche Druckluftversorgung. Ein Kompressor ist mit einem Frequenzumformer (VSD – Variable Speed Drive) ausgestattet, dieser regelt die Liefermenge abhängig vom schwankenden Druckluftbedarf genau auf den Drucksollwert, wodurch der Energieverbrauch um durchschnittlich 35% gesenkt wird.

Bei der Planung der neuen Kompressorstation wurde auch die Nutzung der Kompressorabwärme berücksichtigt. 72% der elektrischen Energie lassen sich für Heizzwecke oder Prozessanwendungen zurückgewinnen. „Durch die Wärmerückgewinnung entlasten wir unser Klima jährlich um 90,91 Tonnen CO₂ und tragen so nachhaltig zum Klima- und Umweltschutz bei. 30% der umweltrelevanten Ausgaben bekommen wir über die Umweltförderung des Lebens-



v. l. Josef Illmaier – Atlas Copco und Werner Zahradnik – voestalpine

ministeriums zurückerstattet. Der restliche Kostenaufwand für die Wärmerückgewinnung amortisiert sich innerhalb von ca. vier Jahren. In der Übergangssaison werden die Büro- und Sanitäräume ausschließlich mit der Abwärme der Kompressoren beheizt, damit haben wir uns dieses Jahr von Jänner bis September 242 Megawatt-Stunden an Heizkosten erspart, dies entspricht ungefähr € 9.700,-“, zeigt sich Ing. Werner Zahradnik erfreut.

Energiesparen – alle guten Dinge sind drei

Neben der drehzahlregelten Maschine und der Nutzung der Kompressorabwärme sorgt auch eine übergeordnete ES 130-Steuerung für die optimale und energieeffiziente Auslastung der Kompressoren. „Druckluft ist eine teure, aber unersetzliche Energiequelle, daher haben wir bei der Auslegung der Kompressorstation auf Langfristigkeit und Nachhaltigkeit geachtet. Auch an eine Erweiterung der Anlage wurde bereits gedacht und alle notwendigen Installationen für die Implementierung eines weiteren Schraubenkompressors vorgenommen. Damit die Prozesssicherheit gewährleistet ist, rundet ein Wartungsvertrag das Gesamtpaket ab. Hier haben wir bewusst die Verantwortung an Atlas Copco abgegeben, denn die Servicetechniker sind für die Wartung und Instandhaltung der Maschinen ausgebildet“, erläutert Ing. Werner Zahradnik. Allein im ersten Halbjahr 2011 wurden 22.000 Tonnen Präzisionsstahlrohre und Rohrkomponenten produziert, das ent-

spricht einer Rohrlänge von ca. 30.000 km. Wie entsteht ein Präzisionsstahlrohr? Das Vormaterial, die so genannten „Luppen“, wird von unterschiedlichen Lieferanten bezogen. Auf modernsten Ziehanlagen erfolgt die Kaltumformung, der eigentliche Ziehprozess, der Luppen. Dabei werden sowohl geschweißte Rohre als auch nahtlose Rohre kalt gezogen. Eine anschließende Wärmebehandlung und das Durchlaufen hochechnologischer Richt- und Prüfanlagen schließen den Fertigungsprozess zum kaltgezogenen Präzisionsstahlrohr ab.



voestalpine

EINEN SCHRITT VORAUSS.

Die voestalpine Rotec GmbH ist auf die Herstellung, Weiterverarbeitung und den Vertrieb von Präzisionsstahlrohrprodukten spezialisiert. Ihr Schwerpunkt liegt hierbei auf der Automobilzuliefer-/Automobilindustrie sowie im Bereich Maschinenbau und Hydraulik. Die Produktion des Unternehmens befindet sich im steirischen Krieglach. Zusätzlich werden in sechs internationalen Tochtergesellschaften sowie vier Vertriebsstandorten der voestalpine Rotec GmbH unterschiedlichste Rohrprodukte gemäß den jeweiligen Kundenanforderungen entwickelt, gefertigt und verkauft. Ca. 850 Mitarbeiter erwirtschaften weltweit einen Jahresumsatz von knapp 220 Millionen Euro.

www.voestalpine.com/rotec

Luftgekühlter Kolbenkompressor DT 4



55 Jahre Atlas Copco Österreich Geschichte der Atlas Copco Gruppe

Die Gründung der Atlas Gesellschaft 1873 geschah in der Absicht, Ausrüstung zu produzieren, die für den Bau und die anschließende Instandhaltung eines Eisenbahnschienennetzes benötigt wurde.

Den Grundstein für innovative Produkte legte Atlas im Jahr 1893 mit der Entwicklung seiner eigenen pneumatischen Werkzeuge für die Produktion der Dampflokotiven. In weiterer Folge begann Atlas pneumatische Werkzeuge für die allgemeine Industrie anzufertigen und ab dem Jahr 1901 zu verkaufen. Auch das Interesse für neue Technologien wurde in dieser Zeit geweckt und Atlas begann Dieselmotoren zu produzieren. Dies führte dazu, dass Atlas 1899 in Atlas Diesel umbenannt wurde. 1904 wurde der erste Kompressor produziert, welcher von einer Atlas Dampfmaschine angetrieben wurde; im selben Jahr wurde auch der erste Atlas Presslufthammer vorgestellt. 1946 gelang Atlas Diesel der große Durchbruch in Europa mit dem ersten pneumatischen Presslufthammer, welcher als das schwedische „Leichtmodell“ bekannt wurde und viel effektiver war, als die französischen, amerikanischen oder deutschen Produkte. 1948 stoppte Atlas Diesel die Produktion der Dieselmotoren und beschloss alle Ressour-

cen zu nutzen, um die Weiterentwicklung der Druckluftausrüstung zu forcieren. Der heutige Firmennamen Atlas Copco wurde 1956 mit der Spezialisierung auf Druckluftlösungen etabliert. Dem ursprünglichen Firmennamen Atlas wurde statt Diesel „Copco“ (**Compagnie Pneumatique Commerciale**) hinzugefügt. Druckluftwerkzeuge, Bohrgeräte und Kompressoren wurden das Kerngeschäft des Unternehmens und sind es bis zum heutigen Tag geblieben. Zu diesem Zeitpunkt begann auch die Expansion. Weltweit wurden Kundenzentren errichtet, damit ein lokaler Vertrieb und die dazugehörigen Servicedienstleistungen gesichert werden konnten. Die klare Fokussierung auf innovative Produkte sowie eine starke globale Serviceorganisation bildeten damals die Grundlage und machen Atlas Copco zu dem was es heute ist – Weltmarktführer im Druckluftsektor. Viele Akquisitionen folgten, um die Produktpalette zu erweitern und das globale Netzwerk zu stärken, damit Atlas Copco die besten Lösungen und den besten Service für seine Kunden zur Verfügung stellen kann.

Geschichte Kompressortechnik

In den 30er Jahren des vorigen Jahrhunderts erfand und patentierte der Schwede Alf Lysholm die Schraubentechnologie. 1954 erwarb Atlas Copco die Rechte und begann in weiterer Folge Kompressoren nach der komplexen Schraubentechnologie des Lysholm-Konzepts zu entwickeln. Innovativen Entwicklungen folgend brachte Atlas Copco 1958 den ersten öleingespritzten Kompressor auf den Markt. 1967 gelang Atlas Copco ein Meilenstein in der Firmengeschichte: der erste ölfreie Kompressor, d.h. die Verdichtung erfolgt ohne der Einspritzung von Öl in der Druckkammer, wurde entwickelt und brachte für viele Branchen wie die Textil-, Lebensmittel- und pharmazeutische Industrie erhebliche Verbesserungen in ihren Prozessen, da Verunreinigungen durch Öl ausgeschlossen werden konnten. In den nächsten Jahren folgten zahlreiche Neuentwicklungen in der Kompressortechnik, sowohl bei Industriemaschinen als auch Baukompressoren. Im Bereich der Industriekompressoren gelang Atlas Copco



Produktion von fahrbaren Kompressoren im Stockholm der 50er-Jahren

1994 mit der Einführung drehzahl geregelter Kompressoren (Variable Speed Drive – VSD) ein wichtiger Schritt in Bezug auf Energieeffizienz. Der Frequenzumformer ermöglicht – im Gegensatz zu starren Kompressoren, die konstant die gleiche Luftmenge erzeugen – den Volumenstrom dem jeweiligen Luftbedarf exakt anzupassen und damit den Energieverbrauch um durchschnittlich 35% zu senken. Auch die Ansprüche an die Druckluftqualität sind gestiegen, daher entwickelte Atlas Copco in den 80er Jahren eine Trocknerbaureihe, welche bis heute einzigartig ist hinsichtlich Energieverbrauch und Leistung. In den letzten Jahren gewann auch die elektronische Regelung der Kompressoren immer mehr an Bedeutung. Übergeordnete Steuerungen und

Überwachungssysteme, welche die optimale Auslastung der Kompressoren regeln und Service- und Wartungsintervalle verwalten, gehören mittlerweile zur Standardausrüstung in Kompressorstationen. Für die übergeordnete ES 130-Steuerung gewann Atlas Copco im Jahr 2010 den „TechStar 2010“, der von einer renommierten Fachzeitschrift im Rahmen der Industriemesse „Vienna-Tec“ vergeben wird.

Atlas Copco in Österreich

Die Atlas Copco GmbH wurde am 22. Mai 1956 gegründet. Der Bau des Kraftwerks Kaunertal war 1956 der ausschlaggebende Grund des Atlas Copco Konzerns eine eigene Verkaufsgesellschaft in Österreich zu eröffnen. Der Gegenstand des Unternehmens laut Firmenbuch war „Handel mit Pressluftmaschinen, Kompressoren und Bohrstaht“. Mit insgesamt sechs Mitarbeitern erwirtschaftete Atlas Copco im ersten Firmenjahr einen Jahresumsatz von rund 3 Millionen Schilling (€218.000,-). Die erste Niederlassung befand sich im 3. Wiener Bezirk, seit 1966 hat die Atlas Copco GmbH die Hauptniederlassung in der Cso-korgasse 11, im 11. Bezirk in Wien. Seit der Firmengründung hat Atlas Copco für alle großen Tunnelprojekte sowie für viele namhafte österreichische Industrieunternehmen die Ausrüstung geliefert. Atlas Copco ist stolz darauf, dass 80 der 100 größten Industrieunternehmen in Österreich bei ihrer Produktion auf Druckluftlösungen von Atlas Copco vertrauen. Kompressoren werden in nahezu jedem Industrieunternehmen benötigt. Die größten Druckluftabnehmer sind die Lebensmittel-, Papier-, Stahl-, Automobil-, Textil-, Elektronik- und Bauindustrie. In Österreich sind auch die Betreiber von Beschneigungsanlagen ein wichtiger Abnehmer von Kompressoren. Neben Vertrieb und Service hat Atlas Copco zwei Produktionsstätten in Österreich; die jüngste

Akquisition ist Hartl Anlagenbau GmbH – jetzt Atlas Copco Powercrusher GmbH – in St. Valentin/Niederösterreich, welche Brech- und Siebanlagen erzeugt und weltweit ausliefert.

Ausblick

Das Ziel von Atlas Copco Österreich ist, in den nächsten Jahren weiter zu wachsen. Durch die jüngsten Akquisitionen der Atlas Copco Gruppe, kann Atlas Copco viele neue Produkte zur Verfügung stellen und ist stolz, in den meisten Marktsegmenten vertreten zu sein. Neue Vakuumpumpen wurden zur Kompressorbaureihe hinzugefügt und ergänzen das Angebot für Krankenhäuser bzw. Wasserpumpen für Bauindustrie. Weitere neue Produkte sind: Gaskompressoren mit 500 bar für die Gasindustrie oder die neuen Gebläse mit Schraubentechnologie für die Abwasseraufbereitung, welche Energieeinsparungen bis 30% erzielen.

Im Industriebereich hat die Senkung der Energiekosten einen sehr hohen Stellenwert und wird in den kommenden Jahren noch an Relevanz gewinnen. 10% des Elektrizitätsbedarfs europäischer Fabriken wird für die Produktion von Druckluft verbraucht. Industrieunternehmen sind daher gefordert strategische Entscheidungen zur Reduktion der Energiekosten zu treffen, damit die Umwelt geschont wird. Atlas Copco hat den Trend der Energiekostensenkung bereits in den 90er Jahren erkannt und hat mit der Einführung der Drehzahlregelung, übergeordneten Steuerungen und der effizientesten Verdichtung wesentliche Technologien dafür zur Verfügung gestellt. Das Thema Energieeinsparungen impliziert auch Wärmerückgewinnung und auch hier nimmt Atlas Copco eine Vorreiterrolle ein. 72% der eingesetzten elektrischen Energie eines Kompressors können zurückgewonnen werden. „Use your energy twice“ lautet das Motto der ZR-Baureihe von Atlas Copco – was bedeutet das? Unter bestimmten Bedingungen können bei den ZR-Kompressoren 100% der elektrisch aufgenommenen Energie in Form von Warmwasser zurückgewonnen werden, welches wiederum für unterschiedliche Industrieanwendungen verwendet werden kann.

Atlas Copco kann auf 55 erfolgreiche Jahre in Österreich zurückblicken und durfte heuer den Wirtschaftspreis für das „Erfolgreichste schwedische Unternehmen in Österreich 2010“ – verliehen von der Schwedischen Handelskammer – entgegennehmen.

www.atlascopco.at



Atlas Copco Wien 1956: Lager und Werkstatt in der Pfadenauergasse

Wopfinger Transportbeton – Generatoren für Stromversorgung vor Ort



Mit 12 eigenen Betonwerken und knapp 200 Mitarbeitern zählt die Wopfinger Transportbeton Ges.m.b.H. zu den größten Anbietern von Transportbeton in Niederösterreich und Wien.

Das Unternehmen beliefert Gewerbe und Privatkunden mit Fertigbeton und Spezialprodukten. Der Fuhrpark von 60 eigenen und eben so vielen Frächterfahrzeugen gewährleistet eine pünktliche Lieferung und die flexible Abwicklung von Aufträgen jeglicher Größenordnung. Das Beton Know-how aus dem Hause Wopfinger wird von der Baubranche bis zum privaten Hausbauer gleichermaßen geschätzt. Ein eigenes Labor sowie regelmäßige Fremdüberprüfung stellen sicher, dass sämtliche Ö-Normen in höchster Qualität eingehalten werden.

2011 erwarb das Unternehmen zwei QAS 500 Hochleistungsgeneratoren von Atlas Copco. Die beiden 500 kVA Stromaggregate versorgen die mobilen Mischanlagen in Eggendorf bei Wr. Neustadt und Halbturn im Burgenland mit Strom und sichern damit den reibungslosen Betrieb

der Betonmischanlagen. Die QAS Generatoren von Atlas Copco sind auf Langlebigkeit und den schnellen und einfachen Transport und Einsatz vor Ort ausgelegt. Neben den Generatoren bezieht Wopfinger

Transportbeton auch Kompressoren von Atlas Copco, welche zum Ausbläsen des Zements aus dem Silo benötigt werden.

www.wopfinger.com



KBB Meissl – Druckluft zur Strahlentrostung

Die Firma KBB Meissl Oberflächentechnik Produktions GmbH ist Österreichs einziger Komplettanbieter im Bereich Korrosionsschutz.

Das Unternehmen bietet Lösungen zum Schutz vor der von der Oberfläche ausgehenden chemischen Zerstörung des Stahls durch äußere Einflüsse an. KBB Meissl verfügt über eine jahrzehntelange Erfahrung sämtliche Unter-

grundvorbereitungen von der Handentrostung bis zu diversen Strahlentrostungsverfahren wie Feucht- und Hochdruckwasserstrahlen, Glasperlen- und Niederdruckstrahlen durchführen zu können. Unter anderem war KBB Meissl 2010/2011 mit

der Strahlentrostung sowie Aufbringung eines Beschichtungssystems der Brücke E 37/A10 Tauernautobahn beauftragt. Während des gesamten Bauvorhabens waren fünf XAHS 186 DD Dieselkompressoren von Atlas Copco im Einsatz. Die außergewöhnlich langen Sandstrahlschlauchlängen sowie die Tages- und Nachschichten machten den großen Druckluftbedarf (ca. 50 m³) erforderlich. Die Baureihe der XA(T,H,V)S 146-186 wurde für den Einsatz unter schwierigsten Bedingungen konzipiert und zeichnet sich durch Belastbarkeit, langer Lebensdauer und hoher Zuverlässigkeit aus. Zu den prädestinierten Einsatzgebieten zählen Instandsetzungsarbeiten, Sandstrahlen oder die Versorgung handbetätigter Gesteinsbohrer in Steinbrüchen.

www.kbbmeissl.at



Pittel+Brausewetter – Druckluft für Straßen- und Tiefbauarbeiten

Die Pittel+Brausewetter GmbH zählt zu den ältesten Familienunternehmen Österreichs, welche schon Ende des 19. Jahrhunderts die Möglichkeit des Bauens mit Beton für die Wirtschaft und Architektur erkannt hat.

Die Kernkompetenzen des Unternehmens reichen von Straßen-, Hoch-, Tief-, Industrie-, Leitungs- und Brückenbau bis hin zu Pflasterungen. Der Schwerpunkt liegt heute auf der Herstellung und Verarbeitung von Beton und Asphalt. Die Problematik bei der Sanierung von Betonfahrbahndecken ist der Zeitpunkt der Verkehrsfreigabe nach der Erhärtung des Betons. Seit 2003 hält das Unternehmen ein Patent zur Herstellung eines Fahrbahnbetons, der bereits sechs Stunden nach Verlegung zum Fahrbetrieb freigegeben werden kann. Im Straßenbau ist es notwendig rasch und flexibel Ausbesserungsarbeiten in kleinen Arbeitsgruppen durchführen zu können. Im Oktober 2011 lieferte Atlas Copco acht in „Pittel+Brausewetter-grün“ gehaltene XAS 67 (mit Generator) und XAS 87 Kompressoren mit widerstandsfähiger HartHat™-Haube aus Polyethylen (PE) an



das Unternehmen aus. Die gegebene Mobilität der fahrbaren Atlas Copco Kompressoren, der leise Betrieb im innerstädtischen Bereich und die hohe Wirtschaftlichkeit waren Kernpunkte für die Kaufentscheidung. Die Baukompressoren zeichnen sich durch Zuverlässigkeit und Effektivität aus und eignen sich für zahlreiche Einsatzmöglichkeiten unter

härtesten Arbeitsbedingungen. Durch ihre kompakten Abmessungen und ihr geringes Gewicht lassen sich die Kompressoren einfach und schnell transportieren und versorgen die Druckluflthämmer bei Straßen- und Tiefbauarbeiten der Firma Pittel+Brausewetter mit zuverlässiger Druckluft.

www.pittel.at

Tiefbohrtechnik Rigler – Druckluft für Tiefenbohrungen

Erdwärme-, Brunnen-, Aufschlussbohrungen sowie maschinelle Erdbewegungen sind das Spezialgebiet der Firma Tiefbohrtechnik Rigler GmbH aus Mitterkirchen im Machland/Oberösterreich.

In Sachen Druckluft vertraut das Unternehmen seit Jahren auf Hochleistungskompressoren von Atlas Copco. Das Bohrunternehmen arbeitet mit fünf Bohrgeräten, jede Bohreinheit wird mit Druckluft von Atlas Copco Kompressoren betrieben. Der Fuhrpark von Rigler umfasst folgende Kompressoren:

- 1x XRHS 366Cd (22m³/20bar) auf Tandemfahrwerk
- 1x XRHS 366Cd (22m³/20bar) auf LKW aufgebaut
- 2x XRVS 336Cd (20m³/25bar) auf LKW aufgebaut
- 1x XRVS 476Cd (28m³/25bar) auf LKW aufgebaut

Je nach Bohrart und auch –tiefe kommen die Kompressoren zum Einsatz bzw. bei sehr hohem Druckluftbedarf werden zwei Kompressoren im Tandembetrieb eingesetzt.

www.tiefbohrtechnik-rigler.at

Schematischer Arbeitsablauf pro Bohrloch:

Je nach Bedarf wird der Kompressor (18–25 bar) ausgewählt.
Schritt 1: Verrohrung je nach Bedarf bis max. Tiefe von ca. 100 m und Bohrtiefe bis max. 250m
Schritt 2: Bohrgestänge entfernen
Schritt 3: Einbau der Tiefensonde inkl. Verpressschlauch
Schritt 4: Zementieren des Bohrlochs
Schritt 5: Entfernen der Verrohrung





XAS 27: Kleine Größe – große Leistung

Mit dem neuen Kompressor XAS 27 (27 l/s, 7 bar) führte Atlas Copco ein völlig neues Kompressorkonzept ein. Das neue Modell XAS 27 wird von einem widerstandsfähigen und zuverlässigen Honda-Motor angetrieben, der bestehende Emissionsrichtlinien übertrifft. Der Motor treibt über einen Keilriemenantrieb mit Spannschienensystem die neue Einheit C55 an. Der Kompressor kann äußerst vielseitig eingesetzt werden, so z.B. für den Betrieb

von Druckluflämmern, Meißelhämmern oder kleinen Handwerkzeugen bei u.a. Abbruchs-, Nachbearbeitungs- und Sanierungsarbeiten. Der XAS 27 ist kompakt sowie ausgesprochen mobil. Der nur etwas über 200 kg schwere Kompressor kann dank seines Fahrwerks leicht an den jeweiligen Einsatzort transportiert werden, ohne dass eine Hebevorrichtung erforderlich ist. Er kann einfach bewegt und in eine optimale Arbeitsposition gebracht werden und passt daher sogar durch Türen oder in Lifte.

Technische Daten	
Liefermenge (Volumenstrom)	27 l/s bzw. 1,6 m ³
Norm. Betriebsüberdruck	6,5 bar
Druckbereich	1,9-8,0 bar
Fabrikat	Honda
Typ	GX630
Nennleistung bei 2900 U/min	14,1kW / 18,9 PS
Drehzahl Leerlauf/Nennlast	2800/3000 pro min
Inhalt Ölsystem	4 l
Inhalt Kraftstofftank	20 l
Anzahl der Zylinder	2
Kraftstoff	Benzin



WEDA-Pumpen – Pumpen für Profis

Seit September 2010 führt die Division der fahrbaren Kompressoren und Generatoren WEDA-Pumpen in ihrem Produktportfolio. Die WEDA-Pumpen gehören zur Familie der Kreiselpumpen und sind in erster Linie für das Abpumpen von Sickerwasser auf Baustellen oder im Bergbau gedacht. Die Pumpen können aber auch in anderen Bereichen eingesetzt werden, wie beispielsweise Katastrophenschutz, Industrie, Wartungsschächte, Feuerwehren, etc. Durch ihr einzigartiges Dichtungssystem und ihre Modulbauweise gehören die WEDA-Pumpen zu den kostengünstigsten am Markt. Die Fördermenge liegt je nach Pumpengröße zwischen 275 l und 20.200 l pro Minute.

Vorteile der WEDA-Pumpen:

Lange Lebensdauer

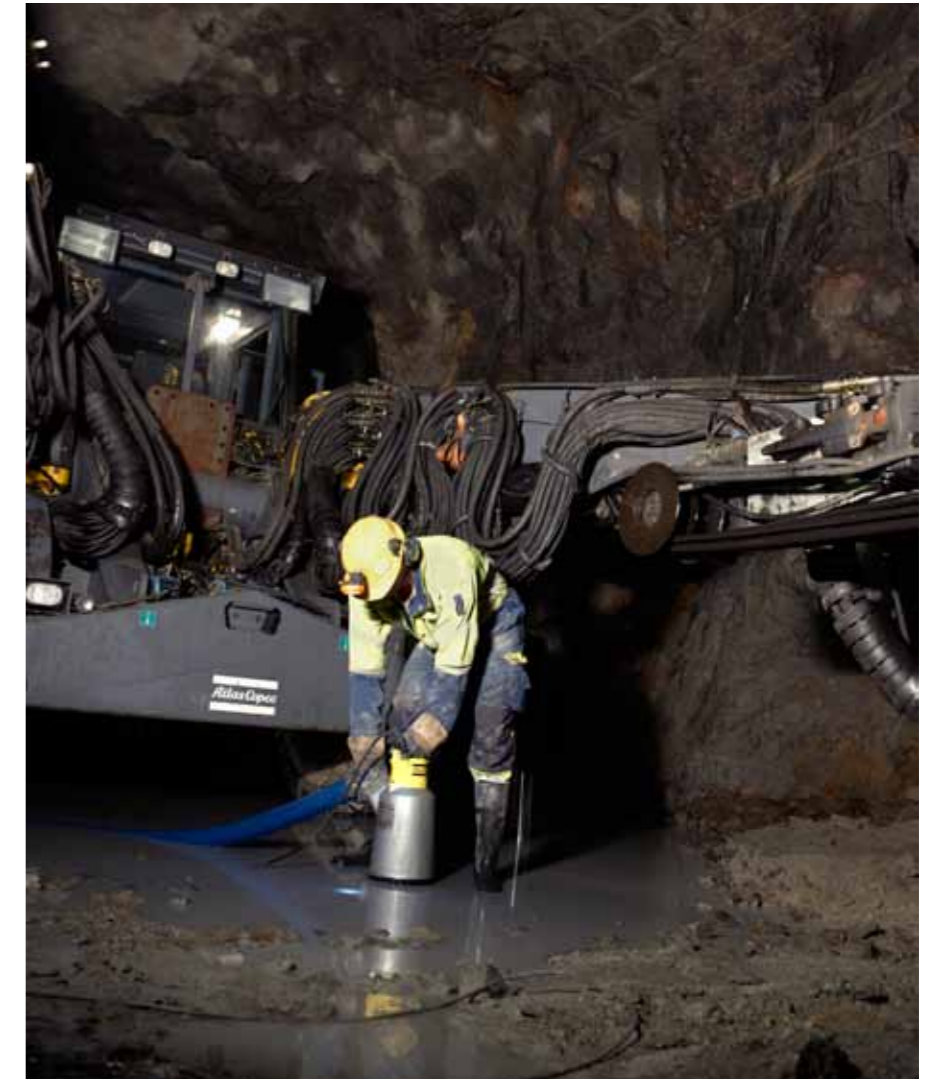
WEDA-Pumpen werden aus Materialien und Komponenten gefertigt, die für anspruchsvollste Anwendungsgebiete geeignet sind.

Einfache Bedienung

Das Aluminiumgehäuse und die kompakte schlanke Bauweise sorgen für ein ideales Gewicht sowie für hohe Bedienfreundlichkeit.

Minimale Ausfallzeiten

Das einzigartige Dichtungssystem ermöglicht eine effektive Wartung vor Ort innerhalb weniger Minuten.



Sicherheit geht vor - nie mehr im Dunkeln mit dem neuen Atlas Copco QLT H40 mit Lichtmast

Licht – wann und wo Sie wollen. Der QLT H40 hat einen 8 kW Generator, zwei 16A 230V Steckdosen und vier 1000W Halogen-Metall dampflampen. Die Halogen-Metall dampflampentechnologie ist einer der effizientesten Wege elektrische Energie in Licht umzuwandeln. Der neue QLT H40 ist mit einem vollautomatischen hydraulischen Mast ausgestattet, welcher in nur 15 Sekunden bis in 9,2m Höhe ausgefahren werden kann und bis zu 350° drehbar ist. Der extrem leichte hydraulische Mast ist einfach zu manövrieren, mit einer Sicherheitsbremse ausgestattet und sorgt somit für optimale

Lichtverhältnisse. Vier ausziehbare Stützfüße sowie ein gebremstes Fahrgestell sorgen für perfekte Stabilität. Die einzeln bedienbaren Lichtschalter sorgen für ein Maximum an Lichtkapazität für Ihre Bau-

stelle, Sportveranstaltung oder sonstiges Event – jederzeit und überall. Der QLT H40 zeichnet sich weiters durch seinen niedrigen Geräuschpegel sowie einfachen Transport aus.

Technische Daten	
Generator-Fabrikat / Type	Sincro / SK 160 SA 1
Generator-Leistung	9 kVA
Motor-Fabrikat / Type	Perkins / 403D-11G 3-Zylinder Dieselmotor
Motor-Nennleistung bei 1500 U/min	8,4 kW
Motor-Schallleistungspegel (LWA) gemäß 2000/14/EG OND	90 dBA

Atlas Copco Powercrusher GmbH

Kompetenz- und Technologiezentrum sowie Produktionsstandort für mobile Gesteinsbrech- und Siebanlagen

Im September 2010 wurde das Familienunternehmen Hartl Anlagenbau GmbH vom Atlas Copco Konzern übernommen und zur Atlas Copco Powercrusher GmbH umfirmiert. Die mobilen Gesteinsbrech- und Siebanlagen werden für die Gewinnung von Naturstein im Bergbau sowie für das Recycling eingesetzt und ergänzen bzw. komplettieren das bestehende Angebot an Bohrgeräten im Segment Bau- und Bergbautechnik des Geschäftsbereiches Mining and Rock Excavation.



Die Übernahme stellt für beide Unternehmen eine Win-Win Situation dar, da das ehemalige Unternehmen Hartl Anlagenbau über die erforderliche Kompetenz und der Atlas Copco Konzern über das weltweite Netzwerk zum Vertrieb und Aftersale der Maschinen verfügt. Das erklärte Ziel ist, Atlas Copco Powercrusher zum Weltmarktführer im Bereich der raupenmobilen Gesteinsbrech- und Siebanlagen zu machen.

Die Niederlassung der Atlas Copco Powercrusher GmbH befindet sich in St. Valentin/Niederösterreich. Das hochmoderne Produktionswerk sowie das Kompetenz- und Technologiezentrum wurden im August 2008 eröffnet. Die Produktion ist auf ca. 450 Maschinen pro Jahr ausgelegt. Ende 2011 wird die neue Nasslackieranlage mit automatischer Durchlauf-Sandstrahlanlage in Betrieb

genommen. Durch die Implementierung moderner Lackiersysteme lässt sich ein äußerst effizienter Lackierprozess gestalten und die Taktzeit um ein Vielfaches verringern. Die Trocknung der beschichteten Teile erfolgt bei Raumtemperatur, wodurch der Energieverbrauch auf ein Minimum reduziert wird. Diese Anlage gehört zu den modernsten und größten Anlagen Europas und ist einzigartig in der Atlas Copco Gruppe.

Derzeit sind am Standort ca. 135 Mitarbeiter beschäftigt, wobei Atlas Copco Powercrusher aufgrund der Verfolgung eines Wachstumskurses stetig auf der Suche nach engagierten Mitarbeitern ist. Im nächsten Jahr plant das Unternehmen eine Produktionssteigerung von mindestens 30 Prozent.

Im Forschungs- und Entwicklungsbereich ist es das Ziel von Atlas Copco Power-

crusher, die bereits jetzt sehr gute Produktpalette mit verlässlichen, hochqualitativen und flexiblen Maschinen für die verschiedensten Kundenanwendungen stetig weiterzuentwickeln.

Produktportfolio

Raupenmobile Backenbrecher:

Einlauföffnung von 1000 x 550 bis 1300 x 800mm. Haupteinsatzbereich: Primärbrecher für die Natursteinaufbereitung sowie Recyclinganwendung.

Raupenmobile Prallmühlen:

Einlauföffnung von 1000 x 600 bis 1560 x 1020mm. Haupteinsatzbereich: Primär und Sekundärbrecher für die Natursteinaufbereitung sowie Recyclinganwendung.

Raupenmobile Kegelbrecher:

Einlauföffnung: 1000mm. Haupteinsatzbereich: Als Sekundärbrecher für die Hartgesteinaufbereitung.

Raupenmobile Siebanlagen:

Haupteinsatzbereich: Zweideck und Dreidecksiebanlagen für die Natursteinklassifizierung mit verschiedenen Siebflächengrößen. Zweidecksiebanlage für die Recyclinganwendung.

Nähere Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter:

www.atlascopco.com/powercrusherde

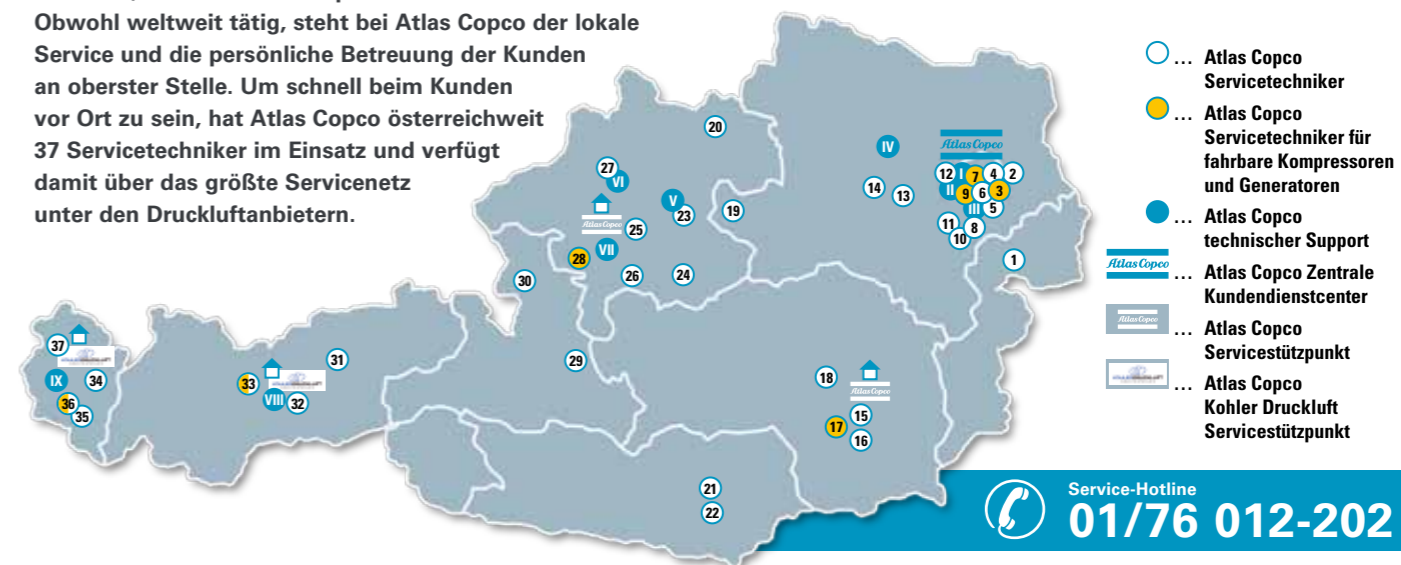


Niederlassung Atlas Copco Powercrusher – St. Valentin/Niederösterreich

Atlas Copco

eröffnet Servicestützpunkt in Oberösterreich

Die Kunden auch nach dem Maschinenverkauf optimal zu betreuen, zählt bei Atlas Copco zu einer Selbstverständlichkeit. Obwohl weltweit tätig, steht bei Atlas Copco der lokale Service und die persönliche Betreuung der Kunden an oberster Stelle. Um schnell beim Kunden vor Ort zu sein, hat Atlas Copco österreichweit 37 Servicetechniker im Einsatz und verfügt damit über das größte Servicenetz unter den Druckluftanbietern.



Service-Hotline
01/76 012-202

Um den Service weiter zu verbessern, eröffnete Atlas Copco im September einen Servicestützpunkt im oberösterreichischen Steyermühl. Der Druckluftbedarf der in den Industriegebieten rund um Linz und Wels angesiedelten Unternehmen ist sehr hoch und erfordert oft rasche und unvorhergesehene Einsätze der Servicetechniker. „Der regionale Servicestützpunkt ermöglicht uns kurze und schnelle Reaktionszeiten. Nahezu alle Ersatzteile bzw. Servicekits sind im Depot lagernd – unerwartete Serviceeinsätze sind daher kein Problem für uns“, erklärt Erwin Lechenauer, Servicegebietsleiter Nord bei Atlas Copco.

Atlas Copco entwickelt stets Systeme zur Druckluftoptimierung, daher befindet sich im neuen Servicestützpunkt auch ein Simulationsraum. Atlas Copco ist stets der Vorreiter bei Systemlösungen, die zur Steigerung der Energieeffizienz beitragen. Die Senkung der Produktionskosten und die Prozesssicherheit stehen bei allen Kunden an erster Stelle. „Atlas Copco bietet dafür aufbauende Lösungspakete, beginnend bei dem Energie- und Systemaudit AIRScan™, dem Einsatz des AIROptimizers™, welcher die Effizienz des Druckluftsystems mittels einer übergeordneten Steuerung steigert bis hin zu AIRConnect™, einem Analyse- und Fernüberwachungssystem. Der lokale Simulationsraum bietet uns zudem die Möglichkeit Sonderlösungen für Kunden zu

entwickeln, sowie diese vor der Installation live zu simulieren“, beschreibt Wolfgang Perner, technischer Support für Kontrollsysteme und Optimierungsprodukte, die Vorteile des neuen Servicestützpunktes sowie das umfangreiche Aftermarketportfolio von Atlas Copco.

Für fahrbare Kompressoren und Generatoren besteht die Möglichkeit, diese vor Ort zu reparieren, wodurch lange Transportwege zu unserer Hauptniederlassung nach Wien entfallen. Noch in diesem Jahr wird ein weiterer Servicestützpunkt in Judendorf bei Graz eröffnet.



Atlas Copco verstärkt Fokus auf die Bauindustrie

Mit 1. Juli 2011 eröffnete die Atlas Copco Gruppe einen vierten Geschäftszweig mit dem Namen Construction Technique, um die Ausrichtung auf das Baugewerbe und dessen Produkte zu verstärken und Synergien zwischen den einzelnen Bereichen mit baurelevanten Produkten bei Atlas Copco zu optimieren.

Mit dem neuen Geschäftszweig Construction Technique werden die Atlas Copco Produktbereiche für fahrbare Kompressoren/Generatoren, Straßenbaugeräte und Bauwerkzeuge vereint und verfügen nun über eine neue, spezialisierte Serviceabteilung. Atlas Copco CEO und Präsident Ronnie Leten erklärt: „Eines unserer Ziele ist die stärkere Ausrichtung auf das Baugewerbe durch einen separaten Geschäftszweig für alle unsere Produkte und Leistungen im Bereich Bau und Konstruktion.“ Adrian Ridge, Präsident des neu gegründeten Construction Service Bereichs: „Der Bereich Construction Service wurde gegründet, um sowohl unseren Kunden als auch unserer Organisation langfristiges Wachstum zu ermöglichen. Dazu möchten wir unseren Kunden ein herausragendes Serviceportfolio anbieten.“



In Österreich besteht das Managementteam des Geschäftsbereichs Bautechnik aus:
Manuel Portner – Business Line Manager fahrbare Kompressoren und Generatoren
Sascha Schreiner – Business Line Manager Construction Tools and Road Construction Equipment

Atlas Copco gehört zu den 100 innovativsten Unternehmen weltweit

Atlas Copco wurde vom Wirtschaftsmagazin Forbes unter die 100 innovativsten Unternehmen weltweit gewählt.

Im Ranking belegt Atlas Copco den 67. Platz und schließt sich erfolgreichen und namhaften Unternehmen wie Apple, Google und amazon.com an. Der Wert aller auf der Liste genannten Unternehmen wurde von den Investoren über aktuellem Börsenwert eingestuft, da künftige Innovationen Umsatz- und Profitsteigerungen erwarten lassen. Interaktion, Verpflichtung und Innovation bilden die Grundwerte des weltweit agierenden Konzerns. Stetig neue Innovationen hervorbringen, damit die Kunden nachhaltige Produktivität erzielen, ist das explizite Ziel von Atlas Copco. Energieeffizienz steht dabei immer im Fokus.

Zu den innovativsten Entwicklungen von Atlas Copco zählen:

- erster ölfreier Kompressor zertifiziert nach ISO 8573-1 Klasse 0
- drehzahlregelte Kompressoren – Energieeinsparungen von durchschnittlich 35% sind möglich
- Wärmerückgewinnung – die Kompressoren der ZR-Baureihe können unter bestimmten Einsatzbedingungen bis zu 100% der aufgewendeten Energie in Form von Wärme zurückgewinnen
- Elektronik® – energiesparendes Steuerungs- und Überwachungssystem für Kompressoren

„Wir sind sehr stolz, dass Atlas Copco zu den innovativsten Unternehmen weltweit zählt und im Bereich der Drucklufttechnik regelmäßig durch revolutionäre Neuentwicklungen die Technologieführerschaft beansprucht. Unsere Innovationskultur trägt maßgeblich zum nachhaltigen Geschäftserfolg unserer Kunden als auch unseres Unternehmens bei“, zeigt sich Dirk Villé, General Manager Atlas Copco Kompressoren und Drucklufttechnik, sehr erfreut.

www.atlascopco.at

IMPRESSUM: Medieninhaber und Herausgeber: Atlas Copco GmbH Kompressoren & Drucklufttechnik • Für den Inhalt verantwortlich: Dirk Villé / Gabriele Zwick • Konzeption und Gestaltung: Grafik TENNER • Produktion / Druck: a-PRINT Bogen- und Rollenoffset Druck GmbH • Bildquellen: Ströck Brot, voestalpine Rotec, Wopfinger Transportbeton, KBB Meissl, Pittel+Brausewetter, Rigler Tiefbohrtechnik • Lektorat: Kritaya Somkuan • Copyright: Atlas Copco GmbH Kompressoren & Drucklufttechnik • Irrtümer, Satz- und Druckfehler vorbehalten.

Atlas Copco

Unsere Spargenies mit VSD Technologie senken die Energiekosten um durchschnittlich 35%



VSD-TECHNOLOGIE
35%
Energieeinsparung!



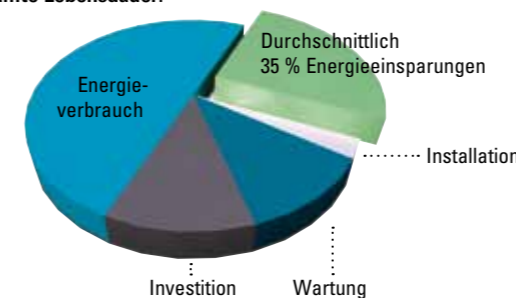
Da sich ein Schraubenkompressor mit Drehzahlregelung (VSD) exakt am variierenden Druckluftbedarf orientiert, der für die meisten Produktionsanlagen typisch ist, senkt er die Stromrechnung ganz beträchtlich und bietet viele weitere Vorteile. Dadurch macht sich die Investition durch erhebliche Einsparungen schnell bezahlt.

Direkte Energieeinsparungen bis 35%

- Der Betrieb eines VSD Kompressors mit geringer Last führt nicht zu Energieverlusten durch Leerlauf oder Abblasen von Druckluft in die Atmosphäre.
- Die präzise Drucksteuerung eines VSD Kompressors ermöglicht ein engeres Druckband und oftmals einen niedrigeren Betriebsdruck, der zu einem geringeren Energieverbrauch führt.

Da der Faktor Energie den größten Teil der Gesamtkosten eines Kompressors ausmacht, haben diese **Einsparungen** enorme **Auswirkungen** auf die **Betriebskosten** Ihrer Druckluftversorgung.

Kosten eines VSD-Kompressors über die gesamte Lebensdauer:



Wir sehen es als unsere Verpflichtung für Sie höchste Produktivität zu erzielen.

kompressoren@at.atlascopco.com
www.atlascopco.at

Atlas Copco



Atlas Copco GmbH Kompressoren & Drucklufttechnik

Csokorgasse 11, 1110 Wien

Tel: +43 1 760 12 240, Fax: +43 1 760 12 271

www.atlascopco.at