

onAIR



Kundenmagazin | Atlas Copco | Kompressoren und Drucklufttechnik

Ausgabe 2/08



Weniger Energie. Mehr Luft.

Innovative Technologie
bei der neuen GA-Serie
von Atlas Copco

Seite 8



www.atlascopco.at

Atlas Copco



SKF Explorer Schrägkugellager überzeugen ...

... durch

- Höhere Maschinenverfügbarkeit
- Reduzierte Wartungskosten
- Leisen und vibrationsarmen Lauf
- Reduzierten Schmierstoffverbrauch

SKF Explorer Schrägkugellager

- Sind eine wirtschaftliche Lösung zur Designoptimierung von Maschinen und Anlagen und
- Verbessern die Energieeffizienz Ihrer Produkte

Entdecken Sie bislang unerkanntes Potenzial zur Steigerung der Leistung, der Zuverlässigkeit und der Wettbewerbsfähigkeit Ihrer Produkte.

SKF Österreich AG

A 4401 Steyr, Seitenstettner Straße 15
Telefon +43 (72 52) 797-0
Telefax: +43 (72 52) 797/752 oder 762
E-mail: waelzlager@skf.at
Internet: www.skf.at





Helmut Micheli
Geschäftsführer
Atlas Copco GmbH Österreich

Die Zeit vergeht, Sie haben die Herbstausgabe unseres Kundenmagazins onAIR vor sich. Die Heizsaison ist angebrochen, in den Medien überschlagen sich die Berichte über steigende Energiepreise. Die Erhöhungen der Energiekosten treffen nicht nur die Haushalte – auch

die Wirtschaft – und damit sind auch die Unternehmen von der Teuerungswelle erfasst.

Ein Grund für Atlas Copco, sich mit der Thematik „Energieeffizienz“ auseinanderzusetzen und in dieser Ausgabe des Atlas Copco-Kundenmagazins diesen Themenschwerpunkt zu setzen. Lesen Sie in den Anwenderberichten wie unsere Kunden mit Hilfe von Atlas Copco-Lösungen – drehzahlregelte Maschinen, Nutzung der Kompressorabwärme, übergeordnete Steuerungen, AIROptimizer™ – deutliche Energieeinsparungen erzielen und damit verbunden Kosten reduzieren können.

Solch positive Erfahrungen machte u.a. die SKF Österreich AG. SKF ist der weltweit führende Lieferant von Wälzlagern und Wälzlager-einheiten. In Österreich werden pro Jahr sieben Millionen Wälzlager produziert, welche in Kraftfahrzeugen über Produktionsanlagen bis hin zu Haushalten für einen „reibunglosen“ Tagesablauf sorgen. Mehr dazu lesen Sie ab Seite 12.

Ebenso setzt die Brauerei Schwechat, eine Marke der Brau Union Österreich AG, auf einem der bedeutendsten Brauunternehmen Zentraleuropas gehört, auf energieeffiziente Atlas Copco Kompressoren. Welche Investitionen zur optimalen Nutzung von Energie getätigt wurden, erfahren Sie auf den Seiten 6 und 7.

Erneuerbare Energien boomen. Eine umweltschonende und sehr verlässliche Ressource zur Energiegewinnung ist Erdwärme. Die Gewinnung dieser geothermischen Wärmequelle setzt zumeist eine Tiefenbohrung voraus. Spezialist für Bohrungen dieser Art ist die Firma Plankel in Kärnten. Plankel setzt bei den Bohrarbeiten auf die zuverlässige Unterstützung fahrbarer Atlas Copco Kompressoren. Details dazu lesen Sie ab Seite 16.

Auf den Seiten 14 und 15 erfahren Sie, wie die Firma Bauschutz seit über 50 Jahren Österreichs führendes Fachunternehmen im Korrosionsschutz, mittels Druckluft mobiler Atlas Copco Kompressoren Industrieanlagen, Behälter, Rohrleitungen, etc. vor Korrosion schützt.

Unsere Coverstory ab Seite 8 informiert Sie über die neuen verbesserten GA Kompressoren im Leistungsbereich 11 bis 30 kW. Die Vorteile gegenüber den Vorgängermodellen: noch kleinere Maschinen, welche energieeffizienter, kompakter und leichter sind!

Auf den Seiten 4 und 5 stellen wir Ihnen das umfangreiche Atlas Copco Serviceportfolio vor. Informieren Sie sich über die zahlreichen Möglichkeiten der effizienten Wartung Ihrer Druckluftstation. Den AIROpimizer™ – das umfassende Energieoptimierungsservice – stellen wir Ihnen ab Seite 10 vor.

... und zum Schluss möchte ich Sie noch auf die News aus der Atlas Copco-Gruppe hinweisen. Lesen Sie über die Eingliederung von Dynapac, einem internationalen Hersteller von Verdichtungstechnik und Straßenfertigern, sowie die Übernahme des amerikanischen Kompressor und Booster Herstellers Grimmer Industries, Inc.

Ich wünsche Ihnen eine interessante und informative Lektüre, Ihr

Focus	4
Atlas Copco Serviceportfolio	
Portrait	6
Schwechater Brauerei	
Coverstory	8
Neue GA-Serie 11-30 kW	
Focus	10
AIROptimizer™ – Energieoptimierungsservice	
Portrait	12
SKF	
Portrait	14
Bauschutz	
Portrait	16
Plankel Grund- & Bohrtechnik	
Focus	17
Class 0	
News von der Atlas Copco Gruppe	18
Dynapac / Hurricane Compressors®	

Shortcut

Atlas Copco gratuliert der Firma Pollmann International GmbH zum Energieeffizienzpreis „Helios“



Dieser Preis wurde heuer erstmals von der Wirtschaftskammer NÖ vergeben und zeichnet besondere Leistungen niederösterreichischer Unternehmen in den Bereichen Alternative Energie, Energieeffizienz,

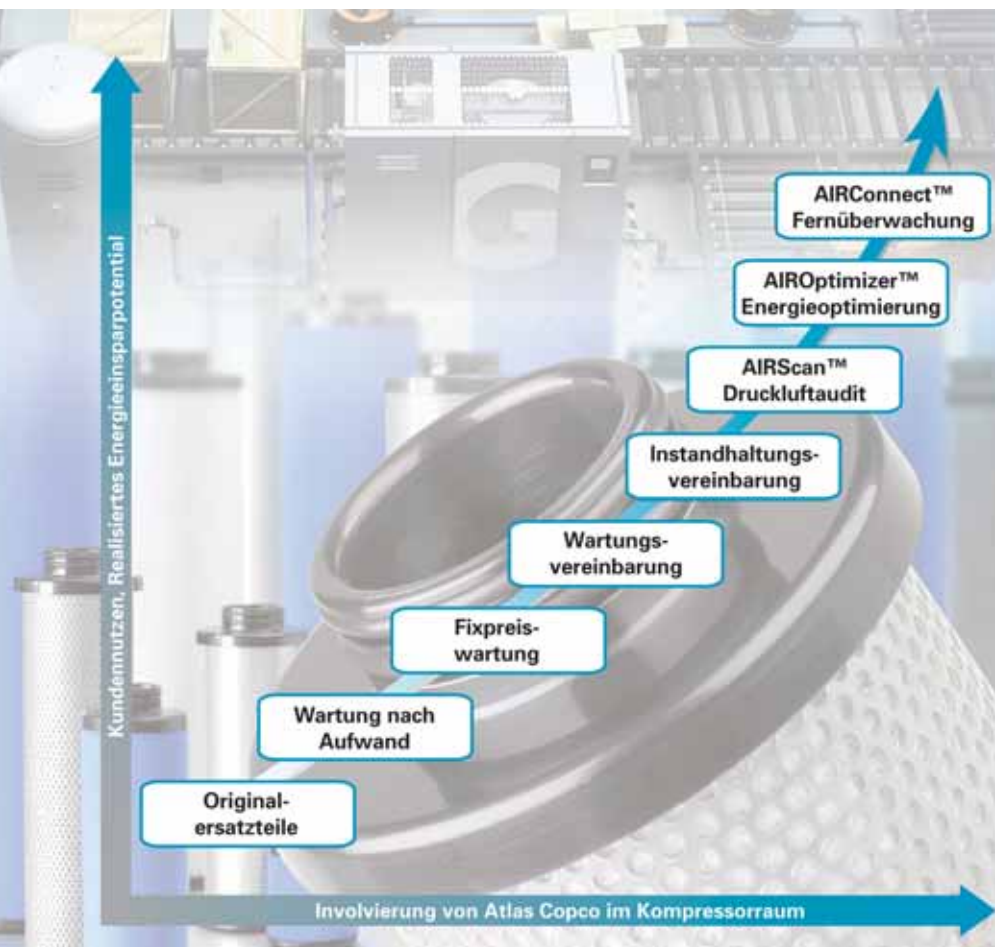
integrierte Gesamtlösungen und Mobilität aus. Um die Energiekosten bei Pollmann zu senken, machte ein alter wassergekühlte Kompressor einem Atlas Copco ZR 132 VSD FF Platz, welcher mittels Wärmerückgewinnung gekühlt wird. Die Kompressorabwärme heizt die Produktionshalle sowie einen Bürotrakt und dient zur Warmwassererzeugung. Weitere Informationen unter: www.pollmann.at

Kundenzufriedenheitsanalyse

Eine offene und ehrliche Kommunikation mit unseren Partnern ist die Grundlage für unseren unternehmerischen Erfolg. Um diese gut funktionierende Partnerschaft sicherzustellen sowie mögliches Optimierungspotential aufzuzeigen, führt Atlas Copco im Jänner 2009 eine Kundenzufriedenheitsanalyse mittels Online-Befragung durch.

Wenn Sie an dieser Umfrage nicht teilnehmen möchten, schicken Sie bitte eine E-Mail mit Ihren persönlichen Daten und dem Betreff „Unsubscribe Kundenzufriedenheitsanalyse“ an: atlascopco.oesterreich@at.atlascopco.com
An dieser Stelle möchten wir uns schon jetzt für Ihre Zeit und Ihren Beitrag bedanken.

Das Atlas Copco Serviceportfolio – im Mittelpunkt unseres Services ist Ihr Vorteil



Verfügbarkeit, Qualität und Kosten von Druckluft haben direkten Einfluss auf die Produktion und somit auch auf das Unternehmensergebnis.

Unregelmäßige, unzureichende oder nicht korrekt ausgeführte Wartungsarbeiten können kostspielige Ausfallszeiten, Produktionsstillstand, verringerte Produktqualität sowie teure, vermeidbare Reparaturen nach sich ziehen. Um derartiges zu vermeiden, bietet Atlas Copco eine umfangreiche Palette unterschiedlicher Serviceprodukte. Eine optimale Druckluftversorgung ist damit gesichert und auch die Produktionssicherheit steigt.

Zu beachten ist, dass keine Druckluftanlage der anderen gleicht. Daher sind die individuellen Kundenwünsche für Service, Wartung, Energiekostenoptimierung und Überwachung von Druckluftanlagen ebenso vielfältig wie die unterschiedlichen Installationen. Atlas Copco bietet die passende Lösung für jeden Kunden durch individuell abgestimmte Serviceprodukte. Die nebenstehende Abbildung zeigt das umfangreiche Serviceportfolio von Atlas Copco.

Für die Wartung Ihrer Druckluftstationen stehen folgende Serviceprodukte zur Verfügung:

Atlas Copco Originalersatzteile

Nur Originalersatzteile von Atlas Copco garantieren eine optimale Leistung sowie eine längere Lebensdauer. Um die Wartung zu vereinfachen sind alle notwendigen Komponenten zur Durchführung einer Wartung in unseren Service-Kits zusammengefasst.

Wartung nach Aufwand

Die Atlas Copco Service Spezialisten sind mit der Wartungsdurchführung beauftragt. Erforderliche Ersatzteile, Schmierstoffe, Arbeitszeit und Spesen werden jeweils gesondert in Rechnung gestellt.

Fixpreiswartung

Der Kunde weiß aus der Bedienungsanlei-

tung, welche betriebsstundenabhängige Wartung durchzuführen ist. Der Atlas Copco Service Spezialist führt diese planmäßigen Wartungen, in dem vom Hersteller definierten Leistungsumfang, zu einem fixen Pauschalpreis durch.

Diese Pauschale beinhaltet alle Aufwände für Originalersatzteile, Schmierstoffe, Arbeitszeit und Spesen. Dieser Fixpreis wird Ihnen garantiert.

Wartungsvereinbarung

Diese Vereinbarung beinhaltet alle Wartungen durch einen Atlas Copco Service Spezialisten, die laut dem Wartungsplan des Herstellers vorgegeben sind. In dieser jährlichen Vereinbarungspauschale sind alle

anfallenden Kosten für Verschleißteile (Filter, Ölabscheider, Öl, etc.), Arbeitskosten und Spesen inkludiert. Der Vorteil der Wartungsvereinbarung ist, dass die Kosten für die regelmäßige Wartung Ihrer Anlagen bereits von Beginn an bekannt und budgetierbar sind.

Eine regelmäßige und vorbeugende Wartung sichert den energieoptimalen Betriebszustand der Anlage und ist auch die beste Vorsorge um ungeplante Produktionsstillstände auf ein Minimum zu reduzieren. Atlas Copco übernimmt das gesamte Verschleißteilmanagement. Die Atlas Copco Wartungsvereinbarung ist die kosteneffektivste Methode zur vorbeugenden Wartung Ihrer Anlagen.

Instandhaltungsvereinbarung

Im Rahmen dieser Vereinbarung erhalten Sie das „Rundum-Sorglos-Paket“ für Ihre Druckluftinstallation. Alle geplanten Wartungen, eine eventuell anfallende Generalüberholung sowie außerplanmäßige Reparaturen und Störungseinsätze sind in dieser Vereinbarung enthalten. Dadurch steigt die Lebensdauer und Werterhaltung der Druckluftinstallation deutlich und gleichzeitig werden die Betriebskosten der Anlage reduziert.

Dem Betreiber der Anlage sind die anfallenden Kosten von Anbeginn bekannt. Neben dem Vereinbarungspreis fallen, außer den Energiekosten, keine zusätzlichen Kosten an. Atlas Copco Service Spezialisten kümmern sich um alle notwendigen Verschleiß- und Ersatzteile.

Zur Energieoptimierung der Kompressoren bietet Ihnen Atlas Copco folgende Produkte:

AIRScan™ – Auditservice für Ihr Druckluftnetz

Der AIRScan™ ermöglicht Ihnen die komplette Überprüfung Ihres Druckluftsystems. Hochentwickelte Messgeräte protokollieren und analysieren die aktuelle Betriebs-situation. Daraufhin wird ein umfassender Bericht erarbeitet, welcher Energieeinsparungspotentiale bzw. mögliche Verbesserungen in der Luftqualität aufzeigt.

Weitere Bausteine des modularen Auditservices sind Leckageortung, Luftqualitätsprüfung mit Bestimmung des Restöl- oder Wasserdampfgehalts, sowie die Ermittlung des CO und CO₂ Gehalts in der Druckluft. Der Einstieg in die Energieoptimierung und Energiekosteneinsparung Ihrer Druckluftinstallationen beginnt mit dem AIRScan™. Energiekostenreduktion ist ein aktuelles Thema in vielen Unternehmen, deshalb setzt Atlas Copco auch den Themenschwerpunkt „Energieeffizienz“. Im letzten onAIR 1/08 wurden bereits die Vorteile des Atlas Copco AIRScan™ erläutert, in dieser Ausgabe folgt die nächste Stufe: das Energieoptimierungsservice AIROptimizer™. Den Abschluss bildet im nächsten Heft die Präsentation von AIRConnect™ – das Analyse- und Fernüberwachungssystem.

AIROptimizer™ – das komplette Energieoptimierungsservice

Durch den Einsatz des AIROptimizers™ wird die Effizienz des kompletten Druckluftsystems mittels einer übergeordneten intelligenten Kompressorsteuerung gesteigert. Der Energieverbrauch und somit die Betriebskosten werden durch den AIROptimizer™ minimiert. Die zentrale Steuerung ermittelt kontinuierlich die optimale Kompressorzusammenstellung, damit der aktuelle Druckluftbedarf mit den minimalsten Energiekosten produziert und realisiert wird. Das Ergebnis ist ein schmales Druckband mit einem deutlich reduzierten Durchschnittsdruck, dieses

resultiert in erheblichen Energieeinsparungen.

Wie Ihr Unternehmen vom Serviceprodukt des AIROptimizers™ profitieren und Energiekosten reduzieren kann, lesen Sie ab Seite 10.

AIRConnect™ – Analyse- und Fernüberwachungssystem für Ihre Druckluftinstallation

Das Druckluftmanagementsystem AIR-Connect™ ermöglicht es Ihnen, die Betriebsparameter der Druckluftstation bequem vom Schreibtisch aus zu analysieren. Dies geschieht anhand einer eindrucksvollen und anwenderfreundlichen Visualisierung an Ihrem PC.

Neben der Analyse der Betriebsparameter der Druckluftinstallation ist AIRConnect™ auch ein leistungsfähiges Fernüberwachungssystem. Bei auftretenden Warn- oder Störmeldungen, bzw. beim Auftreten von Wartungsmeldungen ermöglicht AIR-Connect™ über eine definierbare Benachrichtigungsroutine die Verständigung der verantwortlichen Personen per SMS oder E-Mail.

Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über die Atlas Copco Serviceprodukte steht Ihnen Karl Heissenberger, Salesmanager CTS gerne zur Verfügung.

T: 01/ 760 12 261

M: karl.heissenberger@at.atlascopco.com



Atlas Copco Kompressoren sorgen für verlässliche Produktions- bedingungen in der Brauerei Schwechat – der Geburtsstätte des Lagerbiers

Wer von der Brauerei Schwechat spricht, nennt meist im selben Atemzug das berühmte Schwechater Lager. Dieses hat die Brauerei weltberühmt gemacht und ist nach wie vor Exportschlager Nr. 1.

Technisches Service Brau Union Österreich AG DI Helmut Gahbauer, Leiter Produktion und Qualitätssicherung DI Dr. Andreas Urban und Elektrische Anlagentechnik Ing. Andreas Schmutz im Gespräch.

Das Schwechater Brauhaus wurde 1632 von Peter Descrolier, dem „Camerdiener und Camerzahlmeister des Erzherzogs Matthias“ am Frauenfelde zu Schwechat gegründet – zu diesem Zeitpunkt bereits das vierte Brauhaus, das in Schwechat entstand. Die Klein-Schwechater Brauerei wurde mehrfach zerstört und wechselte noch öfter den Besitzer. Am 22. Oktober 1796 begann jedoch die Ära Dreher in Klein-Schwechat: Franz Anton Dreher, Senior der Braumeister der K. K. Haupt- und Residenzstadt Wien, erwarb das Brauhaus. Sein Sohn Anton Dreher übernahm 1837 nach mehrjährigen Studienreisen von seiner Mutter den Betrieb. Noch braute er obergäriges Bier und nannte es „Kaiserbier“, süffig, aber mit mangelnder Qualität, wie es damals bei den obergärigen Bieren üblich war. 1839 stellte Anton Dreher seine Brauerei auf Untergärung um und läutete damit die Geschichte des Lagerbieres ein. Der Durchbruch gelang Dreher 1841, als er erkannte, dass für sein untergäriges Bier, eben das „Lager“ oder „Wiener Typ“, vor allem eines entscheidend war: die Kühlung.



v. l. DI Helmut Gahbauer, DI Dr. Andreas Urban, Franz Kriz – Atlas Copco und Ing. Andreas Schmutz

Als Teil der Brau Union Österreich AG produziert die Brauerei Schwechat, auf einem Gelände von ca. 200.000 m² und mit ca. 570 Mitarbeitern, jährlich rund 950.000 hl Spitzenbier. Davon werden ca. 12% in Flaschen und die restlichen 88% in Dosen abgefüllt. Das entspricht einer Abfüllkapazität von 1,4 Mio. Dosen pro Tag (0,5 l Dose) bzw. 2,1 Mio bei 0,33 l Dosen. Zu den wichtigsten produzierten Marken zählen u. a. das Schwechater Lager, Schwechater Hopfenperle, Schwechater

Zwickl, Schlossgold, Skol sowie der Schwechater Radler.

Als größter Dosenabfüller Österreichs werden am Standort Schwechat auch die Biere Kaiser Märzen, Zipfer Märzen, Puntigamer Märzen und Gösser Märzen von den Schwesterbrauereien in Dosen abgefüllt. Ein Fuhrpark von rund 45 Lkws sorgt täglich für die lückenlose Bierversorgung im Lebensmittelhandel und in der Gastronomie.

www.schwechater.at

Dreher legte riesige Keller an und lagerte Eis ein. Die erste Kühlmaschine wurde 1877 aufgestellt. Carl von Linde hatte diesen Prototyp für Dreher's Brauerei in Triest gebaut. Zu dieser Zeit dehnte sich Dreher's Brauimperium auf die gesamte Monarchie aus und das „Klein-Schwechater Lagerbier“ wurde ein enormes Erfolgsprodukt.

Im Jahre 1913 schloss sich die Anton Dreher Brauerei AG mit Adolf Ignaz Mautner von Markhof zusammen. 1935 erwarb die Familie Mautner-Markhof das Aktienpaket des letzten Erben aus der Familie Dreher. Und 1978 kam die Brauerei Schwechat zur damaligen BRAU AG, heute Brau Union Österreich AG. 2003 wurde die Brau Union Österreich AG in den niederländischen Heineken-Konzern, weltweit Nummer drei, eingegliedert.

Druckluft ist essentiell

Druckluft ist eine der Ressourcen, welche bei der Bierproduktion unentbehrlich ist. Nahezu alle Produktionsprozesse der Brauerei Schwechat werden durch Atlas Copco Kompressoren unterstützt. Im Einsatz sind Maschinen der öleingespritzten GA-Reihe zur Erzeugung von Steuerluft sowie Kompressoren der ZT-Serie zur Produktion von ölfreier Druckluft. „Steuerungstechnik, Elektrotechnik, Belüftung der Würze, im Sudhaus, Filtration, Abfüllung, etc. – Druckluft ist ein notwendiges Muss, ohne geht es nicht“, bringt es DI Helmut Gahbauer, Technisches Service der Brau Union Österreich AG, auf den Punkt.

Energieoptimierung

Druckluft ist für die Biererzeugung essentiell, aber auch ein sehr kostspieliger Energieträger. Der Kostenfaktor bewog die Verantwortlichen der Brau Union Österreich AG dazu, sich mit dem Thema Energieeffizienz auseinanderzusetzen. In einem gemeinsamen Gespräch mit Vertretern der Firmen Atlas Copco und AGB – einem starken Partner von Atlas Copco, spezialisiert auf Druckluft- und Industrieanlagenbau – wurden die Möglichkeiten der Energieoptimierung erhoben. Ortung von Druckluftleckagen, Reduzierung des Druckbandes und Nutzung der Kompressorabwärme wurden als wichtige Ziele genannt.

Die Umsetzung beinhaltete u.a. die Errichtung einer zentralen Druckluftstation mit einem Klimakanal, in einem leer stehenden Raum des Kesselhauses. Ab der kommenden Wintersaison wird die Abwärme der Atlas Copco Kompressoren zu Heizzwecken der Flaschenhalle genutzt. Auch die Senkung des Druckbandes sowie die Leckagenortung wurden erfolgreich umgesetzt.

Den aktuellen Energieverbrauch pro produziertem Hektoliter beziffert DI Gahbauer bei derzeit ca. 40% des Mittelwerts von 2007, damit ist die Brauerei Schwechat im internen Benchmark-Programm die Nummer eins innerhalb der Brau Union Österreich AG.

Erfolgsrezept

Entgegen den allgemeinen Modernisierungsbestrebungen entschloss sich die Brauerei Schwechat im Jahr 2003, zur Wiedereinführung der nostalgischen Flaschenform und Etikettierung sowie dem Aluminium-Aufreißverschluss für das beliebte Schwechater Zwickl. DI Dr. Andreas Urban – Leiter der Produktion und Qualitätssicherung – gibt dafür folgende Gründe an: „Eine exklusive Verpackung für ein exklusives Produkt. Einzigartig ist nicht nur die Verpackung, beim Zwickl-Bier müssen wir auch die Aufrechterhaltung der Kühlkette gewährleisten. Das heißt, nach der Gärung, wenn das Bier fertig ist, wird es in Flaschen oder Fässer gefüllt, die ständig kühl gelagert werden müssen. Auch im Handel wird diese Biersorte nur in der Kühlvitrine angeboten.“ Das Schwechater Zwickl wird hauptsächlich im Osten Österreichs getrunken und ist in den anderen Landesteilen kaum bekannt. Ganz im Gegenteil zum Schwechater Lagerbier aus der Dose, welches sich österreichweit großer

Beliebtheit erfreut. „Wir sind die klare Nummer eins im Dosenbiersegment, was uns auch innerhalb der Brau Union Österreich AG einzigartig macht. Als einziger Dosenabfüllstandort ist unsere Dosenabfüllanlage nahezu im Vierschichtbetrieb gefordert“, zeigt sich DI Dr. Urban sehr erfreut. Der jährlich tendenziell steigende Anteil am Dosenbierkonsum gibt ihm Recht.

Bei Geschäftsbeziehungen mit Lieferanten sind für DI Helmut Gahbauer folgende Parameter absolut erforderlich: „Gute, zuverlässige Produkte, gute Information und technisches Know-how. Alle diese Leistungsmerkmale treffen auf Atlas Copco ausnahmslos zu. Aufgrund des letzten Projekts ist eine besondere Interaktion entstanden. Herr Kriz sowie Herr Mayer haben immer ein offenes Ohr, wenn wir ein Problem haben und es wird auch so schnell wie möglich behoben. Wichtig ist mir auch, wenn Herr Kriz nicht erreichbar ist, dass sein Kollege Herr Fuchs sofort zur Stelle ist, und ich die gleiche Betreuung bekomme. Manchmal muss alles rasch und unbürokratisch gehen. Auch das Serviceteam von Atlas Copco ist sehr gut – absolut spitze, da besteht schon eine jahrelange, erfolgreiche Zusammenarbeit.“



Atlas Copco überarbeitet Serie kleiner GA-Kompressoren Mit weniger Energie zu mehr Luft

Die neuen Kompressoren der GA-Serie mit Leistungen von 11 bis 30 kW von Atlas Copco verbrauchen noch weniger Energie als ihre Vorgängermodelle. Bei gleicher Leistung können Betreiber damit nun auf kleinere Maschinen zurückgreifen. Die öleingespritzten Kompressoren gehören zu den kompaktesten und leisesten in ihrem Leistungsbereich. Ein neuer, integrierter Kältetrockner steigert gleichzeitig die Energieeffizienz und die Qualität der erzeugten Luft.



Atlas Copco hat seine öleingespritzten Kompressoren im unteren Leistungsbereich vollständig überarbeitet und verbessert. Dazu gehören die Modelle GA 11⁺-30 mit fester Drehzahl sowie die drehzahlgeregelten Maschinen GA 15-30 VSD. Die Zahlen in den Typenbezeichnungen weisen auf die Leistung in Kilowatt hin; die Kompressoren nehmen also 11 (bzw. 15) bis 30 kW auf. Bei gleichen Leistungsaufnahmen wie die Vorgänger, erzeugen die neuen Maschinen durchwegs höhere Volumenströme. Das bedeutet, dass Betreiber nun kleinere Kompressoren für die gleiche Anwendung einsetzen können, womit sie Energie und Geld sparen.

Alle Modelle dieser GA⁺/GA-VSD-Serie zeichnen sich durch hohe Energieeffizienz

aus. So steigern die konstruktiven Weiterentwicklungen die möglichen Volumenströme bei den GA⁺-Maschinen um mindestens 7%, zum Teil sogar um bis zu 17% im Vergleich zu den Vorgängermodellen. Bei den drehzahlgeregelten Modellen beträgt die Steigerung zwischen 9% und 24%.

Der spezifische Energiebedarf ist die wichtigste Messgröße, anhand derer sich feststellen lässt, wie viel Strom ein Kompressor tatsächlich verbraucht. Mit Verbesserungen von 3 bis 11% beim GA⁺ und 11 bis 13% bei den GA VSD finden sich die Maschinen der neuen Serie beim spezifischen Energiebedarf in der Spitzengruppe moderner Kompressoren wieder.

Der Energieverbrauch sinkt übrigens noch weiter, wenn die Full-Feature-Versionen

(FF) eingesetzt werden; bei diesen Maschinen sind die Kältetrockner bereits integriert.

Besonders niedrig wird die Stromrechnung, wenn ein drehzahlgeregelter GA-VSD-Kompressor installiert wird; dieser spart gegenüber den GA⁺-Modellen mit fester Drehzahl anteilig um bis zu 35%. Damit lassen sich die Amortisationszeiten einer Investition weiter verkürzen.

Weiteres Sparpotenzial bietet die Möglichkeit der Wärmerückgewinnung: Bis zu 80% der Verdichtungsenergie der Kompressoren können zurückgewonnen werden, um etwa Wasser oder Luft für industrielle Prozesse zu erwärmen. Dafür steht nun standardmäßig ein Anschluss für ein Rückgewinnungssystem zur Verfügung.

Kleiner und ruhiger

Der in der Regel große Platzbedarf und das laute Betriebsgeräusch der meisten Kompressoren verhindert oft, dass die Maschinen näher am Verbrauchsort der Druckluft aufgestellt werden – was aber sinnvoll wäre. Denn je länger die Leitungsinstallation, umso mehr Energie geht durch den Druckabfall verloren. Schon ein Verlust von nur 0,5 bar bei einem Kompressor mit 22 kW Leistung entspricht dem Energiebedarf eines durchschnittlichen Haushalts. Die neuen Kompressoren benötigen dagegen nur sehr kleine Aufstellflächen. Und es sind die leisesten Kompressoren, die Atlas Copco in dieser Leistungsklasse jemals im Programm hatte. So verursacht der GA 11⁺ nur einen Schalldruck von 63 dB(A). Mit ihrem geringen Platzbedarf und dem niedrigen Geräuschpegel eignen sich die Verdichter daher auch für kleinere, dezentrale Installationen. Mitarbeiter, die sich in der Nähe der Maschinen aufhalten, werden damit weit weniger belastet als früher.

Die Standardmodelle sind für Umgebungstemperaturen von maximal 46 °C ausgelegt. Ihre effizienten Antriebe befinden sich in einem robusten Gehäuse und sind vollständig gegen Staub geschützt.

Besseres Steuerungskonzept

Die neue, verbesserte Elektronik-Steuerung erleichtert Bedienung und Überwachung. Spezielle Regelalgorithmen sparen Energie, indem sie den Kompressor stets im bestmöglichen Betriebspunkt fahren. Ein integrierter Timer hilft die Wartungsintervalle zu optimieren. Damit sinken die Betriebskosten weiter und etwaige Stillstandzeiten werden verkürzt.

Auch die patentierte Saver-Cycle-Regelung spart Energie: Sie steuert sowohl die Kühlventilatoren als auch die – optional eingebauten – Kältetrockner. Letztere werden von der Regelung im Schwachlastbetrieb einfach abgeschaltet.

Die Serie der kleinen GA⁺- und GA-VSD-Kompressoren eignet sich für zahlreiche Anwendungen etwa in Werkstätten, der Montage oder Verpackung, in der Automobilindustrie, der Holzbearbeitung, der Druck- und Textilindustrie, der Baustoff- und Kunststoffherstellung, der Umformung oder der Prozessindustrie.

Um die Volumenströme noch besser auf die Anforderungen abzustimmen und die früher zum Teil notwendige Überdimensionierung auszuräumen, führt Atlas Copco zusätzlich ein 26-kW-Modell ein. Auch dieses ist mit Drehzahlregelung erhältlich.

Die neuen Atlas Copco FD 5-95 Kältetrockner



Energieeffizient, zuverlässig und anwenderfreundlich

Saubere und trockene Druckluft ist entscheidend für die Optimierung Ihrer Produktionsumgebung. Unbehandelte Druckluft enthält Feuchtigkeit, Aerosole und Schmutzpartikel und gefährdet damit nicht nur das Luftsystem, sondern auch das Endprodukt.

Mit ihren einzigartigen, patentierten technischen Innovationen und den zusätzlichen Energiesparoptionen bieten Ihnen die FD-Kältemittelrockner von Atlas Copco die saubere, trockene Luft, die Sie benötigen, um die Lebensdauer Ihrer Anlage zu verlängern und die Qualität Ihres Endprodukts zu gewährleisten.

Durch die kundenorientierte Weiterentwicklung der FD 5-95 Trocknerreihe kann Ihnen Atlas Copco nun ein noch besseres - zu Ihrer Produktion passendes - Produkt zu Verfügung stellen. Diese Produktreihe, welche mit 11 komplett neuen Modellen ergänzt wurde,

bietet für jeden Kompressor mit einer Liefermenge zwischen 5 und 95 l/s den passenden Kältetrockner.

Durch die Einbindung der Elektronik® Alpha Steuerung werden bei allen Modellen signifikante Energieeinsparungen erzielt. Die dabei verwendete SAVER Cycle Control (SCC) reduziert dabei den Stromverbrauch bei Teillast durch die Anpassung der Arbeitszyklen des Trockners an die tatsächliche Last.

Nicht nur bei der Energie wird gespart: Auch die Abmessungen der neuen FD 5-95 Trockner wurden im Schnitt um 20% reduziert. Zusätzliche Optionen wie integrierte Filter, integrierte OSD Kondensataufbereitung, 20 bar Ausführungen oder IP54 Schutzklasse runden das ideale Gesamtpaket ab.

Mit der neuen FD 5-95 Kältetrocknerserie setzt Atlas Copco neue Standards in den Bereichen Performance, Ausfallsicherheit, Kosteneffizienz und Installationskomfort.

Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über die neue GA-Serie von Atlas Copco steht Ihnen Artur Huber,

Business Line Manager Industrial Air gerne zur Verfügung.

T: 01/ 760 12 228

M: artur.huber@at.atlascopco.com

AIROptimizer™ – das umfassende Energieoptimierungsservice für Ihre Druckluftinstallation

Druckluft ist für viele Produktionsprozesse eine unverzichtbare Ressource, aber auch ein wesentlicher Kostenfaktor in punkto Verbrauch von elektrischer Energie.

Atlas Copco ist stets bemüht, effiziente Methoden zu entwickeln, welche den aktuellen Anforderungen der Industrie gerecht werden. Dies demonstrieren u. a. die VSD-Technologie, die Möglichkeit der Energierückgewinnung und Quality Air-Produkte.

Mit dem AIROptimizer™ stellt Atlas Copco in dieser onAIR-Ausgabe eine weitere Möglichkeit der Energieoptimierung bei Druckluftinstallationen vor.

Die Notwendigkeit der Energieoptimierung

Die Energiekosten einer Druckluftinstallation machen 75 % der Lebenszykluskosten eines Druckluftherzeugungssystems aus. Bis zu 30% der Energie wird ungenutzt verbraucht und stellt demzufolge ein großes Einsparungspotential und damit verbundener Reduktion der Produktionskosten dar.

Atlas Copco AIROptimizer™ ist die Komplettlösung, welche folgenden Kundenbedürfnissen gerecht wird:

- Verbesserung der Effizienz des kompletten Druckluftsystems
- Reduzierung der Energiekosten und Lebenszykluskosten auf ein Minimum
- Reduktion von CO₂ Emissionen

AIROptimizer™ ist das Energieoptimierungspaket mit einem klar gegliederten Ablauf

- Ein Energie- und Systemaudit vor Ort mit AIRScan™ und Beurteilung der Wartungspläne
- Umsetzung der Empfehlungen aus dem AIRScan™ Systemaudit durch:
 - Installation einer zentralen Steuerung, welche den optimalen Betrieb des kompletten Systems sicherstellt
 - Beseitigung von Leckagen im Druckluftnetz



- Kontinuierliche Überwachung der optimalen System-situation durch AIR-Connect™, dem Fernüberwachungs- und Analysesystem
- Regelmäßige Wiederholung der Energie- und Systemaudits mit AIRScan™, zur Überprüfung des optimalen Zustands, sowie zur Bewertung und Nutzung weiterer Möglichkeiten der Energieoptimierung

unmittelbar positiv auf Ihr Betriebsergebnis auswirken, gehören:

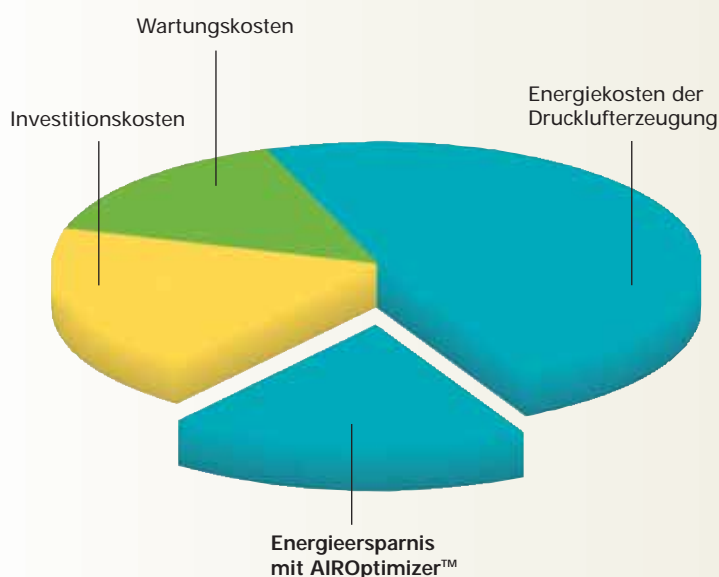
- Reduktion der Energiekosten
- Niedrigere Wartungskosten
- Abgesenkter Systemdruck
- Längere Lebensdauer der Ausrüstung
- Verfügbar als kosteneffektive Servicevereinbarung ohne Investitionskosten

Der Umfang des AIROptimizer™

Der Umfang des Energieoptimierungsservices ist modular aufgebaut und kann je nach Größe der Kompressorinstallation oder aufgrund von Kundenwünschen zusammengestellt werden.

Der Nutzen von AIROptimizer™

AIROptimizer™ schließt alle Bereiche, in welchen Verbesserungen möglich sind, ein. Zu den greifbaren Ergebnissen, die sich



Das intelligente Steuerungssystem zur Optimierung der Energiekosten

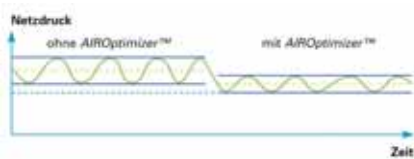
Der Energieverbrauch spielt bei den Gesamtbetriebskosten eine wichtige Rolle. Die Optimierung der Steuerung und Regelung der verschiedenen Komponenten und des gesamten Systems kann daher einen enormen Unterschied in Ihrer Bilanz ausmachen.

Im Normalfall wird der gesamte Volumenstrom von jedem Kompressor an den Verbrauch exakt angepasst. In der Praxis jedoch verändert sich der Druckluftbedarf einer Anlage ständig. Je größer die Energieschwankungen sind, desto mehr Energie kann mit einer intelligenten, zentralen Steuerungsanlage eingespart werden.

Die AIROptimizer™ Steuerung ist mit allen Kompressoren und Trocknern verbunden, senkt das Gesamtdruckband, macht einen höheren Arbeitsdruck überflüssig und sorgt in jeder Situation für eine Optimierung der Kompressoranlage.

**Ihr Erfolg:
Weniger Stromverbrauch
und weniger Kosten.**

Der zentrale Optimierungsansatz von AIROptimizer™ ist die signifikante Reduzierung des Druckbands und der Absenkung des mittleren Netzdruckes im gesamten System. Eine Reduktion des Netzdruckes um 1 bar resultiert in 7 % Energieersparnis.



In einer herkömmlichen Kompressorinstallation mit mehreren Maschinen sind die Be- und Entlastungsdrücke der Kompressoren in einer Kaskade geschaltet, um zu verhindern, dass mehrere Kompressoren gleichzeitig starten bzw. belasten. Dadurch wird nicht nur die Möglichkeit eingeschränkt, sich eng an den erforderlichen Druck anzupassen, sondern es wird zusätzlich ein breites Druckband erzeugt. Die Folge: Energie wird verbraucht ohne tatsächlich benötigt zu werden.

Mit dem AIROptimizer™ - Energieoptimierungsservice wird stets der optimale Energiemix der Kompressoren aufrecht-



erhalten, basierend auf der Veränderung des an der Abnahmestelle gemessenen Netzdruckes, ein Versetzen der Druckwerte ist daher nicht notwendig.

Das daraus resultierende Druckband ist wesentlich schmaler und näher am erforderlichen minimalen Netzdruck als bei einem nicht geregeltem System. Somit wird der Energiebedarf der Kompressorinstallation mit AIROptimizer™ im Vergleich zur herkömmlichen Installation deutlich reduziert.

Eine intelligente AIROptimizer™ Steuerung bewirkt bei drehzahlgeregelten (VSD) Kompressoren sowie Turbokompressoren, den Betrieb in der energieoptimalen Betriebszone, somit wird der geringst mögliche Energieverbrauch erzielt.

Die übergeordnete Steuerung kann auch um AIRConnect™, ein sehr einfach zu bedienendes Fernüberwachungs- und Analysesystem, ergänzt werden. Mit AIRConnect™ können alle Parameter der Druckluftherzeugung einfach überwacht werden. Warnungen und Störungen werden

unkompliziert per E-mail oder SMS an die zuständige Person weitergeleitet.

Ortung und Beseitigung von Leckagen

Untersuchungen haben gezeigt, dass in Druckluftnetzen zwischen 10 und 25 % der Druckluft durch Leckagen verloren gehen. Dies ist ein entscheidender und vor allem vermeidbarer Kostenfaktor.

Atlas Copco unterstützt Sie bei der Ortung von Leckagen, während Ihre Anlagen in Vollbetrieb sind.

Eingesetzt werden modernste Ultraschall-detektoren, die auch die kleinsten, vom menschlichen Gehör nicht hörbaren Leckagen orten.

Alle Leckagen werden von uns markiert, fotografiert und im Leckageortungsbericht für den Auftraggeber übersichtlich dokumentiert, damit die Verluste so rasch wie möglich beseitigt werden können.

Um schnellstmöglich mit dieser Kostenersparnis zu beginnen, kann bereits während der eigentlichen Prüfung mit den ersten Reparaturmaßnahmen begonnen werden.

Entscheiden Sie sich jetzt für Atlas Copco AIROptimizer™, und leisten Sie damit einen wesentlichen Beitrag zur Energiekostenreduktion und einem besseren Betriebsergebnis Ihres Unternehmens – jetzt und in Zukunft.

Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über den Atlas Copco AIRScan™ steht Ihnen Mario Kreuzer, Produktmanager AIRScan™ und ES-Systeme gerne zur Verfügung.
T: 01/ 760 12 638
M: mario.kreuzer@at.atlascopco.com

SKF und Atlas Copco setzen auf Synergieeffekte

Atlas Copco vertraut auf Präzisionslager aus dem Haus SKF und SKF auf produktionssichere Kompressoren von Atlas Copco.

Facility Management Manfred Haslehner, Projektleiter Helmut Baumgartner und Vorarbeiter Anlagentechnik Helmut Elsigan im Gespräch.



v. l. Robert Zehetmayer – Atlas Copco, Manfred Haslehner und Helmut Elsigan

Wälzlager stehen – von den meisten Menschen unbemerkt – für das reibungslose Funktionieren von Maschinen und Geräten. Vom Kraftfahrzeug über die Produktionsanlage bis zum Haushalt: überall sorgen Wälzlager für einen reibungsarmen Tagesablauf. Auf wie viele Lager ist eine durchschnittliche dreiköpfige Familie im Haushalt plus ein Auto angewiesen? Circa 800 große und kleine Wälzlager sind im Staubsauger, der Küchenmaschine, dem Geschirrspüler, der Waschmaschine, im Auto usw. „versteckt“. SKF ist der weltweit führende Anbieter von Produkten, Systemlösungen und Serviceleistungen bei Wälzlagern und -einheiten, Dichtungen, Mechatronik- und Schmier-systemen. Weitere wichtige Kompetenzen von SKF sind technische Beratung, Montage- und Wartungsservice sowie Zustandsüberwachung. SKF hat zudem eine bedeutende Marktposition bei Linearsystemen, Hochgenauigkeitslagern, Werkzeugmaschinen-spindeln, Lagerrekonditionierungen sowie bei der Entwicklung von Konzepten zur Effizienzsteigerung von Industriean-

lagen. Am Standort Steyr werden ein- und zweireihige Schrägkugellager, Vierpunktlager, Hochgenauigkeits-Axial-Schrägkugellager, Axial-Rillenkugellager und Sonderlager entwickelt und produziert. Zu den belieferten Kundensegmenten gehören Druckmaschinenhersteller, die Fahrzeug- und Metallindustrie, Windkraftwerke sowie Pumpen- und Kompressorenhersteller. Synergien entstehen daher auch zwischen den Firmen Atlas Copco und SKF. Atlas Copco bezieht zur Herstellung der Kompressoren SKF Schrägkugellager sowie Vierpunktlager, welche in der Verdichterstufe und im Motorlagerraum eingesetzt werden. Umgekehrt ist auch die Druckluft aus dem Haus Atlas Copco eines der Betriebsmittel, welches bei der Produktion der SKF Lager unumgänglich ist. Sämtliche Produktionsverfahren wie Maschinenautomation, Fördertechnik, Luftlagerspindeln bei Messmaschinen und Erzeugung von Sperrluft bei Maschinenschlittenlagerungen wären ohne Druckluft nicht möglich.

SKF

Die SKF (Schwedische Kugellager Fabriken) Österreich AG in Steyr ist eine Tochter des schwedischen SKF AB Konzern mit Hauptsitz in Göteborg. Obwohl SKF AB über 100 Produktionsstandorte verfügt, zählt die SKF Österreich AG zu den produktivsten und innovativsten Standorten weltweit. Jährlich werden in Steyr sieben Millionen Wälzlager mit Außendurchmesser zwischen 32mm und 420mm produziert und rund um den Globus ausgeliefert. 2007 waren bei der SKF Österreich AG circa 960 Mitarbeiter beschäftigt.

www.skf.at



INSOCOAT® Wälzlager

Die Druckluftversorgung wird von vier Atlas Copco Schraubenkompressoren der GA-Baureihe (2 x GA 200, GA 180 VSD und GA 90 PE) gesichert, wobei eine Redundanz von circa 30 % gegeben ist. Die Trocknung der Druckluft wird über Kältetrockner FD 560 und FD 750 durchgeführt. Das übergeordnete Leitssystem ES 130 (Energy Saver) übernimmt das Management der Kompressoren und Aggregate.

Energiesparen

Eine weitere Gemeinsamkeit zwischen den beiden Firmen ist der hohe Stellenwert der Energieeffizienz. Im April 2008 stellte Atlas Copco die neue energieeffiziente GA-Baureihe vor, welche durch modernste Elemente wie dem asymmetrischen Schraubenprofil Energieeinsparungen von elf Prozent im Gegensatz zum Vorgängermodell erreicht. SKF wiederum konstruierte Wälzlager, welche durch eine neuartige Beschichtung und verbesserten Schmierstoff, höhere Präzision sowie deutlich geringere Reibungsverluste bewirkten und somit Energieeinsparungen von 30 % erzielten.

Um in der Kompressorstation von SKF optimale Energieeinsparungen zu erreichen, setzten sich Vertreter von Atlas Copco mit dem Projektleiter Helmut Baumgartner von SKF zusammen und erörterten verschiedene Energieeinsparungsmöglichkeiten, wie beispielsweise Abwärmenutzung, drehzahlregelte (VSD) Maschinen und übergeordnete Steuerungen.

„Wärmerückgewinnung und Drehzahlregelung sind ein idealer Schritt um Kosten zu minimieren, Energie einzusparen und die Umwelt zu schonen.

Wenn in Technik investiert wird, dann muss diese „umweltschonend“ sein.

Nachhaltigkeit ist ein sehr zentrales Thema – unser Leitspruch „Beyond 0“ –

bedeutet, wenn investiert wird, dann wird dabei auch an die Zukunft gedacht. Es wird nachhaltig investiert



NoWear® Wälzlager

und nicht nach dem Low-Price-Level, d. h. niedrige Investitionen zu tätigen und dabei nicht an die Zukunft zu denken. Bei der Kaufentscheidung muss der gesamte Lebenszyklus einer Anlage bzw. einer Maschine bedacht werden und da sind die Anschaffungskosten ein geringer Bruchteil von den gesamten Lebenszykluskosten. Die Betriebskosten sind der wesentlich höhere Teil“, meint Manfred Haslehner, Facility Management. Dass dieses Konzept auch wirklich umgesetzt wird, untermauert die weitere Aussage von Herrn Haslehner: „Wir arbeiten seit circa sechs Jahren mit Atlas Copco zusammen. Bei der Projektspezialisierung haben wir weltweit die Druckluftanbieter verglichen und uns Referenzprojekte von den unterschiedlichen Anbietern angesehen. Qualitativ war Atlas Copco am besten, preislich sicherlich bei den teureren Anbietern, aber aufgrund der Produktionssicherheit ist uns Atlas Copco als denkbar bester Partner erschienen.“

Nachhaltigkeit

Nachhaltiges Wirtschaften wird von der Firma SKF nicht nur von ihren Lieferanten gefordert, dies wird ebenso in den eigenen Reihen gelebt. Das „Industrial Service Centre“ ISC, eine Tochterfirma der SKF-Gruppe, ist das europäische Zentrum für Lagerreconditionierung. Der entscheidende Kundennutzen ist: Reduzierung der Kosten durch Verlängerung der Lagerlebensdauer. Gebrauchte Lager können an SKF retourniert werden, diese werden in der Folge zerlegt, gewaschen und inspiiziert. Nach sorgfältiger Analyse der Schäden und ausführlicher Dokumentation

erhält der Auftraggeber über den Zustand des Lagers einen umfangreichen Bericht. Ist der Verschleiß zu groß, wird das Lager verschrottet.

In zahlreichen Fällen ist es jedoch möglich, die gebrauchten Lager nachzuschleifen bzw. nachzupolieren oder mit anderen Wälzkörpern zu versehen und damit das Lager quasi neuwertig an den Kunden zurückzugeben.

Innovationen bei SKF

Das Streben nach neuen, verbesserten Produkten ist das oberste Gebot von SKF. Als weitere Innovation werden INSOCOAT® Wälzlager bezeichnet. Auf diese Lager wird – im Plasmaspritzverfahren in Schichtstärken zwischen 100 und 300 µm – eine Keramiksicht aufgetragen. Hersteller von Elektromotoren und Generatoren profitieren von der neuen Technologie, da durch Frequenzrichter induktive Ströme auftreten können. Die Keramikbeschichtung, die als Isolierung von Stromdurchgängen dient, schützt diese und somit werden Wälzlagerschäden bereits im Vorfeld vermieden. Hohe Präzision ist bei Fertigungstoleranzen im µm-Bereich unbedingt erforderlich. Zum Vergleich, ein Haar hat die durchschnittliche Stärke von 50 µm.

Eine weitere innovative Entwicklung von SKF sind NoWear® Wälzlager. NoWear® beschichtete Wälzlager haben eine reibungsarme, keramische Beschichtung auf den Wälzkörpern und/oder den Laufbahnen. NoWear® garantiert damit eine erhöhte Lagerlebensdauer und Maschinenverfügbarkeit auch unter schwierigsten Anwendungsbedingungen.

Bauschutz – Österreichs führendes Fachunternehmen im Korrosionsschutz setzt auf mobile, kompakte und vielseitige Atlas Copco Kompressoren

1958 - vor mittlerweile 50 Jahren, wurde die Firma Bauschutz in Wels als „Rostschutzunternehmen“ gegründet. „Im Dienste der Werterhaltung!“

Geschäftsführender Gesellschafter Dr. Josef Holzinger im Gespräch.



Korrosionsschutz einer Turbine im Kraftwerk Aschach, Strahlentrostung und Beschichtung



XAHS 236 fortschrittlich, kompakt und vielseitig



Ob Korrosionsschutz oder Betoninstandsetzung, ob bei Industrieböden, im baulichen Brandschutz oder bei Bodenmarkierungen: die Firma Bauschutz GmbH & Ko KG verfügt über die fachlichen, personellen und maschinellen Kapazitäten zur professionellen Abwicklung von Klein- und Großprojekten im In- und Ausland. An mehreren Standorten im Inland – Wels, Wien, Linz, St. Pölten, Absdorf, St. Martin/OÖ – stehen 35 technische und kaufmännische Mitarbeiter und über 400 Fachkräfte zur Verfügung, welche die Anliegen der Kunden mit der Erfahrung und Kompetenz des Marktführers umsetzen. www.bauschutz.at

Von Anfang an beschäftigte sich das Unternehmen mit schwerem Korrosionsschutz in Kraftwerken und Industrieanlagen. Die Anforderungen an einen funktionsgerechten und wirtschaftlichen Korrosionsschutz haben sich aber im Laufe der Jahre rasant und grundlegend verändert. Neben dem Korrosionsschutz wurden die Betoninstandsetzung, der Brandschutz und die Straßenmarkierung zu erfolgreichen neuen Bereichen. Heute bietet Bauschutz sowohl für die Instandhaltung als auch den Neubau ein umfangreiches Bau-Dienstleistungspaket einschließlich Industrieböden, Gefahrenstoff- und Asbestsanierung an. Mittlerweile gibt es neben dem Hauptbetrieb in Wels eine Niederlassung in Wien und mehrere Betriebsstätten im In- und Ausland. Korrosionsschutz hat trotz der zahlreichen Leistungsspektren den wichtigsten Stellenwert. „Wir schützen Stahl vor den unterschiedlichsten atmosphärischen, chemischen und mechanischen Belastungen“, erklärt der geschäftsführende Gesellschafter Dr. Josef Holzinger. Verschiedene Beschichtungssysteme stellen sicher, dass Industrieanlagen, Behälter, Rohrleitungen, Brücken usw. den Korrosionsbelastungen während der gefor-

dernten Nutzungsdauer standhalten. Die Bearbeitung der Oberflächen erfolgt überwiegend durch strahlentrostern. Dies bedeutet, dass mit Hilfe von Druckluft unterschiedliche Strahlmittel auf den zu bearbeitenden Gegenstand „geschleudert“ oder „geschossen“ werden, um diesen von Rost oder alter Farbe zu befreien. Der Druckluftbedarf der Firma Bauschutz ist daher sehr hoch. Derzeit sorgen etwa 30 fahrbare Atlas Copco Kompressoren und Generatoren mit unterschiedlichen Liefermengen für eine lückenlose Druckluftversorgung. „Druckluft ist bei uns eine sehr wesentliche Ressource, weil fast alle unsere Arbeitsabläufe mit Strom oder Druckluft durchgeführt werden. Einerseits ist strahlentrostern von Stahl eine unserer Haupttätigkeiten, aber bei uns ist Druckluft auf allen Baustellen bedeutend, z. B. für das Betreiben der einzelnen Geräte, wie Abbrechhämmer. Bei nahezu allen Arbeitsschritten arbeiten wir mit Druckluft,“ beschreibt Dr. Holzinger die Bedeutung von Druckluft in seinem Unternehmen.

Wohl wollend erwähnt Dr. Holzinger auch die jahrzehntelange Partnerschaft zwischen Atlas Copco und Bauschutz. Lieferantentreue zu sein gehört bei Bauschutz zur Unterneh-



Industriehalle: Monolithische Bodenplatte inkl. Beschichtung

BAUSCHUTZ
BESCHICHTEN - SANIEREN - SCHÜTZEN

- Korrosionsschutz
- Betoninstandsetzung
- Industrieböden
- Brandschutz
- Gefahrenstoff- und Asbestsanierung
- Bodenmarkierung

Bauschutz GmbH & Co KG
 A-4600 Wels, Dieselstraße 9 A-1230 Wien, Sulzengasse 1
 Tel: +43 / (0) 7242 / 41 636-0 Tel: +43 / (0) 1 / 688 75 57-0
www.bauschutz.at

WIR SCHÜTZEN UND ERHALTEN WERTE

mensphilosophie. Dazu Dr. Holzinger: „Probleme haben wir natürlich ab und zu, aber wenn es in der Vergangenheit Probleme gab, waren diese immer lösbar. Wir kaufen Kompressoren nicht nur über den Preis, sondern über die Verlässlichkeit des Produktes – die Produktsicherheit. De facto sind es auch persönliche, menschliche Motive und Beziehungen, welche Qualität definieren. Wenn es

Probleme gibt, brauchen wir rasche Lösungen ohne jedes Mal einen großen Wirbel zu machen – egal auf welcher Seite der Fehler passiert ist. Das Preis-Leistungs-Verhältnis muss aber natürlich auch stimmen, wobei – wie bereits erwähnt – unter Leistung die Produktverlässlichkeit ganz entscheidend ist, vor allem bei Kompressoren. Atlas Copco hat einen langjährigen sehr guten Ruf, sozu-

sagen der Mercedes unter den Kompressoren zu sein. Qualitätsprodukte zu kaufen ist unsere Einkaufsphilosophie.“

Betoninstandsetzung und Bauwerksanierung sind neben dem Korrosionsschutz die zentralen Standbeine des Unternehmens. In diesem Bereich ist Bauschutz mit einer Nischenpolitik als Spezialdienstleister erfolgreich tätig. Zu diesem Geschäftszweig gehören u. a. die Fassaden- und Balkoninstandsetzung, die Parkhaussanierung, Tunnelsanierung und -beschichtung sowie Neubau und Sanierung von Abwasseranlagen, Kläranlagen und Trinkwasserbehältern. Um die Fülle der Anforderungen bewältigen zu können, hat sich Bauschutz in den letzten 50 Jahren ein umfangreiches Partner-Netzwerk aufgebaut. „Unsere Kompetenz sind unsere Mitarbeiter. Entscheidende Ressource und Know-how-Träger sind stets die eigenen Mitarbeiter“, ist Dr. Holzinger überzeugt, „nur sehr gut ausgebildete Fachkräfte sind in der Lage den rasanten technischen Entwicklungen zu folgen und damit entscheidend zur nachhaltigen Unternehmensentwicklung beizutragen. Loyale und kompetente Mitarbeiter entscheiden, ob Projekte erfolgreich abgewickelt werden können.“



v. l. Daniel Winkelmayr – Atlas Copco und Dr. Josef Holzinger

Flexible Atlas Copco Kompressoren unterstützen die **Plankel Grund- & Bohrtechnik GmbH** bei anspruchsvollen Erdwärme-Tiefenbohrungen

Erneuerbare Energiequellen werden bei den stetig steigenden Strom- und Heizkosten immer beliebter. Egal ob Solar- oder Windenergie, Biomasse, Wasserkraft oder Erdwärme, alternative Heizmethoden boomen. Eine sehr zuverlässige und umweltschonende Form der Energiegewinnung stellt Erdwärme dar.

Erdwärme ist ein Bodenschatz, welcher zu 98% aus gespeicherter Sonnenenergie besteht. Die Erdtemperatur hält auch in kalten Wintermonaten das nötige Niveau für eine optimale Rohstoffgewinnung. Gewonnen wird Erdwärme durch die Verlegung von Kollektoren im Erdreich, über welche die Wärme aufgenommen wird. In diesen Erdkollektoren zirkuliert eine Soleflüssigkeit – ein Wärmeträgermedium, welches die Wärme aufnimmt und zur Wärmepumpe weiterleitet. Die Energiegewinnung mittels Erdkollektoren kann auf zwei unterschiedliche Arten erfolgen: durch Flächenkollektoren oder durch eine Tiefenbohrung (Erdsonde). Flächenkollektoren erscheinen auf den ersten Blick aufgrund der geringeren Anschaffungskosten günstiger, jedoch stehen dieser Technologie einige Nachteile gegenüber. Einerseits muss um ausreichend Wärme generieren zu können, eine sehr große Gartenfläche zur Verfügung stehen und zweitens ist der Boden nach circa 30 Jahren verbraucht und muss ausgetauscht werden. Dem gegenüber steht die auf den ersten Blick teurere Tiefenbohrung, die sich aber bei genauerer Betrachtung als die effizientere und günstigere Variante erweist. Diese Form der Energiegewinnung ist anfänglich mit hohen Investitionskosten verbunden, jedoch haben sich diese in 10 bis maximal 15 Jahren rentiert. Im Gegensatz zu den anderen Wärmesystemen entstehen nach der Installation keine zusätzlichen Kosten und bei einer Lebensdauer von über 50 Jahren, rechnen sich die Anschaffungskosten schon nach einigen Jahren. Ein Spezialist unter anderem für Erdwärme-Tiefenbohrungen ist die Firma Plankel Grund- & Bohrtechnik GmbH in Paternion/Kärnten bzw. in Wolfurt/Vorarlberg. Die Schwerpunkte bei Plankel liegen hauptsächlich im Bereich der Bodenerkundung zur Feststellung der Untergrundverhältnisse im Bezug auf den Bodenaufbau und der Wasserbeschaffenheit. Zu den Auftraggebern gehören hauptsächlich Ingenieurbüros, geologische Büros und öffentliche Auftraggeber in ganz



XRVS 476
leistungsstark,
flexibel und
multifunktional

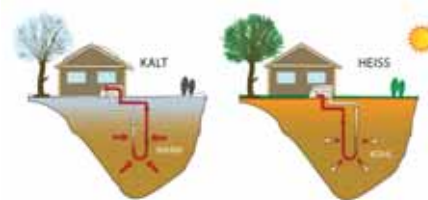
Europa. Weitere Kernbereiche des Unternehmens sind der Brunnenbau für die Hauswasserversorgung, sowie Entnahme- bzw. Schluckbrunnen für Wasser-Wasser-Wärmepumpen. Rund ein Viertel der Aufträge bei Plankel entfallen aber mittlerweile auf Tiefenbohrungen zur Erdwärmegewinnung. Je nach Bodenverhältnissen wird mittels Spül- oder Imlochhammerbohrung gebohrt. Bei Ton, Schotter oder Überlagerungen kommt die Spülbohrung zum Einsatz; bei harten Böden, wie beispielsweise Fels, die Imlochhammerbohrung. Die unterschiedlichsten geologischen Bedingungen stellen höchste Ansprüche an die Bohrgeräte. 12 Kompressoren von Atlas Copco, darunter zwei XAS 137 Dd, ein XRVS 466 Md und zwei XRVS 476, sorgen bei Plankel für optimale Bohrverhältnisse. „Für Erdwärmebohrungen benötigen wir Kompressoren mit 28 bar, besser wären noch mehr bar, speziell bei Bohrungen über 200 m. Oft tritt nämlich das Problem auf, dass in dieser Tiefe zuviel Wasser zutrifft – dann können wir das Bohrmaterial mit dem Wasser nicht mehr heben. Da sind wir beispielsweise an Grenzen gestoßen, wo wir bei 100 m nicht mehr weitergekommen sind, weil einfach zuviel Wasser zutrifft war. Als Alternative müssen dann zwei oder drei Bohrlöcher gemacht werden. Ideal ist es aber, wenn nur ein Loch gebohrt wird, weil aus 150 oder 200 m mehr Leistung erzielt werden kann als aus zwei Mal 100 m“, erklärt DI Wolfgang Maier, Bauleiter der Firma Plankel. Die fahrbaren Atlas Copco Kompressoren sind dank ihres geringen Gewichts sehr leicht von einer Baustelle zur nächsten zu transportieren. Zudem erfüllen diese flexiblen Dieselmotoren die neueste Abgasemission COM 3, ein besonders umweltfreundliches Bohren wird damit garantiert. Der Bedarf an Hochdruckkompressoren steigt



1965 wurde die Firma Plankel Grund- und Bohrtechnik GmbH in Wolfurt/Vorarlberg gegründet, als **Spezialist für Brunnenbau, Anker, Pfähle und diverse Arbeiten im Spezialtiefbau**. Der Firmensitz wurde 1999 nach Paternion/Kärnten verlegt. Derzeit beschäftigt Plankel an den beiden Standorten **80 Mitarbeiter**. Referenzprojekte von Plankel sind Kernbohrungen beim **Brenner Basistunnel** mit 808 m, dem **Koralmtunnel** mit 920 m und dem **Semmeringtunnel** mit 720 m sowie **Erkundungsbohrungen** für die ÖBB als auch Vorarlberger, Salzburger und Kärntner Landesregierung. Derzeit werden auch Erkundungsbohrungen in Azerbaijan mit Atlas Copco Kompressoren durchgeführt.
www.plankel.at

- wie auch die Aussage von Herrn DI Maier belegt - rasant an. Dieser Forderung wird Atlas Copco seit einigen Monaten gerecht und führt Hurricane™ Booster mit Betriebsdrücken bis max. 345 bar im Sortiment.

„Kompressoren beziehen wir nur von Atlas Copco, weil wenn ich mit einem Produkt zufrieden bin, dann bleibe ich auch dabei“, erklärt Helmut Grubinger sen., Geschäftsführer von Plankel. Die Einsparungen, die durch Erdwärme im Vergleich zu Öl und Gas erreicht werden können, beziffert Herr Grubinger zwischen 50 und 70%.



Erdwärme ist eine neue Energiequelle. Dabei wird die in der Konstanttemperaturschicht der Erdkruste gespeicherte recyclingfähige Energie zum Heizen im Winter und zum Kühlen im Sommer genutzt. Geothermische Klimaanlagen sind eine grüne und umweltfreundliche Technologie mit hervorragendem Marktpotenzial.

100 % Sicherheit für Fertigung von PET - Flaschen



Mit seinem Class-0-Zertifikat für Ölfreiheit und einigen konstruktiven Feinheiten ist der ZD-Hochdruckkompressor von

Atlas Copco die sicherste und energieeffizienteste Druckluftlösung für die Herstellung von PET-Flaschen.

Die ZD-Hochdruckkompressoren von Atlas Copco sind die weltweit ersten, mit denen sich Rohlinge für PET-Flaschen absolut ölfrei aufblasen lassen. Damit sinkt das Risiko für Flaschenhersteller und Abfüller, ihre Produkte mit Ölspuren durch unreine Druckluft zu kontaminieren, auf Null.

Das Prüfverfahren für die Zertifizierung gemäß ISO 8573 wurde anhand der strengsten derzeit existierenden Prüfmethode und unter Simulation realistischer industrieller Einsatzbedingungen vom Tüv Rheinland durchgeführt. Geprüft wurde auf alle möglichen Formen von Ölverunreinigung: Flüssigkeiten, Aerosole und Dämpfe.

Die Werte wurden bei drei verschiedenen Temperaturen (20, 40 und 50 °C) sowie bei unterschiedlichen Drücken (25, 30 und 40 bar) gemessen. Unter keiner Testbedingung konnten Ölspuren nachgewiesen werden. Damit ist Atlas Copco der einzige Hersteller, dessen gesamte ölfrei verdichtende Kompressorenflotte gemäß Class 0 zertifiziert ist.

Öl-Rückstände könnten teuer werden

Die Verunreinigung durch Öl ist ein unsichtbarer Feind in allen Flaschenabfüllanlagen und keimfreien Umgebungen. Denn selbst kleinste Ölspuren können Produktchargen verändern und schlimmstenfalls die Gesundheit der Verbraucher gefährden. Rückrufaktionen, Rufschädigung und teure Produktionsausfälle durch aufwendige Reinigungsarbeiten können die Folgen für den Abfüller sein. Viele Anwender, die sich der Qualität ihrer Druckluft nicht sicher sind, fügen daher eigene Prozessschritte nach dem Streckblasen ein, um die erforderliche Reinheit zu erhalten. Durch den Einsatz der ZD-Hochdruckkompressoren lässt sich dieser Aufwand einfach vermeiden.

Reduzierte Energiekosten

Doch der ZD-Kompressor verdichtet nicht nur ohne Öl, er tut dies auch noch mit einem bislang unerreicht niedrigen spezifischen



Energiebedarf. Zu verdanken ist das seiner vierstufigen Konstruktion aus einem Standard-ZR-Schraubenkompressor und einem nachgeschalteten Booster: In den beiden ersten Stufen verdichten ölfreie Schraubenelemente, während die beiden letzten Kompressionsstufen im Booster mit Kolbentechnologie arbeiten. „Diese Kombination macht ihn zum besten Produkt seiner Klasse in puncto Sicherheit, Energieeffizienz, Zuverlässigkeit und Flexibilität“, versichert Marcus Illmeyer, Business Line Manager Oil-free Air bei Atlas Copco. Unter thermodynamischen Gesichtspunkten liege der Energieverbrauch beim vierstufigen Aufbau um 7 % unter dem von dreistufigen Konstruktionen. Der ZD, in den auch noch ein Adsorptionstrockner der MD-Serie bereits integriert ist, steht ferner in einer Variante mit Drehzahlregelung (VSD, Variable Speed Drive) zur Verfügung. „Sinnvoll ist der Einsatz einer solchen Maschine besonders, wenn die Flaschengrößen häufig variieren“, erklärt Illmeyer, „denn dann fordert die Anlage stark schwankende Druckluft-Volumina ab.“ Darauf könne ein VSD-Kompressor schneller reagieren, indem er seine Drehzahl entsprechend anpasst. Auf diese Weise könnten Energieeinsparungen von bis zu 35 % erreicht werden. Diese Werte lassen sich noch weiter steigern, wenn die Druckluft aus der Blasanlage wieder verwendet wird. Möglich ist das zum Beispiel mit dem speziell dafür ausgelegten Reinjektion-Modell ZD RI VSD. Dieser Kompressor nimmt die Druck-

luft aus den aufgeblasenen Flaschen über ein separates Leitungssystem auf, wobei der Druck von 40 bar auf etwa 10 bar abfällt. Diese 10-bar-Druckluft wird dann direkt dem Booster zur Verfügung gestellt, der sie wieder auf 40 bar komprimiert.

Reduzierte Installationskosten

Mit einem Geräuschpegel von maximal 77 dB (A) ist der ZD-Kompressor der derzeit leiseste Hochdruckkompressor auf dem Markt – nicht nur wegen der Schalldämmhaube, die bei allen Atlas-Copco-Kompressoren Standard ist. Der Booster des ZD wird mit einer Betonbodenplatte geliefert, die Schwingungen absorbiert. Daher werden weder ein Fundament noch Befestigungsschrauben benötigt. Transportiert wird der Kompressor mit einem Gabelstapler. Der flexible ZD kann übrigens nicht nur Luft mit 40 bar Druck, sondern auch solche mittleren Druckes erzeugen, zum Beispiel mit 10 bar. Damit lassen sich dann Etiketten oder Flaschenverschlüsse aufbringen oder pneumatische Komponenten betreiben. Ein eigenständiger Kompressor für die 10-bar-Luft ist dann nicht mehr erforderlich. Beide Segmente des ZD-Kompressors – ZR und Booster – können übrigens zusammen unmittelbar neben der Blasmachine installiert werden.



Für weitere Informationen bzw. eine Beratung über die ZD-Hochdruckkompressoren von Atlas Copco steht Ihnen Marcus Illmeyer,

Business Line Manager Oilfree Air gerne zur Verfügung.

T: 01/ 760 12 242

M: marcus.illmeyer@at.atlascopco.com

Dynapac erweitert das Produktangebot von Atlas Copco

Seit gut einem Jahr gehört Dynapac, ein internationaler Hersteller von Verdichtungstechnik und Straßenfertigern, zu Atlas Copco. Durch die Übernahme von Dynapac mit Produktionsstätten in sechs Ländern und Vertriebsniederlassungen in mehr als 115 Ländern, verfügt Atlas Copco über zusätzliche Produkte und Verkaufskanäle, die zur Expansion im wachsenden Straßenbausektor beitragen. Nun ist auch die Integration in Österreich abgeschlossen.



Bei der Integration in Österreich wurde die Priorität auf zukünftigen Kundenservice gesetzt, die Mitarbeiter geschult und in die Abläufe integriert. Dazu wurden ehemalige Dynapac Mitarbeiter von Atlas Copco übernommen und auch Atlas Copco Mitarbeiter in die Prozesse eingebunden. „Wir wollten unsere Synergien nutzen!“, so Juha Hyväoja Geschäftsführer Alpine Region. Direkt aus der Anwendungs- und Verfahrensentwicklung bietet Dynapac ein komplettes Programm qualitativ hochwertiger Verdichtungsmaschinen und äußerst zuver-

lässiger Geräte für den Erd- und Straßenbau sowie die Betonbearbeitung an. Sie verbinden Schnelligkeit, Kraft und hohe Leistung mit besonders guter Manövrierbarkeit und komfortabler Bedienung.

Das Produktportfolio von Dynapac

- Schwere Verdichtungstechnik
- Straßenfertiger
- Kaltfräsen
- Leichte Verdichtungstechnik
- Betontechnik
- Tauchmotorpumpen
- Ersatzteile und Service

DYNAPAC
Part of the Atlas Copco Group



Atlas Copco übernimmt Hersteller von Kompressoren und Boostern für die Öl- und Gasindustrie



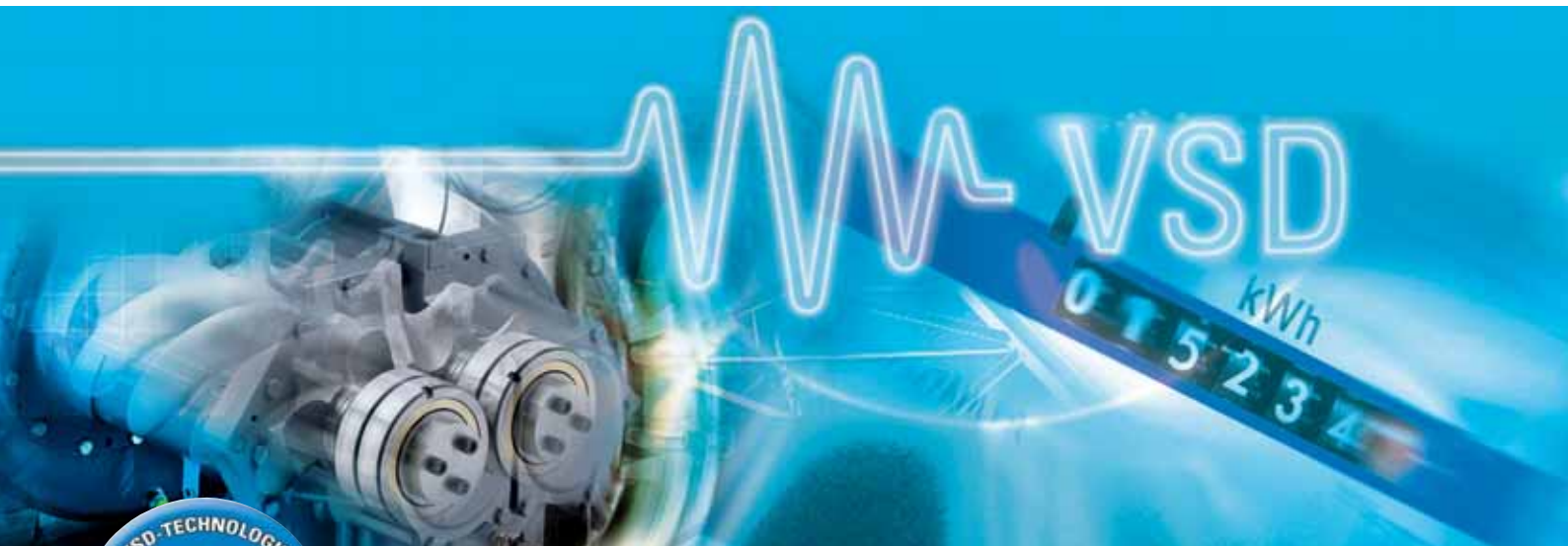
Atlas Copco North America LLC, USA hat einen Vertrag mit Grimmer Industries Inc., USA über die Übernahme von dessen Geschäftsbereich Booster (Hurricane™) und fahrbare Kompressoren (GrimmerSchmidt™) unterzeichnet. Mit der Übernahme wird Atlas Copco der gestiegenen Nachfrage nach Hochdruckkompressoren gerecht, die hauptsächlich in der Öl- und Gasindustrie eingesetzt werden.

Der übernommene Geschäftsbereich umfasst 90 Mitarbeiter und hat 2007 einen Umsatz von 25 Mio. USD erwirtschaftet. Neben dem Vertrieb werden Kompressoren und Booster für Druckluft, Erdgas und Gas, sowie fahrbare Druckluftkompressoren unter den Marken Hurricane™ und GrimmerSchmidt™ produziert und gewartet.

„Wir haben eine gestiegene Nachfrage von Kompressoren mit höheren Drücken von Kunden in der Öl- und Gasindustrie beobachtet. Die Booster der Marke Hurricane entsprechen direkt dieser Nachfrage und bilden eine ausgezeichnete Ergänzung zu unserem Angebot“, sagt Ronnie Leten, Präsident des Geschäftsbereichs Atlas Copco Compressor Technique. „Die Übernahme stellt einen stra-

tegischen Schritt zur Stärkung unserer Position in diesen Marktsegmenten dar.“ Grimmer Industries Inc. befindet sich in Privatbesitz und hat seinen Standort in Franklin, Indiana. Atlas Copco beabsichtigt, den Betrieb am jetzigen Standort beizubehalten. Die neue Gesellschaft firmiert unter Atlas Copco Hurricane LLC innerhalb der Portable Air Division.

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



VSD-TECHNOLOGIE
35%
Energieeinsparung!



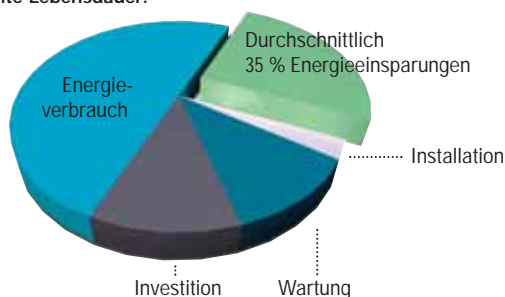
Da sich ein Schraubenkompressor mit Drehzahlregelung (VSD) exakt am variierenden Druckluftbedarf orientiert, der für die meisten Produktionsanlagen typisch ist, senkt er die Stromrechnung ganz beträchtlich und bietet viele weitere Vorteile. Dadurch macht sich die Investition durch erhebliche Einsparungen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



Atlas Copco GmbH Kompressoren & Drucklufttechnik

Csokorgasse 11, 1110 Wien

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

www.atlascopco.at