



Timo Kramer, Technischer Entwickler Kolbenkompressoren bei BOGE, mit einem Aggregat der neuen PO-Baureihe.

HIGHLIGHTS

Interview zur neuen
PO-Baureihe | 2

.....
BAFA-Förderung
clever nutzen | 2

.....
Industrie 4.0 | 3

.....
Auslandsmärkte | 4

.....
Salatbauer setzt auf
BOGE Stickstoff | 6

.....
Betriebskostensen-
kung bei Brauerei | 6



Liebe Leserinnen, liebe Leser,

damit unser wirtschaftlicher Erfolg langfristig gesichert ist, ist Wachstum eines unserer obersten Ziele. Das erreichen wir im Zeitalter von Industrie 4.0 durch die Neuentwicklung smarter Maschinen und Lösungen und die intelligente Weiterentwicklung unseres bestehenden Portfolios. Wir stehen nun am Beginn einer umfangreichen Produktoffensive in nahezu allen Bereichen. Die ersten Modelle, die wir im November neu in den Markt einführen, sind die ölfreien Kolbenkompressoren der PO-Baureihe. Der Innovationzyklus wird sich im kommenden Jahr fortsetzen und auf der Hannover Messe einen ersten Höhepunkt finden. Sie dürfen gespannt sein.

Für Wachstum und Zukunftsfähigkeit benötigen wir auch qualifizierte Mitarbeiter, die über ihre eigenen Landesgrenzen hinaus denken. Daher haben wir in diesem Jahr das „International Summer Camp“ ins Leben gerufen, um die globale Vernetzung und die qualifizierte Weiterbildung unserer Nachwuchskräfte in der Zentrale und den Tochtergesellschaften zu fördern. Lesen Sie mehr dazu in dieser Ausgabe!

Viel Spaß dabei wünscht Ihnen Ihr

T. Meier

Thorsten Meier, Geschäftsführer

Die Neuerfindung des Kolbenkompressors

Neue ölfreie Kolbenkompressoren-Baureihe mit einem Maximum an Liefermenge und minimalem Energieverbrauch

Mit der neuen PO-Baureihe (Piston oilfree) präsentiert BOGE Kompressoren eine modulare, ölfreie Kolbenkompressoren-Baureihe im Leistungsbereich von 2,2 bis 5,5 kW in 10 und 15 bar, die extrem wirtschaftlich arbeitet und sich durch zahlreiche Optionen an den jeweiligen Anwendungsfall anpassen lässt. Die neuen Kolbenkompressoren zeichnen sich durch höchste Zuverlässigkeit, einfachste Wartung und eine kompakte Bauweise aus. Absolut ölfrei verdichtend, erfüllt die neue Baureihe zudem die Anforderungen der Richtlinie ROHS* (2002/95/EG).



Das geschlossene Design der Kühlluftführungshaube aus hitzebeständigem ABS-Kunststoff sorgt für deutlich höhere Arbeitssicherheit und erfüllt die Norm EN 1012-1 „Sicherheitsanforderungen für Kompressoren“.

Minimaler Verschleiß bei erhöhter Liefermenge

Die fast 90-jährige Erfahrung von BOGE im Bau von Kolbenkompressoren hat sich bei der Entwicklung der neuen PO-Baureihe erneut bewährt. Besonders dort, wo Druckluft in kleineren und flexibel verfügbaren Liefermengen gefragt ist, spielt die PO-Baureihe ihre Vorteile voll aus: Die Kolbenverdichter decken schwankende Druckluftbedarfe hervorragend ab und sind auf eine Vielzahl von Starts und Stopps im laufenden Betrieb ausgelegt. Für Anwender bedeutet das: Die Kompressoren kennen keine Einschränkungen der zulässigen Einschaltdauer und lassen sich in intermittierender Betriebsweise und im Dauerlauf fahren.

Die konsequent auf Langlebigkeit ausgelegten direktgetriebenen Kompressoraggregate arbeiten mit geringer Kolbengeschwindigkeit. Das minimiert Vibrationen und Verschleiß und erhöht den Wirkungsgrad, da weniger Verdichtungswärme entsteht. Zudem gewährleistet die niedrige Kolbengeschwindigkeit von 3 m/s höchste Ausdauer. Ein innovatives Schmiersystem der Kolbenlager sorgt für eine langfristige Schmierung und somit für eine erhöhte Lebensdauer des Kompressors. Wartungsarbeiten sind nur bei gelegentlichem Filterwechsel notwendig, der „inhouse“ erfolgen kann.



Die neue PO-Baureihe kommt unter anderem in Schneekanonen zum Einsatz.

*Restriction of (the use of certain) Hazardous Substance; deutsch: „Beschränkung (der Verwendung bestimmter) gefährlicher Stoffe.“

Neue Maßstäbe setzen

Gunnar Heise, Produkt-Markt-Manager bei BOGE, über die neue PO-Baureihe



Gunnar Heise, Produkt Markt Manager bei BOGE.

AIRMAG: Seit knapp 90 Jahren stellt BOGE Kolbenkompressoren her. Was waren die besonderen Herausforderungen bei der Entwicklung der neuen PO-Baureihe?

Gunnar Heise: Die besondere Herausforderung war sicherlich, sowohl die bewährte Technologie und die bewährten Materialien als auch die gesammelte Erfahrung aus den bestehenden Modellen weitestgehend in die neue Baureihe einfließen zu lassen und dennoch ein gänzlich neues Produkt zu entwickeln, das Maßstäbe in Liefermenge, Spezifik und Vielseitigkeit setzt.

AIRMAG: Mit welcher Zielsetzung wurde die Baureihe entwickelt?

Heise: Auf Basis der langjährigen Erfahrung im Bereich ölfreier Kolbentechnologie wurde die neue PO-Baureihe mit dem Ziel entwickelt, eine komplett neue ölfreie Kolbenbaureihe im Leistungsbereich 2,2 bis 5,5 kW in 10 und 15 bar zu entwickeln, die hinsichtlich Liefermenge, Spezifik und Variantenvielfalt einzigartig im Markt ist.

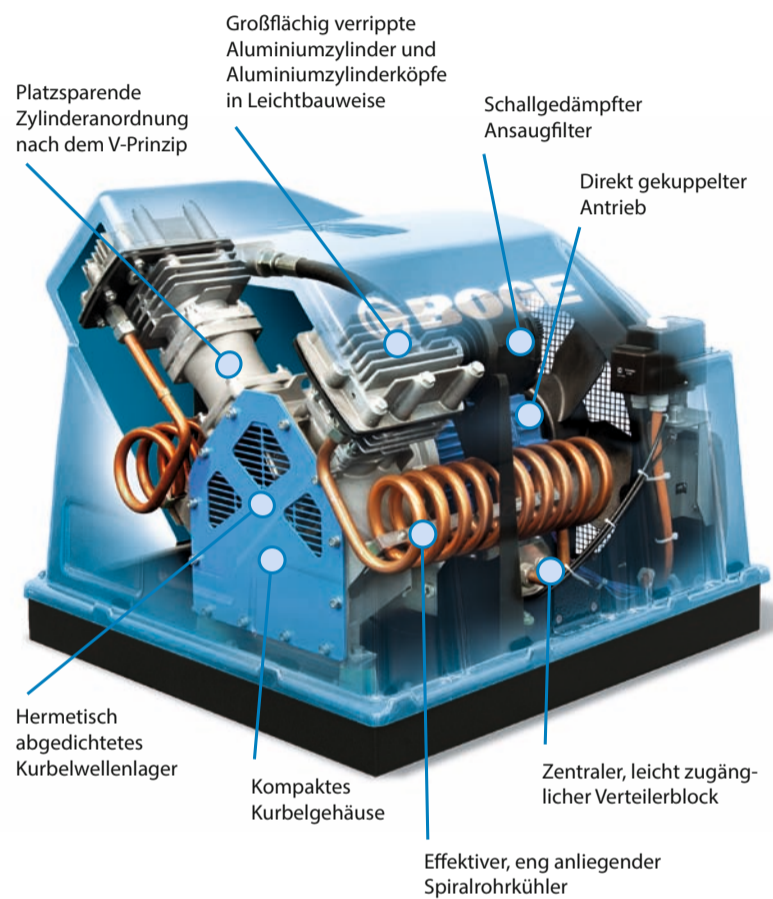
AIRMAG: Von welchen technischen Neuerungen profitiert der Anwender im Besonderen?

Heise: Im Gegensatz zu dem Schubstangenprinzip der aktuellen K-Baureihe wurden bei der neuen Baureihe das V-Prinzip und ein damit verbundener ganzheitlicher Gleichteileansatz verfolgt. Dadurch konnte ein deutlich geringerer Platzbedarf (Footprint) realisiert werden. Die kompakte Bauweise und das modulare Konzept eröffnen dem Anwender eine Vielzahl von Varianten, die vorher nicht realisierbar waren. Wir bieten die PO-Baureihe für jeden Anwendungsfall „maßgeschneidert“ an. So stehen heute 28 Varianten als Aggregate, Behälter, Trockner und Doppelanlagen mit Druckluftbehälter zur Verfügung.

AIRMAG: Sind die neuen Kolbenkompressoren bereits im Einsatz?

Heise: Neben einer ausgiebigen Test- und Versuchsphase wird die PO-Baureihe bereits seit knapp einem Jahr erfolgreich bei einem OEM-Partner in Italien zur mobilen Schneerzeugung in Schneekanonen eingesetzt.

Die Konstruktionsvorteile der PO-Baureihe



Effizienz gewinnt BAFA-Förderung clever nutzen



Bis zu 30 Prozent der Netto-Investitionskosten für energieeffiziente Technologien können über die Förderung des Bundesamts für Wirtschaft und Ausführungkontrolle (BAFA) erstattet werden. Fördern lassen sich hocheffiziente Querschnittstechnologien, zum Beispiel Druckluftsysteme und Anlagen zur Wärmerückgewinnung und Abwärmenutzung. Um die BAFA-Förderung erfolgreich auf den Weg zu bringen, müssen Unternehmen nur ein paar Details und Tipps beachten.

Der wichtigste Faktor bei der BAFA-Förderung betrifft die Effizienz der geplanten Anlage: Nur wenn die gewünschte Neuschaffung die Effizienzkriterien des BAFA einhält, hat der Antrag Chancen auf Erfolg. Das bedeutet, Druckluftanwender sollten sich beim Hersteller darüber informieren, ob die ausgewählte Anlage förderfähig ist. Im Bereich der Einzelmaßnahmen sind nur Ersatzinvestitionen in neue Schraubenkompressoren mit einem Druckniveau zwischen 3 und 15 bar Überdruck förderfähig. Ergänzt wird dies noch durch die Förderung von Investitionen in übergeordnete Steuerungen

und Wärmetauscher für die Wärmerückgewinnung.

Die Förderung des BAFA richtet sich grundsätzlich an den Mittelstand, das heißt an Unternehmen, die nicht mehr als 500 Mitarbeiter beschäftigen und deren Jahresumsatz 100 Millionen Euro nicht übersteigt. Zudem dürfen vom Antragsteller innerhalb der letzten drei Jahre nicht mehr als 200.000 Euro Förderung im Sinne von „Deminimis“-Beihilfen bezogen worden sein – inklusive des aktuellen Antrages. Die übrigen Voraussetzungen betreffen die Maßnahme selbst: So muss das Investitionsvolumen für Einzelmaßnahmen mindestens 2.000 Euro betragen und darf 30.000 Euro nicht übersteigen. Prinzipiell ist zu beachten: Bereits bestellte oder gekaufte Maschinen werden nicht gefördert. Das heißt, der Antrag muss zwingend vor Bestellung der Anlage beim BAFA eingegangen sein.

Hilfe bei der Antragstellung

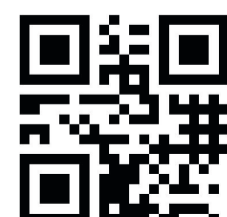
Interessenten, die bei der Antragstellung unsicher sind, sollten unbedingt Hilfe in An-

spruch nehmen. Dies war so geschehen beim Tiefkühlbackwaren-Hersteller Linder: Das Unternehmen hatte sich dafür entschieden, seinen alten Schraubenkompressor gegen ein effizienteres Modell einzutauschen. Schließlich war es der BOGE Fachhandelspartner A&R Koch, der die Firma Linder auf die Förderung aufmerksam machte und den Kontakt zu BOGE herstellte. Bei der Antragstellung hat BOGE das Unternehmen umfassend beraten und beim Ausfüllen des Antrags unterstützt. Vier Monate später ging die errechnete Fördersumme für den neuen Schraubenkompressor der neuen BOGE S-3 Baureihe bei Linder ein. Das Unternehmen Linder ist mit der neuen Anlage und dem reibungslosen Ablauf so zufrieden, dass es mittlerweile einen weiteren Förderantrag gestellt hat – diesmal für die übergeordnete Steuerung airtelligence provis 2.0 von BOGE.

Weitere Informationen und Hilfe bei der Antragstellung erhalten Interessierte bei dem BOGE BAFA-Beauftragten Michael Wüppelmann, Vertriebsleiter Innendienst Deutschland: Telefon: +49 5206 601-541, E-Mail: M.Wueppelmann@boge.de



Michael Wüppelmann beantwortet alle Fragen rund um das Thema BAFA-Förderung.



Hier erhalten Sie weitere Informationen zur BAFA-Förderung
www.boge.de/bafa

Industrie 4.0

Drucklufttechnologie der Zukunft

Industrie 4.0 steht für die vierte industrielle Revolution – eine neue Stufe der Organisation und Steuerung der Industrieproduktion. Durch die Verbindung von Menschen, Objekten und Systemen werden dynamische, echtzeitorientierte und selbstorganisierende, unternehmensübergreifende Wertschöpfungsnetzwerke geschaffen, die sich bedarfsgerecht und kundenorientiert verhalten.

BOGE airstatus ist eine wegweisende Technologie, die die Kommunikation zwischen Mensch und Maschine im Zeitalter von Industrie 4.0 neu gestaltet. Das Ferndiagnosetool bietet Anwendern mehr Sicherheit und Transparenz bei der Druckluftversorgung. BOGE airstatus sichert Leistung und Effizienz von Druckluftanlagen auf hohem Niveau und eignet sich hervorragend zur Überwachung und zum Management komplexer

Anlagen und Maschinenparks mit bis zu 32 Komponenten. Anwender erhalten Prozessdaten zu Status, Wartungsbedarf, Temperaturen oder Drücken, und können Störungen auf ihrem PC, Tablet-Computer oder Smartphone sofort identifizieren, analysieren und entsprechend darauf reagieren.

Permanente Sicherheit

Zur Inbetriebnahme der Anlagenüberwachung werden die jeweiligen Kompressoren und Komponenten einfach via Modbus-Scan ausfindig gemacht. Die Anlagendaten lassen sich direkt über GSM/GPRS oder eine LAN-Verbindung in Echtzeit übertragen und werden über das BOGE airstatus Webportal oder die BOGE App abgerufen. Mit der BOGE App haben Anwender den Status ihrer Druckluftanlage jederzeit standortunabhängig im Blick.



Ein Alarmmanagement per E-Mail oder SMS bei der Über- oder Unterschreitung definierter Grenzwerte trägt zusätzlich zur Sicherheit bei. Ferner eignet sich BOGE airstatus hervorragend für Händler zum optimalen Management des Aftermarket-Programms der im Feld befindlichen Maschinenpopulation.

Druckluftanlagen clever managen

Hohe Flexibilität durch neuen BOGE Formeleditor airlogic für airtelligence provis 2.0

Koordination und Management von Druckluftanlagen umfassen die Verknüpfung einer Vielzahl unterschiedlichster Variablen. Um diese Vorgänge zu optimieren, hat BOGE die übergeordnete Steuerung airtelligence provis 2.0 jetzt durch das Modul airlogic erweitert.

airlogic ermöglicht eine individuelle Verknüpfung verfügbarer Statuswerte, sprich Funktionen, die bisher nur über Sondersoftware generiert werden konnten. Je nach Anwendung lassen sich so komplexe Schaltvorgänge, wie die Gleichlaufsteuerung von Aufbereitungskomponenten oder eine zustandsorientierte Lüfterklappensteuerung, voreinstellen. Durch den flexiblen Formeleditor entfällt eine kundenspezifische Programmierung. So werden zusätzliche Programmierungen und teure SPS-Steuerungen überflüssig



airstatus managt bis zu 32 Komponenten.

Unter der Lupe

BOGE Individualteil

In jeder Ausgabe des AIRMAGs stellen wir Ihnen ein Original- oder Verschleißteil aus dem BOGE Portfolio vor und zeigen Ihnen, welche hohen Qualitätsanforderungen und welches umfangreiche Know-how im BOGE Zubehör steckt. Dieses Mal: BOGE PressureSafe

Ein konstantes Druckniveau bedeutet hohe Druckluftqualität, denn sobald der Druck im Netz zu stark abfällt, können besonders Adsorptionstrockner, aber auch Kältetrockner durch die daraus folgenden erhöhten Volumenströme zu stark beansprucht werden. Als Folge sinkt die Qualität der Druckluft. BOGE bietet eine einfache Lösung: das Druckhaltesystem BOGE PressureSafe (BPS). Einfach in die Druckluftleitung eingebaut, sichert es einen konstanten Druck am Kompressor und in der Aufbereitung – für eine fortwährend hohe Druckluftqualität.



► Sicherer Betrieb

Das Druckhaltesystem BOGE PressureSafe fungiert als Drucksicherer im System, und zwar an den Komponenten, die auf einen bestimmten Betriebsvolumenstrom angewiesen sind, um optimal arbeiten zu können – für einen sicheren Betrieb der Anlage.

► Stetige Qualität

Indem das BPS den Druck in der Druckluftaufbereitung auf konstantem Niveau hält, ist eine gleich bleibend hohe Qualität der Druckluft garantiert – denn nur so kann z. B. der Drucklufttrockner unter geeigneten Bedingungen arbeiten.

► Einfacher Einbau

Um in Betrieb genommen zu werden, muss das BPS lediglich in die Leitung eingebaut werden. Über einen Anschluss kann der Anwender die Mindestdruckhöhe einstellen. Sobald diese unterschritten wird, schließt das BPS.

► Positionsschalter

Optional kann das BPS mit einem zusätzlichen Positionsschalter ausgerüstet werden. Die Stellung des BPS ist damit z. B. in einem Leitwerk anzeigbar. Schließt das BPS wegen zu niedrigem Druck, löst es gleichzeitig eine Meldung aus: Der Anwender kann die Ursache für den Druckausfall beheben.

„Wir werden weiter wachsen“

Gavin Monn, International Sales Director, über die Lage auf den internationalen Märkten



Gavin Monn, International Sales Director bei BOGE.

„Auf den internationalen Märkten gewinnen die Themen Energieeffizienz und Energieeinsparung zunehmend an Bedeutung. Zudem sind ölfreie Kompressoren sehr gefragt. Wir erwarten einen leichten Zuwachs des BIPs in den G7-Industriestaaten und einen deutlichen Zuwachs in den BRIC-Staaten. Die BOGE Auslandsmärkte unterliegen einem starken Wachstum. Wir erwarten, dass der Auslandsanteil bis 2015 rund 65 Prozent des Gesamtumsatzes ausmachen wird. Um unseren Anteil auf dem globalen Markt weiter zu stärken, werden wir kontinuierlich unsere Strategie weiter umsetzen. Das bedeutet, dass wir uns auch in Zukunft vom Wettbewerb differenzieren, unsere Führungsrolle durch weitere Produktinnovationen ausbauen und im Aftermarket und Anlagenbau wachsen werden.“

Sales / Service Companies with Management

Our thinking was always without boundaries.
BOGE air: in more than 120 countries around the world.

BOGE AIR. THE AIR TO WORK.

BOGE
COMPRESSED AIR SYSTEMS

Wachstumsmarkt Indien

Interview mit Franklin Jayakaran, Country Manager bei BOGE India



Franklin Jayakaran, Country Manager bei BOGE India.

AIRMAG: Wie sieht die aktuelle Entwicklung am indischen Markt aus?

Franklin Jayakaran: Die indische Wirtschaft wird im Zeitraum bis Ende 2015 voraussichtlich um knapp 6 Prozent wachsen. Die neugebildete indische Regierung initiiert und begrüßt ausländische Investitionen vor allem im verarbeitenden Gewerbe, und ich denke, dass der Markt auch in den nächsten fünf Jahren wachsen wird.

AIRMAG: Welche Potenziale und Entwicklungen sehen Sie für den Druckluftmarkt und für BOGE?

Jayakaran: Der indische Markt für Kompressoren erlebt derzeit einen Boom. BOGE India wächst ebenfalls – ein Grund dafür ist unser Erfolg in der Textilindus-

trie. Und wir planen auch weiterhin, freie Nischen zu besetzen. Durch wichtige Referenzen und Leistungszertifikate sowie die Tatsache, dass BOGE Lösungen für Zuverlässigkeit und Energieeffizienz stehen, sehen wir eine große Chance auf eine beträchtliche Steigerung unseres Marktanteils.

AIRMAG: Welche Rolle spielt der Standort für den Erfolg von BOGE in Indien? Wie wichtig ist seine geografische Lage in diesem riesigen Land?

Jayakaran: Unser Sitz befindet sich außerhalb von Chennai, im Süden des indischen Subkontinents. Aufgrund der Nähe zum Hafen und zur Textilindustrie sowie zur Automobil- und Automobilzulieferindustrie ist der Standort gut. Auch die Tatsache, dass 35 Prozent des indischen

Kompressormarkts in Südindien angesiedelt sind, bestärkt uns in unserer Überzeugung, dass wir uns an einem strategisch günstigen Standort befinden.

AIRMAG: Worin bestehen die größten Hindernisse und Probleme für Unternehmen in Indien?

Jayakaran: Die Währungsschwankungen und die hohen Einfuhrzölle sind Herausforderungen für unsere Wettbewerbsfähigkeit. Diese ist wichtig, damit wir wachsen können, vor allem wenn man berücksichtigt, dass es einige renommierte Wettbewerber gibt, die in Indien schon lange im Geschäft sind und viele Referenzen vorzuweisen haben.

Globale Talentförderung bei BOGE

BOGE Kompressoren setzt mit seinem „International Summer Camp“ auf die qualifizierte Weiterbildung und globale Vernetzung seiner Nachwuchskräfte.

Intensiver Wettbewerb und Konzentrationsprozesse in den Märkten erfordern heute das Wachstum der Unternehmen – dies betrifft insbesondere den Mittelstand. BOGE stellt sein Wachstum durch Internationalisierung und globales Talentmanagement sicher. Daher hat BOGE ein international angelegtes Weiterbildungsprogramm ins Leben gerufen, das im September in Bielefeld stattfand.

Alle Tochtergesellschaften hatten die Möglichkeit, qualifizierte Bewerber für das „International Summer Camp“ anzumelden. So haben sich schließlich neun Fachkräfte

aus den verschiedensten Abteilungen der Tochtergesellschaften angemeldet.

Das Angebot des einwöchigen Seminarplans umfasste zum einen die Weiterentwicklung der sogenannten Social Skills, wie Präsentationstechniken, Konfliktlösung

oder Projektmanagement. Zum anderen lernten die jungen Teilnehmer auch viel über aktuelle Marktentwicklungen, die neuesten Produkte sowie interne Abläufe und erstellten in Projektarbeiten auch konkrete Maßnahmen

zur Unternehmensentwicklung. Am Ende des „Summer Camp“ stellten die Teilnehmer die Ergebnisse ihrer Projektarbeiten der Unternehmensleitung vor und diskutierten gemeinsam mit den Geschäftsführern Wolf D. Meier-Scheuven und Thorsten Meier ihre Ideen.

»Mit dem ‚Summer Camp‘ wollen wir die Brücke zwischen unserem Stammsitz und den Tochtergesellschaften schlagen«, erklärt Ricarda Flee, kaufmännische Leiterin und Mitglied der Geschäftsleitung.



Eine Woche lang nahmen Nachwuchskräfte aus Singapur, Indien, China, Spanien, Österreich, Belgien und dem Vereinigten Königreich an zahlreichen Workshops und Seminaren teil.

Interview mit Michael Kramer Neuer Vertriebsleiter Deutschland

Seit August dieses Jahres ist Michael Kramer bei BOGE als Vertriebsleiter für Deutschland tätig. AIRMAG hat mit ihm über die Herausforderungen auf dem deutschen Markt und über seine Ziele gesprochen.

AIRMAG: Welcher berufliche Weg hat Sie in diesem Jahr zu BOGE geführt?

Michael Kramer: Als Elektrotechnik- und Wirtschaftsingenieur war ich bereits viele Jahre für unterschiedliche Unternehmen im Maschinen- und Anlagenbau tätig. In den letzten Jahren hat es mich in die Druckluftbranche verschlagen – dieser Weg hat mich in diesem Jahr schließlich zu BOGE geführt.

AIRMAG: Warum haben Sie sich für BOGE als Arbeitgeber entschieden?

Was schätzen Sie an dem Unternehmen?

Kramer: BOGE ist als unabhängiges Familienunternehmen einer der Marktführer in der Druckluftbranche. Die Produkte und Dienstleistungen sind exzellent. Zudem ist BOGE mit seinen zahlreichen Tochtergesellschaften und Vertriebspartnern auch auf den internationalen Märkten sehr erfolgreich unterwegs. Diese Mischung gab für mich den entscheidenden Ausschlag.

AIRMAG: Gibt es Ihrer Meinung nach Besonderheiten auf dem deutschen Druckluftmarkt?

Kramer: Der deutsche Druckluftmarkt ist nicht unbedingt ein großer Wachstumsmarkt. Es gibt immer wieder Höhen und Tiefen – und der Markt ist hart umkämpft.

Um weiterhin an der Spitze zu bleiben und die Weichen für weiteres Wachstum zu stellen, ist eine starke Positionierung unbedingt erforderlich.

AIRMAG: Welche Ziele haben Sie sich gesteckt?

Kramer: Wir haben uns vorgenommen, für bestimmte Zielsegmente die Leistungsführerschaft in Deutschland zu erreichen.

AIRMAG: Wie würden Sie sich in einem Satz beschreiben?

Kramer: Ich bin ein sehr zielorientierter Mensch, aber bringe gleichzeitig auch eine große Portion Humor mit.



Michael Kramer, Vertriebsleiter Deutschland bei BOGE.

Händlertage in Großenhain und Meißen



50 deutsche BOGE Händler erlebten zwei abwechslungsreiche Tage in Großenhain und Meißen.

Am 26. und 27. Juni 2014 trafen sich rund 50 deutsche Händler auf Einladung der Vertriebsleitung Deutschland bei der BOGE Komponenten GmbH & Co. KG in Großenhain und Meißen. Am ersten Tag stand die Besichtigung der neuen Fertigung in Großenhain im Vordergrund. Die Händler konnten viele spannende Eindrücke mitnehmen: Besonders eindrucksvoll war die hochmoderne Fertigungsstraße – bestehend aus mehreren Hochpräzisions-Bearbeitungszentren, in denen die Gehäuse und Rotoren für die neue Verdichterstufe BOGE effilence

bearbeitet werden. Der zweite Tag stand ganz im Zeichen der strategischen Ausrichtung von BOGE. Die jeweiligen Unit-Manager informierten die Händler aus erster Hand über die neusten Produktentwicklungen. Hierzu zählten Informationen zu den Stickstoffgeneratoren sowie der BOGE Paintline – der „All-in-one“-Lösung für hochwertige Oberflächenbeschichtung – aber auch Informationen zu Fördermöglichkeiten von besonders effizienten Geräten durch BAFA (Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle).

20 Jahre mit BOGE: Pneumatik S.A. feiert Jubiläum

Interview mit Hieronim Wawrzyniak, Geschäftsführer und Inhaber von Pneumatik S.A. Polen

AIRMAG: Wie kamen Sie zur Druckluftbranche?

Hieronim Wawrzyniak: Ich habe schon als junger Student in den Semesterferien regelmäßig in Deutschland gejobbt und Kontakte geknüpft. Schließlich bekam ich die Chance, für das Unternehmen Pneumatik Berlin Druckluft für den medizinischen Bedarf in Polen zu vertreiben. 1990 habe ich die Firma Pneumatik S.A. in Polen gegründet.

AIRMAG: Warum haben Sie sich damals für BOGE als Partner entschieden?

Wawrzyniak: Über Pneumatik Berlin haben wir auch BOGE Produkte vertrieben, deren Qualität uns absolut überzeugt hat. In kürzester Zeit war das Geschäft so erfolgreich, dass man bei BOGE auf uns aufmerksam geworden ist. Wir erhielten das Angebot, Vertriebspartner zu werden – das ist jetzt 20 Jahre her.

AIRMAG: Wie ist Pneumatik S.A. jetzt aufgestellt?

Wawrzyniak: Pneumatik S.A. ist seit 2000 eine AG. Wir sind spezialisiert auf den Verkauf großer Druckluftstationen. Wir verkaufen keine Maschinen, sondern Lösungen – komplette Anlagen mit der dazugehörigen Beratung, Montagearbeit etc.

AIRMAG: Wie beurteilen Sie die Zusammenarbeit mit BOGE?

Wawrzyniak: Die Zusammenarbeit beurteile ich nicht nur als gut, sondern als sehr gut. Aufgrund unserer langjährigen Zusammenarbeit kennen wir die Belange des anderen perfekt. Die BOGE Qualität spricht für sich; wir verkaufen BOGE nicht über den Preis, sondern über Beratung. Wir profitieren sehr davon, dass BOGE fortwährend an innovativen, effizienten Lösungen arbeitet.

AIRMAG: Worauf legen Ihre Kunden besonders viel Wert?

Wawrzyniak: Effizienz! Wenn ein Kunde eine Anlage kauft, sind nicht die Anschaffungskosten, sondern der Energieverbrauch über die Jahre der kostenintensivste Part. Zudem sind unseren Kunden eine umfassende, kompetente Beratung, ein 24-Stunden-Service und schließlich die BOGE Qualität, „made in Germany“, wichtig.



Standort in Przemierowo von Pneumatik S.A. Polen.

Effizienzsteigerung bei Black Sheep Brewery

BOGE senkt Betriebskosten in Brauerei

Die Black Sheep Brewery ist seit Beginn der Geschäftsbeziehung ein loyaler BOGE Kunde. So wurde vor vier Jahren bei der Erweiterung der Produktion eine weitere BOGE Druckluftstation installiert, die den Produktionsprozess beschleunigt hat und überaus zuverlässig arbeitet. Jetzt hat BOGE seinen Service für Black Sheep noch weiter ausgebaut: Durch eine umfassende BOGE Leckageprüfung ließ sich die Effizienz deutlich steigern und die Betriebskosten senken.

Die preisgekrönte Black Sheep Brewery produziert in ihrer traditionellen Brauerei in Masham, North Yorkshire, Fass- und Flaschenbier. Druckluft wird hier in verschiedenen Phasen des Brauprozesses eingesetzt – vor allem aber in der Abfüllanlage.

Die langjährige Geschäftsbeziehung mit BOGE nahm ihren Anfang, als die Black Sheep Brewery einen BOGE-Schraubenkompressor SD 15 installierte, um sämtliche Maschinen und Ventile zu betreiben. Beeindruckt von der Effizienz und Zuverlässigkeit des BOGE Kompressors, entschied sich Alan

Dunn, Braumeister der Black Sheep Brewery, 2010 für einen weiteren BOGE Kompressor, als 2010 die Produktion ausgeweitet werden sollte. Die Black Sheep Brewery investierte in einen BOGE-Schraubenkompressor SD 40 mit eingebautem Kältetrockner, der in der Brauerei zur Schaumunterdrückung und Beschleunigung der Fassbefüllung im Einsatz ist. In den letzten vier Jahren hat sich dieses System als zuverlässiger und effizienter Druckluftlieferant erwiesen.

Die kürzlich durchgeführte BOGE Leckageprüfung zeigte, dass die Leckagen vor allem in der Abfüllanlage bestanden. Da es sich hierbei gleichzeitig um den Bereich handelt, in dem die meiste Druckluft benötigt wird, bedeutete dies ein beträchtliches Einsparpotenzial für die Black Sheep Brewery. Mit Hilfe eines Ultraschall-Lecksuchers wurden alle Leckagen aufgespürt und jeweils mit einem gelben, individuell von Hand nummerierten BOGE Etikett mit der Aufschrift „Leckage entdeckt“ versehen. Dabei entsprechen die Nummern auf den Etiketten den in einem tabellarischen Bericht verzeichneten Einträgen. Der Großteil der Einträge in der Tabelle



Die preisgekrönte Black Sheep Brewery produziert in Masham, North Yorkshire, Fass- und Flaschenbier.

bezieht sich auf allgemeine Druckluftleckagen – überwiegend an Anschlüssen, die entweder mit einem geeigneten Dichtungsmittel (das heißt PTFE-Band) erneuert versiegelt werden müssen oder die verschlissen sind (größtenteils Steckanschlüsse) und ersetzt werden müssen. Einige Leckagen sind durch den Verschleiß von Ventildichtungen entstanden, insbesondere an Wege- und

Magnetventilen, deren Dichtungen sich auflösen oder die unaufgefordert entlüften.

Dank Leckageprüfung hat BOGE das vorgegebene Ziel, die Energiekosten bei der Black Sheep Brewery deutlich zu senken, erreicht.

Knackfrisches, luftdicht verpackt

Salatbauer Keltenhof setzt auf BOGE Kompressoren, auch zur Stickstoffherzeugung



Die Keltenhof Frischprodukte GmbH hat sich auf die Produktion von abgepackten Blattsalaten und Kräutern spezialisiert. Bis zu sieben Tonnen Rohware werden täglich frisch verarbeitet. Ausschlaggebend für den Erfolg ist auch eine konstante Druckluft- und Stickstoffversorgung.

Druckluft spielt zunächst im Reinigungs- und Sortiervorgang, aber auch im Verpackungsprozess der frischen Ware eine wichtige Rolle. In Spitzenzeiten verbraucht der Salatbauer rund 3–4 m³/min Druckluft. Der Keltenhof nutzt beispielsweise Druckluftstöße für pneumatische Prozesse in der Produktion sowie zum Abblasen der Förderbänder

nach einem Produktwechsel. Auch beim Sortiervorgang werden nicht einwandfreie Salatblätter mittels Druckluftstößen vom Förderband geblasen.

Auf der Suche nach einer neuen Druckluftanlage trat Keltenhof 2013 mit Kompressorenhersteller BOGE in Kontakt. „Da die Luft bei Keltenhof mit dem Endprodukt in Berührung kommt, war eine hundertprozentig ölfreie Druckluftlösung gefragt“, erklärt Gernot Hund, Gebietsverkaufsleiter bei BOGE. „Wir haben die SLF 40-3 BLUEKAT empfohlen, da sie mit absoluter Sicherheit Druckluft der Klasse 0 erzeugt.“ Ein weiterer Bestandteil der neuen Druckluftanlage ist das Wärmerückgewinnungssystem BOGE DUOTHERM. Ein hoher Prozentsatz der bei der Druckluftproduktion aufgewandten Energie verpuffte bisher bei Keltenhof ungenutzt. Seit Installation der DUOTHERM lässt sich ein Großteil der am Kompressor eingesetzten Energie für die Beheizung der Verwaltungsräume nutzen. Zwischen 8.000 und 9.000 Euro spart das Unternehmen so jährlich an Heizkosten.

dafür verbraucht, die Haltbarkeit und Frische der abgepackten Salate durch eine Beaufschlagung mit einer Stickstoff-Schutzgasatmosphäre zu gewährleisten. „Bislang haben wir das Gas über einen externen Lieferanten bezogen. Die Lagerung der Flaschenbündel hat allerdings viel Fläche beansprucht und hohe Kosten verursacht. Erst BOGE machte uns darauf aufmerksam, dass wir durch eine geringe Erweiterung unserer Druckluftanlage auch selbst Stickstoff produzieren können“, so Alexander Maier von Keltenhof. Ende 2013 hat Keltenhof schließlich einen BOGE Stickstoffgenerator in Betrieb genommen. Keltenhof rechnet mit einer Kostenersparnis bei der Stickstoffversorgung von mehr als 18.000 Euro pro Jahr.



Reinigung des Salates mittels Druckluft.



Betriebsleiter Alexander Maier legt höchsten Wert auf Frische und Qualität seiner Ware.

Stickstoffgewinnung inhouse

Einen deutlichen Effizienzgewinn konnte Keltenhof auch durch die Inhouse-Produktion von Stickstoff erzielen: Rund anderthalb Bündel hatte die Firma bisher in der Woche

Feedback

airmag@boge.com

IMPRESSUM

Herausgeber: BOGE Kompressoren
Otto Boge GmbH & Co. KG

Redaktion:

Matthias Eichler, Head of Branding
Renata Rukavina, Branding / Market Support
PRACHTSTERN GmbH

Konzept und Gestaltung:

PRACHTSTERN GmbH, Münster

Adresse: Otto-Boge-Straße 1–7, 33739 Bielefeld

Telefon: +49 5206 601-0

Fax: +49 5206 601-200

E-Mail: airmag@boge.com

Weitere Informationen erhalten Sie unter:

www.boge.de