



„HST liefert die ersehnte Antwort auf den erhöhten Kostendruck. Sie sparen bei der Erzeugung ölfreier Druckluft ca. 30 % der Gesamtkosten!“

Thorsten Meier, Geschäftsführer

Zum Start in drei Größen erhältlich, 55 kW, 110 kW, 220 kW (Abb. HST 55).

## HIGHLIGHTS

**Zeitenwende: High Speed Turbo kommt | 1+2**

**NEU: E0-Serie mit Scroll-Verdichter | 2**

**Enthüllt: S4 wird „flüsterleise“ | 3**

**Erweitert: C-Baureihe mit Direktantrieb | 3**

**Auslandsmärkte | 5**

**Händler im Blick | 5**

**Industrie 4.0 – BOGE setzt Zeichen | 6**



Driven to change the established

## Mit High Speed Turbo erfindet BOGE die Druckluft neu!

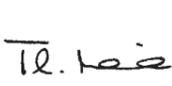
Liebe Leserin, lieber Leser,

es gehört zweifellos zu den glücklichsten Momenten eines Berufslebens, wenn man am Ende einer intensiven Entwicklungszeit, die unter strengster Geheimhaltung erfolgte, einen Quantensprung vermelden kann. Nicht nur für uns markiert die Serienreife der neuen High Speed Turbo-Kompressoren den Anbruch eines neuen Zeitalters im Segment der ölfreien Druckluft, denn das „Downsizing“ gilt auch für den Kostenaspekt. Mit dem gelungenen Beweis, dass Umweltschutz und Kostensenkung keine Widersprüche sein müssen, wendet sich BOGE ganz neuen Anwendergruppen zu.

Aufbruchstimmung lässt sich auch in anderen Bereichen unseres Portfolios verzeichnen: Mit nicht weniger als elf Produktvorstellungen innerhalb eines Jahres sind wir optimal aufgestellt, um unseren Kunden neue relevante Druckluftlösungen für ihren spezifischen Bedarf anbieten zu können. Dies ist umso erfreulicher, wenn man die Expansion des weltweiten BOGE Vertriebsnetzes in jüngster Zeit betrachtet. Auch hierzu mehr auf den folgenden Seiten.

Viel Spaß bei der Lektüre wünschen Ihnen

  
 Wolf D. Meier-Scheuven,  
 Geschäftsführer

  
 Thorsten Meier,  
 Geschäftsführer



Dieses Zeichen sorgt bald weltweit für Furore.

**Seit Generationen hat BOGE viel zum Durchbruch der Druckluft als zentralem Energieträger beigetragen. Doch viele Verbesserungen wurden in der Branche mit immer komplexeren Aggregaten erkaufte, die den Ressourcenverbrauch und damit die Kosten in die Höhe trieben. Jetzt ist BOGE den umgekehrten Weg gegangen und hat durch konsequente Reduktion einen Quantensprung in der Performance erzielt.**

Ein bekannter deutscher Kräuterschnaps-Hersteller wirbt mit dem Slogan „Wer, wenn nicht wir“. So ähnlich dachten wohl auch die Ingenieure bei BOGE, als sie vor die

schiefer unlösbar anmutende Aufgabe gestellt wurden, eine neue Drucklufttechnologie zu entwickeln, die nicht mehr, sondern weniger Bauteile beanspruchen sollte, um die gleiche Leistung und Liefermenge wie ein mehr als doppelt so großer ölfreier Schraubenkompressor zu erzeugen. Dabei blieben neben manchen festen Überzeugungen auch etliche bislang unverzichtbare Bauteile auf der Strecke: So kommen BOGE HST-Kompressoren nicht nur ohne jegliches Getriebe aus. Sie verzichten auch auf Lüftermotor, Schmierungs-system und Ölpumpe. Ähnlich drastisch verringerte sich die Zahl der Lager und Dichtungen (siehe Kasten). Der Lohn der Anstrengung: eine neue Kompressorgeneration, die deutlich weniger verschleißanfällig ist und Wartungsintervalle merklich in die Länge zieht.

### High Speed neu definiert

Turbinen haben sich nicht nur in der Luftfahrt wegen ihrer hohen Energiedichte seit Jahrzehnten bewährt. Wer allerdings glaubt, man könne einfach eine passende Turbine zukaufen, der irrt. Tatsächlich forderten die zahlreichen konstruktiven Veränderungen den BOGE Entwicklern immer wieder echten Pioniergeist ab. Produktmanager Lutz Knoke fasst es kurzerhand so zusammen: „Um unsere Vorstellung eines komplett ölfreien Antriebs umzusetzen, mussten wir gewissermaßen das Rad neu erfinden.“

### Die Zahlen sprechen für sich

HST-Kompressoren bringen nur rund ein Drittel des Gewichts eines ölfreien Schraubenkompressors auf die Waage, und der Footprint schrumpfte um mehr als 50%. Für ungläubiges Staunen sorgt aber auch das Kostenkapitel: Das überlegene HST-Antriebskonzept ermöglicht bis zu 30% niedrigere Gesamtkosten als ölfreie Wettbewerbsmaschinen! Fortsetzung auf Seite 2

#### Bauteile reduziert – Zuverlässigkeit erhöht

Anzahl der Bauteile	BOGE HST-Kompressor	Ölfreier Schraubenkompressor
Getriebe	0	3
Lager	6	19
Dichtungen	3	17
Lüftermotor	0	1
Schmierungs-system	0	1
Ölpumpe	0	1

#### Neue Dimensionen

Footprint	< 50 %	100 %
Gewicht	ca. 25 %	100 %
Schallpegel	63–69 dB(A)*	80 dB(A)

\* Je nach Baugröße.

Fortsetzung von Seite 1

Funktioniert reibungslos:

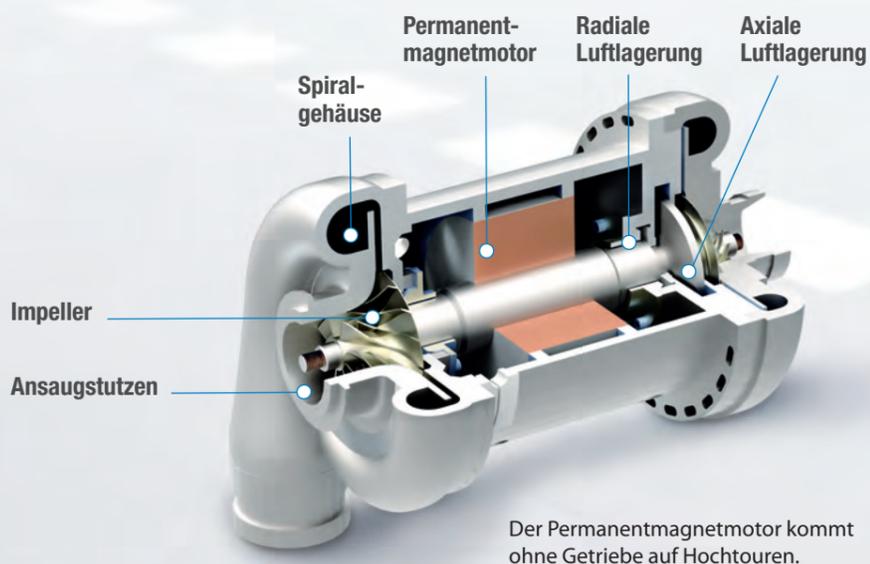
## Luftlager sorgt für höhere Drehzahlen

Branchenweit wird heute die Entwicklung kleinerer, leichterer Kompressoren vorangetrieben. Und BOGE ist nicht der einzige Hersteller, der sich auf Turbinentechnik besinnt. Mit der HST-Technologie von BOGE lässt sich so leicht jedoch nichts vergleichen. Die Überlegenheit des HST-Prinzips zeigt sich am deutlichsten in der luftgelagerten Antriebswelle – sie erreicht mühelos Drehzahlen,

die bis dahin unerreichbar schienen – und das praktisch verschleißfrei.

Galt es bisher als unumstößliche Tatsache, dass eine Antriebswelle notwendig geschmiert werden müsse, so beschreitet BOGE bei der High Speed Turbo-Technologie einen ganz anderen Weg. Dank Luftlagerung kommt die gesamte Antriebsmechanik ohne Schmierung aus – das

### Die Konstruktionsvorteile der BOGE HST-Baureihe



lässt natürlich besonders jene Anwender aufhorchen, die prinzipiell auf hochwertige, 100% ölfreie Druckluft für ihre sensiblen Produktionsbereiche angewiesen sind. Aber auch in puncto Wartungsfreundlichkeit und Höchstzahl bietet die Luftlagerung zahlreiche Vorteile. Und selbstverständlich ist HST „Industrie 4.0 ready“!

### Die Revolution kommt auf leisen Sohlen

Die Bedeutung der neuen HST-Baureihe für die gesamte Industrie kann leichter erkennen, wer diese Maschinen einmal unter Last erlebt: Musste nämlich ein ölfreier Schraubenkompressor aus Lärmschutzgründen bisher häufig in einen abgeschirmten Maschinenraum wandern, nimmt sich ein HST-Modell jede Freiheit heraus. Zum Beispiel die, direkt am Arbeitsplatz aufgestellt zu werden. Nicht nur, weil es so wenig Platz beansprucht. Sein Betriebsgeräusch ist bauartbedingt viel

erträglicher und mit 63–69 dB(A) (je nach Baugröße) erstaunlich leise. Ein ölfreier Schraubenkompressor kommt im Vergleich auf über 80 dB(A).

### Intelligente Kostenkontrolle

Vom günstigen Anschaffungspreis über die verringerten Wartungskosten bis zum konkurrenzlos niedrigen, im Leerlauf kaum messbaren Energieverbrauch – in der Kategorie „ölfreie Druckluft“ stellt HST einen neuen, vielversprechenden Wettbewerber dar, mit dem selbst ambitionierte Einsparziele erreichbar sind. „30% Einsparung allein bei den Energiekosten“ hält Produktmanager Knoke für realistisch.



Für ein unverbindliches Kennenlernen einfach den QR-Code scannen. Oder unter [boge.de/hst](http://boge.de/hst) mehr erfahren.

Liefergrad deutlich verbessert:

## PO mit neuen Talenten

Maximale Liefermenge bei minimalem Energieverbrauch – diesen scheinbaren Widerspruch löst die gründlich erneuerte PO-Baureihe überzeugend auf. Neben einer deutlichen Verbesserung der Effizienz standen als Entwicklungsziele auch eine kompaktere Bauweise und lange Lebensdauer auf dem Plan.

Eine platzsparende Zylinderanordnung nach dem V-Prinzip, eng anliegende Spiralrohrkühler und ein kompaktes Kurbelgehäuse – das sind die äußeren Kennzeichen der neuen ölfreien PO-Serie, die selbst Doppelanlagen auf einem Druckluftbehälter bzw. Druckluftzentralen mit Behälter und Trockner ermög-



licht. Im Inneren künden beschichtete Kolben sowie speziell entwickelte Zylinderlaufbuchsen von der Feinarbeit am Detail. Mit überzeugenden Ergebnissen für mehr Effizienz und erhöhten Liefergrad.

Auf der ComVac 2015 erstmals enthüllt:

## EO mit Scroll-Verdichter

Kunden, die für ihre sensiblen Anwendungsbereiche auf 100% ölfreie Luft vertrauen, haben bald noch mehr Auswahl. Die neue BOGE EO-Baureihe – lieferbar ab Ende des Jahres – überzeugt mit ihrem vibrationsarmen, flüsterleisen Lauf und einem modularen Konzept, das für eine bemerkenswerte Modelltiefe sorgt.



Man muss schon sehr genau hinsehen, um im ölfreien Leistungssegment bis 22 kW noch eine Lücke zu entdecken, die nicht durch die Kolbenkompressoren der PO- und K-Baureihe abgedeckt wird. Dennoch gibt es sie – jedenfalls in den Augen mancher Kunden, die in Laboren oder Krankenhäusern mit sensiblen Applikationen hantieren. Deren spezifischen Bedarf hatten die BOGE Entwickler vor Augen, als sie ein ölfreies Druckluftsystem ersannen, das nicht nur extrem leise arbeitet, sondern sich auch flexibel konfigurieren lässt.

### Exzentrisch, aber pflegeleicht

Die Anforderung dieser Kunden lautete: Baut uns einen Kompressor, der so leise ist, dass er direkt am Arbeitsplatz eingesetzt werden kann (daraus folgte, dass er auch durch eine Standardtür passen musste). Auch wegen der bauartbedingten Ölfrei-Garantie entschied sich BOGE bei der neuen EO-Baureihe (Eccentric, Oilfree)

daher für Scroll-Verdichter. Deren Scroll-Verdichterstufen können nacheinander zugeschaltet werden. So lassen sich die Liefermengen an den jeweiligen Bedarf ganz einfach anpassen. Heraus kam ein flüsterleiser, vibrationsarm laufender Kompressor, der mit einer minimalen Anzahl beweglicher Teile auskommt. Dass dies gleichzeitig den Platzbedarf verringerte, war gewollt. Doch das beste Argument für die neue EO-Serie ist deren modulares Konzept: Ob Kältetrockner oder Zyklonabscheider – alles lässt sich kompakt integrieren.



Nachfolger der S-Baureihe steht bereits in den Startlöchern

# Klarer Favorit in allen Disziplinen!

**Würde man automobile Kategorien bemühen, wäre die S-Baureihe von BOGE wohl am ehesten vergleichbar mit der E-Klasse von Mercedes-Benz: Als Volumenmodell und Technologieträger spielt sie eine wichtige Rolle für das Unternehmen. Entsprechend gespannt blickt die Fachwelt auf den anstehenden Generationswechsel, der von zahlreichen Innovationen begleitet wird. Ein erster Blick auf den S4-Prototyp zeigt, dass die hohen Erwartungen gerechtfertigt sind.**

Schon die aktuelle Version der S-Baureihe hat Maßstäbe für die effiziente und zuverlässige Produktion von Druckluft gesetzt. Doch das Bessere ist bekanntlich der Feind des Guten, und so hat BOGE die Messlatte für das neue Modell (Codename „Brisbane“) nochmals deutlich angehoben. Mit S4 wächst ein Nachfolger heran, der das Zeug hat, gleich in mehreren Disziplinen als neuer Spitzenreiter zu punkten: So wird er – als leisester Vertreter seiner Art im gesamten

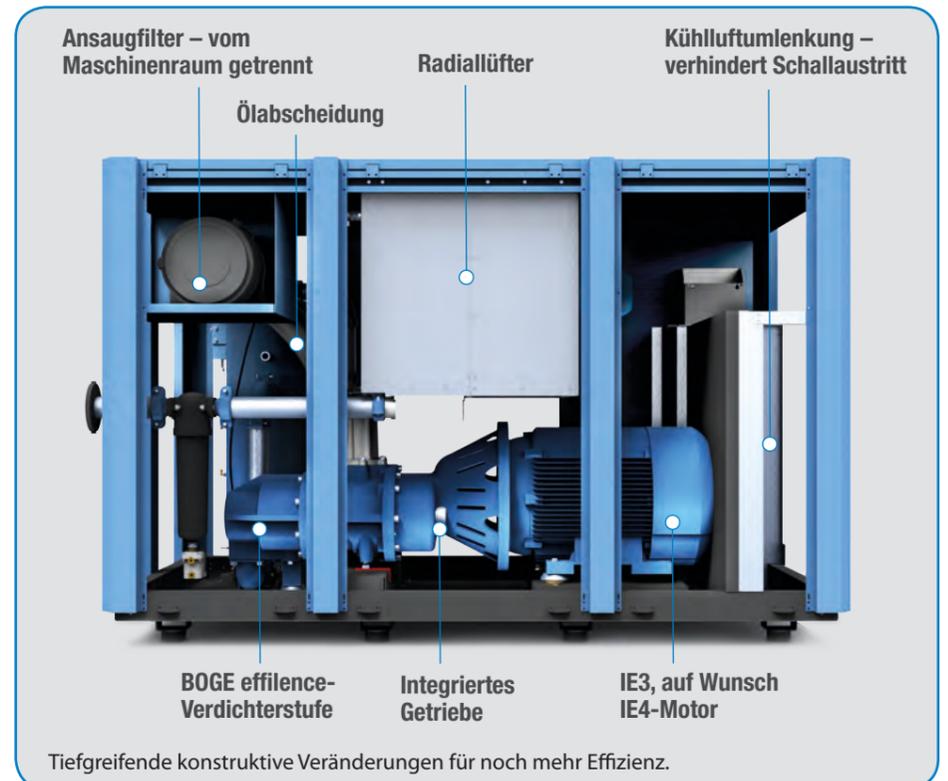
Wettbewerbsumfeld – künftig noch näher an die Arbeitsplätze in der Produktion heranrücken können als bisher.

## Neues Antriebskonzept erhöht die Ausdauer

Den wichtigsten Unterschied zur Vorgänger-Serie stellt die Abkehr vom Riemenantrieb dar. So präsentiert sich die neue Verdichterstufe für die S4-Modelle mit integriertem Getriebe, was einen erheblichen Einfluss auf die Wartungsintervalle hat. Das Getriebe ist nämlich komplett gekapselt, verlustarm und völlig wartungsfrei – seine Schmierung speist sich aus dem Ölkreislauf des Verdichters. Da der zyklisch anfallende Riementausch entfällt, eröffnen sich mit der S4 ganz neue Perspektiven für den Zwei- oder Drei-Schicht-Betrieb. 35.000–40.000 Betriebsstunden ohne Wartung des Antriebs – das sind Zahlen, die aufhorchen lassen. Auch in puncto Flexibilität bringt das integrierte Getriebe wichtige Vorteile: Da sich die neue Verdichterstufe auf den optimalen Betriebspunkt auslegen lässt (genau diese Bedarfsanpassung zwischen 75 und 110 kW war ein Grund für die Wahl des Riemenantriebs bei der S3-Baureihe), können jetzt alle Leistungsbereiche und alle Drücke variabel angesteuert werden.

## Effizienz nochmals deutlich gesteigert

Nicht ohne Stolz blickt man bei BOGE auch heute noch auf effillence – die Verdichterstufe der aktu-



ellen S3-Serie, die sich in Bezug auf Effizienz, Laufruhe und Schalldruck auf hohem Niveau befindet. Mit der Feinarbeit an den Profilen der neuen Verdichterstufe und einigen grundlegenden konstruktiven Änderungen konnten diese Werte jedoch nochmals spürbar verbessert werden. Die Effizienz wurde unter anderem durch eine besonders niedrige Leistungsaufnahme und die Minimierung interner Druckverluste optimiert.

## „Sie werden wohl keinen leiseren Schraubenkompressor finden“

„Bei der Entwicklung der S4 wurde nichts unversucht gelassen, was den Schalldruck

irgendwie eindämmen kann“, berichtet Frank Hilbrink, S4-Projektleiter bei BOGE. „Erstens wurde ein Radiallüfter eingebaut, der bauartbedingt leiser läuft. Dazu operiert er noch mit sehr niedriger Drehzahl, um die unangenehmen hohen Schallwellen zu vermeiden. Ein wichtiger Schritt zur Schalldämpfung war auch die Umlenkung der Kühlluft. Mit am wirkungsvollsten aber war die Trennung von Verdichter und Behälter, der vorher quasi als Resonanzkörper fungiert hat.“ Ein Nebenaspekt der konstruktiven Neuerungen: Es wurde Platz für eine größere Kühlerfläche und zusätzliche Schallschutzmaßnahmen geschaffen. Als Start der Serienfertigung wird Ende 2015 angepeilt.



Dauerläufer mit speziellen Talenten:

# Die neuen S-Ableger BOGE SL und BOGE SG

**Als Botschafter der jüngsten Produktoffensive ragen zwei Schraubenkompressor-Baureihen heraus: die SL-Modelle mit Direktantrieb, die völlig immun sind gegen Staub, und die SG-Modelle mit ihrer Kombination aus Direktantrieb und integriertem Getriebe. Beide bieten sich für den Einsatz unter erschwerten Bedingungen an.**

Über einen riemenlosen Antrieb verfügen beide – Keilriemenwartungen entfallen damit ersatzlos. Das schont nicht nur das

Budget, sondern erhöht auch die Verfügbarkeit. SG-Modelle punkten dabei mit besonders langsam drehender Verdichterstufe und einem verlustarmen, integrierten Getriebe, das den Verdichter stets im optimalen Betriebspunkt operieren lässt. So können SG-Kompressoren perfekt an die geforderten Drücke und Liefermengen angepasst werden. Die SL-Baureihe glänzt dagegen mit phänomenalen Effizienzwerten dank niedriger Leistungsaufnahme des Antriebsmotors. Ihre Standardauslegung ist dem Marktbedarf entsprechend auf 7,5 bar angepasst.

## Für jede Nische, in der es hart zugeht

Beide sind Kinder der Neuzeit, lassen sich mit der neuen, modular aufgebauten focus control 2.0 souverän steuern. Wartungsarm, anspruchslos und zuverlässig, sind sie wie geschaffen für Umgebungen, in die andere sich nicht hintrauen. Jede auf ihre eigene Art.



Für alle, die keinen Platz zu verschenken haben

## Die flexible Komplettlösung C 15 DR

**Platz ist in der kleinsten Hütte, heißt es. Die C 15 DR tritt an, genau dies zu beweisen. Sie kombiniert Kompressor, Trockner und Behälter auf besonders knapper Stellfläche und erfreut mit extrem leisem Lauf – so kann sie direkt am Arbeitsplatz ihren Dienst tun. Zahlreiche Aufbereitungs- und Filterungsoptionen machen sie vollends zum flexiblen Alleskönner.**

Kompressoren der C-Baureihe – bekannt für hohe Liefermengen bei niedriger Leistungsaufnahme und minimale Druckverluste – sind prädestiniert für Lösungen wie diese: Sie operieren mit einem intelligenten Design, das alle wesentlichen Bauteile im Verdichter-Kompaktmodul integriert, und da Verrohrungen und Verbindungsleitungen entfallen, sind Leckagen praktisch ausgeschlossen.

### Der Installationsaufwand ist minimal

Alle Einzelelemente – vom Trockner bis zum optionalen Öl-/Wasser-Trenner – werden fertig montiert und als komplett

anschlussfertige Kompakteinheit ausgeliefert. Dieses Prinzip gilt für alle Sonderwünsche, ob es um integrierte Filter, eine Zuluftfilterung oder einen Frequenzumrichter geht, der den Volumenstrom kontinuierlich an die jeweiligen Betriebsverhältnisse anpasst. Eine echte „Plug & Play“-Lösung.

### Am Komfort lässt sich drehen

Die base control-Steuerung mit LC-Display und Drucksensortechnik ist serienmäßig an Bord. Optional ist aber auch die modular aufgebaute focus control 2.0 erhältlich, die neben einer integrierten Effizienzanzeige und dem bewährten BOGE Leckage-Monitor auch eine RFID-Schnittstelle bietet. Der individuelle Bedarf entscheidet.



Hier wird's noch anschaulicher – einfach scannen und mehr erfahren.  
<http://www.boge.de/hmi-neuheiten>



Superschallgedämmt und äußerst kompakt, bietet sich die BOGE C 15 DR zur Installation direkt am Arbeitsplatz an.

Ganz einfach zuverlässig

## Mit Caircheck auf Nummer sicher

**BOGE Druckluftfilter sorgen ein Jahr lang für konstanten Differenzdruck. Garantiert. Damit der Zeitpunkt für den Austausch der Druckluftfilter nicht verpasst werden kann, kommt jeder Filter serienmäßig mit „Caircheck“, einem kreditkartengroßen Teststreifen, der ein Jahr nach Aktivieren die fällige Wartung anzeigt. Mehr ist nicht nötig, um eine gleichbleibende Druckluftqualität zu sichern. Serienmäßig für:**

- FM- / FP-Filter
- Öl-/Wasser-Trenner BOGE CC
- Ableiter an DS-Trocknern



### High-Touch-Website für High-Tech-Produkte

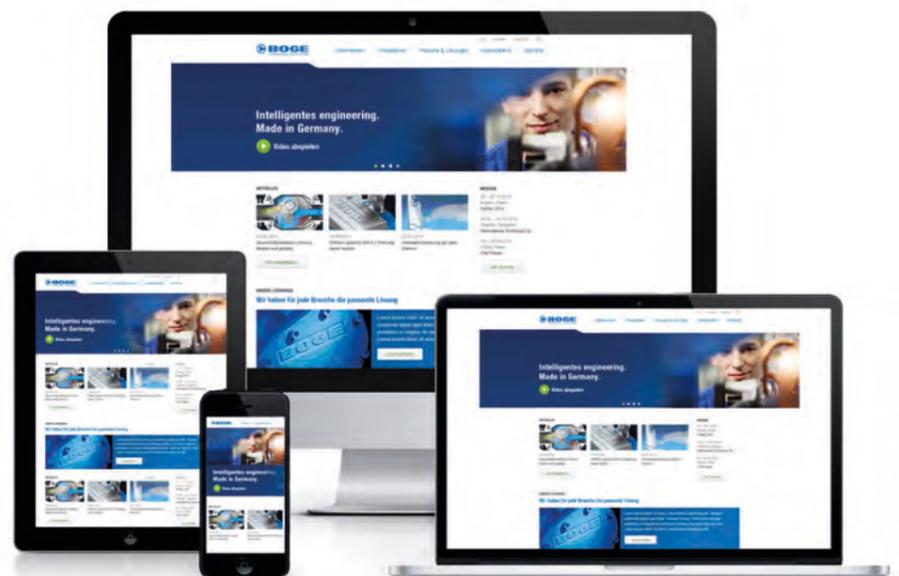
## www.boge.de kurz vor Relaunch

**Voraussichtlich im Juni 2015 wird BOGE mit einer neuen Homepage an den Start gehen, die dem veränderten Medien-Nutzungsverhalten Rechnung trägt und deutlich „zugänglicher“ sein wird als bisher. Neben der stärkeren Hinwendung zu Facebook, YouTube & Co. soll boge.de künftig auch den Außendienst praktisch unterstützen.**

„Driven to change the established“ – das gilt auch für das sich in der Entwicklung befindende BOGE Web-Portal.

AIRMAG konnte den Programmierern über die Schulter blicken und feststellen: Hier entsteht ein ganz neues „Look & Feel“ mit großen, plakativen Bildern und vielen Film-Verlinkungen zur schnellen Informationsvermittlung.

Die moderne Gestaltung macht den Markenkern optimal sichtbar, und auch der geschützte Bereich für Vertrieb und Handelspartner wird schon bald von der verbesserten Navigation und vielen zusätzlichen Funktionen profitieren.



Die digitale Offensive bei BOGE wird dank „Responsive Design“ auf allen Endgeräten gleichermaßen gut zu sehen sein.

Die Produktoffensive erlebt ihren Höhepunkt

# BOGE setzt weiter auf Wachstum durch Innovation

**Zweistelliges Wachstum, Rekordumsatz – das Geschäftsjahr 2014 erwies sich als äußerst erfolgreich für BOGE Kompressoren. Gleichzeitig wird es in die Geschichte eingehen als das Jahr, in dem die Weichen gestellt wurden für eine Produktoffensive ohne Beispiel.**

Zu den ehrgeizigen Zielen, die den Bereich Forschung und Entwicklung das ganze Jahr in Atem hielten, gehörte weit mehr als die gründliche Modernisierung der Standardprodukte oder die Entwicklung des neuen Geschäftsfelds Stickstoff- und Sauerstoffgeneratoren. Was den Auftritt des Druckluftspezialisten auf der ComVac 2015 zu einem denkwürdigen Ereignis macht, ist in erster Linie die Präsentation der serienreifen High Speed Turbo-Baureihe (siehe S. 1–2), die einen Paradigmenwechsel im Ölfrei-Segment einläutet.



## Druckluft wird immer smarter

War BOGE noch vor einigen Jahren – lange bevor der Begriff „Industrie 4.0“ aufkam – Vorreiter bei intelligenten Lösungen, mit denen sich die Interaktion zwischen Mensch und Maschine einfacher gestalten ließ, so ist „das Internet der Dinge“ mittlerweile in aller Munde. Dass BOGE so frühzeitig den Fokus auf intuitiv und komfortabel zu bedienende Steuerungs- und Monitoring-Systeme gelegt hat, erweist sich jetzt als kluge Entscheidung, denn „Industrie 4.0“ ist Fokusthema der diesjährigen HMI. Mit airstatus hat BOGE ein ausgereiftes und zukunftsweisendes Ferndiagnose-Tool im Portfolio, das dem Ideal der modernen Fabrik, in der alles vernetzt ist, sehr entgegenkommt. airstatus hebt den anwenderfreundlichen Betrieb von Druckluftstationen auf ein höheres Level und bietet Anwendern ein Maximum an Sicherheit und Transparenz bei der Druckluftversor-

gung. Mit der kostenlosen BOGE App lässt sich diese zustandsorientierte Fernüberwachung per Smartphone oder Tablet-PC sehr komfortabel bedienen.

## Ein Feuerwerk der Innovationen

Die spektakuläre Vorstellung der neuen High Speed Turbo-Baureihe steht natürlich im Zentrum des BOGE Messeauftritts in Hannover, doch auch andere Neuerungen haben das Zeug zum „Headturner“: Vom Prototyp der EO-Serie mit Scroll-Verdichter bis zu den zahlreichen Derivaten der S-Baureihe bietet BOGE eine Fülle neuer Modelle an, die alle mit besonderem Augenmerk auf maximale Energieeffizienz entwickelt wurden. Ob Drehzahlregelung, intelligente Steuerung oder Wärmerückgewinnung – BOGE dreht unentwegt an den Stellschrauben, mit denen Betreiber eine signifikante Senkung ihrer Energiekosten erzielen können. Daraus sind überzeugende Lösungen für praktisch jeden Bedarf entstanden. Für 2015 strebt BOGE daher eine erneute Umsatzsteigerung auf 130 Millionen Euro an.

## 30 JAHRE DRUCKLUFTSERVICE RIEDINGER

Als Wolfgang Riedinger und seine Frau Eva am 1. April 1985 ihr Geschäft in Unterhaching bei München gründeten, waren sie noch Untermieter der Firma BOGE, die den begabten Techniker zu Kunden bis nach Frankfurt schickte.

## Ein Fels im Wettbewerb



„Ich war der personalisierte Schraubenschlüssel, aber das hat auch Spaß gemacht.“

Erst viele Jahre später – Ende der 1990er-Jahre – übernahmen die Riedingers auch den Verkauf von BOGE Produkten. Seitdem plant, vertreibt und betreut das 14-köpfige Team, das längst auch von Sohn und Tochter verstärkt wird, BOGE Druckluftanlagen und Systemkomponenten in ganz Südbayern bis zur tschechischen Grenze als starker BOGE Partner. Mit Stolz berichtet der Senior-Chef des Familienunternehmens mit Sitz in Neukeferloh von dem Vertrauen, das die Firma Riedinger bei ihren Kunden genießt. „Gegen die extrem preisaggressive Konkurrenz helfen nur Top-Leistungen und eine gute Kundenbeziehung.“

BOGE gratuliert Firma Riedinger ganz herzlich zum Jubiläum und wünscht weiterhin viel Erfolg!



Ein herzliches Ka kite ano\* ans andere Ende der Welt!

# BOGE expandiert in Neuseeland



V.l.n.r.: Sam Potter, Dr. Thomas Henzschel, Merv Potter, Jim Rohner und der Leiter der Niederlassung, Kyle Hunter

**Der langjährige neuseeländische BOGE Händler Air Gas Compressors hat feierlich eine zweite Niederlassung in Auckland eröffnet. Strategisch gut positioniert, kann AGC von hier den stark wachsenden Norden Neuseelands optimal mit BOGE Produkten versorgen. Feierlich heißt nach Landessitte: mit einem ausgedehnten „Powhiri“ – der traditionellen Willkommenszeremonie der Maori.**

Dabei wurden die Gäste vom örtlichen Maori-Häuptling empfangen, der mit einigen Kriegerern im Inneren einer Halle wartete. Die Begegnung läuft so ab, dass die Gäste in gebührender Entfernung warten, bis sich eine Maori-Sängerin mit einem Lied an sie richtet. Eine andere Maori, die sich unter den Gästen aufhielt, antwortete mit einem Lied und geleitete die Gäste singend zum Häuptling.

Zu den Honoratioren aus Deutschland zählten Monique Surges und Erich Bachmann, Geschäftsführerin und Präsident der Neuseeländisch-Deutschen AHK, sowie Dr. Thomas Henzschel, stellv. deutscher Botschafter in Neuseeland. Noch bevor als erster Redner der Maori-Häuptling das Wort ergriff, führte eine Schülergruppe den traditionellen „Haka“ auf, eine rituelle Herausforderung mit lauten Kampfschreien.

Aus der ersten Reihe konnten dies Merv Potter, sein Vater Sam Potter, Dr. Henzschel von der Botschaft und Jim Rohner, General Manager von BOGE Australien, verfolgen. Der gab sich sehr zufrieden: „Das Projekt ist nach drei Jahren mühevoller Arbeit finalisiert. BOGE hat viel zur Findung eines

strategisch optimalen Standorts, der Ausrüstung der Niederlassung und der Auswahl von Mitarbeitern beigetragen. Der neue Standort entspricht den Standards der Branche weit voraus. Jetzt sind wir optimal aufgestellt, um das Potenzial des Marktes voll abzuschöpfen.“ Übrigens muss einer der Gäste – in diesem Fall Kyle Hunter – nicht nur verbal auf die Häuptlingsrede eingehen, sondern auch mit einem Lied.



BOGE gratuliert Merv Potter und dem von Air Gas Compressors zu diesem großen Schritt!



\* Für alle, die kein Maori sprechen: „Man sieht sich“.

## Interview mit Matthias Eichler, Head of Branding and Marketing Services

# „BOGE hat Industrie 4.0 schon viel länger auf der Agenda.“

**Fokus-Thema der diesjährigen HMI ist „Industrie 4.0“. AIRMAG befragte Matthias Eichler, Head of Branding and Marketing Services, zum aktuellen Stand der BOGE Entwicklung.**

**AIRMAG:** Folgt man der Selbstdarstellung der Branche, sind alle längst auf Industrie 4.0 eingestellt. Teilen Sie diese Ansicht?

**Matthias Eichler:** Man darf nicht vergessen, dass BOGE das Thema Industrie 4.0 ja schon viel länger als andere auf der Agenda hat – noch bevor dieser Begriff überhaupt geprägt wurde. Das wegweisende Ferndiagnose-Tool BOGE airstatus mit der legendären BOGE App wurde bekanntlich schon 2011 auf den Markt gebracht, und dessen enormes Potenzial zeichnet sich für viele erst jetzt richtig ab. Gerade hier macht sich unser Know-how-Vorsprung bemerkbar.

**AIRMAG:** Wie hat man sich das konkret vorzustellen?

**Matthias Eichler:** Mit airstatus eröffnen sich heute ganz neue Optionen im Aftermarket-Bereich. Durch die intelligente Verknüpfung von Daten können nicht nur wir, sondern auch unsere Handelspartner neue Geschäftsmodelle in Form innovativer produktbegleitender Dienstleistungen entwickeln. Die meisten Wartungsverträge basieren z.B. auf einem turnusmäßigen Service. Dank airstatus kann der Service-Partner heute frühzeitig erkennen, ob eine

Wartung vorgezogen werden muss oder noch gar nicht erforderlich ist. Daraus ergeben sich jede Menge Vorteile für Effizienz, Betriebssicherheit und Kapazitätenplanung, die in entsprechende, kreative Service-Angebote münden können.

**AIRMAG:** Muss hier noch viel Überzeugungsarbeit geleistet werden?

**Matthias Eichler:** Die Akzeptanz wird sicher rapide anwachsen, weil die Chancen für die Wettbewerbsfähigkeit so eklatant sind. Für Anwender ist es z.B. ein willkommener Fortschritt, wenn sich der Diagnose-Prozess zunehmend automatisiert. Warum sollte ein im airstatus-System erfasstes Gerät, wenn es einen neuen Filter braucht, nicht eigenmächtig den passenden Filter beim Zulieferer bestellen – und den Service-Techniker, der dieses Ersatzteil einbaut, gleich mit? Das ist ziemlich genau, was mit dem „Internet der Dinge“ gemeint ist.

**AIRMAG:** Sind damit die Möglichkeiten von Industrie 4.0 erschöpfend beschrieben?

**Matthias Eichler:** Ganz gewiss nicht. Die zunehmende Digitalisierung wird sicher noch weitere Möglichkeiten eröffnen, an die wir heute noch gar nicht denken. Und je mehr Anlagen mit intelligenten Steuerungen betrieben werden bzw. je schneller sich die Software entwickelt, desto eher werden sich auch z.B. Cloud-basierte Services durchsetzen.



„Gerade hier macht sich unser Know-how-Vorsprung bemerkbar.“

Matthias Eichler, Head of Branding and Marketing Services

**AIRMAG:** Da geht es dann um „Big Data“. Welche Rolle spielt denn die Datensicherheit?

**Matthias Eichler:** Das Thema ist für uns nicht neu. Natürlich muss jeder Anbieter von Industrie 4.0-Lösungen gewährleisten, dass sich die Sicherheitsstandards stets auf dem neuesten Stand befinden. Ich halte es für einen großen Fortschritt, dass das Fraunhofer IOSB jetzt einen Industrie

4.0-Service gegründet hat, der sich branchenübergreifend den Grundlagen des datenbasierten Business und innovativen Methoden der Datenanalyse widmet. Das wird die Entwicklung mit Sicherheit zusätzlich beschleunigen.

**AIRMAG:** Vielen Dank für das Gespräch.

Testen Sie die BOGE APP mit einem eigenen Demo-Zugang unter [boge.de/app](http://boge.de/app).

## Vollautomatisiert und absolut transparent – wie eine „Smart Factory“ entsteht:

# Nordbrand stößt an auf Industrie 4.0

**Bei Nordbrand, einem Unternehmen der Rotkäppchen-Mumm-Gruppe, wird Druckluft zum Abfüllen von Spirituosen verwendet. Dabei gab es immer wieder Probleme, doch statt einfach ein paar Maschinen auszuwechseln, entschied man sich für eine umfassende Lösung à la Industrie 4.0.**

Man hatte bei Nordbrand schon länger mit einem neuen Druckluftsystem geliebäugelt. Nicht nur weil die bestehende Anlage mit den Bedarfsspitzen überfordert war, sondern auch, um die Gelegenheit beim Schopf zu packen und eine „Smart Factory“ zu schaffen, in der alle Prozesse vollautomatisiert ablaufen. Unser Partner vor Ort, die



Firma Airtech Kompressoren, konnte alle Herausforderungen beim Aufbau meistern: Sämtliche Druckluftleitungen inklusive Messstrecke für die permanente Ölgehaltsmessung wurden in Edelstahl ausgeführt und fettfrei verrohrt, um die strikten Ölfrei-Auflagen zu erfüllen. Und die gesamte Anlage mitsamt Abluftkanälen passt jetzt in den Flaschenkeller.

indem sie Kompressoren in Bereitschaft bringt oder sogar startet, kurz bevor besonders viel Druckluft benötigt wird.

### Ein Fall für BOGE airtelligence

Heute erzeugen drei frequenzgeregelte Katalysator-Kompressoren vom Typ SF 60 Bluekat ölfreie Druckluft der Klasse 0. Jeweils redundant hierzu wurde die Aufbereitung der Druckluft mit Partikelfiltern, Kältetrocknern und einem 5000-Liter-Behälter gestaltet. Herzstück der Anlage ist das Druckluftmanagementsystem airtelligence provis 2.0 mit selbstlernender Kompressorsteuerung. Damit sind die Zeiten stillstehender Produktionsanlagen endgültig vorbei, denn die Steuerung reagiert selbsttätig auf schnell absinkenden Druck,



## Feedback

[airmag@boge.com](mailto:airmag@boge.com)

### IMPRESSUM

**Herausgeber:** BOGE Kompressoren  
Otto Boge GmbH & Co. KG

### Redaktion:

Matthias Eichler, Head of Branding and Marketing Services  
Renata Rukavina, Marketing Services  
Sandra Jürging, Marketing Services

### Konzept und Gestaltung:

SKIBA kommuniziert, Hamburg

### Adresse:

Otto-Boge-Straße 1–7, 33739 Bielefeld

**Telefon:** +49 5206 601-0

**E-Mail:** [airmag@boge.com](mailto:airmag@boge.com)

Weitere Informationen erhalten Sie unter:

[www.boge.de](http://www.boge.de)