

NEW BUSINESS



BEST OF

INNOVATIONS



© Gerd Altmann/Pixabay



© Jonathan Lampe/Unsplash

- **Strom für die Zukunft:** 10.000 m² Photovoltaik für Wiener Großmarkt
- **Smarte Digitalisierung:** Schlüssel zur Steigerung der Energieeffizienz
- **Mobilfunk:** Innovatives System zur zuverlässigen Drohnenerkennung



LIEBE LESERINNEN UND LESER,

nur wenige Tage trennen uns vom Jahreswechsel, was wir zum Anlass dafür nehmen, die vergangenen zwölf Monate noch einmal Revue passieren zu lassen. Inklusiv der vorliegenden Ausgabe von NEW BUSINESS INNOVATIONS haben wir im Jahr 2019 insgesamt stolze 592 Seiten mit topaktuellen Meldungen, interessanten Einblicken und spannenden Zukunftsthemen aus der

innovativen Industrielandschaft gefüllt. Und das Beste kommt wie immer zum Schluss: In unserem aktuellen BEST OF INNOVATIONS lesen Sie unter anderem über eine der größten Photovoltaikanlagen der Bundeshauptstadt, die vor Kurzem auf dem Dach des Großmarkts METRO in Wien-Simmering ihren Betrieb aufnahm. Mehr dazu ab Seite 4.

Doch nicht nur auf, sondern auch über den Dächern der Stadt sind immer mehr neue Technologien im Einsatz – zum Beispiel in Form von Drohnen. Noch sind die kleinen, autonomen Flugobjekte zwar in der Minderheit, laut dem Frequentis-CEO Norbert Haslacher sollen sie die Zahl der Passagierflüge in den kommenden Jahren jedoch deutlich übertreffen. Daher arbeitet das österreichische Hightech-Unternehmen gemeinsam mit A1 Telekom Austria an einem System zur zuverlässigen Drohnenerkennung. Interessiert? Dann blättern Sie vor auf Seite 10. Immer höher hinaus will bzw. muss auch die österreichische Bevölkerung, denn sie wächst jedes Jahr um rund 0,5 Prozent, und die Gebäude wachsen mit ihr. „Fakt ist, dass die neue Generation der Aufzüge smart sein wird und deren Verfügbarkeit in Richtung 100 Prozent geht“, ist Roman Teichert, Geschäftsführer von Otis Österreich, daher überzeugt. Mehr interessante Erkenntnisse über die Aufzüge der Zukunft lesen Sie ab Seite 64.

STOLZ AUF HOLZ

Schießbarer Holznaegel aus Oberösterreich überzeugt die Expertenjury des German Design Award.

Der Rat für Formgebung gab am 22. November 2019 die Gewinner des German Design Award bekannt. Dabei konnte die österreichische Raimund BECK KG mit ihrem LIGNOLOC® den Sieg in der Kategorie „Excellent Product Design – Workshop and Tools“ mit nach Hause nehmen.

DER ERSTE SEINER ART

LIGNOLOC® ist der erste magazinierete Nagel aus Holz, der per Druckluftnagler ohne Vorbohren in den Holzwerkstoff geschossen wird und sich stoffschlüssig mit dem Umgebungs- holz verbindet. Damit ersetzt er den klassischen Nagel aus Stahl – eine wegweisende Innovation, die umweltfreundlich und nachhaltig ist und einen noch puristischeren Umgang mit Holz – ohne jegliches Metall, Leim oder Ähnliches – ermöglicht.

LIGNOLOC® verbindet sich stoffschlüssig mit dem Umgebungs- holz.



„Wir sind unglaublich stolz darauf, dass unser Produkt, das normalerweise ganz unbemerkt die tragende Rolle spielt, im Fokus der Aufmerksamkeit steht und mit einem so hochrangigen Preis gewürdigt wird“, freut sich Stefan Siemers, Director Research & Development bei BECK. Christian Beck, CEO und General Manager des Unternehmens, ergänzt: „Wir glauben daran, dass auch in unserer Branche die Ökologie Schritt für Schritt Eingang findet, und wir wollen unseren Beitrag dazu leisten, Befestigungslösungen nachhaltiger zu gestalten.“

Das LIGNOLOC®-Holznagelsystem spiegelt den innovativen Ansatz des Unternehmens wider, Befestigungstechnik neu zu denken und Technologien zu entwickeln, die qualitativ bessere Verbindungen schaffen und völlig neuartige Anwendungen ermöglichen. **BO**

IMPRESSUM

Medieneigentümer, Herausgeber- und Redaktionsadresse: NEW BUSINESS Verlag GmbH, A-1060 Wien, Otto-Bauer-Gasse 6, Tel.: +43/1/ 235 13 66-0, Fax-DW: -999 • Geschäftsführer: Lorin Polak • Sekretariat: Sylvia Polak • Chefredaktion: Victoria E. Morgan, Bettina Ostermann • Redaktion: Rudolf N. Felser, Max Gfrerer, Thomas Mach • Art-Direktion: Gabriele Sonnberger • Coverfoto: Adobe Stock/kinwun • Lektorat: Caroline Klima • Druck: Hofeneder & Partner GmbH

NETZWERKVERFÜGBARKEIT

Aus dem smarten Thema IoT entwickeln sich rasant Drahtlostechnologien, die Daten möglichst energieeffizient und zugleich über große Reichweiten übertragen können. Dabei gilt LoRaWAN, ähnlich wie Sigfox und Nb-IoT, als eine der Trendtechnologien.

LoRaWAN (Long Range Wide Area Network) ermöglicht es, mit äußerst geringem Strombedarf Daten über lange Strecken zu senden und somit mehrere Hundert batteriebetriebene Sensoren innerhalb eines Netzwerks zu verwalten und Sensordaten zu verarbeiten.

LORAWAN-TECHNOLOGIE

Ein LoRaWAN-Netzwerk besteht aus Nodes (Sensoren), Gateways und einem LoRa-Server. Die Sensoren senden in optimierten Intervallen Daten mittels LoRa an alle Gateways in der Umgebung, welche die Daten aufnehmen und an den Server, in die Cloud, weiterleiten. Dort können sie individuell weiterverarbeitet, visualisiert und gespeichert werden. Das Gateway dient als Schnittstelle zwischen den energieeffizienten LoRa-Sensoren und der leistungsstarken Anbindung zum Server. „Neben der hohen Reichweite dieser Funktechnologie punktet LoRaWAN vor allem mit dem geringen Leistungsverbrauch, mit dem batteriebetriebene Sensoren bis zu zehn Jahre im Netzwerk kommunizieren“, zeigt sich auch LoRaWAN-Experte Christoph Gättinger von BelleEquip, dem niederösterreichischen Systemanbieter infrastruktureller Lösungen für den effizienten und sicheren Betrieb elektronischer Anwendungen, von dieser Technologie begeistert.

LORAWAN-MESSGERÄT

Bleibt die kleine Herausforderung, die besten Standorte für die Installation von LoRaWAN-Lösungen zu finden. Der Hersteller Adeunis hat dazu das LoRaWAN-Messgerät ARF8123A auf den Markt gebracht. Der ARF8123A-LoRaWAN-Feldtester misst die Qualität und Reichweite eines LoRaWAN-Netzwerks und zeigt diese am Gerätedisplay direkt an. Mit nur einem Knopfdruck können Netzabdeckungsdaten (Funkleistung und Empfangssignalstärke) abgelesen oder Messpunkte geolokalisiert werden. Daten wie GPS-Koordinaten, Batterieprüfung und Temperatur stehen ebenso zur Verfügung. Eine Reichweite



von bis zu 15 Kilometern macht den Ready-to-use-LoRaWAN-Feldtester zum idealen Messgerät zur Überprüfung der Netzwerkverfügbarkeit bzw. dem sogenannten Radio-Mapping, dem Analysieren der Netzwerkreichweite von LoRaWAN.

INFO-BOX

Über BelleEquip – Technik, die verbindet

Das Unternehmen BelleEquip mit Sitz in Zwettl (NÖ) zählt zu den führenden Systemanbietern von infrastrukturellen Lösungen für den effizienten und sicheren Betrieb elektronischer Anwendungen in den Bereichen Remoteservice, Automatisierungs- und Kommunikationstechnik.

Die BelleEquip-Stärken lassen sich in sechs Bereiche zusammenfassen:

- M2M, IoT, WLAN & Antennen
- KVM & Audio-/Video-Signalverteilung und -verlängerung
- USV, Energieverteilung und -messung
- Umgebungsmonitoring & Sensorik
- Industrielle Netzwerktechnik
- Technik, Service, Support & RMA

Das Waldviertler Team, mit „Der Technik, die verbindet“, realisiert auf Basis der breiten Produktpalette kunden- und bedarfsorientierte Lösungen mit großem Systemwissen und Hausverstand.

www.bellequip.at

ENERGIEWENDE AUF DEM DACH

Wien Energie und METRO bauen Sonnenenergie österreichweit aus.
Am METRO-Standort Simmering wird eine der größten Photovoltaik-Anlagen
Wiens in Betrieb genommen.





Erstmals Mini-Sonnenkraftwerke für den Balkon, die den grünen Strom speichern: Christoph Grimmer (EET), Peter Trummer (Vertrieb Energie Steiermark), Martin Graf und Christian Purrer (Vorstand Energie Steiermark), Boris Papousek und Werner Ressi (GF Energie Graz) und Stephan Weinberger (EET) (v.l.n.r.)

Wien Energie und METRO holen die Sonne aufs Dach. Am Dach des METRO Simmering wird nun der Strom für die gesamte Kälte-technik des Großmarktes produziert. Die Photovoltaikanlage auf einer Fläche von rund 10.000 Quadratmetern – das entspricht etwa 1,5 Fußballfeldern – ist eine der größten Wiens und erzeugt Sonnenstrom mit einer Leistung von 600 kWp. Rund 220 Tonnen CO₂ werden dank der neuen Photovoltaikanlage jährlich eingespart. „Durch eine Vielzahl von Energieeffizienzmaßnahmen, die Umstellung der Kälteanlagen auf natürliche Kältemittel, Elektromobilität und die Eigenstromerzeugung mit Photovoltaik möchte METRO ihre Emissionen von 2011 bis 2030 halbieren“, bestätigt METRO Director Energy Management Olaf Schulze. Die Kooperation von METRO und Wien Energie wurde im Frühjahr 2019 besiegelt und schreitet mit großen Schritten voran.

BETRIEBE ALS WICHTIGER FAKTOR IM AUSBAU DER SOLARENERGIE

METRO-Österreich-CEO Xavier Plotitz: „Hier in Simmering haben wir einen weiteren wesentlichen Meilenstein und wichtigen Beitrag von METRO Österreich erreicht – wir

Fotos: andreas160578/Pixabay (1), Foto Fischer (2)



Xavier Plotitza, CEO von METRO Österreich (li.) mit Karl Gruber, Geschäftsführer von Wien Energie, auf dem Dach des METRO-Großmarktes Simmering.

erzeugen mehr als 40 Prozent des Strombedarfs im Großmarkt künftig durch Sonnenenergie und leisten einen wichtigen Beitrag, die klimarelevanten Emissionen drastisch zu senken. Das Ziel lautet, den spezifischen Ausstoß an Treibhausgasen pro m² Verkaufsfläche bis zum Jahr 2030 um 50 Prozent zu reduzieren. Für alle Standorte gilt daher, in Energieeffizienz zu investieren und auf sparsame Energienutzung zu setzen. Nach St. Pölten freue ich mich daher nun sehr, dass auch unser Großmarkt in Wien-Simmering mit einer Photovoltaik-Anlage ausgerüstet wurde, METRO Klagenfurt und Wiener Neustadt folgen.“

Am Standort in der Kärntner Hauptstadt entsteht eine Anlage auf rund 13.000 Quadratmetern, die künftig Sonnenstrom für etwa 340 Haushalte erzeugt. Sie wird mit einer Leistung von 850 kWp die größte Photovoltaik-Anlage Klagenfurts sein. Die METRO-Standorte sind ein Paradebeispiel, wie Photovoltaik im Gewerbe sinnvoll eingesetzt werden kann. Einerseits sind die Flachdächer der Großmärkte bestens für die Errichtung von Photovoltaik-Anlagen geeignet, andererseits verbrauchen sie den erzeugten Strom direkt vor Ort, etwa für Beleuchtung, Kühllhäuser oder Logistik. Die Zusammenarbeit von privaten Unternehmen wie METRO und Energieversorgern ist notwendig, um den Ausbau der Solarenergie weiter voranzutreiben und die Klimaziele zu erreichen. „Sind die Dächer aller METRO-Filialen schlussendlich mit Photovoltaik-Modulen bestückt, werden jährlich knapp 2.900 Tonnen CO₂ eingespart“, erklärt Karl Gruber, Geschäftsführer von Wien Energie. Rund 8.200 Megawattstunden Sonnenstrom werden dann jährlich produziert, das entspricht dem Bedarf von über 3.200 Haushalten. Gruber: „Vor allem die Kooperation mit einem Handelsunternehmen wie METRO ist essenziell, um die Energiewende voranzutreiben. Es gibt immer noch sehr viele ungenutzte Dachflächen.“



Wir verbinden,
was zusammen
gehört.

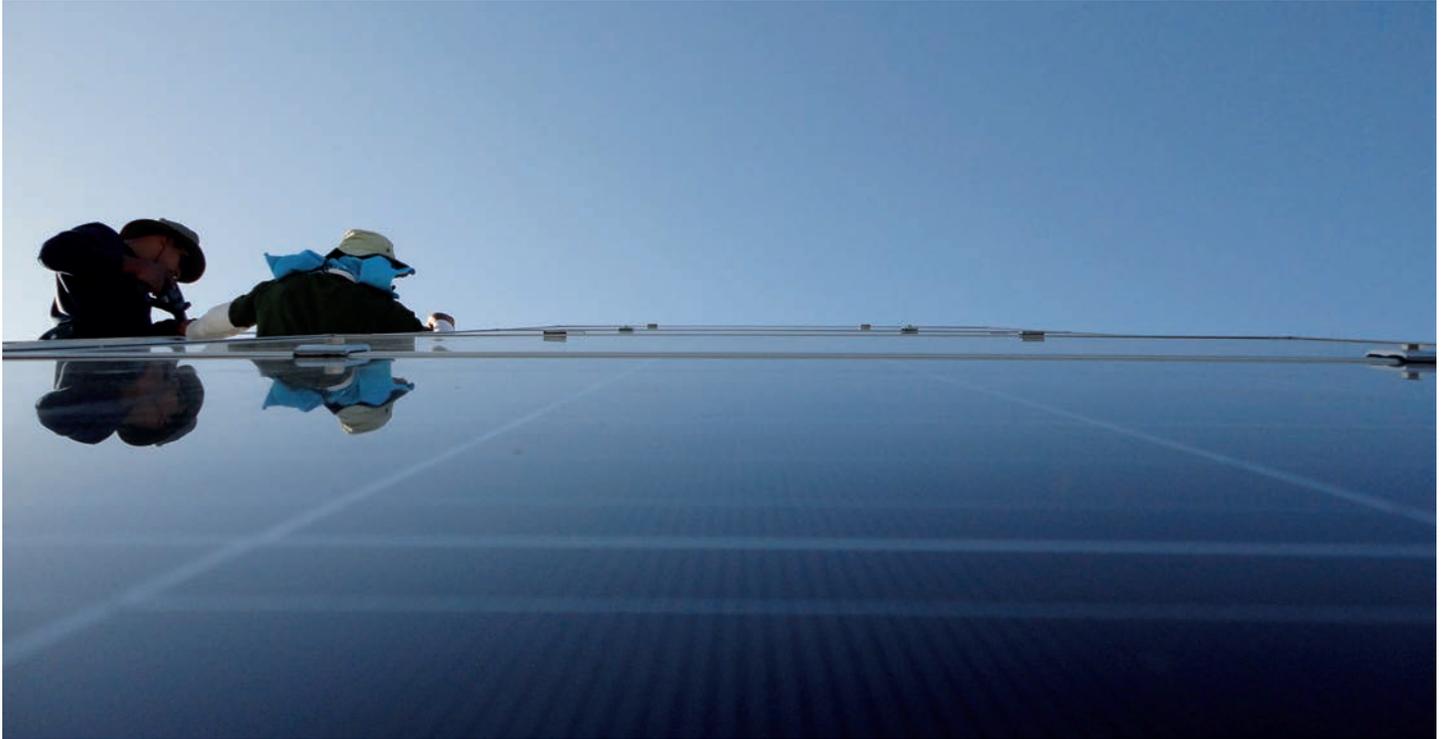
HANDSCHLAG+QUALITÄT

Wir vereinen Expertise mit Persönlichkeit. Partnerschaft bedeutet für uns genau zuhören, denn nur so können wir individuell zugeschnittene Finanzlösungen für unsere Kunden anbieten. Das ist unser Erfolgsrezept. Hand drauf!

www.rlbooe.at



**Raiffeisen Landesbank
Oberösterreich**



» SONNENSTROM FÜR DIE ZUKUNFT

Bis 2030 wird Wien Energie insgesamt 600 Megawatt an Photovoltaik-Leistung installiert haben. Dies geschieht nicht nur im betrieblichen Bereich, sondern auch auf Mehrparteienhäusern. Diese Leistung ist umgerechnet ausreichend, um zwei große Städte wie Linz und Graz zusammengekommen komplett mit Sonnenstrom zu versorgen. Bereits heute ist Wien Energie mit knapp 200 Photovoltaikanlagen und rund 28 Megawatt installierter Leistung größter Photovoltaikbetreiber des Landes.

TM

www.metro.at

www.wienenergie.at

www.eet.energy

www.energie-graz.at

www.e-steiermark.com

INFO-BOX

Sonnenkraftwerk mit Speicher

Wer eigenen Strom produzieren will, aber keine Dachfläche zur Verfügung hat, für den gibt es ab sofort eine neue Lösung: Das Grazer Start-up-Unternehmen EET (Efficient Energy Technology GmbH) hat jetzt die weltweit erste Kleinst-Photovoltaikanlage mit Speicher für den Balkon auf den Markt gebracht. Energie Steiermark und Energie Graz unterstützen das junge Unternehmen als Kooperationspartner.

Mit „SolMate“ kann man auf dem Balkon, der Hauswand, dem Gartenzaun oder auch Wohnwagen unkompliziert eigenen Strom erzeugen und speichern. Rund 25 Prozent des Strombedarfs eines durchschnittlichen Haushalts können damit abgedeckt werden.

„SolMate“ besteht aus der Speichereinheit und leichten, flexiblen Photovoltaikpaneelen, welche bequem – zum Beispiel mit Klettbandern – in 30 Minuten installiert werden können. Die Maximalleistung beträgt 550 Watt. Nach der Montage einfach an der nächsten Steckdose anstecken und los geht's.

Die absolute Neuheit des Produkts ist die von EET entwickelte Messtechnologie. Sie stellt sicher, dass die „eingefangene“ Sonnenenergie zu 100 Prozent im Haushalt genutzt wird. Über die Steckdose misst „SolMate“, ob und wie viel Strom im Haus gerade benötigt wird, und entscheidet so, ob der Strom sofort zur Verfügung steht oder für später gespeichert wird. Der Sonnenstrom wird somit entweder sofort verbraucht oder im Speicher zwischengespeichert und kann zum Beispiel während der Nachtstunden genutzt werden.

Energie Steiermark und Energie Graz haben bereits die Entwicklung über einen ausführlichen Feldtest unterstützt. Nun arbeiten die beiden Energieunternehmen mit EET bei der Vermarktung des Kleinstkraftwerks zusammen.

„Neue Energieprodukte, die für Nachhaltigkeit sorgen, haben bei uns grundsätzlich Vorrang“, so das Vorstandsduo der Energie Steiermark, Christian Purrer und Martin Graf. „Wir suchen ganz bewusst die Kooperation mit jungen, kreativen Start-ups, um aus der Kombination von neuem Spirit und fundierter Expertise neue, grüne Lösungen für den Markt zu entwickeln.“ Boris Papousek und Werner Ressi, Geschäftsführer der Energie Graz: „Wir möchten Innovationen aktiv voranbringen, die die Nutzung der Sonnenenergie auch im städtischen Umfeld ermöglichen. Daher freuen wir uns über die gute Partnerschaft mit den Experten von EET und werden unseren Teil zum Erfolg des Solmate beitragen!“



*WOFÜR WIR JEDEN TAG
ENERGIE BRAUCHEN?
FÜR EIN BESSERES LEBEN.*

Wir versorgen unser Land sicher und verantwortungsvoll mit Energie. Und wir arbeiten täglich daran, Ressourcen zu schonen, CO₂-neutrale Energiequellen zu erschließen und Abfallprodukte zu neuen Rohstoffen zu verwerten. Hier erfahren Sie alle Details zu unseren Nachhaltigkeits-Programmen:

www.omv.com/nachhaltigkeit

Die Energie für ein besseres Leben.





1

MOBILFUNK VERLEIHT FLÜGEL

Frequentis und A1 Telekom Austria entwickeln ein System zur zuverlässigen Drohnenerkennung, um Verstöße gegen die Vorschriften von öffentlichen Sicherheitsbehörden festzustellen.

Drohnen bieten eine innovative und kostengünstige Möglichkeit zur Erbringung von Dienstleistungen, eine missbräuchliche Verwendung oder Gefährdung anderer Luftraumnutzer geben jedoch auch Anlass zur Sorge. In Europa werden daher schrittweise Vorschriften eingeführt – darunter die Meldepflicht und elektronische Identifizierung von Drohnen –, um die sichere Integration beziehungsweise einen raschen Eingriff zu gewähr-

leisten. Zu diesem Zweck entwickeln Frequentis und A1 Telekom Austria in Zusammenarbeit ein leistungsfähiges System. Damit die autonomen Flugobjekte sicher und verantwortungsbewusst eingesetzt werden können, testet Frequentis ein sogenanntes Smart Hook-on-Device (HoD) für Drohnen, das ein spezielles Modem sowie eine SIM (Subscriber Identity Module) mit einer eindeutigen Kennung beinhaltet. Auf diese Weise kann eine Drohne erkannt und überwacht werden. Das Smart HoD verfügt über GPS, womit das unbemannte Luftfahrzeug genau lokalisiert werden kann.



2

DROHNENFLÜGE AUF DEM VORMARSCH

»Die Anzahl der täglichen Drohnenflüge wird die Anzahl der Passagierflüge in den kommenden zehn Jahren deutlich übertreffen.«

Norbert Haslacher, CEO Frequentis AG

EFFEKTIVES DROHNENMANAGEMENT UND PRÄZISE LUFTRAUMÜBERWACHUNG

»Die Anzahl der täglichen Drohnenflüge wird die Anzahl der Passagierflüge in den kommenden zehn Jahren deutlich übertreffen. Derzeit sind Polizei und >>

Fotos: Dose Media on Unsplash (1), Frequentis AG (2)

Private Rechtsschutzfälle ohne Limit!

**Einzigartig in Österreich:
Unlimitierte Kostenübernahme*
im D.A.S. Privat-Rechtsschutz**

D.A.S. Rechtsschutz AG

0800 386 300

www.das.at

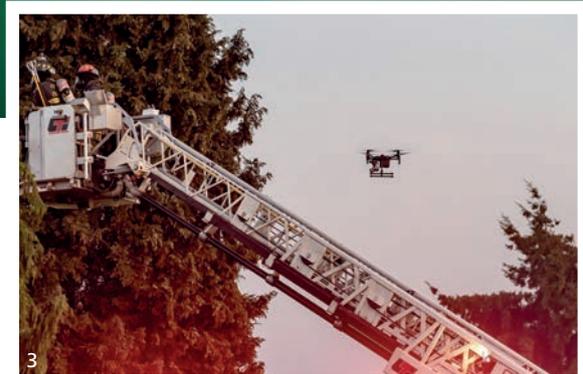
Find us on     

* Für individuelle Sonderleistungen gelten die vereinbarten Kostenlimits.



**DAS ORIGINAL
IM RECHTSSCHUTZ**

Ein Unternehmen der ERGO Group



» Flugsicherung nicht in der Lage, einzelne Drohnenpiloten zu identifizieren, und können nicht eingreifen, wenn eine Drohne von ihrer vorgesehenen Flugroute abweicht oder in einen eingeschränkten Luftraum eindringt. Die Entwicklung stellt sicher, dass Drohnen identifizierbar sind und Polizei oder Behörden bei Bedarf eingreifen können“, erklärt Norbert Haslacher, CEO von Frequentis. „Mobilfunknetze können im zukünftigen Drohnenmanagement viele Vorteile bieten. Neben der Registrierung und Identifizierung von Drohnen und ihren Besitzern können sie die Drohne auch während des Fluges verfolgen und steuern – auch außerhalb der Sichtweite (Beyond Visual Line of Sight, BVLOS). Die Mobilfunktechnologie ist für die zuverlässige, schnelle und zeitnahe Übertragung aller Arten von Drohnensensordaten (Nutzlastdaten) maßgeblich. Mobilfunknetze haben sich auch zur Sicherstellung von Privatsphäre und Datenschutz bewährt“, sagt Thomas Arnoldner, CEO der A1 Telekom Austria Group.



MASSGEBLICHE TECHNOLOGIE

»Die Mobilfunktechnologie ist für die zuverlässige, schnelle und zeitnahe Übertragung aller Arten von Drohnensensordaten (Nutzlastdaten) maßgeblich.«

Thomas Arnoldner, CEO A1 Telekom Austria Group

ECHTZEIT-KONNEKTIVITÄTSINFORMATIONEN FÜR EINE SICHERE DROHNFUGPLANUNG

Wesentliche Anforderungen, die vom Konnektivitäts-Experten Dimetor erstellt wurden, sind bei der Entwicklung ebenfalls berücksichtigt worden. Dazu zählen die Bereitstellung und Verarbeitung von Echtzeit-Konnektivitätsinformationen für eine sichere Drohnenflugplanung und die Verwaltung von Nutzlastdaten, basierend auf den vom HoD gemessenen Mobilfunknetzdaten. Das HoD wurde im Rahmen einer europäischen U-space-Demonstration erfolgreich getestet.

„Wir freuen uns über diese gemeinsame Initiative. Die Kombination der Informationen, die vom Smart Hook-on-Device gesammelt werden, mit unseren maschinellen Lernalgorithmen führt zu sehr zuverlässigen und genauen

Verbindungsdaten und Analysen für die Flugplanung, das Clearing und die Inflight-Planung. Es ist ein weiterer wichtiger Schritt, um den sicheren BVLOS-Drohnenbetrieb in Mobilfunknetzen weltweit zu realisieren“, sagt Thomas Wana, CTO bei Dimetor.

BO

Fotos: David Henrichs on Unsplash (1), Jonathan Lampel on Unsplash (2), iStock (3), A1/Renee del Missier (4)

JOHNSON CONTROLS – TYCO INTEGRATED FIRE & SECURITY AUSTRIA GMBH

Smart Building Solutions von Johnson Controls für Bürogebäude ist die effizienteste Möglichkeit, um den Marktwert Ihres Gebäudes für Ihre Bewohner zu verbessern sowie Sicherheit, Verlässlichkeit und Wohlbefinden aller Ihrer Mitarbeiter zu gewährleisten.

Smarte Bürogebäude: Sicher und effizient



■ Johnson Controls integriert sein weit gestecktes Portfolio im Bereich Sicherheit, Verlässlichkeit und Energielösungen in einer globalen Smart-Building-Infrastruktur mit einer vollständigen und nahtlosen Integration von Ausrüstung und Software von Fremdfirmen. Die Smart-Building-Infrastruktur basiert auf den modernsten offenen IT-Technologien und Open-Data-Plattformen, wobei Automatisierung von Gebäudemanagement, geschäftsrelevante Funktionen und einfache Managementportale für Gebäudemanager und Dienstleistungsfirmen integriert werden.

Bedrohungsszenarien erkennen

Smart Building Solutions verbindet erhöhte Energieeffizienz, geringere Energiekosten, niedrigere Emissionen mit einem erhöhten Komfort und effizienterer und besserer Beleuchtung. Die Firma wartet Ausrüstung proaktiv, d. h., mit gelenkten Arbeitsaufträgen, besserer Sicherheit für Aktiva und Daten, sicherem Zugang für Personal und Dienstleister, und stellt damit ein sicheres Arbeitsumfeld her. Diese Lösungen optimieren unter anderem eine effektive Prävention, Erkennung und Abarbeitung von Feuerbedrohungen, sie managen Raum, Energieversorgung und Kühlung, was zu einer zentralisierten Überwachung und Verwaltung von Standorten und Systemen mit reduziertem Fehlerauftreten führt.

Energie optimal verteilen und speichern

Energieeffizienz und Nachhaltigkeit für Gebäude ist die Kernaufgabe von Smart Building Solutions von Johnson Controls, jener Firma, die den ersten elektrischen Thermostat vor 135 Jahren erfunden hat. Energie ist ein Fluss, und wir gewinnen die gesamte Energie zurück, wenn sich der Status des Gebäudes ändert. Unsere Wärme-

speicherlösungen und unsere Elektroverteil- und -speichersysteme speichern Energie, wenn die Energie billig oder im Überfluss vorhanden ist. (d. h., mit PV an einem sonnigen Tag), wobei der Smart Readiness Indicator (SRI) des Gebäudes verbessert wird. Es wird frei erneuerbare Energie verwendet, in Kombination mit Hochleistungswärmepumpen, womit die gesamte Leistung unserer smarten Gebäude verbessert wird.

Energieflussoptimierungen und Automatisierung im Bereich Heizung, Kühlung und Elektrizität führen zu hoher Qualität und einer sicheren Umgebung, welche die Schlüsselbereiche für ein optimales Design von smarten Gebäuden darstellen. Indem Sie Ihr Gebäude in das Smart-City-Konzept im Bereich Energie integrieren, haben Sie einen großen Vorteil beim Austausch von verschiedenen Energiequellen und Rückgewinnungsmöglichkeiten.

In völliger Stille

Unsere Gebäudeverwaltungssysteme und ihre Algorithmen, eingebettet in die Smart Building Solutions, adaptieren den Energieverbrauch an die Gebäudenutzung. Gleichzeitig können sie die Marktsituation an das smarte Netz in Kombination mit der lokalen Produktion an erneuerbarer Energie anpassen. Wir möchten uns auch gerne in das ganzheitliche Smart-Building-Solutions-System integrieren, indem wir alle Instrumente für die Lenkung von Verhaltensweisen und Bewusstsein der Bewohner verwenden, gleichzeitig möchten wir die Effizienz von Gebäudetechnikern verbessern. Daher können Sie unsere Smart Building Solutions dabei unterstützen, die besten Zertifikate bei Energieversorgung, Komfort und Green Building auf lange Sicht zu erlangen, wobei gleichzeitig das Wohlbefinden der Bewohner gesichert wird.

Frühe Smart-Building-Planung mit Beteiligung aller Mieter und Bewohner ist der Schlüssel zum Erfolg für den Lebenszyklus von smarten Gebäuden, womit die sichersten, besten und nachhaltigsten Gebäudefunktionen mit hoher Motivation für Ihr Geschäft gewährleistet werden.

www.tyco-austria.at

www.johnsoncontrols.at





Elektrifizierend: Das LB 16 unplugged mit elektrohydraulischem Antrieb kann auch kabellos eingesetzt werden.



Überzeugend: Das erste akkubetriebene Großdrehbohrgerät der Welt bei seiner Performance in Bürs.

WELTNEUHEIT IM ERSTEN EINSATZ

Durch die Verwendung von Maschinen mit elektrischem Antrieb kann der Spezialtiefbau zum ersten Mal nahezu emissionsfrei umgesetzt werden. Mit dem LB 16 unplugged ist das erste akkubetriebene Großdrehbohrgerät auf einer der größten Straßenbaustellen Westösterreichs im Einsatz.

Sie ist ein neuralgischer Punkt im Straßennetz Westösterreichs: Die Anschlussstelle der A14-Autobahn Bludenz-Bürs. Durch Überlastung kommt es immer wieder zu massiven Verkehrsbehinderungen. Um gefährliche Rückstaus auf die Autobahn zu vermeiden, errichtet die ASFINAG bis Ende 2021 einen großen Kreisverkehr mit zwei Brücken über die A14 sowie zwei neue Anbindungen an Landesstraßen, ebenfalls mit einem Kreisverkehr und einer Gewässerschutzanlage.

Das lokale Unternehmen i+R realisiert dabei den Spezialtiefbau auf der Westseite. Für die Gründungsarbeiten setzt i+R das weltweit erste Bohrgerät auf dem Markt mit „Local Zero Emission“ ein. Das vor Kurzem von Liebherr gelaunchte LB 16 un-

plugged hat ein elektrohydraulisches Antriebskonzept und kann durch den Akku auch kabellos eingesetzt werden, also unplugged.

DIE HERAUSFORDERUNG

Sich der Verantwortung für Umwelt und Gesellschaft bewusst, findet das alternative Antriebskonzept beim Auftraggeber großen Anklang. „Nachhaltigkeit am Bau ist kein Fremdwort, sondern gelebte Praxis für die ASFINAG. Innovative Entwicklungen wie dieses weltweit erste Bohrgerät mit Null-Emissionen zeigen, dass auch auf Baustellen der ASFINAG ausreichend Platz für umweltschonende Baupraktiken besteht“, sagt Andreas Fromm, Geschäftsführer der ASFINAG Bau Management GmbH.



Verkürzt: Wegen der Hochspannungsleitung ist das Bohrgerät als Low Head ausgeführt.

Die Herausforderung für i-R sind das enge Baufeld selbst sowie die beschränkte Arbeitshöhe. Die Pfahlgründungen sind direkt unter einer Hochspannungsleitung einzubringen. Deshalb ist das Bohrgerät als Low Head ausgeführt, also mit verkürztem Mäkler. i-R erstellt im Rahmen des Projektes 148 Pfähle und bohrt insgesamt 1.742 m in den Boden. Dabei werden ca. 1.200 m³ Beton verbaut. Die Pfähle variieren zwischen 10 und 14 m Tiefe und haben einen Durchmesser von 900 mm. Durch die beschränkte Arbeitshöhe müssen Bohrröhre mit geringer Länge (2 m) verwendet und die Bewehrungskörbe in Teilstücken eingebaut werden. Die Tagesleistung der Maschine liegt bei ca. 2 Pfählen pro Tag.

DIE VORTEILE

Das Fehlen eines Verbrennungsmotors hat zwei besondere Vorteile: Das LB 16 unplugged verursacht zum einen keine lokalen Abgase und zum anderen deutlich weniger Lärm. „Man muss nicht die ganze Zeit schreien. Man kann normal reden, dann hört das der Kollege, auch wenn er weiter weg steht. Ansonsten sind die Motoren, wenn sie auf Volllast laufen, schon sehr laut und man muss seine Stimme immer erheben und hat selber dann die Belastung. Man hört auch Kleinigkeiten, sag' ich mal, außenrum nicht, was jetzt auf dem normalen Baustellenbetrieb ist“, erklärt Vorarbeiter Sebastian Timpe. Die ruhigere Umgebung ist daher im laufenden Baustellenbetrieb auch ein sicherheitsrelevanter Aspekt.

Das Gerät hat keine Einschränkungen in Leistung und Anwendung gegenüber der konventionellen Ausführung. Der Akku ist für die Dauer eines Arbeitstages von zehn Stunden ausgelegt. Über einen herkömmlichen Baustellenanschluss (32 A, 63 A) kann dieser problemlos über Nacht geladen werden.

LOCAL ZERO EMISSION

Die Anlieferung des Betons erfolgt teilweise mit einem Liebherr-Betonmischer ETM 905 mit elektrischem Trommelantrieb. Die Batteriekapazität reicht im Normalbetrieb für den ganzen Arbeitstag. Als Plug-in-Hybrid kann die Batterie während der Fahrt oder extern über einen Stecker, beispielsweise an einer Betonmischanlage, nachgeladen werden.

Außerdem hat i-R einen elektrischen Kompaktbagger im Einsatz. Somit wird erstmals eine Baustelle im Spezialtiefbau fast ausschließlich mit elektrisch angetriebenen Maschinen umgesetzt. Damit wird die bestmögliche Kombination aus Kundennutzen, Umweltverträglichkeit und Effizienz erreicht. Auf ein Jahr hochgerechnet, können so ca. 35.000 Liter Diesel eingespart und ein CO₂-Ausstoß von mehr als 92 Tonnen vermieden werden.

„Die Baustelle bei Bludenz-Bürs ist eine Win-win-Situation für alle: mehr Sicherheit und weniger Staus für die Vorarlberger Bevölkerung und umweltschonender Einsatz von Baumaschinen auf der derzeit größten ASFINAG-Baustelle in Vorarlberg“, sagt Andreas Fromm.

BO

www.liebherr.com

SMARTE DIGITALISIERUNG

Die Digitalisierung ist ein branchenübergreifender Schlüsselfaktor, besonders wenn es um die Steigerung der Energieeffizienz geht. Daher sollte der Stärkung der Energieforschung ein angemessen hoher Stellenwert eingeräumt werden.



Mit neuen Computermodellen kann die Produktion viel besser vorausgeplant und im Betrieb optimiert werden.

Ein in Kooperation mit der Industriellenvereinigung (IV) im Auftrag des Klima- und Energiefonds durchgeführter Workshop im Haus der Industrie zum Thema „Digitalisierung in der Industrie“ beleuchtet die großen Herausforderungen im industriellen Bereich, die durch heterogen gewachsene Strukturen und oftmals komplexe Prozesse bei der Umsetzung von Digitalisierung, künstlicher Intelligenz und verwandten Technologien zu bewältigen sind. Beim Workshop werden Erkenntnisse aus den Aktivitäten des Annex XVIII der Internationalen Energieagentur (IEA) präsentiert. „Hinter scheinbar virtuellen Produkten und Dienstleistungen stecken aufwendige Infrastrukturen. Das ist auch ein Energiethema, denn digitale Strukturen brauchen Energieherstellung. Richtig und smart umgesetzte Digitalisierung im produzierenden Bereich ist daher ein Schlüsselfaktor

INFO-BOX

Hintergrundinformation

Der Annex XVIII (Digitalization, Artificial Intelligence and Related Technologies for Energy Efficiency and GHG Emissions Reduction in Industry) im Technology Collaboration Program (TCP) Industrial Energy-Related Technologies and Systems (IETS) beschäftigt sich mit genau dem Ziel der Digitalisierung der Industrie in nationaler und internationaler Kooperation industrierelevanter Forschungsdisziplinen sowie der Vernetzung von Industriesektoren.



Heutzutage ist es möglich, ganze Produktionsprozesse am Computer zu simulieren.

zur Steigerung der Energieeffizienz und Reduktion der Treibhausgasemissionen“, betont Peter Koren, Vizegeneralsekretär und Bereichsleiter für Infrastruktur, Transport, Ressourcen & Energie der Industriellenvereinigung (IV). „Daher ist es besonders wichtig, dass Intensivierung und Förderung der Energieforschung auch einen hohen Stellenwert in den nun beginnenden Regierungsverhandlungen bekommen.“

„Unsere Industrie wird digitalisiert – das eröffnet ganz neue Möglichkeiten. Energieversorgung und Produktion werden immer enger miteinander verknüpft und automatisch aufeinander abgestimmt. So leistet eine gut durchdachte Automatisierung auch einen direkten Beitrag zur Reduktion der CO₂-Emissionen“, so Univ.-Prof. Rene Hofmann, Leiter des nationalen Annex XVIII.

„Die Digitalisierung in Industrie und Gewerbe bietet vielversprechende Möglichkeiten: Prozesse werden effizienter und wir erwarten ein Mehr an Flexibilität bei der Einbindung ins Energiesystem“, erläutert Theresia Vogel, Geschäftsführerin des Klima- und Energiefonds. „Mit unserem Energieforschungsprogramm legen wir heuer einen Schwerpunkt auf IKT-basierte Technologien, die eine zeitnahe Umsetzung in marktrelevante Innovationen versprechen. Von den Ergebnissen erwarten wir ein hohes Exportpotenzial – es geht am Ende immer um die Sicherung von Arbeitsplätzen und des Standortes Österreichs.“

„Heutzutage ist es möglich, ganze Produktionsprozesse am Computer zu simulieren. Dabei vereint ein digitaler Zwilling die Möglichkeiten der Simulation, Planung sowie Optimierung des Betriebes. Jeder Arbeitsschritt, aber auch jede Prozesstemperatur und jede Änderung im Stromverbrauch kann so am Computer im Voraus berechnet werden“, >>



Die Konzentration auf unsere Kernkompetenzen, dem effektiven Einsatz von Bronkhorst Prozessmedienreglern, macht uns im Bereich der **Mess- und Regeltechnik** zu einem starken Partner. Von der Pharmaindustrie bis zur Raffinerie, vom Forschungslabor bis zur Stahlproduktion.



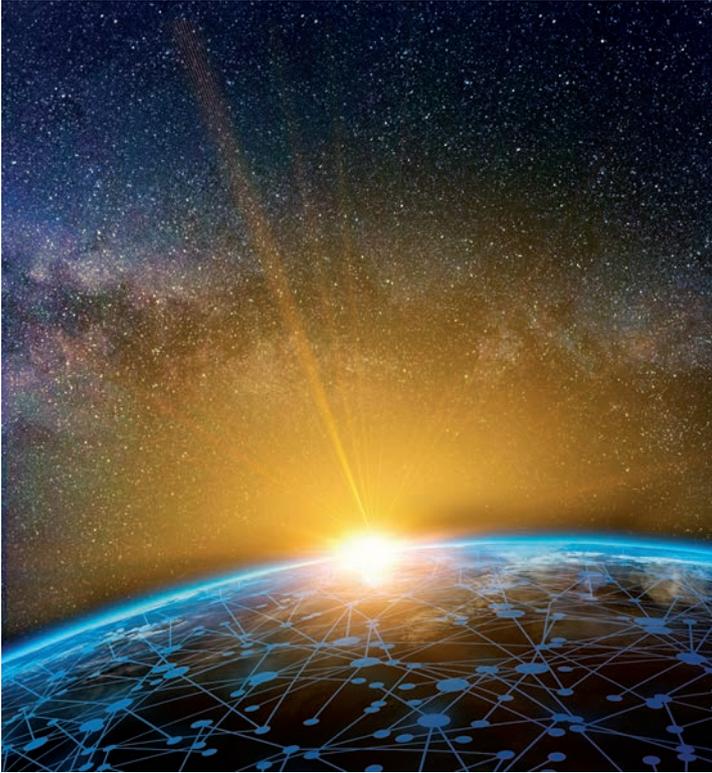
Bronkhorst®

- Thermische Massendurchflussmesser /-regler mit Bypass-Sensor
- Thermische Massendurchflussmesser /-regler mit Direktstrom-Sensor
- Coriolis Massendurchflussmesser /-regler
- Ultraschall Volumestrommesser /-regler
- Elektronische Druckmesser /-regler

Vertrieb Österreich:

— hl-trading gmbh —

Rochusgasse 4 T. +43-662-43 94 84
 5020 Salzburg F. +43-662-43 92 23
 e-mail: sales@hl-trading.at
 www.hl-trading.at



» ergänzt Hofmann. „Mit solchen Computermodellen können wir die Produktion viel besser vorausplanen und im Betrieb optimieren, als das bisher möglich war. Big Data und Methoden aus dem Bereich der künstlichen Intelligenz erlauben uns nicht nur, Geld zu sparen und die Produktivität zu erhöhen, sondern gleichzeitig auch noch die Umwelt zu schonen.“

TM

www.iv.at

www.bearingpoint.com

INFO-BOX

Meldewesenfabrik

BearingPoint RegTech hat nun Pläne für den Aufbau eines neuen Serviceangebots vorgestellt. Ziel ist es, über eine digitale, vollintegrierte und automatisierte „Meldewesenfabrik“ erhebliche Skaleneffekte für beteiligte Banken und Finanzdienstleister zu realisieren. Die innovative Lösung mit dem Namen „RegTech Factory“ soll ab sofort in Betrieb gehen. Abhängig von der Institutsgröße und der individuellen Architektur werden für die einzelne Bank in den relevanten Bereichen Kosteneinsparungen von bis zu 50 Prozent möglich. Gespräche mit interessierten Kunden laufen bereits. BearingPoint RegTech geht davon aus, dass binnen fünf Jahren mehr als die Hälfte aller europäischen Banken ihr Meldewesen an externe Dienstleister auslagern werden.

„Unser Finanzsystem ist heute deutlich sicherer als vor der Finanzkrise, aber die damit verbundenen Regulierungskosten für Banken sind enorm“, sagt Jürgen Lux, CEO, BearingPoint RegTech. „Niedrigzinsumfeld, Digitalisierung und neue Wettbewer-

ber üben massiven Druck auf die Erträge der Branche aus. Gleichzeitig sehen sich Finanzdienstleister mit weiter steigenden Anforderungen der Aufseher in Europa konfrontiert. Die Banken müssen über ihren Schatten springen und über ganz neue Kooperations- bzw. Industrialisierungsmodelle nachdenken. Standardisierung, Industrialisierung und Automatisierung sind naheliegend, um grenzübergreifend Skaleneffekte zu nutzen. Mit der RegTech Factory beschreiten wir einen neuen Weg in Europa und erweitern die Handlungsspielräume für Banken signifikant. Durch unsere enge Zusammenarbeit mit Regulatoren und Aufsichtsbehörden in ganz Europa tragen wir zudem dazu bei, die Effizienz des Meldewesens zu erhöhen und die Qualität der Daten und Prozesse für die Aufsicht zu verbessern.“ BearingPoint RegTech ist schon heute ein führender Anbieter von Dienstleistungen für das aufsichtsrechtliche Meldewesen in der DACH-Region und betreut seit 15 Jahren Banken, Versicherer und Asset-Manager, die diesen erfolgskritischen Bereich als sogenannten „Managed Service“ ausgelagert haben. Aktuell verfügt das Unternehmen über rund 70 Kunden in diesem Bereich. Durch Managed Service lassen sich bis zu einem gewissen Grad Kosteneffizienzen heben. Weitreichendere Möglichkeiten bieten umfassendere Lösungen wie in Österreich. Hier hatte BearingPoint RegTech bereits ab 2013 die technische Plattform für die Austrian Reporting Services GmbH (AuRep) entwickelt. Die AuRep ist ein Gemeinschaftsunternehmen österreichischer Banken und deckt heute rund 90 Prozent des österreichischen Bankenmarktes ab. Die Erfahrungen aus diesem Projekt, das heute in vielen Ländern als Vorreiter innovativer Ansätze im Meldewesen gilt, sind in die Entwicklung der RegTech Factory eingeflossen.

Bei der RegTech Factory geht es aber um weit mehr als reine potenzielle Kostenersparnis beziehungsweise die Realisierung zusätzlicher Effekte gegenüber dem bisherigen Managed-Service-Modell. Durch den Aufbau einer automatisierten „Fabrik“ mit standardisierten Prozessen kann die Qualität des Meldewesens branchenweit deutlich gesteigert werden – wovon die Aufsicht, aber auch das beaufsichtigte Institut wesentlich profitieren können. Zudem wird ein wesentlicher Beitrag zu Harmonisierung und Transparenz geleistet. Generell gilt: Als Folge der Auslagerung können sich die Banken auf ihr Kerngeschäft konzentrieren. BearingPoint RegTech übernimmt dabei nicht nur Entwicklung und Implementierung der Software, sondern auch deren Betrieb.

„Mit der RegTech Factory setzen wir faktisch einen neuen Marktstandard“, ergänzt Dr. Maciej Piechocki, für Regulierungsthemen zuständiges Mitglied des BearingPoint RegTech Management Boards. „Finanzinstitute können dabei in besonderem Maße von unserer umfassenden Erfahrung im Regulierungsbereich sowie von unserer engen Zusammenarbeit mit Aufsehern und Regulierern in Europa profitieren. Unser Ziel ist es, dass die RegTech Factory nicht nur die Erwartungen der berichtenden Häuser, sondern auch der Aufsicht nachhaltig erfüllt, denn wir wollen mit unseren Lösungen zur Finanzstabilität weltweit beitragen.“

Perfekt –
Einfach – Dicht

Für die Abdichtung von Flachdächern, Teiche, Fassaden und erdberührte Bauteile gibt es ein bewährtes und zukunftssicheres Systemprodukt:

COVERIT NOVotan

Wir bieten mit werkseitig vorgefertigten **EPDM-Kautschukplanen und -bahnen** optimale Einsatzmöglichkeiten auf Ihrer Baustelle.

COVERIT steht für Dichtheit und Schutz von Bauwerken vor den Einflüssen der Natur - und das über Jahrzehnte.



Ihre
Abdichtungs-
Spezialisten

Zwei Technologien -
ein Standort!



BLACKTOP

COVERIT
Flachdachabdichtungstechnik GmbH,
A-4611 Buchkirchen
Kalzitstraße 3
Tel. 07243 / 5 23 20
office@coverit.at
www.coverit.at

- Bitumenbahnen zur Bauwerksabdichtung vom Keller bis zum Flach- & Steildach
- Dämm-Materialien
- Drain- & Filtervliese
- Schutzlagen
- Entwässerungen
- Werkzeuge zur Bitumenverarbeitung
- Fachberatung für Handwerker und Verleger

**Das HANDELSHAUS
mit der TOP-Kompetenz
für SCHWARZDECKER**



BLUHM SYSTEME GMBH

Höchste Abfüllgeschwindigkeiten, Produktionsumgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit oder Strahlwasser, individuelle Kennzeichnungsanforderungen und vollautomatisierte Produktion – Bluhm Systeme wächst mit den Anforderungen der Brau- und Getränkeindustrie an die Produkt- und Verpackungskennzeichnung.

Bluhmige Ausdrucksweise



Bluhm Systeme auf der BrauBeviale 2019

■ Beste Stimmung im Nürnberger Messezentrum: Von 12. bis 14. November 2019 war die BrauBeviale wieder der Dreh- und Angelpunkt für die internationale Getränkebranche. Rund 40.000 Fachbesucher reisten zur in diesem Jahr wichtigsten internationalen Investitionsgütermesse für die Getränkeindustrie. Aussteller, Besucher und Partner äußerten sich rundum zufrieden, für sie sei die Messe unverzichtbar und ein Fixpunkt im Jahr. So auch für Bluhm Systeme, die als Komplettanbieter von branchenübergreifenden Kennzeichnungslösungen die Besucher ihres Messestandes mit zahlreichen Innovationen ins Staunen brachte.

Neu: Palettenetikettierer AP182

Die kompakte Palettenetikettieranlage kennzeichnet Paletten mithilfe eines schwenkbaren Applikatorkopfes an bis zu drei unter-

schiedlichen Seiten. Sieben triggerbare Verfahrenwege ermöglichen nicht nur eine GS1-konforme Palettenkennzeichnung auf Stirnseite und Seite, sondern auch die Etikettierung von einer Seite mit zwei verschiedenen Etiketten. Zudem ist die dreiseitige Etikettierung von Paletten (Stirn, Seite, Rückseite) möglich. Erreichbar sind Spitzengeschwindigkeiten von 120 Paletten pro Stunde bei der zweiseitigen und 90 Paletten pro Stunde bei der dreiseitigen Kennzeichnung. Da der AP182 aufgrund seiner eigensicheren Bauart weder Schutzzaun noch Schutzabschrankung benötigt, reduziert die Anlage nicht nur Kosten, sondern auch Kundenaufwand.

Rundum etikettieren

Die Geset 121 eignet sich vor allem zur Etikettierung von runden Gebinden wie Dosen,

Flaschen, Eimern oder Kanistern mit einem Durchmesser von bis zu 100 Millimetern. Das System kann als Insellösung mit Handbeschickung aufgestellt oder alternativ in bestehende Produktionsabläufe integriert werden. Der integrierte Alpha HSM Etikettenspendler lässt sich mit 65 verschiedenen Modulen individuell für verschiedene Etikettieraufgaben und an unterschiedliche Einbausituationen anpassen und ist mit IP-Schutzklasse 65 immun gegen Schmutz und Feuchtigkeit.

Neue Markoprint-Produktlinie für Systemintegratoren

Die neue Markoprint-Integra-Serie startet mit den Drucksystemen Integra One und Integra Quadro: Der Markoprint Integra One mit HP-Kartuschentechnik wurde speziell für die Integration in Verpackungsanlagen ent-

wickelt, wie sie zum Beispiel im Nahrungsmittelbereich zu finden sind, und druckt bis zu 12,5 Millimeter hoch. Einstellungen können direkt vor Ort an dem benutzerfreundlichen Display vorgenommen werden. Das System erreicht Spitzengeschwindigkeiten von mehr als 180 Meter pro Minute und verfügt über eine Schutzklasse von IP65.

Der Markoprint Integra Quadro erweitert die Vorteile des Integra One auf ein Drucksystem mit vier Druckköpfen. Das kompakte System kann direkt an der Anlage, in der Anlage oder in einem Schaltschrank installiert werden.

Integra-PP108-Druckkopf

Neuester Druckkopf der Markoprint-Reihe ist der Integra PP108 des Tintenherstellers Seiko. Mit bis zu 360 dpi druckt der Integra PP108 hochauflösende Schrift, Codes und Grafiken in Höhen von einem bis hin zu 108 Millimetern. Der Schreibkopf verwendet eine pigmentierte Öltinte, mit der auch in Graustufen gedruckt werden kann. Geschwindigkeiten von maximal 150 Metern pro Minute sind möglich.

Zuverlässig pflegeleicht: Linx 8900

Die Linx-Tintenstrahldrucker der 89er-Serie

sind ideal, wenn unterschiedliche Oberflächen gut lesbar mit Chargeninformationen oder MHD bedruckt werden müssen. Die Systeme zeichnen sich durch eine einfache Bedienung und lange Wartungsintervalle aus. Besonders praktisch: Die Wartung kann von dem Bediener mit wenigen Handgriffen selbst durchgeführt werden.

Faserlaser e-SolarMark

Auf der Messe beschriftete Bluhm Systeme mit einem Faserlaser e-SolarMark FL Kugelschreiber für die Besucher. Aber der Laser kann noch mehr: Blitzschnell und gestochen scharf beschriftet er zum Beispiel anspruchsvolle Materialien wie Kunststoff (ABS), Edelstahl oder Folien. Markierungen sind auf durchlaufenden oder stehenden Produkten möglich. Durch den kompakten Aufbau lässt sich das System problemlos in bestehende Produktionsumfelder integrieren.

Laserbeschrifteter e-SolarMark HDM

Der Hochleistungslaser e-SolarMark HDM ist so konzipiert, dass er schwer zugängliche Flaschen mühelos beschriften kann. Und das auch unter nassen Bedingungen und bei hohen Temperaturen. Mit extra schmal gebaut



Der Druckkopf Integra One verfügt über die IP-Schutzklasse 65.

tem Scankopf und einem Strahlführungsmodul, welches flexibel verstellbar ist, erreicht er die Flaschen in jeder Position. Der e-SolarMark HDM beschriftet sowohl Papieretiketten als auch metallisierte Etiketten gestochen scharf.

Software „Bluhmware Cockpit“

Kennzeichnungssysteme, Sensoren oder andere Produktionsmaschinen – mit der innovativen Bluhmware-Cockpit-Software lassen sich alle per Ethernet und WLAN ansteuerbaren Geräte einbinden und per Drag&Drop in Produktionsumgebungen (Cockpits) abbilden. Für jeden Raum im Betrieb, für jede Abteilung oder für jede Maschinengruppe. Übersicht über Wartungszustände, Tintenfüllstand und Produktivität der Anlagen, zentrale Textwechsel, Messaging-Service oder Webcam-Einschaltung – dies sind nur einige Funktionen der Software, die auf verschiedenen Funktionsebenen wie Instandhaltung, Betriebsleitung oder Produktionsleitung genutzt werden können. Auch von unterwegs, zum Beispiel per Smartphone.

INFO-BOX

Bluhm Systeme Österreich erhält den HERMES.Wirtschafts.Preis

Im Rahmen der Verleihung der „HERMES.Wirtschafts.Preise“ wurde Bluhm Systeme Österreich in Anerkennung herausragender wirtschaftlicher Leistungen geehrt. Niederlassungsleiter Stefan Eichlseder nahm den Preis bei einer Gala der österreichischen Wirtschaft entgegen. Die Ehrung fand in der Wiener Hofburg statt. Für die Hermes-Preise beworben haben sich zahlreiche Unternehmen aus ganz Österreich. Bewertet wurden unter anderem Umsatzwachstum, Mitarbeiterwachstum, Profitabilität und Internationalisierungsgrad. Die Firma Bluhm Systeme GmbH aus Schwanenstadt setzte sich in der Kategorie „Handel“ gegen namhafte Unternehmen durch und wurde mit dem Hermes.Wirtschafts.Preis 2019 ausgezeichnet. Die Freude über diese Auszeichnung war bei der Bluhm Systeme Geschäftsführung natürlich riesig. „Für uns ist die HERMES.Wirtschafts.Preis-Auszeichnung etwas ganz Besonderes. Wir sehen diese Auszeichnung als eine weitere Bestätigung, dass wir als gesamtes Team gute Arbeit leisten und für die Zukunft gewappnet sind. Diesen Preis haben wir gemeinsam mit allen Bluhm-Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen gewonnen, dementsprechend werden wir mit der gesamten Belegschaft diese Prämierung feiern“, so Bluhm-Systeme-Niederlassungsleiter Stefan Eichlseder.



BLUHM
systeme

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Bluhm Systeme GmbH

4690 Schwanenstadt, Rüstorf 82

Tel.: +43/7673/49 72

info@bluhmsysteme.at

www.bluhmsysteme.at

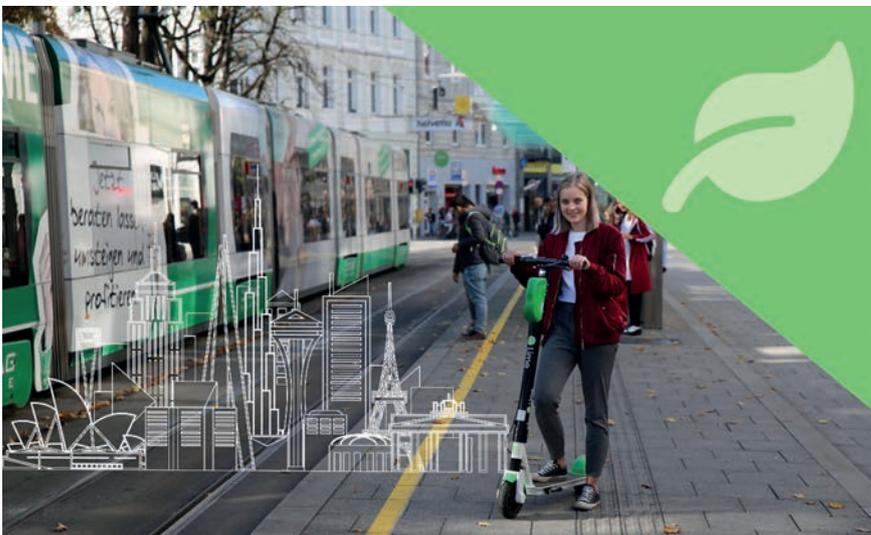
SMART CITY LIFE

Das Hagenberger IT-Unternehmen PenTribe präsentiert die nachhaltige Smart-City-App im Dezember beim Welt-Klimagipfel in Madrid. Mobility Sharing und City Games sind nur ein paar der wichtigen Funktionen der neuen App.

PenTribe International ist eine Thinktank-Firma für nachhaltige IT-Lösungen in Hagenberg. Die neue Smart-City-App von PenTribe für Stadteinwohner und Touristen sorgte für so enormes internationales Interesse, dass das Unternehmen die City-Efficiency-App am 11. Dezember 2019 auf dem Welt-Klimagipfel der Vereinten Nationen in Madrid (COP 25) der Öffentlichkeit präsentierte.

wird durch Crowd-Einfluss und persönliche Präferenzen immer weiter optimiert.

„Wir bringen Einwohner und Touristen mit Städten und Gemeinden mit völlig neuer Technologie zusammen, wenn es um grüne Effizienz im Alltagsleben geht“, erzählt Horst Baumgartner, Geschäftsführer von PenTribe International. „Es handelt sich um einen grundsätzlich neuen Ansatz mit dem Ziel,



GRÜNE EFFIZIENZ IM ALLTAGSLEBEN

»Es handelt sich um einen grundsätzlich neuen Ansatz mit dem Ziel, nachhaltiges Verhalten des Einzelnen wie auch der Menge zu stärken.«

Dipl.-Ing. Horst Baumgartner,
GF PenTribe International

nachhaltiges Verhalten des Einzelnen wie auch der Menge zu stärken. Es leben bereits ca. zwei Drittel der Weltbevölkerung in Ballungsgebieten, daher kommt diesen eine besondere Bedeutung für Nachhaltigkeit zu.“

Als Thinktank für nachhaltige IT-Lösungen wurde PenTribe 2012 gegründet und war seither bereits auf mehreren Kontinenten tätig. Die Firma entwickelt auf Basis neuester Technologien und

Die Aufmerksamkeit kommt aber schon jetzt nicht nur aus Europa. Große Städte und Großkonzerne haben bereits ihr Interesse an der Mitarbeit an dieser Idee aus Hagenberg angemeldet. An Ausbauplänen mangelt es daher nicht.

geht damit einen Schritt weiter in der Kreation innovativer Lösungen. Vom öffentlichen Raum bis zur Luftfahrt reicht bereits das Leistungsspektrum. **VM**

www.hielon.city

GRÜNER RANKING-ALGORITHMUS FÜR EINWOHNER UND TOURISTEN

Inhaltlich präsentiert die App die Digitalen Services der Stadt für öffentliche Verkehrsmittel, E-Mobilität, Mobility Sharing, Ticket-Services, aber auch City Games, um nur einige Beispiele davon zu nennen. Dabei ist die App nicht die nächste Variante eines digitalen Stadtführers, sondern zeigt effizient und benutzerfreundlich digitale Stadtservices mit einem grünen Rankingfaktor. Damit ist gewährleistet, dass grün wirkende digitale Helfer für das tägliche Leben mit hoher Wahrscheinlichkeit öfter verwendet werden. Die Darstellung im Ranking

INFO-BOX

Unternehmensnetzwerk Softwarepark Hagenberg

Das Unternehmensnetzwerk Softwarepark Hagenberg ist ein Verein von Unternehmen im Softwarepark Hagenberg mit dem Ziel, diesen als Wirtschaftsstandort zu stärken. Der Softwarepark Hagenberg ist der führende Technologiepark Mitteleuropas im Bereich Software. Sein Erfolg gründet in der Synergie von Forschung, Ausbildung und Wirtschaft.

www.softwareparkhagenberg.at/unternehmensnetzwerk

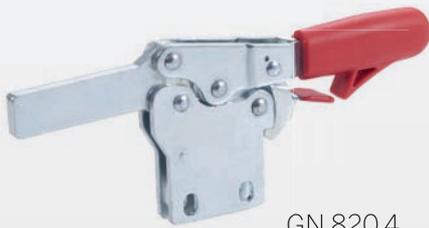
Schnellspanner mit Verriegelung



GN 820.3



GN 851.3



GN 820.4



GN 810.3

- schützt vor unbedachtem und durch Vibrationen verursachtes Lösen
- in Stahl und Edelstahl lieferbar
- unterschiedliche Ausführungen z.B. offener, massiver oder verlängerter Spannarm
- unser gesamtes Portfolio an Schnell- und Kraftspannern finden Sie auf www.elesa-ganter.at



ELESA+GANTER ist ein weltweites Vertriebs-Joint-Venture, das gegründet wurde, um die breiteste Produktpalette von Maschinennormteilen für die Maschinenbauindustrie anzubieten. Hochzuverlässige Produkte, die reibungslosen Betrieb mit einem einmaligen Design gewährleisten, repräsentieren den einzigartigen Qualitätskodex von ELESA+GANTER.



WEIL JEDES TEIL ZÄHLT

Wie viele Ersatzteile werden nächstes Jahr gebraucht? Eine Frage, die dem Ersatzteilmanagement des Tiroler Traditionsunternehmens Lindner Traktoren lange Zeit Kopfzerbrechen bereitete. Forscher von Fraunhofer Austria wagen mit einer innovativen Datenanalyse nun einen ziemlich präzisen Blick in die Zukunft.

Seit 70 Jahren produzieren die Lindner Traktorenwerke verschiedenste Traktoren und Transporter für die Berg- und Grünlandwirtschaft, die Kulturlandwirtschaft sowie für Gemeinden und Städte in ganz Europa. Dabei wird stark auf Kundenwünsche eingegangen, sodass die Variantenvielfalt in den letzten Jahrzehnten enorm gestiegen ist. Für ein optimales Ersatzteilmanagement setzt das Tiroler Traditionsunternehmen daher in Kooperation mit Fraunhofer Austria auf modernste Methoden und die digitale Transformation. Ein von Fraunhofer Austria entwickeltes Smart-Data-

Analytics-Datenmodell, das nun im Einsatz ist, erhöht die Lieferfähigkeit, reduziert Lagerkosten, verkürzt Lieferzeiten und macht die Produktion und Beschaffung besser planbar.

ÜBERMENSCHLICHES ANALYSEVERMÖGEN

Als ein nachhaltig agierendes Unternehmen gewährt Lindner seinen Kunden eine 30 Jahre währende Ersatzteil-Versorgungsgarantie. Zusammen mit der steigenden Zahl an Fahrzeugvarianten lässt das die Anzahl der auf Lager gehaltenen Ersatzteile allerdings in die Höhe schnellen – mit Auswirkungen auf den benötigten Lagerraum. Das Management dieser zahlreichen Teile – über 39.000 verschiedene Artikel sind bei Lindner als Ersatzteil gelistet – bringt das menschliche Analysevermögen an seine Grenzen. Die Lösung liegt in der Digitalisierung, konkret in „Smart Data Analytics“ – computergestützten Methoden, die von Forschern bei Fraunhofer Austria entwickelt wurden und nun die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Lindner bei der Planung unterstützen. >>



BASIS FÜR NACHHALTIGEN ERFOLG

»Uns ist längst klar, dass Digitalisierung und Tradition kein Widerspruch sind, sondern die Basis für nachhaltigen Erfolg.«

Mag. David Lindner, Marketing- und Exportleiter Traktorenwerk Lindner

HL-TRADING GMBH

Die Weihnachtsfeiertage liegen schon einige Tage zurück. Für viele war es ein Fest der Freude, Besinnlichkeit, aber auch des Genusses. Ob Dekoration oder ein leckeres Abendessen, Massen-Durchflussmesser mischen meistens mit. Warum? Lesen Sie eine kleine Bestandsaufnahme.

Die etwas andere Weihnachtsgeschichte

■ Vor allem weihnachtliche Duftkerzenversionen tragen dazu bei, ein festliches Ambiente zu schaffen. Kerzen mit spezifischen Aromen wie Tanne, Zimt, Nelken, Orange und Pinienzapfen sind sehr beliebt. Aber wie bekommt man diesen angenehmen Duft in eine Kerze? Kerzenhersteller arbeiten eng mit Firmen zusammen, die raffinierte Rezepturen für Düfte entwickeln. Die Zugabe von Duftstoffen bei der Kerzenherstellung muss dabei sorgfältig überwacht werden. Nur so wird sichergestellt, dass die Kerzen später auch sauber und sicher brennen. Für die exakte Dosierung der Duftstoffe ist die Bronkhorst-CORI-FILL-Dosier-technik eine sehr gute Wahl.

Weihnachtsleckereien – dem besten Geschmack auf der Spur

Gerne wird Weihnachten mit einem leckeren Abendessen und feinen Getränken gefeiert. Auch hier kommen Massen-Durchflussregler bei der Herstellung vieler Menübestandteile zum Einsatz, wie zum Beispiel bei

- **Sekt:** Kontrolliert wird während der Produktion Kohlendioxid zugesetzt, um ein prickelndes Getränk herzustellen.
- **Bier:** Während des Brauprozesses wird u. a. der Sauerstoffgehalt strengstens überwacht. Massen-Durchflussregler kalibrieren diese Überwachung, dosieren die Luftzufuhr und beeinflussen dabei die Bierqualität entscheidend.

■ **Schokolade:** Aromen, Duftstoffe und diverse Zusatzstoffe führen, exakt dosiert, zu süßen Gaumenfreuden. Bronkhorst-miniCori-Flow macht's möglich.

■ **Desserts:** Die Herstellung von fluffigem Eis wird mittels dosierter zugeführter Luft erreicht. Bronkhorst-EL-Flow-Geräte sind hier unverzichtbar.

LED-Lichterketten – Freude fürs Auge

Weihnachten und stimmungsvolle Beleuchtung sind untrennbar miteinander verbunden. Funkelnde Lichter lassen den Weihnachtsbaum erstrahlen und Leuchtgirlanden dekorieren den Garten mystisch. Alle diese winzigen LED-Leuchten, die blitzen und blinken, wurden mithilfe eines Massen-Durch-

flussreglers gefertigt. LED arbeitet über eine zweiadrige Halbleiterlichtquelle und das dabei verwendete Halbleitermaterial ist im Wesentlichen Aluminium-Gallium-Arsenid (AlGaAs), das mit Massen-Durchflussreglern präzise aufgebracht wird. Verschiedene am Prozess beteiligte Wellenlängen bestimmen dann die unterschiedlichen Farben der LEDs. Die in dieser Weihnachtsgeschichte erläuterten Beispiele sind nur ein Bruchteil der Anwendungen, die Bronkhorst-Durchflussmesser/-regler leisten können. Durchflussmessgeräte werden bei unzähligen Anwendungen in unterschiedlichsten Branchen eingesetzt.

Um den richtigen Bronkhorst-Durchflussmesser/-regler für Ihre Anwendung zu finden, besuchen Sie unsere Website oder rufen Sie uns gleich an. Wir sind Spezialist im Bereich der Mess- und Regeltechnik.



Bronkhorst-Durchflussmesser/-regler für vielfältige Einsätze

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

hl-trading gmbh

5020 Salzburg, Rochusgasse 4

Tel.: +43/662/43 94 84

Fax: +43/662/43 92 23

sales@hl-trading.at

www.hl-trading.at

www.bronkhorst.com



» PRÄZISE VORHERSAGEN DURCH GENAUE ANALYSE

Will man vorhersagen, wie viele Ersatzteile im kommenden Jahr gebraucht werden, so ist es naheliegend, auf die vergangenen zwölf Monate zurückzublicken. Doch einfach nur die Zahl auf das nächste Jahr zu übertragen, greift zu kurz, ist bei manchen Teilen doch eine deutliche saisonale Schwankung aus den Daten abzulesen, während andere ansteigende oder absteigende Trends im Verkauf zeigen. „Würde man nur den Durchschnittswert zur Prognose verwenden, würde man die Zahlen für das Folgejahr falsch einschätzen,“ erklärt Alexander Schmid, der bei Fraunhofer Austria die Projektleitung innehatte. „Unser Algorithmus wählt in Abhängigkeit des Artikelverhaltens mittels Smart Data Analytics dagegen automatisch das optimale Prognoseverfahren aus und liefert treffgenaue Vorhersagen“, fügt er hinzu.

DER ZEIT VORAUS

Mit dem innovativen Prognosemodell, das nun im Einsatz ist, lässt sich eruieren, wie viele Exemplare welcher Teile gut greifbar auf Lager sein sollten, wann neue Teile nachproduziert werden sollten und zu welchem Zeitpunkt der hausinterne Einkauf selbst bei Zulieferern nachbestellen muss. So liegen schon die richtigen Teile bereit, wenn die vorhergesagte Kundenbestellung kommt. Der Algorithmus verarbeitet dabei in-

nerhalb kürzester Zeit riesige Datenmengen, die ständig mit aktualisierten Daten ergänzt werden. Monatlich rollierend wird jeweils für zwölf Monate prognostiziert. „So ergibt sich eine einfache, standardisierte und effiziente Vorgehensweise“, erklärt Projektleiter Alexander Schmid.

Projektauftraggeber David Lindner zeigt sich mit dem Ergebnis höchst zufrieden: „Smart Data Analytics hat uns enorme Vorteile gebracht. Im After Sales wurden notwendige Handlungsfelder identifiziert, Disposition und Produktion von Ersatzteilen sind besser planbar und der Einkauf läuft zielsicherer ab. Uns ist längst klar, dass Digitalisierung und Tradition kein Widerspruch sind, sondern die Basis für nachhaltigen Erfolg.“

BO

INFO-BOX

Lintrac 130 ist Maschine des Jahres

Der neue Lintrac 130 des Tiroler Landmaschinenspezialisten Lindner ist Maschine des Jahres. Die internationale Expertenjury aus mehr als 20 Landtechnikredakteuren wählte den Lintrac 130 zum besten Modell in der Kategorie Kompakttraktor. Vergeben wurde die Auszeichnung auf der Agritechnica in Hannover, der Weltleitmesse für Landtechnik. 53 Maschinen von 36 Herstellern waren in 16 Kategorien für die Auszeichnung „Machine of the Year 2020“ durch die internationale Fachjury nominiert und vorgestellt worden. „Wir freuen uns sehr über diese Auszeichnung, die eine Bestätigung für die Arbeit unseres ganzen Teams ist“, erklärte Marketing- und Exportleiter David Lindner nach der Preisverleihung.

www.lindner-traktoren.at



Managed Threat Response

**Andere informieren Sie nur über Bedrohungen.
Wir werden aktiv.**

Mit Sophos MTR erhält Ihr Unternehmen 24/7 Managed Detection and Response mit aktiver Bekämpfung von Bedrohungen durch ein Expertenteam, als Fully-Managed-Service.

JETZT INFORMIEREN
www.sophos.de/mtr



SOPHOS

Die Evolution der Cybersecurity.



MEHR DIGITALE PROZESSE

Der ERP-Spezialist proALPHA und der Marktführer für Systeme für Zeitwirtschaftssoftware tisoware gestalten die Zukunft der digitalen Welt ab sofort gemeinsam.

ProALPHA, einer der führenden Anbieter von ERP-Software für den Mittelstand, und tisoware, ein Marktführer für Systeme für Zeitwirtschaftssoftware im deutschsprachigen Raum, haben einen Vertrag zum vollständigen Erwerb der tisoware durch die proALPHA-Gruppe unterzeichnet. Die Transaktion ist vorbehaltlich der Zustimmung durch das deutsche Bundeskartellamt. Gemeinsam wollen beide Unternehmen ihre Kunden noch besser bei der Digitalisierung unterstützen.

ENGE ZUSAMMENARBEIT SEIT ÜBER 20 JAHREN

proALPHA und tisoware arbeiten bereits seit mehr als zwei Jahrzehnten und bei rund 300 gemeinsamen Kunden

als Partner sehr eng zusammen. Der Zusammenschluss beider Häuser bildet das Fundament einer zukünftig noch engeren Zusammenarbeit, um auf die Bedürfnisse der Kunden deutlich besser einzugehen und ihre Digitalisierungswünsche schneller und noch passender umzusetzen. proALPHA ist seit über 25 Jahren auf dem Markt tätig und richtet sich mit seiner ERP-Software vor allem an mittelständische Unternehmen aus Fertigung und Handel. Rund 2.000 Kunden setzen die Lösungen von proALPHA weltweit ein. tisoware ist seit 33 Jahren in der DACH-Region erfolgreich und wächst kontinuierlich. Das Unternehmen adressiert Märkte für MES- und Sicherheitslösungen und bietet HR- sowie Healthcare-Lösungen. Über 2.500



Kunden aller Branchen sowie zahlreiche strategische Partner vertrauen dem Unternehmen und seinen 165 Mitarbeitenden und setzen auf die Expertise von tisoware in Sachen Personalzeit- und Betriebs- sowie Maschinendatenerfassung, ebenso bei Zutrittssicherung, Personaleinsatzplanung und Videoanalyse.

Beide Unternehmen agieren heute und auch in Zukunft eigenständig auf dem Markt und werden gleichzeitig noch enger zusammenarbeiten. Das bedeutet für gemeinsame Kunden noch besser aufeinander abgestimmte Lösungen, aber auch für Kunden, die tisoware-Lösungen zusammen mit anderen Lösungen im Einsatz haben, noch mehr Innovationspotenzial und Zukunftssicherheit durch die gebündelten Kräfte.

AUSBAU DES DIGITALISIERUNGSGRADS

Sabine Dörr und Michael Gruber, bisher geschäftsführende Gesellschafter, werden weiterhin tisoware leiten und gemeinsam mit dem Management der proALPHA-Gruppe die Zukunft gestalten. „Mit proALPHA haben wir einen starken Partner gefunden, der mit uns gemeinsam auf Augenhöhe unser Geschäft weiter ausbaut, ganz gemäß unseren Zukunftszielen Lösungsorientierung, Qualität, Vertrauen und Wachstum“, darin sind sich Sabine Dörr und Michael Gruber einig. „Wir sehen in den von uns adressierten Märkten eine große Nachfrage nach Lösungen, wie wir sie bieten. Denn die Unternehmen wollen und müssen praktikable, durchgängige Lösungen einsetzen. Dieses riesige Potenzial können wir gemeinsam mit proALPHA im Rücken noch besser adressieren. Gleichzeitig können

GEMEINSAME WEITERENTWICKLUNG

»proALPHA bietet uns mit seiner Größe unter anderem Zugang zu Ressourcen und internationalen Standorten und legt gleichzeitig Wert auf eine vertrauensvolle Partnerschaft – wichtige Faktoren, die unser Wachstum unterstützen und beschleunigen sowie zum Erhalt unserer Identität beitragen.«

Sabine Dörr, geschäftsführende Gesellschafterin tisoware



wir als tisoware weiter wachsen und unser Angebot weiterentwickeln. Denn proALPHA bietet uns mit seiner Größe unter anderem Zugang zu Ressourcen und internationalen Standorten und legt gleichzeitig Wert auf eine vertrauensvolle Partnerschaft – wichtige Faktoren, die unser Wachstum unterstützen und beschleunigen sowie zum Erhalt unserer Identität beitragen“, so Sabine Dörr.

„Die umfassenden Lösungen von tisoware ergänzen unser Angebot optimal und erschließen uns neue Märkte, in denen wir bisher noch nicht aktiv sind, und damit weitere Wachstumsquellen für die Zukunft. Wir werden die tisoware-Lösungen aber auch noch besser auf unsere proALPHA-ERP-Lösung abstimmen. Damit können wir unseren Kunden künftig einen deutlichen Mehrwert bieten, da Zeitmanagement, Maschinendatenerfassung und Zutrittssicherung gerade im hochqualifizierten Mittelstand im deutschsprachigen Raum immer wichtiger

werden“, sagt Friedrich Neumeyer, CEO von proALPHA. „Denn mit dem ERP im Zentrum und perfekt darauf abgestimmten Lösungen bauen Unternehmen ihren Digitalisierungsgrad deutlich aus. Gemeinsam mit tisoware arbeiten wir in Zukunft noch intensiver daran, unsere Kunden bei ihrer Digitalisierung noch weiter voranzubringen.“

INFO-BOX

Über tisoware

Unter dem Motto „Mehr als HR, Security und MES!“ zählt tisoware zu den führenden Lösungsanbietern in Deutschland. Unternehmen aller Größen und Branchen bietet tisoware innovative und modulare Lösungen für Personaleinsatzplanung, Personalzeit- und Betriebsdatenerfassung, Zutrittssicherung mit Videoüberwachung sowie mobile HR- und Security-Lösungen. Aktuell beschäftigt tisoware 165 Personen an neun Standorten und über 2.500 Kunden im In- und Ausland vertrauen auf die Kompetenz aus über 30 Jahren Erfahrung. Zu den Kunden zählen beispielsweise Berlin Hyp, BURGER GROUP, Erbe, Landkreis Osnabrück, Paul Horn, IHK Reutlingen, Loesdau, Schwörer Haus und Ziehl-Abegg.

www.tisoware.de

AGRANA BAUT AUF ABB

Maximale Verfügbarkeit ist ein entscheidender Faktor für das neue 100-Millionen-Euro-Werk im österreichischen Pischelsdorf. Um den kontinuierlichen Betrieb zu gewährleisten, setzt AGRANA auf Frequenzumrichter und ein komplett von ABB geliefertes und errichtetes Niederspannungs-Verteilssystem.

Der österreichische Lebensmittelkonzern AGRANA eröffnete am 25. November 2019 seine zweite Produktionsstätte für Weizenstärke am Standort Pischelsdorf. Für die neue Anlage lieferte ABB von der Installation bis zur Inbetriebnahme mehrere hundert Frequenzumrichter und die komplette Niederspannungsverteilung und gewährleistet damit die sichere und zuverlässige Steuerung aller Aspekte des Anlagenbetriebs, von der Rohstoffannahme über die Verarbeitung bis hin zur Lagerung. AGRANA hat rund 100 Millionen Euro in das neue Werk investiert und damit die Weizenstärkeproduktion am Standort verdoppelt. Ziel ist es, den wachsenden Bedarf an Weizenstärke, insbesondere aus der Papierindustrie, durch den verstärkten Einsatz von Recyclingpapier zu decken. Der aktuelle Boom im Onlinehandel hat die weltweite Nachfrage nach Verpackungsmaterialien beflügelt, in deren Produktion ebenfalls Stärke von AGRANA genutzt wird.



Marion Török, Bürgermeisterin (Zwentendorf), Ernst Karpfinger, AGRANA-Aufsichtsrat, Mag. Erwin Hameseder, Aufsichtsratspräsident der AGRANA Beteiligungs-AG, Mag. Johanna Mikl-Leitner, Landeshauptfrau Niederösterreichs, DI Johann Marihart, CEO der AGRANA Beteiligungs-AG, und Andreas Riemer, Bezirkshauptmann (Tulln)



ACS 880 Frequenzumrichter werden für Fördertechnik- und Pumpenanwendungen genutzt

STARKE VERTRAUENSBASIS

Um einen sicheren und unterbrechungsfreien Betrieb der neuen Anlage zu ermöglichen, hat AGRANA strenge Anforderungen an die Frequenzumrichter und das Niederspannungs-Verteilssystem gestellt. ABB konnte diese Voraussetzungen bereits bei der Errichtung der ersten Weizenstärkeanlage von AGRANA in Pischelsdorf erfüllen, die 2013 in Betrieb genommen wurde. Dies gab AGRANA das nötige Vertrauen, um einen neuerlichen Auftrag für die Lieferung, Installation und Inbetriebnahme von hunderten ACS880-Antrieben und Multi-

Drives sowie MNS[®]-Niederspannungs-Schaltanlagen für die neue Anlage an ABB zu vergeben. Tatjana Milenovic, weltweit bei ABB für die Branche Food & Beverage zuständig, erklärt: „Die hohe Qualität der Zusammenarbeit zwischen AGRANA und ABB ist ein praktisches Beispiel unserer Nähe zum Kunden. Strenge Anforderungen an Sicherheit, Systemflexibilität, Zuverlässigkeit und Effizienz werden von unseren Niederspannungs-Schaltanlagen und Antrieben optimal erfüllt.“

ABB-KOMPONENTEN IN ALLEN PROZESSSCHRITTEN

Komponenten und Lösungen von ABB sind in allen Prozessschritten der Anlage zu finden – von der Anlieferung des Rohweizenkornmaterials über die Vermahlung, das Umfüllen und die Extraktion der Stärke bis hin zum Transport in die Stärkesilos – und sie werden für eine Vielzahl von Anwendungen wie Pumpen, Ventilatoren, Förderbänder und Kompressoren eingesetzt.

Neben Energieeffizienz und präziser Steuerung wird ein hohes Maß an Sicherheit durch die integrierte Safety-Funktionalität der ABB-Antriebe erzielt. Die MNS Niederspannungs-Schaltanlage ist zudem vollständig modular sowie ausfahrbar konstruiert, bietet ein hohes Maß an Sicherheit, Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit für die Energieverteilung in der Fabrik und minimiert somit unerwartete Ausfallzeiten.

BO

Fotos: ABB

VRZ INFORMATIK GESMBH

Seit ihrer Gründung hat VRZ Informatik die großen Meilensteine der Computertechnologie miterlebt. Das Ziel des Vorarlberger Systemhauses ist dabei jedoch das gleiche geblieben: „Die IT-Struktur Ihrer Organisation in Topform zu halten, damit Sie mit vollem Elan unternehmerisch vorwärts schreiten können.“

VRZ Informatik stellt sich neu auf



Die VRZ Informatik mit Sitz in Dornbirn ist Experte auf den Gebieten Basisinfrastruktur, Softwareentwicklung und Lohnverrechnung.

■ Das Dornbirner IT-Unternehmen kann auf eine lange Geschichte zurückblicken. Vor 54 Jahren gegründet, ist es so agil wie noch nie. Das Unternehmen ist seit 1996 in Familienbesitz und wird nun in zweiter Generation von Gregor und Fabian Hilbrand geführt. Die Kompetenzen der VRZ Informatik liegen in der Basisinfrastruktur, Softwareentwicklung und Personalsoftware.

Vom Geschäftsbereich zur Tochtergesellschaft

VRZ Informatik ist seit über 50 Jahren Dienstleister für die Lohn- und Gehaltsverrechnung, seit mehr als zwei Jahrzehnten entwickelt das Unternehmen eine eigene Software. 2013 erfolgte eine Repositionierung unter der Marke Ally Lohn, kurz darauf die Präsentation der Onlinelösung Ally Personal. Im vergangenen Jahr wurde der Geschäftsbereich „Lohn & Personal“ in die neu gegründete Tochtergesellschaft Ally Lohn & Personal eingebracht. „Die Motivation dafür war, dem eigenen Lohnprogramm eine klar erkennbare Marke zu geben und die Prozesse

im Unternehmen zu verschlanken“, gibt Fabian Hilbrand Auskunft. Er war bisher schon für diesen Bereich verantwortlich und ist nun Geschäftsführer des neuen Unternehmens. Neben dem Standort in Dornbirn wird das Team in Support und Verkauf durch Kollegen in Villach und Linz unterstützt.

Weiteres Tochterunternehmen in Graz

Für die Stärkung der Softwareentwicklung wurde 2018 die kleine und feine Software-Schmiede Smart Software mit Sitz in Graz zugekauft und als Tochterunternehmen in die Gruppe integriert. „Der Standort Graz ist enorm spannend wegen der guten Ausbildungseinrichtungen, und die von Smart Software betreuten Kunden geben uns einen idealen Markteintritt“, meint Gregor Hilbrand, der auch die Geschäftsführung für diese Tochter innehat.

Überschaubare Einheiten mit klarer Ausrichtung

Die neue Aufstellung der Unternehmensgruppe mit nun vier Töchtern verfolgt das Ziel, kleine, überschaubare Einheiten mit einer klaren Ausrichtung und damit guter Erkennbarkeit für den Markt zu etablieren. Damit soll auch die Identifikation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wachsen bzw. neue Köpfe leichter gefunden werden können. Besonders in diesem Punkt sind sich die beiden Brüder einig: Die größte Herausforderung wird es sein, Talente zu finden.

Die dramatische Entwicklung in der Demografie wird nur zu kompensieren sein, wenn man bessere Rahmenbedingungen schafft, als dies andere tun. Es hat im Unternehmen eine lange Tradition, dass Personen gefördert werden, flexible Arbeitszeiten ganz normal sind und das Beschäftigungsausmaß beinahe beliebig verändert werden kann. Dies fördert das selbständige Arbeiten, und das schon lange bevor man von „unbossing“ gesprochen hat.

Eine Frage der Haltung

„Diese Art der Unternehmensführung ist eine Frage der Haltung und basiert auf Vertrauen. Auch entspricht es meinem eigenen Naturell, ich will nicht ständig einen Sheriff in meinem Nacken sitzen haben“, erklärt Gregor Hilbrand und fügt schulterzuckend hinzu: „Manchen ist dieses Modell zu anspruchsvoll, die beschäftigen sich lieber mit der Suche nach Schuldigen als nach Lösungen.“ Fabian Hilbrand ergänzt: „Wenn es eine Lösung gibt, finden wir sie.“



Fabian und Gregor Hilbrand

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

VRZ Informatik GesmbH

6850 Dornbirn, Poststraße 11

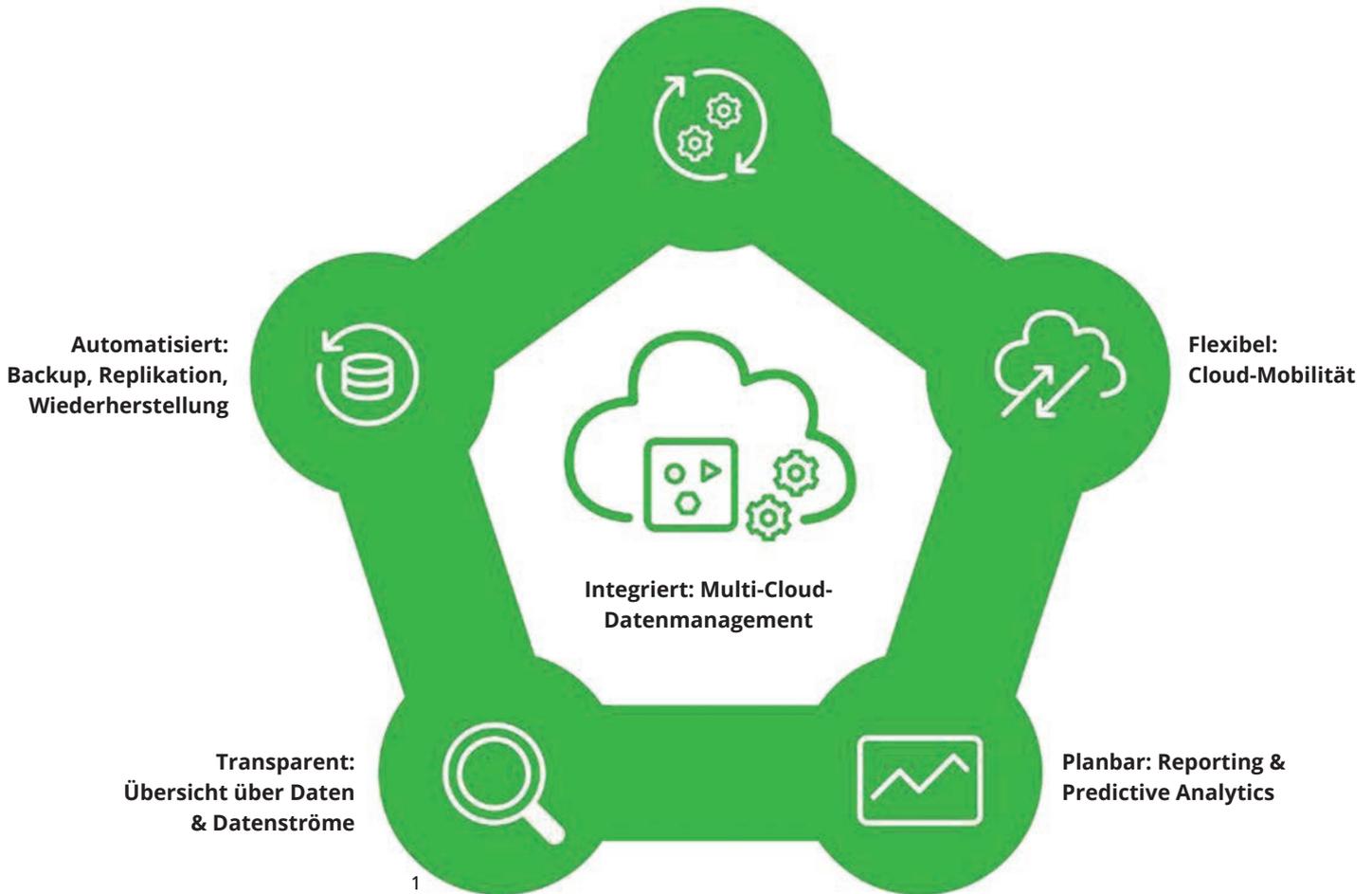
Tel.: +43/5572/3801

Fax: +43/5572/3801-56

info@vrz.net

www.vrz.net

Orchestriert: Disaster Recovery,
Tests & Dokumentation



INTEGRIERTES DATENMANAGEMENT

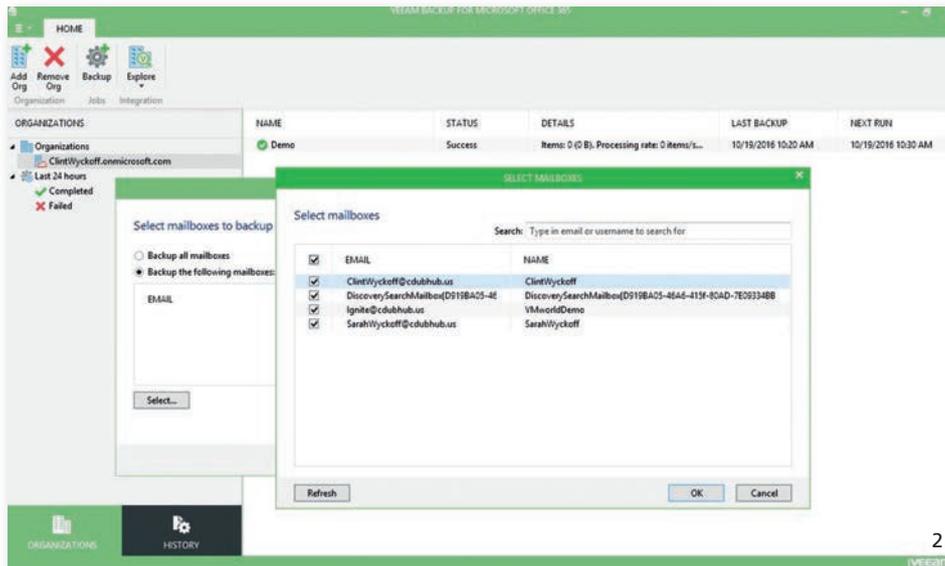
In Sachen Cybersecurity gibt es keine hundertprozentige Absicherung, weder gegen Hacker noch gegen technische Störungen oder Bedienungsfehler von Mitarbeitern. Umso wichtiger ist eine robuste Strategie – von Back-up über Wiederherstellung und Disaster-Recovery bis zu einem umfassenden Datenmanagement.

Die Digitalisierung ist längst zur wichtigsten Herausforderung für die kommenden Jahre geworden. Kein Wunder, denn die Rahmenbedingungen von kritischen Infrastrukturen bis zu hochsensiblen Personendaten, die geschützt und abgesichert werden müssen, sind besonders komplex. Der IT-Dreisatz lautet: Back-up, Replikation und Disaster-Recovery. Diese Aufgabenbereiche müssen als Einheit betrachtet werden, denn sie bilden die Basis für zuverlässigen Daten-

schutz, Datensicherheit und umfassendes Datenmanagement über mehrere Betriebsplattformen, von virtualisierten und physischen Systemen bis in die Cloud.

BACK-UP ALS BASIS

Zuverlässige Datensicherung ist aufwendig, aber unverzichtbar. Zu viele Organisationen verlassen sich noch auf veraltete Tools und Prozesse. Damit entstehen viele Back-up-Probleme, wie zu enge Zeitfenster, abgebrochene oder



IT-Sicherheit erfordert integriertes Datenmanagement.



unvollständige Back-up-Jobs sowie fehlerhafte Daten – all dies oft gepaart mit Personalmangel, der gerade in Krisensituationen besonders heikel wird. Moderne Lösungen, wie Veeam Backup & Recovery, bilden die Basis für zuverlässige und zugleich leistungsfähige Datensicherung. Damit lassen sich Sicherungsprozesse nicht nur automatisieren, auch die Back-ups und ihre Wiederherstellbarkeit werden geprüft und ganze Server oder einzelnen Dateien innerhalb weniger Minuten wieder zur Verfügung gestellt. Dabei hat sich die 3-2-1-Regel als Absicherungsstrategie bewährt: drei Datenkopien auf zwei unterschiedlichen Medien und eine Kopie extern aufbewahren. Ob Tape, Backup-Appliance, Cloud oder Ausweichrechenzentrum – die Variationsmöglichkeiten sind vielfältig und lassen sich regelbasiert oder ereignisgesteuert, orchestrieren.

AUF DEN ERNSTFALL VORBEREITET

Disaster-Recovery ist keine neue, aber eine oft vernachlässigte Strategie. Existieren Notfallpläne, sind sie oft veraltet oder unzureichend dokumentiert. Die Veeam-Lösungen vereinfachen die Definition und Automatisierung von Disaster-Recovery-Plänen. Dazu zählen die Planung von Fail-over- und Fail-back-Konzepten sowie Migrationen, aber auch die umfassende Dokumentation und deren kontinuierliche Aktualisierung. Das sorgt für Compliance, vermeidet Ausfälle, minimiert Störungen und sichert die kontinuierliche Verfügbarkeit von IT-Services.

INTEGRIERTES DATENMANAGEMENT

Gerade im Zuge explodierender Datenvolumen fehlt vielen Organisationen der genaue Überblick, welche Daten sie erzeugen, wo diese gespeichert sind, wer auf sie zugreift und wie sie abgesichert sind.

Die Veeam Availability Platform stellt eine umfassende Integrationsplattform zur Verfügung, auf der Organisati-

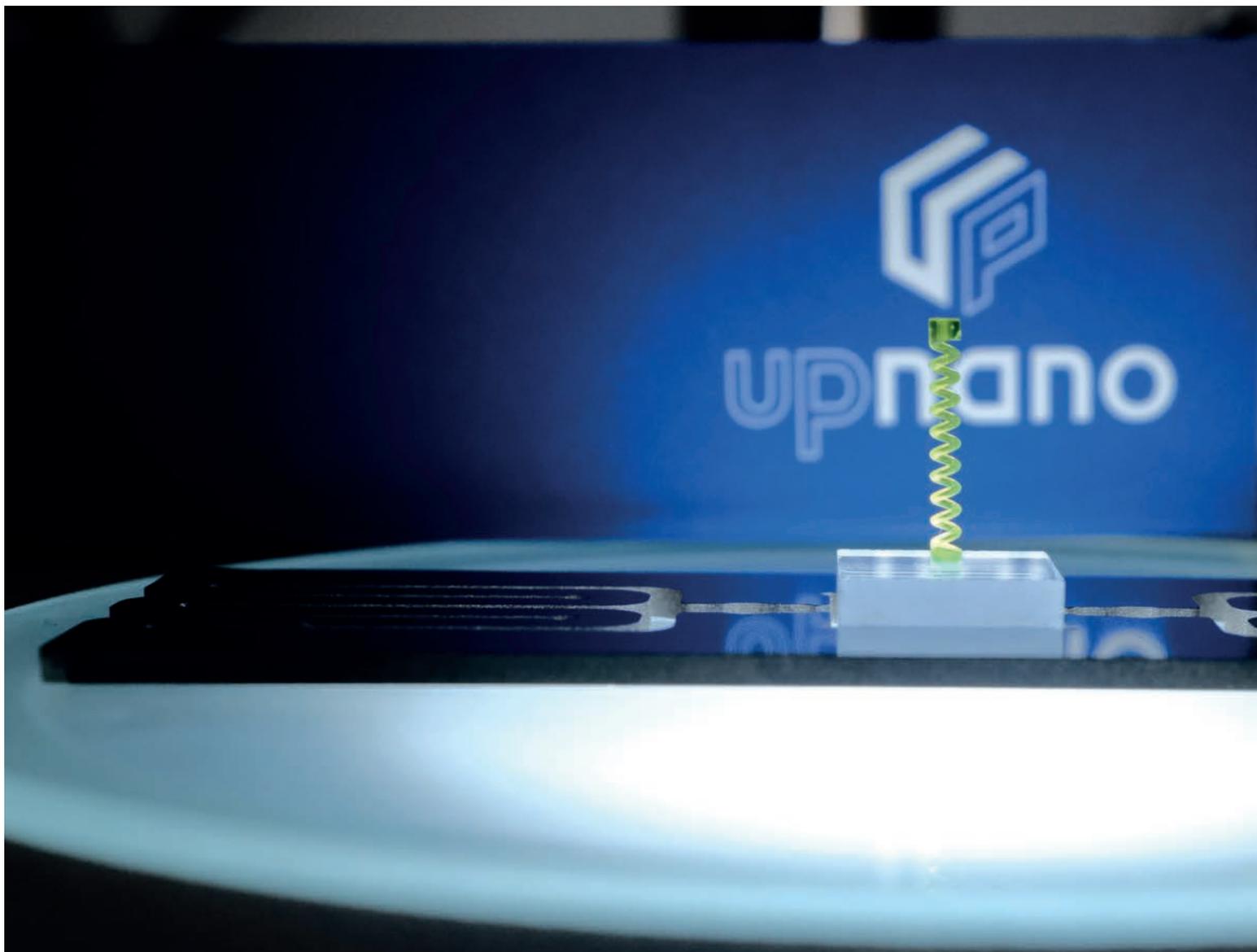
onen ihre Daten und die Steuerung effizient zusammenführen können. Sie sind in der Lage Abläufe, Verfahren, Steuerung und Kontrollen sukzessive umzusetzen und so schrittweise ein zuverlässiges Datenmanagement zu etablieren. Manuelle Datenverwaltung mit reaktiven Absicherungsmechanismen kann durch eine umfassende Automatisierung in einem ereignisgesteuerten Datenmanagement ersetzt werden. So sind Daten jederzeit für digitale Prozesse und Anwendungen verfügbar – und gut abgesichert.

AUF DIE ZUKUNFT VORBEREITET

Back-up-Prozesse, ein zuverlässiges Disaster-Recovery und modernes Datenmanagement sind kein Selbstzweck. Sie sorgen dafür, dass der Betrieb auch in kritischen Situationen aufrechterhalten werden kann. Veeam bietet leistungsfähige und bedienerfreundliche Softwarelösungen von Back-up und Recovery bis Cloud-Datenmanagement. Diese helfen Organisationen, die Datensicherung und Wiederherstellung zu automatisieren sowie Daten bedarfsgerecht zu speichern und bereitzustellen – und dabei jederzeit den Überblick zu behalten. So können sie ihre Daten und Infrastrukturen absichern, Richtlinien einhalten und sind auf Audits ebenso gut vorbereitet wie auf Ausfälle jeder Art.

www.veeam.com

VEEAM



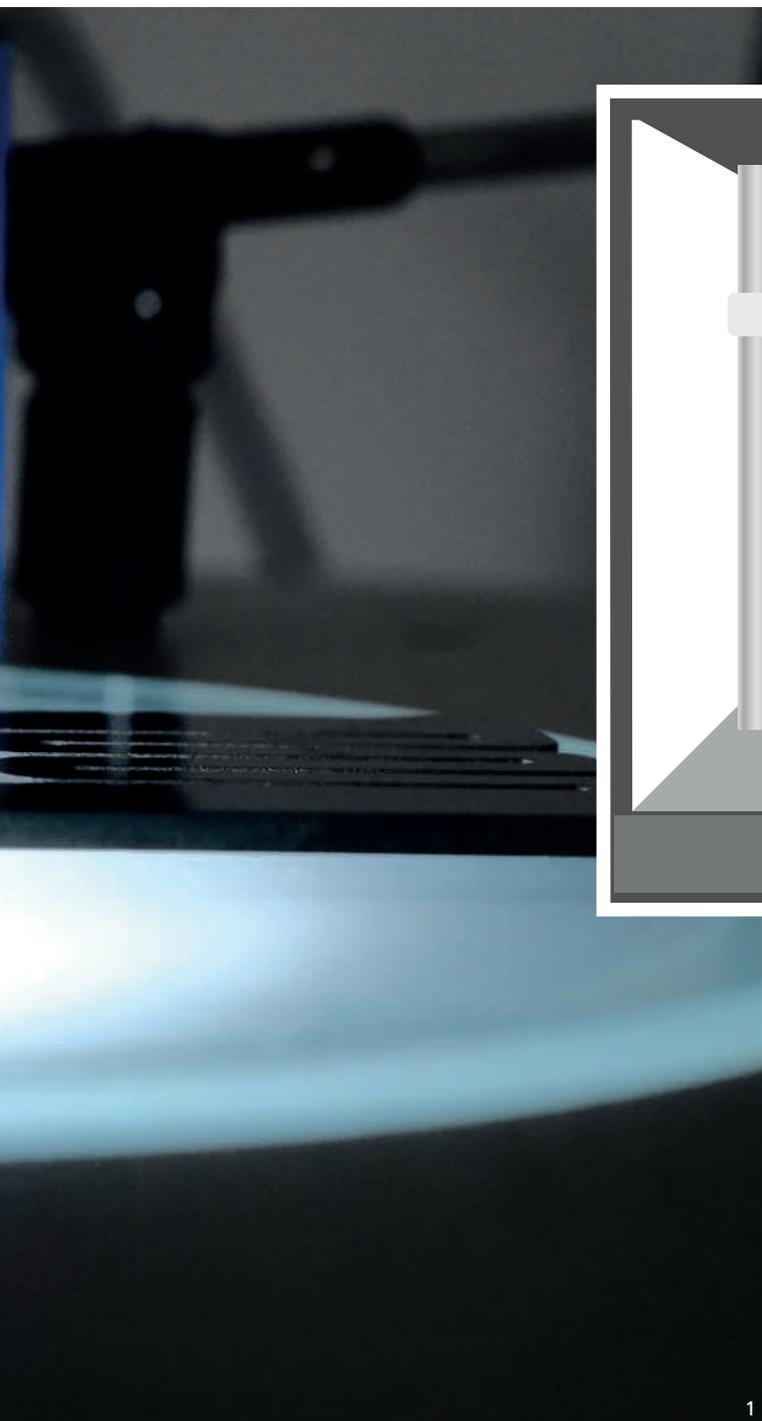
ULTRASCHNELL NANO-3D-DRUCKEN

TU Wien und UpNano liefern Hochtechnologie für Medizinforschung.

Im Rahmen des Projekts Additive Manufacturing for Medical Research (M3dRES) wurde im Oktober der erste ultraschnelle Nano-3D-Drucker NanoOne an der Medizinischen Universität Wien installiert und erfolgreich in Betrieb genommen. Die Technologie für den Drucker stammt aus Österreich und wurde von Wissenschaftlern der TU Wien gemeinsam mit UpNano, einem Spin-off-Unternehmen dieser Universität, entwickelt. Sie setzt völlig neue Maßstäbe im hochauflösenden 3D-Druck.

NEUE DIMENSION IM NANO-3D-DRUCK

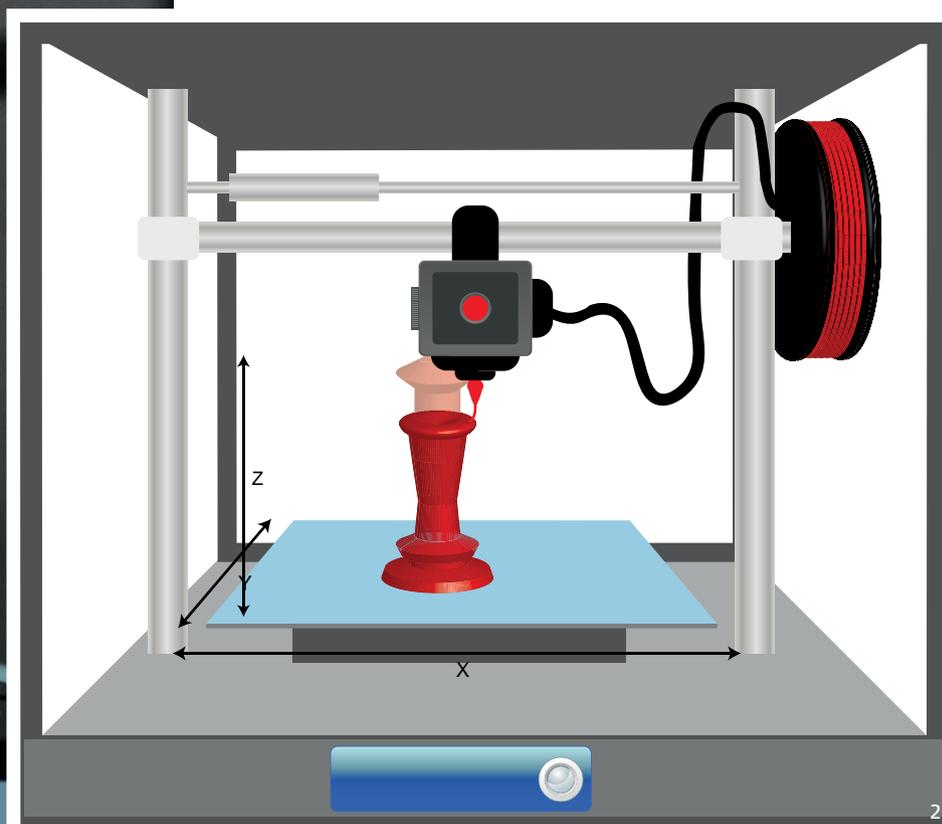
„NanoOne ist das einzige 3D-Drucksystem, mit dem wir unsere hochkomplexen Testkörper im Submikrometer-Bereich mit dieser Geschwindigkeit herstellen können“, erklärte Francesco Moscato, Leiter von M3dRES, nach der Inbetriebnahme des Systems. Mit dem Drucker wird das Center for Medical Physics and Biomedical Engineering der Medizinischen Universität Wien alle forschenden Abteilungen mit Bauteilen im Mikro- und Mesomaßstab beliefern.



1

Ein Projekt etwa befasst sich mit Oberflächen, die eine Besiedelung mit Bakterien verhindern und somit den Einsatz von Antibiotika reduzieren sollen.

Peter Gruber, Technologiechef und Gründer von UpNano, verdeutlicht die Präzision von NanoOne: „Mit unserem Drucker können wir ein komplex modelliertes Schloss mit einer Gesamtgröße von nur 0,2 Millimetern auf die Spitze eines Bleistifts drucken. Das Schloss enthält alle strukturellen Details, bis hin zu tragenden Säulen mit einem Durch-



2

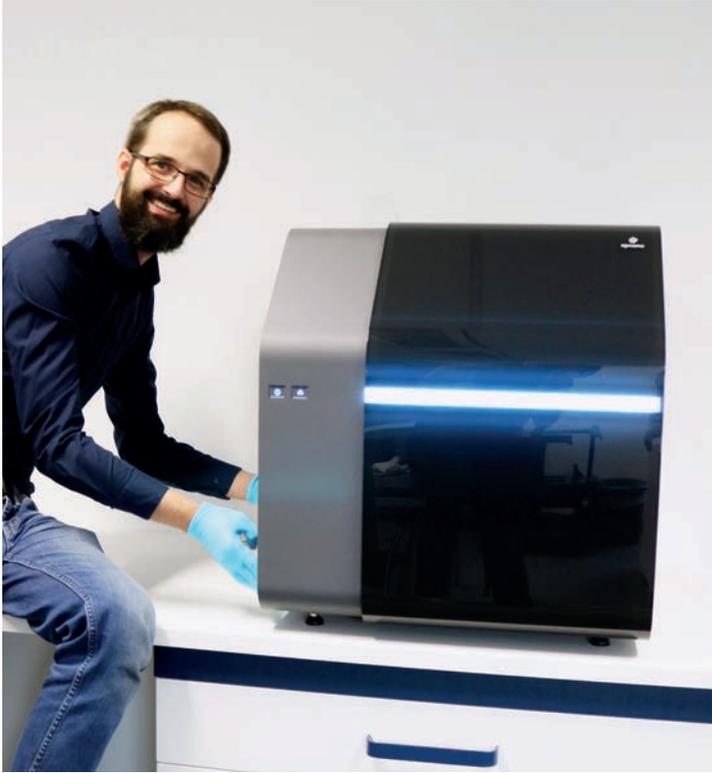
Bild links: Mit dem 3D-Drucker NanoOne lassen sich kleinste Objekte, wie etwa diese nur 10 mm hohe Sprungfeder, um bis zu 100 Mal schneller drucken als mit vergleichbaren Geräten.

messer von weniger als einem Tausendstelmillimeter.“ Mit dem Projekt „Castle on a Pencil Tip“ hatte UpNano bereits 2017 die Wiki Science Competition gewonnen.

KLEIN, SCHNELL, LEISTUNGSSTARK

Moderne Forschung benötigt immer kleinere und präzisere Bauteile, die mit herkömmlichen Produktionstechnologien kaum effizient erzeugt werden können. Um die Präzision zu erhöhen, setzt UpNano auf sogenannte 2-Photonen-Polymerisation (2PP). Dabei härtet ein Ultrakurzpuls-Laser Photopolymere an jedem beliebigen Punkt im Raum aus. Auf diese Weise lassen sich mit NanoOne Strukturen im Größenbereich von 100 Nanometer bis 10 Millimeter drucken. Hinzu kommt, dass UpNano die Druckgeschwindigkeit der 2PP-3D-Drucktechnologie mit dem serienreifen NanoOne auf bis zu 20 mm³/h erhöhen konnte und damit die Herstellung von Mikrobauteilen erstmals auf eine wirtschaftliche Basis stellte. Gleichzeitig wurde das Gerät so optimiert,

Fotos: UpNano GmbH (1), Pixaline/Pixabay (2)



UpNano-Mastermind Peter Gruber bei der Auslieferung des ersten ultraschnellen Nano-3D-Druckers an die Medizinische Universität Wien

dass es als Tischgerät im Labor eingesetzt werden kann. An NanoOne kann außerdem ein Inkubator angeschlossen werden, sodass auch Biomaterialien und Mischungen aus Polymeren und lebenden Zellen direkt gedruckt werden können.

Das Ziel des von der Medizinischen Universität Wien geleiteten M3dRES-Projekts ist es, eine Infrastruktur zu schaffen, welche die Vorteile von 3D-Druck (z. B. für die Herstellung von „maßgeschneiderten“ medizinischen Geräten, für die medizinische Bildgebung und Diagnostik sowie für Tissue Engineering und regenerative Medizin) in engster Zusammenarbeit mit medizinischen Einrichtungen vorantreibt. Zudem soll bestehendes Know-how in Österreich in Richtung medizinischer Anwendungen von 3D-Druck vertieft werden. Innerhalb des Projekts sind Geräte für verschiedene Materialien und Baugrößen (Polymer-, Metall-, Keramik-, Nano- und Bio-Drucker) sowie Software für die Erfassung medizinischer Bilddaten und die Gestaltung technischer Konstruktionen verfügbar. Das Projekt wird von der österreichischen Forschungsförderungsgesellschaft (FFG) unterstützt.

UpNano wurde 2018 als Spin-off der TU Wien gegründet und hat sich auf die Entwicklung, Produktion und den Vertrieb von ultraschnellen, hochauflösenden 3D-Druckern spezialisiert. Mit dem serienreifen Modell NanoOne etabliert das junge Hightech-Unternehmen aus Wien eine neue Generation an Nano-Druckern zur Herstellung von Prototypen

und Kleinserien von Mikrobauteilen. Darüber hinaus entwickelt UpNano eine eigene benutzerfreundliche Anwendungssoftware sowie Druckmaterialien für optimale Druckergebnisse. In Zukunft soll die Technologie weiterentwickelt werden und auch eine industrielle Serienfertigung von Kleinbauteilen möglich machen. Bei der #glaubandich CHALLENGE der Erste Bank wurde UpNano im April 2019 von einer hochrangigen Jury als „Start-up des Jahres“ prämiert. TM

www.upnano.at

www.epfl.ch

INFO-BOX

Perfekter 3D-Druck von Metallteilen

Forscher der Eidgenössischen Technischen Hochschule Lausanne (EPFL) haben ein neues Verfahren entwickelt, mit dem sich beim 3D-Druck Fehlerfreiheit garantieren lässt. Sollten doch Fehlstellen auftreten, heilen sie in einem zusätzlichen Prozessschritt aus. Alle paar Schichten werden die oberen Lagen des wachsenden Bauteils von einem zweiten Laser erhitzt, der die Macken beseitigt.

Das Verfahren hat ein Team um Roland Logé vom Labor für Thermomechanische Metallurgie der EPFL-Ingenieurschule entwickelt. Additive Fertigung, wie der 3D-Druck auch genannt wird, bedeutet Aufbau eines komplexen Bauteils Schicht für Schicht. Abfälle gibt es dabei nicht, im Gegensatz zur subtraktiven Fertigung, bei der das Bauteil durch Fräsen, Schleifen, Bohren und andere Verfahren aus einem massiven Metallblock entsteht.

Ausgangsmaterial bei der Additiven Fertigung ist ein oft nanofeines Pulver aus der Legierung, aus der das Bauteil gefertigt wird. Der Prozess beginnt mit einer dünnen, gleichmäßigen Schicht auf einer Unterlage. Diese wird von einem Laserstrahl an den Stellen kurzzeitig verflüssigt, die erhalten bleiben sollen. Dann wird das Pulver weggefeigt oder geblasen und neues auf die Grundform gestreut. Der Schmelzprozess wiederholt sich, bis das Bauteil seine Endform erreicht hat.

Die Fehlerfreiheit von Bauteilen, die zwischendurch immer mal wieder per Laser erhitzt werden, sorgt nicht nur für eine extrem hohe Festigkeit, sondern auch für eine beispiellose Hitze- und Korrosionsbeständigkeit. In einer auf Nickel basierenden Superlegierung, wie sie für die Herstellung von Turbinenbauteilen für die Stromerzeugung und Luftfahrt genutzt wird, haben die Forscher nachgewiesen, dass durch die Zwischenerhitzung, Laserschockstrahlung genannt, 95 Prozent aller Fehler eliminiert werden konnten.

Das Verfahren wird normalerweise für die Behandlung von Oberflächen verwendet. „In unserem Fall wirkt es auch in der Tiefe“, sagt Logé. Er will den neuartigen 3D-Druck jetzt auch mit anderen Legierungen testen, um auch diese zu verbessern. Er rechnet mit positiven Überraschungen. „Wir können das Potenzial des Verfahrens noch gar nicht überblicken.“

MESSTECHNIK- NEUHEITEN

stip



Schüttgut-Durchflussmesser
MaxxFlow HTC von SWR:
Jetzt neu, für kleine
Mengen und in kleineren
Durchmessern (ab 70 mm)
erhältlich.



Druckmessumformer
Pascal CV4 und
Temperaturmessumformer
GV4 für Pharma-, Chemie- und
Lebensmittelindustrie sowie
Biotechnologie von Labom.



Vielseitige, kapazitive
Grenzschalter für
Flüssigkeiten, Schüttgüter,
Schlämme, Schaum und
Trennschichten von UWT.

Messkompetenz. Von der Beratung bis zur Inbetriebnahme



Schüttgut

- + Durchfluss
- + Füllstand
- + Grenzwert
- + Flow-NoFlow
- + 3D Volumen/Halden
- + Feuchtigkeit
- + Filterbruch
- + Partikelmessung
- + Staubemissionsmessung nach QAL1



Prozess

- + Füllstand
- + Grenzwert
- + Druck
- + Temperatur
- + Durchfluss
- + Trennschicht
- + Viskosität
- + Abfüll-/Dosierschlauch ☺
- + Oberflächenbeheizung ☺
- + Normgebindebeheizung ☺



Analyse

- + Beheizte Schläuche ☺
- + Phasenseparation
- + Trennschicht
- + Oberflächenbeheizung ☺
- + Schaumdetektion
- + Trübungsmessung
- + Leitfähigkeitsmessung
- + Staubemissionsmessung nach QAL1



Inventory

- + Tankgauging
- + Füllstand
- + Überfüllsicherung
- + Visualisierung
- + Öl-/Wasserdetektion
- + Trennschichtmessung
- + Heizschlauch ☺
- + Oberflächenbeheizung ☺

stip – Mess- und Projekttechnik

Bürgerstraße 29, 4060 Leonding, Tel. 0732 / 770 177, Mail office@stip.at, www.stip.at

STATEC BINDER GMBH

STATEC BINDER blickt auf eine jahrzehntelange Erfolgsgeschichte in der Verpackungs- und Palettier-technik zurück. Wir wollten von Geschäftsführer Josef Lorger wissen, wie alles begann, welche Ziele das Unternehmen derzeit verfolgt und worauf Kunden in Zukunft gespannt sein dürfen.

Alles paletti!



STATEC BINDER bietet Kunden komplette Verpackungslinien und damit verbunden ganzheitliche Lösungen.

■ Herr Lorger, können Sie uns kurz den Werdegang der STATEC BINDER GmbH skizzieren?

Bereits 1978 entstand die erste Verpackungsanlage der Binder+Co AG. Nach der erfolgreichen Gründung von Statec Anlagentechnik im Jahr 1999 und der Übernahme durch BT Wolfgang Binder im Jahr 2006 wurde schon wenig später der Grundstein für uns

als Verpackungs- und Palettierspezialisten aus der Steiermark gelegt. Am 31. Oktober 2008 fiel schließlich die Entscheidung, die Kompetenzen der Binder + Co AG und der BT Wolfgang Binder im Bereich der Verpackungstechnik zu bündeln – das Joint Venture STATEC BINDER entstand. Im Laufe der Jahre zeigte sich, dass die Entscheidung der beiden Unternehmen richtig war: STATEC

BINDER ist seit Beginn auf Erfolgskurs. Durch das gesammelte Know-how der Mutterunternehmen konnte STATEC BINDER stets brillieren und viele große Aufträge der verschiedensten Branchen für sich gewinnen. Egal ob Futtermittel, Kunstdünger, Kunststoffgranulat, Lebensmittel oder Brennstoffe – STATEC BINDER Maschinen verpacken Schüttgüter verschiedenster Arten. Aus



GANZHEITLICHE LÖSUNGEN UND EXZELLENTER SERVICE

„Auch wenn unser Geschäft primär Verpackungsanlagen sind, ist es unser Ziel, für unsere Kunden nicht nur Lieferant, sondern vor allem Berater, Partner und Lösungsfinder zu sein. Unser Bestreben ist es daher, die Bedürfnisse in Bezug auf den Verpackungsprozess der Produkte unserer Kunden bestmöglich zu erfassen und dafür ganzheitliche Lösungen anzubieten. Verbunden mit exzellentem Service sichern wir so nicht nur den Verpackungsprozess der Kunden, sondern auch die Zufriedenheit.“

Josef Lorger, Geschäftsführer STATEC BINDER GmbH

diesem Grund hat sich das Unternehmen weltweit auch unter den führenden Anbietern für Verpackungstechnik etabliert.

Eine wahrlich beeindruckende Erfolgsgeschichte! Auf welche Meilensteine blickt STATEC BINDER in der jüngsten Vergangenheit zurück?

Ein besonderer Meilenstein im vergangenen Jahr war sicherlich der Aufbau des Customer Service Centers in Südostasien. Wir sind als Unternehmen auch weiterhin bestrebt, die Präsenz unseres Customer Services und somit die Nähe zum Kunden durch den Ausbau unseres weltweiten Vertriebsnetzwerkes, den Aufbau von Ersatzteillagern vor Ort wie auch durch lokale Servicetechniker zu stärken.

Worin liegen Ihre Kernkompetenzen?

Dank bewährter Technologie als auch ständiger Weiterentwicklung und Optimierung ist STATEC BINDER international als gefragter Ansprechpartner im Einsatz. (Anm. Maschinen bewegen sich derzeit im Hochleistungssegment der weltweiten Verpackungsindustrie.) Das Produktportfolio von STATEC BINDER ist breit aufgestellt und daher finden die Verpackungs- und Palettieranlagen in den unterschiedlichsten Industrien Anwendung. Die wichtigste Kompetenz von STATEC BINDER sind kundenspezifische Lösungen. Als Unternehmen und Team stellen wir uns gerne neue Herausforderungen und entwickeln gemeinsam mit Kunden die perfekte Lösung. So sind auch schon Anlagen entstanden, die anschließend in das Produktportfolio aufgenommen wurden.

Der Fokus liegt nun auch vermehrt auf dem Kundendienst, damit Kunden weltweit bestens betreut werden können. Bei mehr als 1.400 installierten Maschinen ist es z. B. wichtig, in der Nähe des Kunden Servicetechniker und Ersatzteile zu haben.

Welche Werte stehen bei STATEC BINDER auf der Prioritätenliste?

Qualität: Die Herstellung von qualitativ hochwertigen Produkten ist für STATEC BINDER grundlegend. Die hohe Qualität der Verpackungs- und Palettieranlagen macht sich auch in der enormen Langlebigkeit der Referenzprodukte stark bemerkbar. Daher ist es unser Bestreben, dass jeder weiß, dass der Kauf einer STATEC BINDER Anlage auch bedeutet,



Neben den Verpackungs- und Palettiersystemen sind die Leistungen des Kundendienstes essentiell für die laufende Betreuung der bestehenden Kunden.

dass er hohe Qualität bekommt. Diese hohe Qualität zieht sich durch alle Bereiche und hat oberste Priorität. In Kombination mit hervorragendem Service und der laufenden Betreuung wird sichergestellt, dass die Kunden stets zufrieden sind.

Individualität & Effizienz: STATEC BINDER positioniert sich mit flexibler und kundenzentrierter Verpackungstechnik am internationalen Markt und ordnet sich unter den führenden Anbietern im Hochleistungssegment ein. Individuelle und kundenspezifische Lösungen sind unsere Stärke und so werden auch spannende Entwicklungsprojekte immer wieder gemeinsam mit Kunden realisiert. Durch die leistungsstarken Verpackungsmaschinen wird dem Kunden bedeutend erhöhte Effizienz in dessen Produktionsprozessen ermöglicht.

Service: Kunden verstreut am gesamten Globus setzen ihr Vertrauen jeden Tag auf Neue in STATEC BINDER. Fundierte Beratungsleistung, hohe Servicekompetenz und Unterstützung bei jeglichen Anliegen liefern Grund dafür. Der Kundendienst zeichnet sich durch top ausgebildete Mitarbeiter und Onlineservice mit Echtzeitunterstützung aus. Die vollste Zufriedenheit der Kunden hat dabei oberste Priorität.

Ist Ihr Angebot auf eine spezifische Zielgruppe ausgerichtet?

Von der Lebensmittelbranche bis zur petrochemischen Industrie – mit bereits 1.400 weltweit installierten Maschinen können wir auf zahlreiche positive Referenzen zurückblicken. STATEC BINDER zählt Kleinbetriebe wie auch Großkonzerne, vertreten auf allen fünf Kontinenten, zum bestehenden Kundenkreis.



Hegen Sie den Wunsch nach noch mehr Internationalisierung?

STATEC BINDER verfolgt auch in Zukunft die Vision, die Präsenz am internationalen Markt weiter auszubauen. Unsere Anlagen sind bereits in mehr als 80 Ländern auf fünf Kontinenten installiert und die Exportquote liegt weit über 90 Prozent. Der Fokus betreffend Internationalisierung liegt daher eher auf dem Ausbau der Customer Service Center weltweit und der kontinuierlichen Stärkung des internationalen Vertriebs.

Wie ist das vergangene Geschäftsjahr für Sie gelaufen und was erwartet Ihre Kunden im nächsten Jahr?

Das Geschäftsjahr 2019 war für STATEC BINDER wieder ein sehr erfolgreiches und der Blick in die Zukunft ist definitiv mehr als positiv. Kunden dürfen sich weiterhin auf kompetente und professionelle Beratung freuen. Auch für 2020 gilt unser Leitsatz, dass wir in allen Bereichen, sei es vor dem Kauf der Maschine, in der Projektphase und vor allem nach Kaufabschluss und erfolgreicher Inbetriebnahme stets als verlässlicher und starker Partner für unsere Kunden agieren.



RÜCKFRAGEN & KONTAKT

STATEC BINDER GMBH

8200 Gleisdorf, Industriestraße 32

Tel.: +43/3112/385 80-0

Fax: +43/3112/385 80-4

office@statec-binder.com

www.statec-binder.com



DEM UMFELD ZUM TROTZ

Die deutsche HARTING Technologiegruppe hat sich im Geschäftsjahr 2018/19 trotz eines schwierigen konjunkturellen Umfelds gut behauptet und erzielt den zweithöchsten Umsatz seiner 74-jährigen Unternehmensgeschichte.

Das mit 30. September vergangene Geschäftsjahr des deutschen Technologieunternehmens HARTING war durchwachsen: Der Umsatz des weltweit tätigen Familienunternehmens war leicht rückläufig und sank um 1,6 Prozent auf 750 Mio. Euro (Vorjahr 762 Mio. Euro). „Dieses Ergebnis haben wir angesichts verschiedener Indikatoren erwartet“, sagte Vorstandsvorsitzender Philip Harting. Politische Unsicherheiten, Handelskonflikte, der Brexit und Währungseffekte hätten das Ergebnis beeinflusst. „Um Währungseffekte bereinigt, hätten wir jedoch unser Rekordergebnis vom Vorjahr wiederholt“, machte der HARTING-Chef deutlich. Auf der Jahrespressekonferenz im Dezember 2018 hatte er ein Wachstum von unter fünf Prozent für das Geschäftsjahr 2018/19 prognostiziert, zur HANNOVER MESSE jedoch bereits von einer großen Anstrengung gesprochen, das Vorjahresergebnis zu erreichen und die Prognose angepasst. „Gemessen am Wettbewerbsumfeld und an unseren Kunden haben wir uns dennoch ganz gut geschlagen“, sagte der Vorstandsvorsitzende und verwies auf die Prognose des Branchenverbandes VDMA („das sind vor allem unsere Kunden“), die für beide Jahre 2019 und 2020 von einem Rückgang von zwei Prozent ausgeht.

KRÄFTIGES WACHSTUM IM BEREICH E-MOBILITÄT UND HARTING CUSTOMISED SOLUTIONS

Neben einer positiven Entwicklung in bestimmten Regionen – wie etwa Europa (ohne Deutschland) und dem Nahen Osten sowie Afrika – verzeichnete HARTING kräftiges Wachstum

in bestimmten Geschäftsfeldern. So verbuchte die Technologiegruppe im Bereich Lade-Infrastruktur für Elektromobilität deutlich zweistellige Zuwachsraten. Daher baut HARTING die Produktion in Rumänien aus. Im Mai 2020 soll die Erweiterung der Werke in Sibiu und Agnita abgeschlossen sein. Die Tochtergesellschaft HARTING Automotive ist seit Langem auf dem Markt der Zulieferindustrie zuhause und registrierte zuletzt eine stark gestiegene Nachfrage nach E-Mobility-Lösungen. Auf Basis seiner jahrzehntelangen Erfahrungen im Bereich von Anschluss- und Übertragungstechnik entwickelt und produziert das Unternehmen Lade-Equipment für Elektro- und Plug-in-Hybridfahrzeuge. „Die Ladelösungen für den Audi e-tron und den Porsche Taycan sind zwei überzeugende Beispiele des wachsenden Marktbedarfs“, so Philip Harting. Ebenso wächst der Geschäftsbereich HARTING Customised Solutions (HCS). Ob in Russland, Indien, Polen und im übrigen Europa: HARTING erweitert die lokalen Montagewerke für Cabling, umspritzte Kabel und weitere kundenspezifische Lösungen. Philip Harting: „Vor allem unsere Bahnkunden wissen unsere Produkte zu schätzen.“ Anfang Oktober hat HARTING in seinem Werk im chinesischen Zhuhai ein Regional Competence Service Center (RCSC) eingerichtet. Das HCS-Team betreut dort chinesische Bahnkunden. Im Januar 2019 nahm HCS in der Nähe der polnischen Stadt Bydgoszcz eine Produktionsstätte in Betrieb. Hier werden auf gut 500 m² kundenspezifische Lösungen gefertigt, die vorrangig für den Maschinen- und Anlagenbau bestimmt sind. >>>

SCHMID SCHRAUBEN HAINFELD GMBH

Wegweisende Akzente in der Befestigungstechnologie zu setzen, ist man im Hause Schmid Schrauben im niederösterreichischen Lilienfeld gewohnt. Mehr als 175 Jahre Erfahrung sprechen für sich.

Hält zusammen ...

■ ... was zusammen gehört. Die Rede ist von der Schmid Schrauben Hainfeld GmbH und ihrer umfangreichen Produktpalette. Anders als der Firmenname vermuten lässt, bietet Schmid jedoch mehr als „nur“ Schrauben für den Holzbau. Ein wichtiger und in den letzten Jahr stark wachsender Bereich ist die Produktion von Sonderteilen aus Metall für industrielle Anwendungen. Diese sind bereits bei namhaften Kunden, wie Head Sport GmbH, Geberit oder der Stahlbau

durch die leistungsstarke 5-Stufen-Pressen umgesetzt werden. Dank der engen Zusammenarbeit mit Partnerunternehmen können auch Verbundlösungen erarbeitet werden, und so entstehen Lösungen für Probleme, die mit bisherigen Fertigungssystemen kaum umsetzbar waren.

Qualität „Made in Austria“

Mit Schmid Schrauben als kompetentem Ansprechpartner setzen Kunden auf Qualität

ZUFRIEDENER KUNDE

„Tyrolia kauft seit über 30 Jahren bei Schmid Schrauben in Hainfeld, weil wir kontinuierliche und zuverlässige Zulieferer bevorzugen. Diese Voraussetzung für eine langjährige Partnerschaft erfüllt die Firma Schmid Schrauben zu 100 % und macht manches Mal auch Unmögliches möglich. Preise und Liefertreue sowie das Reklamationsverhalten sprechen hier ebenfalls eine eindeutige Sprache.“

Katharina Sandner, MA – Head Sports GmbH



Günther Grabmayr GesmbH & CoKG, in den unterschiedlichsten Industriesektoren im Einsatz.

Vielfache Möglichkeiten

Die Produktionsmöglichkeiten reichen bei rotationssymmetrischen Teilen von kleinen Durchmessern und Längen, wie etwa Beschlägeschrauben mit 2,5x12 mm, bis zu großen Bolzen mit 24 mm Durchmesser und bis zu einer Länge von 1.500 mm.

Die Fertigungsmöglichkeiten bei Schmid Schrauben sind sehr breit gefächert und selbst komplexe Anforderungen können

„Made in Austria“. Das Unternehmen fertigt seine Produkte im eigenen Werk in Hainfeld und hat aufgrund der kurzen Lieferwege alle maßgeblichen Prozesse in der Hand. Von der Idee über den Entwurf bis hin zum fertig verpackten Produkt erhalten Kunden eine Lösung, die den spezifischen Ansprüchen entspricht.

Natürlich beruht im Hause Schmid Schrauben auch die gesamte Produktion auf maßgeblichen Zertifikaten. So ist das gesamte Werk ISO-9001-, ISO-14001- und ISO-50001-zertifiziert. Aufgrund der kurzen Lieferwege und geringen Vorlaufzeiten kann das Unternehmen auch flexibel auf individuelle Anforderungen des Marktes reagieren und damit fertige Produkte bereits liefern, während sich die Ware vergleichbarer Anbieter noch auf dem Seeweg befindet.

Verantwortung für die Zukunft

Auch dies steht im Hause Schmid Schrauben ganz oben auf der Werteskala. Dabei geht das Engagement weit über die Einhaltung

gesetzlicher Vorschriften hinaus. Die hochwertigen Produkte überzeugen mit effizientem Ressourceneinsatz und langer Lebensdauer. Vorrangig lokale europäische Rohstofflieferanten senken den CO₂-Fußabdruck, eine laufende Analyse des Energieflusses wirkt Verschwendung entgegen und die strikte Einhaltung hoher sozialer Standards garantiert das Wohl der gesamten Belegschaft.

schmid
schrauben hainfeld

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

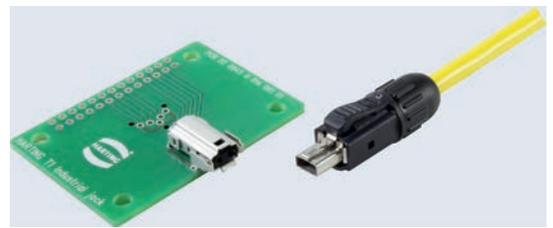
Schmid Schrauben Hainfeld GmbH

Alexander Brandl
3170 Hainfeld, Landstal 10
Tel.: +43/2764/2652-2100
Alexander.brandl@schrauben.at
www.schrauben.at





Der HARTING-Vorstand freut sich über den kräftigen Zuwachs im Bereich Lade-Infrastruktur für Elektromobilität: Dr. Michael Pütz, Dietmar Harting, Philip Harting, Margrit Harting, Maresa Harting-Hertz und Andreas Conrad (v. l. n. r.).



» INVESTITIONEN IN INNOVATIONEN UND TECHNOLOGIEN

HARTING wird weiter in diese Wachstumsfelder investieren, ebenso in die Entwicklung neuer Produkte, Innovationen und Technologien. Mit patentierten und standardisierten miniaturisierten Ethernet-Steckverbindern liefert HARTING die leistungsstarke Basis für zahlreiche Digitalisierungsprojekte der Kunden. Im Bereich Industrial Internet of Things (IIoT) hat das Unternehmen einen entscheidenden Schritt gemacht: Um eine durchgängige Kommunikationsinfrastruktur zu schaffen und damit zukünftig alle industriellen Internet-Teilnehmer des IIoT zu erreichen, wurde der Steckverbinder T1 Industrial entwickelt. Das Unternehmen hat mit ihm den IEEE-Steckverbinder-Standard für Single Pair Ethernet (SPE) in der Industrie gesetzt. Eine intelligente Connectivity-Lösung, um miniaturisierte Sensorik und Aktorik einer neuen I4.0-Automation ins Netz und damit auch bis in die Cloud zu bringen.



LÖSUNGEN FÜR DIE AUTOMOBILBRANCHE

»Die Ladelösungen für den Audi e-tron und den Porsche Taycan sind zwei überzeugende Beispiele des wachsenden Marktbedarfs.«

Vorstandsvorsitzender Philip Harting

Ebenfalls konnte die Technologiegruppe mit dem ix Industrial® einen neuen Standard für miniaturisierte Ethernet-Schnittstellen am Markt etablieren. „Digitalisierung braucht ein schnelles Ethernet – und wir liefern dazu die leistungsstarke Connectivity“, machte Philip Harting klar. Auch der Bereich Software Solutions powered by HARTING Technologiegruppe werde rund um die MICA® ausgebaut und schaffe die Verbindung von Elektromechanik und Smart Manufacturing und die Basis für weiteres Wachstum, so der Vorstandsvorsitzende.

HARTING ZUVERLÄSSIGER PARTNER FÜR ANDERE UNTERNEHMEN

Philip Harting sieht die Technologiegruppe mit dem derzeitigen Portfolio an innovativen Produkten und Lösungen gut aufgestellt. Für die Produktion von Miniaturwandlerkomponenten, dem zentralen Element, das für die Klangqualität verantwortlich ist, hatte die Tochtergesellschaft HARTING Applied Technologies im Sommer 2019 gemeinsam mit dem Unternehmen Sennheiser eine Produktionsanlage entwickelt und hergestellt. Zum Einsatz kommen die gefertigten Komponenten in Premium-Kopfhörern sowie Kopfhörern für professionelle Anwendungen auf der Bühne. „Das unterstreicht die Kernkompetenzen der Technologiegruppe“, so der Vorstandsvorsitzende.

Die Technologiegruppe hat auch im abgelaufenen Geschäftsjahr überdurch- »

PROALPHA SOFTWARE AUSTRIA GMBH

Die Haumberger Fertigungstechnik ist auf Prototypen und Sondermaschinen spezialisiert. Mithilfe von proALPHA gelingt eine intelligente und optimal abgestimmte Produktion.

Rentable Produktion dank ERP

■ Sondermaschinen und Automatisierungslösungen machen rund die Hälfte des Umsatzes der Haumberger Fertigungstechnik GmbH aus. Das österreichische Unternehmen entwickelt und fertigt 20 bis 30 derartiger Spezialanlagen pro Jahr, inklusive Steuerungs- und Antriebstechnik sowie Montage vor Ort. Abnehmer sind produzierende Unternehmen aus verschiedensten Branchen wie Automobil-, Elektronik-, Lebensmittel- oder auch Kunststoffindustrie. Die zweite Umsatzhälfte generiert der Maschinenbauer als klassischer Lohnfertiger von hochpräzisen Komponenten und Baugruppen etwa für die Luft- und Raumfahrtindustrie. Hier liegen die Losgrößen zwischen einem und maximal 100 Stück. Die Kunden stammen meist aus Österreich. Da das Produktionsumfeld immer stärker von der Digitalisierung beeinflusst wird, steigen Bedeutung und Auswirkung zuverlässiger und moderner Software. Die Haumberger Fertigungstechnik geht diese Herausforderung beruhigt an, denn seit 2008 steuert das Unternehmen seine wichtigsten Abläufe und Prozesse mithilfe von proALPHA. Der Schwerpunkt liegt dabei auf einer intelligenten und optimal abgestimmten Produktion.

APS: jährlich rund 6.000 Produktionsaufträge auf 14 Maschinen feingeplant

Aktuell fertigt der Maschinenbauer rund 14.000 Teile aus über 1.100 parallel eingelaserten Fertigungsaufträgen, und das Unternehmen ist auf dem besten Weg, diese Zahl weiter zu steigern. Durch die Einzelteil-



und Kleinserienfertigung sind die Ausprägungen der Teile sehr unterschiedlich, was die Planungskomplexität erhöht. Um die zahlreichen individuellen Kundenwünsche berücksichtigen und dabei selbst Einzelstücke rentabel produzieren zu können, setzt Haumberger Fertigungstechnik auf proALPHA Produktion. Dabei spielt das Feinplanungstool Advanced Planning & Scheduling – kurz APS – eine wichtige Rolle. Das Tool steuert den Einsatz von 14 Maschinen und über 30 rückmeldenden Mitarbeitern – immer unter Berücksichtigung der Wunschtermine der Kunden.

Eine Leitrechnersoftware, die über eine Schnittstelle an proALPHA angebunden ist, empfängt die vom APS geplanten Produktionsaufträge. Die Maschine arbeitet diese ab und meldet Laufzeiten automatisch an proALPHA zurück. Die Zeiten der Mitarbeiter werden ebenso laufend zurückgemeldet. So werden Produktionsdaten in Echtzeit an das Planungstool übergeben, um sie für eine optimale Ressourcenplanung zu nutzen. Darüber hinaus kann der Maschinenbauer damit sowohl Puffer in der Materialbereitstellung als auch Überkapazitäten im Materialbestand oder Übergangszeiten in der Materialbereitstellung minimieren. Teile, die längere Maschinenzeiten erfordern, plant

das APS für den Nachlauf ein, mit einem Minimum an Personal. „Unsere Auftragsbücher sind voll und die Auslastung ist entsprechend hoch. Ohne APS könnten wir unsere Fertigung weder effizient planen noch den Einsatz unserer Ressourcen optimieren“, sagt Wolfgang Haumberger, Gründer und Geschäftsführer der Haumberger Fertigungstechnik GmbH.

Grundstein proALPHA

proALPHA ist ein wesentlicher Baustein in der vernetzten Infrastruktur bei der Haumberger Fertigungstechnik. Mit proALPHA hat der Maschinenbauer ein skalierbares ERP-System, welches das Unternehmenswachstum unterstützt und die Prozessautomatisierung vorantreibt. „proALPHA legt bei Haumberger den Grundstein für eine voll automatisierte Produktion und dient zugleich als Kernsystem in Richtung ‚Fabrik der Zukunft‘“, so DI Michael T. Sander, CEO der proALPHA Software Austria GmbH.

www.haumberger.at

www.proalpha.com

PROALPHA



DI Michael T. Sander, CEO proALPHA Software Austria GmbH



» schnittlich investiert. „Mit insgesamt rund 66 Mio. Euro wurde eine Rekordsumme erreicht“, machte Maresa Harting-Hertz, Vorstand Finanzen und Einkauf, deutlich. Ein Großteil davon floss in das Logistikzentrum European Distribution Center (EDC), das im Juni u. a. mit einer spektakulären Show des GOP-Theaters offiziell eröffnet wurde. Darüber hinaus wurde in neue Produkte und Technologien, digitale Kundenservices und die Erweiterung der HARTING-Standorte Zhuhai (China), Elgin (USA) sowie Agnita und Sibiu (Rumänien) investiert. „Damit schafft die Technologiegruppe die Voraussetzung für Wachstum in den nächsten Jahren, aber auch für eine flexiblere Produktion“, betonte Andreas Conrad, Vorstand Operations.

VEREINBARKEIT VON ÖKOLOGIE UND ÖKONOMIE

„Die ökologische Verantwortung ist grundlegender Bestandteil unseres Handelns“, heißt es in HARTINGs Unternehmensphilosophie. Seit fast vier Jahrzehnten arbeitet das Unternehmen an der Vereinbarkeit von Ökologie und Ökonomie und führte bereits 1989 einen unternehmensinternen Umweltpreis ein, wie Margrit Harting erläuterte. Die Technologiegruppe setzt konsequent auf die Energiewende und ist Gründungsmitglied des Vereins der Klimaschutz-Unternehmen. „HARTING greift seit 2012 zu 100 Prozent auf CO₂-freie Energie in der Produktion zurück. Davon stammen allein 25 Prozent aus einer eigenen Biomethanganlage im niedersächsischen Uchte“, erläuterte Dietmar Harting. Dieses Gas werde für die Heizung, aber auch für die Aluschmelze und die Lackieranlagen verwendet. „Mit der Abwärme wird das benachbarte Schwimmbad beheizt.“ HARTING erhielt 2012 für die syste-

matische Senkung des Energieverbrauchs den Energy Efficiency Award der Deutschen Energie-Agentur (dena).

Beim Bau des EDC hat HARTING die strengen Vorgaben der Kredit-Anstalt für Wiederaufbau (KfW 55) um weitere 27 Prozent unterschritten. Möglich wurde dies durch ein intelligentes Energiemanagement und die Energieversorgung durch Geothermie sowie eine Photovoltaikanlage auf dem Dach. Weitere Schritte zur Minimierung der CO₂-Bilanz sind bis zum Ende des Geschäftsjahres die Errichtung weiterer mit Biomethan betriebener Blockheizkraftwerke für die Werke 1 und 9 in Espelkamp. „Damit können Energiebilanz und Effizienz weiter verbessert werden“, so Dietmar Harting weiter. Seit dem Geschäftsjahr 2011/12 habe HARTING bereits rund 168.00 Tonnen CO₂ oder rund 24.000 CO₂ im Jahr einsparen können.

HERAUSFORDERNDES JAHR 2020

„Das neue Jahr verspricht, erst einmal herausfordernd zu werden. Die Unsicherheiten sind nach jetzigem Stand nicht kleiner“, sagte Philip Harting und verwies dabei auf die Umwälzungen in der Automobil- und Zulieferindustrie im Zusammenhang mit der Klimaschutzdebatte und der E-Mobilität. Eine ganze Branche stehe vor einem gigantischen Umbruch, von dem niemand wisse, wie er ausgehe. Eindeutige Prognosen für das laufende Geschäftsjahr 2019/20 lassen sich derzeit nur schwer stellen. Die Institute gehen allenfalls von einem geringen Wachstum des Bruttoinlandsprodukts (BIP) von 0,4 bis 0,5 Prozent für das Kalenderjahr 2020 aus; Branchenverbände wie VDMA und ZVEI von einem leichten Rückgang. „Auch wir orientieren uns an diesen vorsichtigen Prognosen und kalkulieren eine erneute Seitwärtsbewegung ein“, so Philip Harting. Im kommenden Jahr feiert HARTING sein 75-jähriges Bestehen. Zu diesem Anlass gibt es einen Festakt im Mindener Botta Bau am 1. September, dem Gründungstag. „Unser Jubiläum wird ganzjährig bei vielfältigen Gelegenheiten präsent sein – so auch auf der HANNOVER MESSE“, warf Philip Harting einen Blick auf die nächsten Höhepunkte des Unternehmens.

VM

INFO-BOX

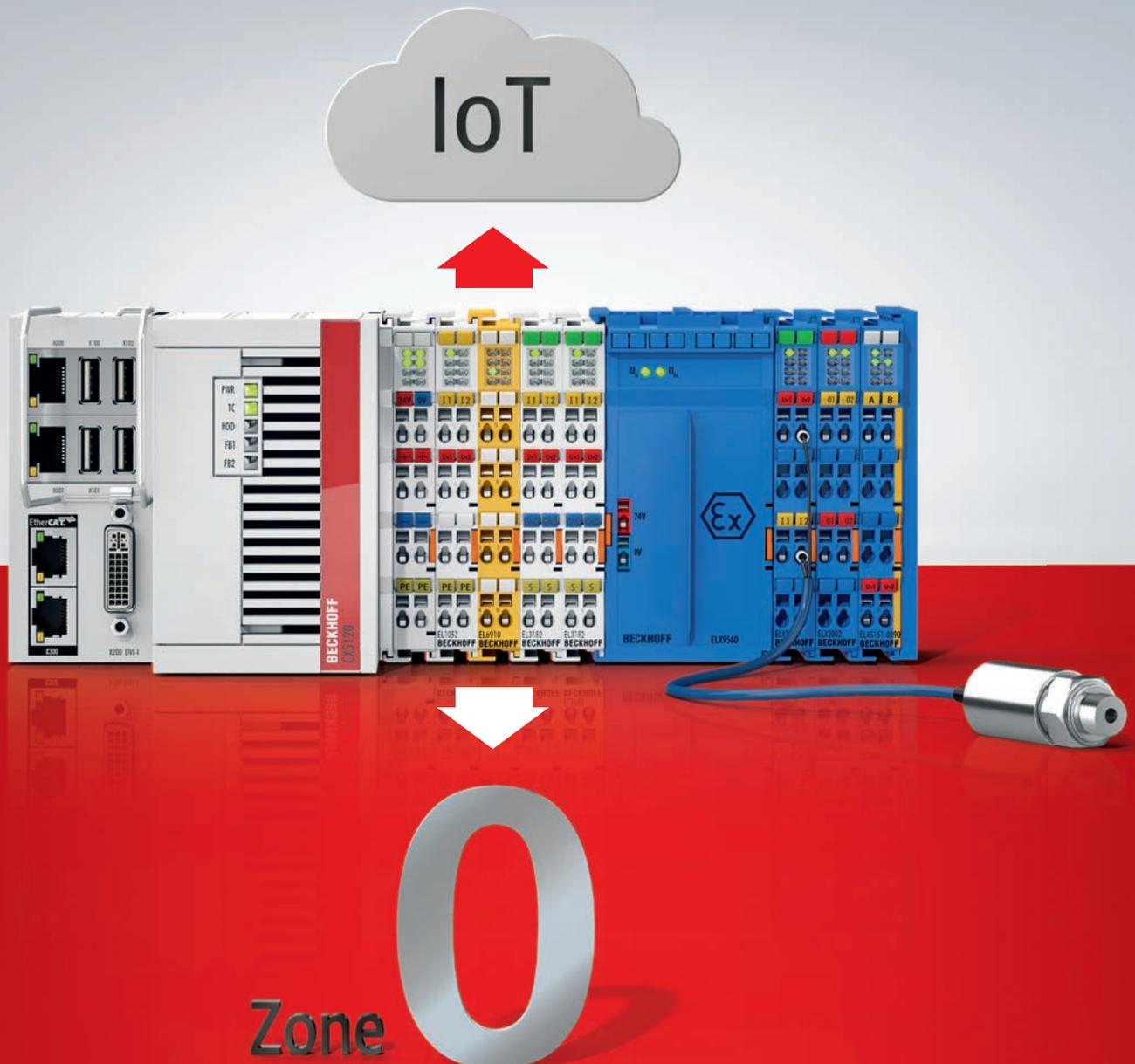
Über die HARTING Technologiegruppe

Die HARTING Technologiegruppe ist ein weltweit führender Anbieter von industrieller Verbindungstechnik für die drei Lebensadern Data, Signal und Power. Darüber hinaus stellt das Unternehmen auch Kassenzonen für den Einzelhandel, elektromagnetische Aktuatoren für den automotiven und industriellen Serieinsatz, Lade-Equipment für Elektrofahrzeuge sowie Hard- und Software für Kunden und Anwendungen u. a. in der Automatisierungstechnik, im Maschinen- und Anlagenbau, in der Robotik und im Bereich Transportation her. Rund 5.300 Mitarbeitende erwirtschafteten 2018/19 einen Umsatz von 750 Mio. Euro.

www.harting.com

Barrierefrei von Zone 0 bis in die Cloud

PC-Control für die Prozessindustrie



www.beckhoff.at/prozessindustrie

Beckhoff bietet ein durchgängiges Automatisierungskonzept für unterschiedliche Märkte und Anwendungen in der Prozessindustrie. Automation und Prozesstechnik werden auf einer einzigen Hard- und Softwareplattform kombiniert. Ebenfalls integriert: die barrierefreie Kommunikation von Zone 0/20 bis in die Cloud über eigensichere EtherCAT-Klemmen sowie alle Module für die IoT-Anbindung und Datenanalyse. So bietet Beckhoff die Steuerungsalternative für zahlreiche Industrien: von der Öl- und Gasförderung über Petrochemie und Wasserwirtschaft bis hin zur Zellstoff- und Papierherstellung.

New Automation Technology

BECKHOFF

INFORMATIONSSICHERHEIT MIT E-LEARNING

Hacker, die an Unternehmensdaten herankommen wollen, sind nicht zimperlich – jeder kann zur Zielscheibe werden. Die TÜV AUSTRIA Akademie hat deshalb in einem flexibel zu nutzenden E-Learning-Programm zusammengefasst, was alle Mitarbeiter über Informationssicherheit wissen sollten.

Der Begriff des „lebenslangen Lernens“ ist nicht neu, aber immer mehr in der Mitte der Gesellschaft angekommen. Egal, ob im Privat- oder im Berufsleben, neues Wissen und neue Skills begegnen uns fast täglich. Für jede Unterrichtseinheit physisch die Schulbank zu drücken ist ein Ding der Unmöglichkeit. E-Learning-Programme springen hier in die Bresche und ermöglichen es, zeit- und ortsunabhängig zu lernen. Unternehmen wie zum Beispiel die TÜV AUSTRIA Akademie bieten auf diesem Wege bereits einige Lernprogramme an.



INFORMATIONSSICHERHEIT – WAS ALLE DARÜBER WISSEN MÜSSEN

Das Lernprogramm „Informationssicherheit – Was alle darüber wissen müssen“ ist jederzeit verfügbar. Denn Informationssicherheit ist nicht nur ein Thema für IT-Spezialisten. Jeder im Unternehmen trägt zum Schutz vor Schäden an der Organisation und ihren Systemen bei. Denn zumeist nutzen Hacker menschliche Schwächen, um an Informationen heranzukommen – sei es beispielsweise ein Papierarchiv, Zutritt zum Betriebsgelände oder andere Formen von Unternehmensdaten. Umso wichtiger ist es, dass alle Mitarbeiter wissen, wie man sich am besten in sicherheitskritischen Situationen verhält.

Das Lernprogramm von TÜV AUSTRIA hat zum Ziel, die Mitarbeiter des Unternehmens für den sicheren Umgang mit Informationen zu sensibilisieren. Angesprochen werden neben grundlegenden Begriffen auch Themen wie Passwortsicherheit, Social Engineering, sensible Informationen, physische Sicherheit, das sichere Arbeiten von unterwegs oder der Schutz von IT-Equipment.

Durch das gewählte Format bietet sich dieses E-Learning-Programm besonders für Schulungen der gesamten Belegschaft an. Das Lizenzmodell ist gestaffelt, der Preis pro Teilnehmer liegt, je nach Anzahl an Lizenzen, zwischen 49 und 27 Euro. Das E-Learning-Programm läuft via Internet auf der Plattform der TÜV AUSTRIA Akademie und kann ab Freischaltung für sechs Monate beliebig oft aufgerufen werden. Zum Kursabschluss werden aus einem Pool zehn Fragen zufällig ausgewählt, die von den Teilnehmern zu 80 Prozent richtig beantwortet werden müssen. Bei Erfolg erhalten sie eine Teilnahmebestätigung der TÜV AUSTRIA Akademie. Eine Demoversion sowie weiterführende Links finden Sie im Internet unter www.tuv-akademie.at/demo-infosicherheit.

E-LEARNING INFORMATIONSSICHERHEIT

Inhalte:

- Grundlegende Begriffe
- Passwortsicherheit
- Social Engineering
- Sensible Informationen
- Physische Sicherheit
- Unterwegs sicher arbeiten
- Schutz von IT-Equipment

Zielgruppe: Alle Mitarbeiter, die Zugang zu personenbezogenen Daten haben.

Zusatzinformation: Die Lizenzen sind personengebunden und nicht übertragbar. Das E-Learning-Programm kann ab Freischaltung für sechs Monate beliebig oft aufgerufen werden.

www.tuv-akademie.at/elearning-informationssicherheit

PMI SOFTWARE UND DATENKOMMUNIKATIONS-GMBH

„We make your documents live“, so lautet das Versprechen, mit dem die pmi Software und Datenkommunikations-GmbH seit 30 Jahren für mittlerweile 360 zufriedene Stammkunden sorgt. Begonnen hat die beeindruckende Erfolgsgeschichte der Kärntner Software-Schmiede allerdings in kleinerem Rahmen.

Digitalisierungspartner der ersten Stunde

■ Während graue Rechenmaschinen im Laufe der 1980er-Jahre allmählich ihren Siegeszug durch die privaten Haushalte starteten, hatten sie sich in professionellen Umgebungen bereits etabliert und bewährt. In diesem dynamischen Umfeld sah auch Diethard Tragbauer seine Chance, in der IT-Branche durchzustarten, und gründete 1989 ein Einzelunternehmen mit zwei Mitarbeitern. Seine ersten Aufträge waren die Ausstattung der Universität Klagenfurt mit DocuWare Pressman 2.0 und EDV-Hardware der BULL AG. Auch die Wirtschaftskammer Kärnten sowie zahlreiche Ordinationen wurden von dem bereits damals vielversprechenden Start-up mit moderner Hard- und Software ausgestattet.

Die Firmengründung und der erste industrielle Großkunde

Angesichts der prall gefüllten Auftragsbücher wuchs Diethard Tragbauers Unternehmen im Laufe der Jahre um immer mehr Mitarbeiter und Geschäftserfolge, sodass das Einzelunternehmen im Jahr 2001 in die Firma pmi Software und Datenkommunikations-GmbH umgewandelt wurde. Ebenfalls 2001 wurde ein Partnervertrag mit der DocuWare AG abgeschlossen und pmi für den Vertrieb innerhalb Österreichs beauftragt. Die ersten Kunden ließen nicht lange auf sich warten: Mit der Einführung der DocuWare Version 4.1 bei der Firma Wuppermann Datenservice GmbH konnte noch im selben Jahr der erste industrielle Großkunde gewonnen werden.



Diethard
Tragbauer,
Geschäftsführer



Das Betriebsgebäude nach der Erweiterung 2019

Unaufhaltsamer Wachstumskurs

Allmählich stieß pmi auch räumlich an seine Grenzen, weshalb im Jahr 2003 ein eigenes Grundstück gekauft und ein neues Bürogebäude am Industriering 15 in Klagenfurt errichtet wurde. In den kommenden Jahren fokussierte sich das Unternehmen auf die Optimierung von Klinikabläufen, beispielsweise am Landeskrankenhaus Feldkirch, sowie auf die Ausstattung von Gesundheitseinrichtungen. Auch das Dokumenten-Management-System wurde mit einem OCR-System für Belegerkennung und automatischer Verbuchung der Eingangsrechnungen in SAP erweitert, kurz bevor 2006 ein neuer Partnervertrag mit dem Digital-Workflow-Pionier JobRouter geschlossen wurde. Nur drei Jahre später enterten mit ABBYY Europe und xyzmo Software die nächsten großen Partner das Boot des mittlerweile nach ISO 9001:2008 zertifizierten Unternehmens.

Zukunftstrends im Fokus

Dass sich pmi seit jeher auf Zukunftstrends konzentriert, wurde im Jahr 2014 ein weiteres Mal deutlich demonstriert, als man mit der Entwicklung von eigenen Modulen für die digitale Mobilität startete. Auch im Jahr darauf war der Puls der Zeit stark zu spüren, als pmi eine Medical-Server-Schnittstelle zu allen gängigen Krankenhausinformations-

systemen entwickelte. Wenig verwunderlich, dass das Verlängerungsaudit ISO 9001:2015 ebenfalls erfolgreich abgeschlossen werden konnte.

Ambitionierter Start ins nächste Jahrzehnt

Angekommen im Jahr 2018, beschäftigt pmi bereits 13 Mitarbeiter, und das kontinuierlich wachsende Unternehmen visiert eine Erweiterung des Betriebsgebäudes an, die im Jubiläumsjahr 2019 inklusive entsprechender Schulungsräume erfolgreich fertiggestellt werden konnte – „... damit wir 2020 unsere 360 Stammkunden und Neukunden bei der Digitalisierungsoffensive unterstützen können“.

pmi Software
& Datenkommunikations-GmbH

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

**pmi Software und
Datenkommunikations-GmbH**
9020 Klagenfurt, Industriering 15
Tel.: +43/463/43 03 33
info@pmi.at
www.pmi.at

KONSEQUENTER WACHSTUMSKURS

Trotz eines herausfordernden Umfelds konnte das Automatisierungsunternehmen Lenze seine Marktposition verbessern und erzielte ein deutliches Umsatzwachstum. Mit dem höchsten Investitionsniveau der Unternehmensgeschichte soll ein fokussierter Ausbau der Kompetenzen weiter vorangetrieben werden.

Lenze blickt auf ein dynamisches und ereignisreiches Geschäftsjahr 2018/2019 zurück. Es war einerseits geprägt von einer sich im Verlauf des Jahres 2019 weltweit abschwächenden Konjunktur. Auch Rohstoff-, Produktions- und Personalkosten stiegen. Andererseits konnte Lenze zahlreiche strategische und operative Meilensteine erreichen. So gelang es Lenze, den Konzernumsatz um 6,3 Prozent auf eine neue Höchstmarke von 787,6 Mio. Euro zu steigern. Damit lag Lenze sogar oberhalb der Erwartungen zu Geschäftsjahresbeginn. Zu dem Wachstum trugen alle Regionen der Lenze-Gruppe (Europa, Amerika, Asien) bei. Die Beiträge aus dem Geschäft mit Kunden aus den fünf Fokusindustrien von Lenze – Automotive, Consumer Goods, Converting & Printing, Intralogistics und Textile – waren, wie geplant, wichtige Wachstumstreiber.

INVESTITIONEN AUF NEUEM REKORDNIVEAU

Die Lenze-Gruppe hat im abgelaufenen Geschäftsjahr finanziell und personell massiv in den Kompetenzausbau investiert. Die Nettoinvestitionen wurden im Geschäftsjahr 2018/2019 auf ein neues Rekordniveau von 37,5 Mio. Euro gesteigert und übertrafen den Wert des Vorjahres um 72 Prozent (Vorjahr: 21,8 Mio. Euro). Um dem Wachstumskurs und den veränderten Anforderungen an die Kompetenzen im Zeitalter der Digitalisierung gerecht zu werden, wurden in Schlüsselbereichen zahlreiche neue Mitarbeiter eingestellt, sodass die Mitarbeiterzahl zum Geschäftsjahresende auf 3.969 (Vorjahr: 3.739) anstieg.

WACHSTUM UND KOMPETENZAUSBAU SPIEGELN SICH IN ERGEBNISENTWICKLUNG WIDER

Der klare Wachstumskurs sowie der finanzielle und personelle Ausbau von Kompetenzen zeigen sich im Geschäftsjahr 2018/2019 auch in der Ergebnisentwicklung. Diese blieb insgesamt hinter den Erwartungen zurück. Gestiegene Materialpreise, niedrigerer Materialumschlag bei eingeschränkter Materialverfügbarkeit und Mehraufwendungen in Fertigung sowie Logistik belasteten die Profitabilität. Zudem stieg der Personalaufwand überproportional zur Gesamtleistung. So lag das operative Ergebnis vor Zinsen und Steuern (EBIT) und Einmaleffekten bei 52,4 Mio. Euro. Nach ergebnismindernden Einmaleffekten belief sich das



EBIT auf 35,5 Mio. Euro (Vorjahr: 65,7 Mio. Euro). Die EBIT-Marge vor Einmaleffekten belief sich auf 6,7 Prozent. Das Konzernergebnis vor Abzug von Fremdanteilen betrug im Berichtsjahr 21,0 Mio. Euro, nach 47,2 Mio. Euro im Vorjahr. Der Vorstand hat im Rahmen des Effizienzprogramms FIT2020+ eine Vielzahl von Maßnahmen zur Effizienzsteigerung beschlossen und vielfach bereits initiiert. So wurden alle Hebel in Bewegung gesetzt, damit Lenze seine Ertragslage kurz- bis mittelfristig wieder verbessern wird.

FÜR DIE ZUKUNFT GERÜSTET

Der Vorstand sieht Lenze für eine erfolgreiche mittelfristige Entwicklung weiterhin gut gerüstet. Entsprechend erklärte der Vorstandsvorsitzende Christian Wendler auf der diesjährigen SPS-Messe in Nürnberg: „Im vergangenen Jahr haben wir deutlich in den Auf- und Ausbau unserer Kompetenzen investiert. Das hat 2018/2019 dazu geführt, dass sich unser positives Ergebnis reduziert hat. Gleichzeitig haben wir damit wichtige Grundlagen geschaffen, um unsere führende Rolle im Bereich der Automation auszubauen, und werden die Früchte unserer optimierten Aufstellung in der Zukunft ernten.“ Im Hinblick auf die kurzfristigen Chancen und Risiken ergänzte er: „Für unsere Branche wird es in nächster Zeit wirklich spannend. Denn den Chancen aus der digitalen Transformation stehen gewichtige Risiken aus einer weitergehenden konjunkturellen Abschwächung weltweit, aus Handelskonflikten oder auch Wirtschaftskrisen gegenüber.“

BO

Foto: Lenze

SCHWEIGHOFER MANAGER-SOFTWARE GMBH

Die Firma Schweighofer Manager-Software GmbH wurde 1989 gegründet. Insgesamt sind 40 Mitarbeiter an den Standorten Tumeltsham bei Ried im Innkreis, Wien und Neuhaus am Inn in Deutschland tätig.

Business-Software für KMU

■ Eine umfangreiche und ausgereifte Softwarepalette aus den Bereichen Rechnungswesen, Auftragsbearbeitung, Lohnverrechnung, Zeiterfassung, Hausverwaltung, Finanzmathematik sowie interessante Onlineprodukte bilden die Basis für einen erfolgreichen Einsatz beim Kunden. Je nach Anforderung können jederzeit zusätzliche Arbeitsplätze gewählt oder ergänzende Produkte bezogen werden.

DI (FH) Florian Schweighofer, seit 2011 als Geschäftsführer tätig, erklärt: „Ergänzend zu unseren Leadprodukten in der Lohnverrechnung, Auftragsbearbeitung und Buchhaltung bieten wir Basisschulungen bzw. Schulungen für Fortgeschrittene und interessante Spezialseminare an. Abgerundet



wird unser Schulungssystem durch das Angebot von kostengünstigen Individualschulungen beim Kunden vor Ort. Eine weitere wichtige Unterstützung erhalten Kunden durch unseren erfahrenen Support.“

Das neue Leadprodukt UNTERNEHMER

Ausgelöst durch die Verschärfung im Umgang mit Barmitteln gestaltete das programmierte Team von Schweighofer das Softwarepaket UNTERNEHMER komplett neu und orientierte sich dabei an sehr innovativen und wegweisenden Vorgaben. Inhaltlich beeinflusst wurde das Projekt durch die langjährige Erfahrung des Teams im ERP-Bereich.

Der UNTERNEHMER zeichnet sich vor allem durch folgende Features aus: Der umfangreiche Standard kann aufgrund des flexiblen Aufbaus sehr einfach und schnell an die speziellen Bedürfnisse eines Unternehmens angepasst werden. Sämtliche Ausdrücke, Bildschirmmasken und Tabellen können ohne Programmierung individualisiert werden. Über das integrierte CRM kann jederzeit auf alle Informationen von Kunden sowie von Lieferanten zugegriffen werden. Auch Termine, Aufgaben und Dokumente können integriert, verwaltet und verknüpft werden. Bei Artikeln stehen beliebig viele Preislisten zur Verfügung. Die Überleitung von Belegen wie z. B. ein Angebot in einen Auftrag kann ein- wie verkaufsseitig erledigt



Oben:
Die Zentrale
der Firma in
Tumeltsham

Links:
Geschäftsführer
DI (FH) Florian
Schweighofer

werden. Mit dem Modul „Barverkauf“ können Bargeschäfte konform der ab April 2017 gültigen Rechtslage durchgeführt werden. Neben zahlreichen Auswertungsmöglichkeiten kann optional auch das Thema Buchhaltung (entweder als EA-Rechnung oder doppelte Buchhaltung) abgewickelt werden.

Eine vollständige Aufstellung des Funktionsumfangs des UNTERNEHMER erhalten Sie auf der Homepage

www.schweighofer.com

SCHWEIGHOFER
Manager-Software

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Schweighofer Manager-Software GmbH

4911 Tumeltsham, Hannesgrub Nord 30

Tel.: +43/7752/810 40

Fax: +43/7752/807 15

manager.software@schweighofer.com

www.schweighofer.com

INFO-BOX

Einer von vielen neu gewonnen Kunden ist die Firma SMT – Setzer Messtechnik aus Niederösterreich. Werner Hessler von SMT: „Neben der klassischen Lagerführung ist für uns ein wesentliches Kriterium, dass die Artikel über die Seriennummer geführt werden können. Es ist für uns auch von Vorteil, dass die Software neben einer eigenen Buchhaltung auch über eine Schnittstelle zu den gängigsten Buchhaltungsprogrammen verfügt. Großen Wert legen wir auch auf eine gewisse Flexibilität, wie sie sonst nur bei großen Datenbankanbietern möglich ist. Dies allerdings nur zu wesentlich höheren Anschaffungskosten. Ein weiteres Kriterium ist, dass wir sämtliche Formulare, Auswertungen, Statistiken selbst im Hause erstellen und individuell anpassen können. Heute erfolgt die gesamte Auftragsabwicklung vom Angebot bis zur Faktura, Bestellwesen, Kunden, Ansprechpartner, Lieferanten, CRM, Artikel und die Preispflege über die Software. Die Qualität des Supports ist ebenfalls sehr positiv zu erwähnen!“

EINWEG IST KEIN WEG

Miraplast-Geschäftsführer Markus Brunthaler über langfristige Kundenbeziehungen, einen nachhaltigen Innovationsgeist und das verkannte Image des Kunststoffes.



REGIONAL VERWURZELT

»Miraplast ist seit 1970 im niederösterreichischen Würmla ansässig und ich finde, wir haben großes Glück, in solch einer angenehmen und positiven Umgebung zu sein. Darüber hinaus verfügen wir über eine sehr loyale und stabile Mitarbeiterbasis, die unseren ländlichen Standort und Miraplast als lokalen Arbeitgeber ebenfalls zu schätzen weiß.«

Ing. Mag. Markus Brunthaler, GF Miraplast Kunststoffverarbeitungs GmbH

DENKEN SIE, DASS DIES EINE ZUKUNFTSFÄHIGE ALTERNATIVE ZU KUNSTSTOFFEN AUS ERDÖL IST?

Wie bereits angesprochen, ist es eine Alternative, die zu Recht auf großes Interesse stößt. Ich möchte jedoch zu bedenken geben, dass auch diese Medaille zwei Seiten hat.

HERR BRUNTHALER, BEREITS VOR EINEM JAHR HABEN SIE UNS VON IHRER ERFOLGREICHEN GESCHÄFTSENTWICKLUNG BERICHTET. KONNTE MIRAPLAST DIESEN ERFOLGSKURS FORTSETZEN?

Ja, wir sind mit unserer Entwicklung sehr zufrieden! Mit dem Geschäftsbereich MiraTech, der sich mit der Entwicklung von Kunststoff-Spritzgießteilen und dem Bau von Spritzgießwerkzeugen beschäftigt, verfolgen wir gemeinsam mit unserem loyalen Kundenstamm nach wie vor einen vielversprechenden Innovationskurs – auf langfristiger Basis. Wir begleiten unsere Kunden von einem sehr frühen Stadium weg. Da kann die Entwicklung bis zur Serienreife durchaus zwei bis drei Jahre in Anspruch nehmen. Der Vorteil dabei ist, dass wir die Produkte von Anfang an auf die individuellen Bedürfnisse der Unternehmen und Branchen anpassen können und dadurch mit unseren Kunden mitlernen und -wachsen können.

WAS HAT SICH IM BEREICH DER KÜCHEN- UND HAUSHALTSPRODUKTE MIRAHOME GETAN?

Ebenfalls einiges! Auf der internationalen Leitmesse Ambiente beispielsweise haben wir eine Präsentation abgeliefert, die auf großes Interesse gestoßen ist. Dabei handelt es sich um ein ausgewähltes Produktportfolio aus Polyethylen namens „MiraHome Green“, das auf dem nachwachsenden Rohstoff Zuckerrohr basiert.

SPANNENDE SACHE! WIE KANN MAN SICH DIE GEWINNUNG EINES SOLCHEN KUNSTSTOFFES VORSTELLEN?

Ähnlich wie bei der Schnapsproduktion. Das Zuckerrohr wird eingemischt und ein Ethylalkohol erzeugt, der sich zu Polyethylen weiterverarbeiten lässt.

Wenn der Regenwald abgeholzt werden muss, um ausreichend Zuckerrohr für die Kunststoffherzeugung anpflanzen zu können, haben wir unseren ökologischen Fußabdruck alles andere als verringert. Laut Herstellerangaben ist dies bei unserem Produkt nicht der Fall.

WARUM HAT KUNSTSTOFF IHRER MEINUNG NACH EIGENTLICH MIT SO EINEM SCHLECHTEN IMAGE ZU KÄMPFEN?

Ich denke, dass dieser Umstand zu einem beachtlichen Teil einer großteils negativen Berichterstattung geschuldet ist, welche die Wahrnehmung von Kunststoff bzw. Plastik in den Köpfen der Konsumenten zu einem ökologischen Feindbild gemacht hat. Was man viel zu selten hört sind Fakten wie, dass nur fünf bis sieben Prozent des weltweiten Erdölverbrauchs für die Kunststoffherzeugung verwendet wird. Der Rest wird, salopp gesagt, „verheizt“. Oder, dass die Substitution von Kunststoff durch Metall oder Glas, viel mehr Gewicht in Umlauf bringt und mehr Energie für die Erzeugung, Be- und Verarbeitung verbraucht und dadurch jede Menge CO₂ entsteht.

KUNSTSTOFFPRODUKTE ZU KAUFEN IST ALSO PER SE KEINE SCHLECHTE SACHE?

Nein, der Müll, der durch den Verbrauch von Einwegprodukten entsteht, jedoch sehr wohl. Jedes Produkt, das nur einmal gebraucht und dann weggeworfen wird, ist nicht nachhaltig – ganz egal, ob es sich dabei um Papier, Metall, Glas oder Kunststoff handelt. Wenn ein Kunststoffprodukt 10 bis 15 Jahre zum Einsatz käme, danach sauber getrennt entsorgt und daraus wieder ein sinnvolles Produkt entstehen würde, wären wir einem unserer Nachhaltigkeitsziele ein gewaltiges Stück näher! **BO**

www.miraplast.at

Der Netzschutztechnikspezialist PRI:LOGY mit Sitz in Pasching sorgt dafür, dass kritische Bereiche rund um die Uhr überwacht werden und der Strom ohne Probleme fließen kann.

Auf der sicheren Seite



Das PRI:LOGY Headquarter in Pasching wurde modernisiert – sowohl innen als auch außen.

■ Als Systemanbieter ist die PRI:LOGY Systems GmbH aus Pasching mit ihren Spezialprodukten einer der führenden Lieferanten in Österreich. Zum Kernprogramm des oberösterreichischen Unternehmens gehört die Netzschutztechnik mit Schwerpunkt normgerechte Stromversorgungs- und Überwachungssysteme für medizinisch genutzte Bereiche wie Krankenhäuser, Sanatorien oder ambulante Kliniken sowie spezielle Überwachungssysteme zur Früherkennung von Isolationsverschlechterungen in Industrieanlagen, Kraftwerken und Rechenzentren. Die speziellen Systeme von PRI:LOGY überwachen kritische Bereiche zu jeder Tages- und Nachtzeit und stellen sicher, dass der Strom ohne Probleme fließen kann.

Modernste Technik und höchste Qualität

Um höchste Qualitätsanforderungen erfüllen zu können, setzt das Technikunternehmen auf zertifizierte Hersteller, die auf modernsten Produktionsanlagen höchste Qualität produzieren können und aufgrund des vorhandenen Know-hows sowie der Erfahrung

und Innovation maßgeschneiderte, sichere und wirtschaftliche Lösungen anbieten können. Im Mittelpunkt stehen dabei für PRI:LOGY immer die Kunden und ihre Wünsche. Die bestens ausgebildeten Mitarbeiter unterstützen bei der Projektierung von elektrischen Anlagen und Systemen, schlagen passende Lösungen vor und beraten bei anwendungsspezifischen Projektanfragen und Problemen. Zum Leistungsportfolio zählen natürlich auch Dienstleistungen wie Unterstützung bei Inbetriebnahmen sowie Service- und Wartungsarbeiten.

Ständige Verfügbarkeit, rasche Auslieferung

Eine schnelle Auftragsabwicklung und kurze Lieferzeiten werden auch durch eine effiziente Vertriebsorganisation, den Einsatz moderner ERP-Software und ein Hochregallager mit mehr als 2.000 vorrätigen Artikeln gewährleistet. Für seine Servicequalität und sein verantwortungsvolles und vorausschauendes Arbeiten erhielt die PRI:LOGY das Service-Siegel „Leitbetrieb Österreich“. Das innovative und verantwortungsbewusste Unternehmen ist auch immer auf der Suche

nach motivierten und qualifizierten Mitarbeitern, um diese im Unternehmen zu etablieren und daraus resultierend die Wirtschaft in der Region zu stärken.

Um stets am Puls der Zeit zu bleiben, wird das Betriebsgebäude in Pasching auch regelmäßig modernisiert und auf neue Anforderungen adaptiert. Aktuell wurde mit neuen Fenstern und Außentüren, einer neuen Energiezentrale, einem neuen Boden im Foyerbereich sowie einer neuen Farbe an der Außenfassade ein größeres Modernisierungsprojekt fertiggestellt.



RÜCKFRAGEN & KONTAKT

PRI:LOGY SYSTEMS GMBH

4061 Pasching, Neuhauserweg 12
Tel.: +43/7229/90201
Fax: +43/7229/90251
office@prilogy-systems.at
www.prilogy-systems.at



INVESTITIONEN STATT STEUERN!

Kurz vor Weihnachten ist es an der Zeit, Wunschzettel auszufüllen und ins Fenster zu stellen. Etwas in der Art hat im Dezember auch der FEEI getan und einen Forderungs- und Maßnahmenkatalog an die künftige Bundesregierung präsentiert.

Ob in den Bereichen Forschung & Entwicklung, Arbeit & Bildung, Infrastruktur & Mobilität, Klima & Energie, der rasant fortschreitenden Digitalisierung oder hinsichtlich klarer strategischer Zielsetzungen in der Industriepolitik: „Auf die künftige Bundesregierung kommen aus der Sicht der Elektro- und Elektronikindustrie in der nächsten Legislaturperiode viele neue, aber auch altbekannte Herausforderungen zu. Diese erfordern in den nächsten fünf Jahren entschlossenes politisches Handeln, damit der Standort Österreich auch weiterhin international auf diesem hohen Niveau mitspielen kann“, eröffnete Lothar Roitner, Geschäftsführer des Fachverbands der Elektro- und Elektronikindustrie (FEEI), Anfang Dezember die Runde in den Wiener Räumlichkeiten der Interessenvertretung.

Wolfgang Hesoun, seit Juli 2019 Obmann des FEEI und in dieser Funktion Nachfolger der langjährigen Obfrau Brigitte Ederer, startete dann auch mit dem dringlichsten „Weihnachtswunsch“,

wenngleich dieser nicht Teil des offiziellen Katalogs ist: „Die wichtigste Forderung ist, dass wir eine Regierung bekommen – und das möglichst bald.“

Hesoun stellte der heimischen und europäischen Industrie im Folgenden ein sehr gutes Zeugnis aus: „Unsere Chance, um als Industriestandort in Zukunft zu reüssieren, ist die Digitalisierung. Nicht das, was man als Datensammeln sieht, sondern die Digitalisierung der Industrie. Wenn es um die Automatisierung und Digitalisierung der Produktion geht, sind wir Weltspitze und den Amerikanern und Chinesen um Jahre voraus. Damit es so bleibt, bedarf es aber gewisser Rahmenbedingungen.“

KLIMASTRAFEN VORAB INVESTIEREN

Die Klimapolitik und die Klimaziele werden im industriellen Umfeld oft als Hindernis gesehen. Umgekehrt könnten sie aber auch zu einer großen wirtschaftlichen Chance für Österreich und die heimische Industrie werden. „Wir



müssen das Potenzial der Digitalisierung für die Energieeffizienz nutzen und unsere Elektrizitätsinfrastruktur dementsprechend mit Smart Grids und intelligenten Speichersystemen ausstatten. Die Förderung von Forschung und Entwicklung dieser Technologien muss verstärkt werden. Hier braucht es steuerliche Anreize für die Bereiche Gebäude, Verkehr und die Industrie statt eines Verpflichtungssystems“, so Wolfgang Hesoun, im „Brotberuf“ Vorsitzender des Vorstands der Siemens AG Österreich. Österreich sei hier im internationalen Vergleich sehr gut aufgestellt, wie das Beispiel Smart City Seestadt Aspern beweist. Die künftige Regierung müsse Rahmenbedingungen schaffen und sich dafür einsetzen, damit sich Österreich als Leitmarkt für diese Technologien positionieren kann. „Wenn unsere bereits vorhandenen Umwelttechnologien weltweit entsprechend eingesetzt werden, würden wir den Klimazielen viel schneller viel näher kommen“, so Hesoun weiter.

In Hinblick auf das Erreichen der Klimaziele machte Wolfgang Hesoun einen sehr interessanten Vorschlag: Nachdem es nicht absehbar sei, dass mit den aktuellen Investitionen die gesetzten Klimaziele erreicht werden könnten, könnte man die zu erwartenden Strafzahlungen doch mittels Zwischenfinanzierung schon vorab sinnvoll investieren. Der Siemens-Manager stellte die Frage in den Raum: „Was spräche dagegen, anstatt von neuen Steuern zu reden, die Strafen, die in zehn Jahren anfallen würden, heute zu investieren?“ Hesoun weiter: „Wir sollten in jene Bereiche investieren, mit denen nachweislich eine CO₂-Ersparnis zu erzielen ist.“ Er zählte unter anderem Elektro-

mobilität und in Verbindung damit Ladestationeninfrastruktur dazu, ebenso wie Investitionen in erneuerbare Energien oder die Effizienzsteigerung bestehender Versorgungsnetze, wo noch Potenzial zu heben sei. Das wäre nicht nur eine Möglichkeit, die Klimaziele zu erreichen, sondern auch Investitionsschübe zu erzielen, so Hesoun.

„Wir müssen in Österreich die Rahmenbedingungen dafür schaffen, dass wir schon lange identifizierte Wachstumstreiber wie Elektromobilität und automatisiertes Fahren wirtschaftlich nutzen können.“ Er appellierte an die künftige Bundesregierung, die Infrastruktur regelmäßig zu modernisieren, um den Anforderungen eines modernen Lebens und eines zukunftsfähigen Wirtschaftsstandorts zu entsprechen. Gleichzeitig müsse die Schienen- und Bahninfrastruktur weiter ausgebaut werden und intelligente Lösungen bei der Intermodalität des Verkehrs implementiert werden. Dies könne zur Chance für Österreichs innovative und exportorientierte Bahnindustrie werden und Österreich als Bahnland Nummer eins in Europa und als wichtigen Logistikstandort weiter stärken.

KLARE, STRATEGISCHE INDUSTRIEPOLITIK

Akuten Handlungsbedarf sieht der Verband FEEI besonders hinsichtlich klarer strategischer Zielsetzungen in Österreich und Europa. Diese Technologien müssen in Österreich und Europa gehalten werden, und eine Abwanderung des Know-hows muss verhindert werden. „Wir sehen uns damit konfrontiert, dass Drittstaaten wie die USA und China klare strategische Zielsetzungen verfolgen, um die Kontrolle über Schlüsseltechnologien zu erlangen und zu halten – auch in Europa. Wir müssen uns darauf konzentrieren, dass wir unsere digitale Führungsrolle dort behaupten, wo wir sie vor allem in der Industrie haben. Wir müssen endlich in Österreich und Europa eine selbstbewusste Industriepolitik entwickeln und bereits vorhandene strategische Instrumente zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit umfassender etablieren, damit Europa seine globale Handlungsfähigkeit erhalten kann. Das muss von der künftigen Bundesregierung vollumfänglich mitgetragen werden“, so der FEEI-Obmann.

Aus der Sicht des FEEI bedarf es ebenso dringend fairer Rahmenbedingungen, damit österreichische und europäische Unternehmen keine Nachteile im internationalen Wettbewerb erleiden. „Wenn Anbieter aus Drittländern

VORSPRUNG NÜTZEN

»Wenn es um die Automatisierung und Digitalisierung der Produktion geht, sind wir Weltspitze und den Amerikanern und Chinesen um Jahre voraus.«

Wolfgang Hesoun, Obmann des FEEI





FEEI-Geschäftsführer Lothar Roitner (li.) mit „seinem“ Obmann und Siemens-Österreich-Chef Wolfgang Hesoun (re.)

Zugang zum europäischen Markt haben, muss das für Unternehmen aus Europa in diesen Ländern ebenfalls gelten“, so Hesoun weiter. Der FEEI fordert hier auch, dass dafür dienliche Gesetzesmaterie wie die Erweiterung des Außenwirtschaftsgesetzes um Untersagungsgründe, die unter der letzten Bundesregierung ausgearbeitet wurde, nun rasch umgesetzt wird. Ebenso müssten eine strengere Investitionskontrolle gemäß dem Vorschlag der EU-Kommission auf nationaler Ebene sowie ein echtes Bestbieterprinzip bei öffentlichen Auftragsvergaben umgesetzt werden.

WACHSTUMSBREMSE FACHKRÄFTEMANGEL

Auch in der Elektro- und Elektronikindustrie sind gut ausgebildete Fachkräfte eine wichtige Voraussetzung dafür, um das volle Innovationspotenzial der Branche auszuschöpfen. Was auch für andere Branchen gilt, gilt umso mehr auch hier: Laut FEEI-Geschäftsführer Lothar Roitner wird der Fachkräftemangel immer mehr zum Hemmnis für Wachstum und technologische Innovation in Österreich: „Wir sind als Elektro- und Elektronikindustrie vom mittlerweile dramatischen Fachkräftemangel in technischen Berufen besonders betroffen. Uns gehen die hoch qualifizierten Arbeitskräfte aus, denn die Digitalisierung erfordert exorbitant mehr gut ausgebildete Fachkräfte als noch vor einigen Jahren. Die haben wir schlicht nicht. Die künftige Bundesregierung muss diesem Umstand entgegenwirken, sonst werden wir als Standort in der Digitalisierung auf der Strecke bleiben.“

Das aktuelle Bildungssystem in Österreich begünstige diesen dramatischen Umstand, denn es bringe zu wenige naturwissenschaftlich und technisch interessierte Absolventen hervor. Vom Pflichtschulbereich bis zu den Hochschulen müssten von der künftigen Bundesregierung dringend notwendige Reformen angestoßen werden und begrüßenswerte Entwicklungen unter der letzten Regierung (z. B. die Einführung des Fachs Digitale Grundbildung) intensiviert werden. „Das verstärkte Angebot von MINT-Ausbildungen im schulischen Kontext ist essenziell. Wir brauchen in Österreich zudem dringend mehr Studienplätze im technischen Bereich. Für uns ist es absolut nicht nachvollziehbar, dass beispielsweise an der FH Technikum Wien trotz des akuten Fachkräftemangels im letzten Jahr 1.500 qualifizierte Bewerber für technische Studien, obwohl sie das Aufnahmeverfahren erfolgreich absolviert hatten, aus Mangel an Finanzierung von Studienplätzen abgewiesen werden mussten. Das ist für uns als wissensbasierte Zukunftsindustrie einfach fatal. Wir reagieren viel zu wenig schnell auf die rasante Entwicklung von Technologie und auf neue Geschäftsmodelle, die völlig neue Berufsbilder und Beschäftigungstypologien hervorbringen. Hier erwarten wir von der künftigen Regierung einen umfassenden, zielgerichteten Dialog“, so Roitner weiter.

MANGEL MACHT KREATIV

Der Fachkräftemangel ist kein neues Problem, sondern schon seit Jahren Alltag. Gegenüber NEW BUSINESS bestätigte Roitner die Richtigkeit vergangener Prognosen hinsichtlich des Mangels an hoch qualifizierten Arbeitskräften in Österreich. Aber wie haben die heimischen Firmen ihren Bedarf dann in dieser Zeit gedeckt? „Da die Unternehmen gezwungen sind, das Personal zu haben, das sie brauchen, haben manche Mitarbeiter aus 80 Nationen“, so Roitner. Wolfgang Hesoun ergänzte: „Man weicht als Industrie dann aus. Es gibt die Möglichkeit, zum Beispiel in die Ukraine oder nach Rumänien zu gehen. Aber auch dort wird der Arbeitsmarkt immer dünner. Das ist aber nicht unser Ziel. Wir wollen österreichische Arbeitsplätze auch in Österreich besetzen können.“

Von der Bundesregierung wird also Initiative gefordert – und zwar nicht nur von der nächsten, sondern auch allen folgenden. Damit es nicht bei frommen Wünschen an das Christkind bleibt, sondern auch zu einer Bescherung kommt.

RNF

INFO-BOX

Über den FEEI

Der Fachverband der Elektro- und Elektronikindustrie vertritt in Österreich die Interessen des zweitgrößten Industriezweigs mit rund 300 Unternehmen, rund 67.000 Beschäftigten und einem Produktionswert von 18,83 Milliarden Euro (Stand 2018).

www.feei.at

Sind Sie bereit für den digitalen Fortschritt?



SpoolMaster®

MIT TEMPO IN DIE ZUKUNFT.

NEUES JAHR, NEUE MÖGLICHKEITEN. ROHA.AT



NEU
SPOOLMASTER
RELEASE 6.2

ROHA Software Support GmbH

Intelligentes Output-Management für IBM AS/400.
ROHA Software Support GmbH | Ameisgasse 49-51, 1140 Wien | Telefon +43 1 419 67 00 | info@roha.at | www.spoolmaster.info

1997 gründeten Christoph Flörl, Arno Meleusch und Horst Hickl die CQS Messtechnik GmbH. Dank langjähriger Erfahrung und kompetenter Partnerunternehmen hat sich die Tiroler Innovationsschmiede zum Ansprechpartner erster Wahl in der innovativen Industrie entwickelt.

Härtetest bestanden!



■ Seit über 20 Jahren steht die CQS Messtechnik GmbH aus Vomperbach in Tirol im Dienste der innovativen Wirtschaft. Das Kalibrierlabor mit Akkreditierung für die Messgrößen Länge, Masse, Drehmoment und Härte fungiert auch als Eichstelle für selbsttätige Waagen.

Mit der WANZEL Handels- und Projektmanagement Ges.m.b.H. steht dem Tiroler Unternehmen ein starker Partner zur Seite. Der Profi auf dem Gebiet der Mess- und Prüftechnik mit Sitz in Wien entwickelt maßgeschneiderte Lösungen in den Bereichen Qualitätssicherung, Prozessüberwachung und Produktentwicklung. Der Fokus liegt auf Messsystemen und Handmessmitteln in den Bereichen der Längenmesstechnik, Drehmoment- und Zug-Druck-Prüfung, Oberflächenprüfung, optischen Messtechnik sowie auf Software zur Durchführung von Prozessfähigkeits- und Messmittelfähigkeitsanalysen.

30 Jahre Software-Erfahrung

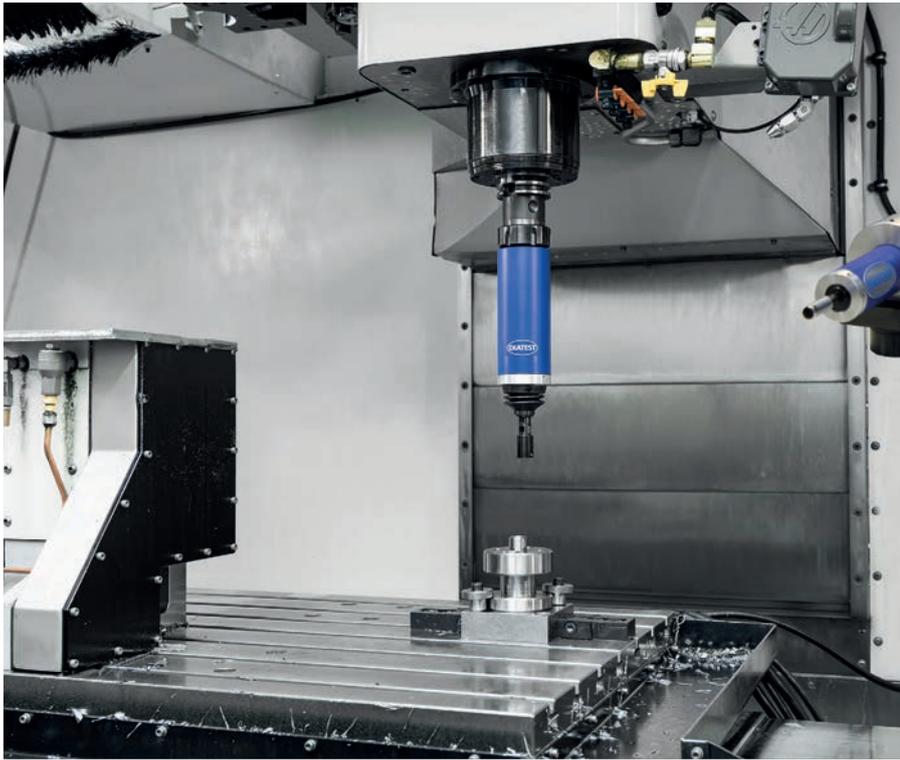
Bereits seit über drei Jahrzehnten beschäftigt sich WANZEL mit Softwarekonzepten zur statistischen Analyse und Darstellung von Fertigungs- und Messprozessen. Auch Konzepte zur automatisierten Erstellung von Prüfplänen durch direkte Umwandlung von CAD-Zeichnungsmodellen und Toleranzsimulationen zur Prüfung und Beurteilung der Herstellbarkeit gemäß den Toleranzvorgaben finden sich im Repertoire des Profis für industrielle Messtechnik. Neben dem umfassenden Softwareportfolio der Auswerte- und Analysespezialisten von Q-DAS und der Prüfmittelverwaltungssoftware Tequim werden auch produkt- und herstellerspezifische Analysetools zu diversen Messmitteln angeboten.

Ein Blick ins Innere der Maschine

Unter Anwendung neuer Technologien können zusammen mit dem Partner DIATEST Messungen direkt in Maschinen vorgenommen



Smarte Messtechnik in Robotern und Steuerungen sind im Hause WANZEL bereits Realität.



Umsetzung der Messdaten in einem Prüfplan, der diese Messwerte zugeordnet bekommt.

fühbare Messprotokolle, inklusive einer automatisierten Zuordnung zur Prüfmittelverwaltung über DataMatrix-Codes. Die Zertifikate werden je nach Wunsch und Abgleich mit dem Kunden über einen Server oder die Cloud übergeben und können in weiterer Folge auch in ein ERP-System übernommen werden, wo sie als wertvolle Informationen für effizientere Geschäftsprozesse sorgen.



men werden. DIATEST fertigt hochpräzise Bohrungsmessgeräte und messtechnische Lösungen mit einer Wiederholgenauigkeit von bis zu 0,0002 mm bzw. 0,000008" und beliefert Vertretungen in über 40 Ländern der Welt.

Die Messungen von Bohrungen, Fasen, Gewindetiefen und glatten Tiefen können im Produktionsprozess selbst erfolgen – aber auch losgelöst davon. Der äußerst schnelle Messzyklus läuft 24 Stunden am Tag, sieben Tage die Woche, und liefert 100 Prozent der Messdaten.

Der DIATEST Bohrungsmessdorn BMD sitzt direkt im Werkzeug-Wechselsystem der CNC-Maschine und ist für Standard-Werkzeugaufnahmen verschiedener Durchmesser geeignet. Dank dem DIAWIRELESS Echtfunknetzwerk ist zur Anzeige des Messwerts auch kein Umbau an der CNC-Maschine erforderlich.



Der entscheidende Synergieeffekt

Das Ziel und der entscheidende Synergieeffekt der unternehmensübergreifenden Kooperation ist, diese Messtechnik in Steuerungen und Roboter zu integrieren. Dafür liefert CQS auf nationale Messnormale rück-

CQS
MESSTECHNIK GmbH

WANZEL
messbar voraus

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

CQS – Messtechnik GmbH

6123 Vomperbach, Karwendelweg 15
Tel.: +43/5242/667 60
Fax: +43/5242/667 60-20
info@cqs.at, www.cqs.at

WANZEL Handels- und Projektmanagement Ges.m.b.H.

1220 Wien
Wagramer Straße 173/D
Tel.: +43/1/259 36 16
h.hickl@wanzel.com, www.wanzel.com

ALLSEITS AUF DRAHT

Mit dem mobilen Verdrahtungstisch Wire Station 540 von Rittal lassen sich Arbeitsplätze im Steuerungs- und Schaltanlagenbau und in der Elektrowerkstatt professionell ausrüsten und mobil einsetzen. So wird das Konfektionieren von Drähten und das anschließende Verdrahten im Schaltschrank einfacher und komfortabler.

Die Verdrahtung der Komponenten im Steuerungs- und Schaltanlagenbau ist der Arbeitsschritt, bei dem noch die meiste Handarbeit notwendig ist. Auch wenn die Drahtkonfektionierung automatisiert erfolgt, etwa mit dem Wire Terminal von Rittal, geschieht die Installation der Drähte im Schaltschrank bzw. auf der Montageplatte immer noch von Hand. Zudem müssen auch

INDIVIDUELL ANPASSBAR

Basis der Wire Station 540 ist ein Arbeitstisch, dessen Höhe sich flexibel an die jeweilige Personengröße und Arbeitssituation anpassen lässt. Zum optionalen Zubehör gehören zum Beispiel eine lichtstarke und dimmbare LED-Leuchte zur homogenen Ausleuchtung des Arbeitsplatzes, Steckdosenleisten sowie eine multifunktionale Monitor-Halterung. Auch ein

Schubladeneinsatz für die wichtigsten Handwerkzeuge ist bereits enthalten. Dazu gehören auch Aufnahmemöglichkeiten für Kabelrollen, Drahtpakete und Ablagefächer. Zudem lassen sich die halbautomatischen Geräte zur Kabelkonfektionierung wie Abläng-, Abisolier- und Crimpautomaten einfach integrieren. Mit den optionalen Zubehör-Modulen kann der Verdrahtungs-Arbeitsplatz optimal für die jeweilige Aufgabe ausgestattet werden.

Durch eine Halterung, in der die Drahtschienenmagazine aus dem Drahtkonfektionier-Vollautomaten Wire Terminal am Arbeitsplatz befestigt werden können, ist der Arbeitsplatz – in Verbindung mit einem optional anbaubaren Bildschirm – die ideale Schnittstelle zur Nutzung der Verdrahtungs-Software EPLAN Smart Wiring. Auch alle anfallenden Arbeiten an Drähten mit größeren Querschnitten und spezieller Aderendbehandlung lassen sich am Verdrahtungs-Arbeitsplatz effizient und einfach verarbeiten.



Dank Baukastensystem lässt sich der Verdrahtungstisch individuell an den Konfektionierungsprozess anpassen: In Verbindung mit dem Drahtkonfektionier-Vollautomaten Wire Terminal und dem Softwaretool EPLAN Smart Wiring gelingt ein weiterer Schritt in Richtung Automatisierung.

Kabel mit größeren Querschnitten manuell konfektioniert werden. Gleiches gilt für die Montage von Steckverbindern. Um all diese Tätigkeiten produktiver und effizienter zu gestalten, bringt Rittal jetzt den nach ergonomischen Gesichtspunkten konzipierten Verdrahtungs-Arbeitsplatz Wire Station 540 auf den Markt.

zusätzlich benötigte Material sind so stets griffbereit. Das zeitraubende Hin- und Herlaufen zwischen Schaltschrank und Werkbank gehört damit der Vergangenheit an. Die Wire Station wird so zur optimalen Schnittstelle zwischen automatisierter Drahtkonfektionierung und manueller Arbeit direkt am Schaltschrank.

ALLES GRIFFBEREIT IN DER WERKSTATT

Durch die Rollen ist die Wire Station mobil in der Werkstatt einsetzbar. Die manuell oder vollautomatisch konfektionierten Drähte, alle Werkzeuge und Halbautomaten sowie das

BO

VSL MEHRWEGVERPACKUNGSSYSTEME GMBH

VSL bietet seit 25 Jahren Mehrwegverpackungssysteme für die produzierende Industrie. Dabei gelingt dem niederösterreichischen Unternehmen der Spagat zwischen hohen Qualitätsstandards und ökologischer Produktion.

Höchste Verpackungsqualität

■ Was 1994 als Einmannbetrieb begann, ist heute ein 60 Mitarbeiter starkes Unternehmen, das in zwei Werken, in Biedermannsdorf und in Traiskirchen, Mehrwegverpackungen für die produzierende Industrie anfertigt. Auch Behältersysteme für den mobilen Einsatz sowie der Kofferbau gehören zum Portfolio, das bei VSL stets den wachsenden und komplexer werdenden Kundenanforderungen angepasst wird.

Mittels CAD-Verarbeitung ist es dem niederösterreichischen Unternehmen möglich, den Qualitätsanforderungen des Kundenstamms, der sich aus namhaften nationalen sowie internationalen Firmen zusammensetzt, nicht nur zu entsprechen, sondern auch das hohe Niveau immer weiter zu optimieren.

Keine Kompromisse

Auf Kriterien wie Stoßfestigkeit, Wiederverwertbarkeit, Feuchtigkeitsbeständigkeit legt VSL ein besonderes Augenmerk. Für die Realisierung der Produkte werden neben hochwertigen Polyethylen-Schaumstoffen Wellpappe, Holz und eine Vielfalt anderer Materialien verwendet. „Ob Einzelstück oder Serienprodukt – wir entwickeln und produzieren die Verpackungen nach Kundenwunsch, just in time“, verspricht Geschäftsführer Michael Lorenz. „Bei uns kommt nichts von der Stange, da gibt es keine Kompromisse.“



Die VSL-Zentrale in Biedermannsdorf, in der das Unternehmen seit 2002 die Geschäfte leitet.

Als moderner Betrieb wird nicht nur der höchste Qualitätsstandard, sondern auch das Wort Umweltschutz großgeschrieben. Bereits 30 Prozent des aktuellen Energiebedarfs sind durch die hauseigene Solaranlage gedeckt. Kürzlich kam auch noch eine Recyclingmaschine für PE-Schaumstoff hinzu. Somit wird mehr als die Hälfte des Abfalls wieder dem Verarbeitungszyklus zugeführt.

Ambitionierte Expansionspolitik

Ebenfalls ohne Lippenbekenntnisse, sondern stattdessen mit tatkräftigem Umsetzungs willen betreibt die VSL Mehrwegverpa-

ckungssysteme GmbH ihre ambitionierte Expansionspolitik. Das neue Werk in Kottlingbrunn, das gerade errichtet wird, sichert in Zukunft eine höhere Produktionsrate, damit der steigenden Nachfrage seitens der Kundschaft Rechnung getragen werden kann. Ab Anfang 2021 wird der neue Standort in Betrieb genommen.

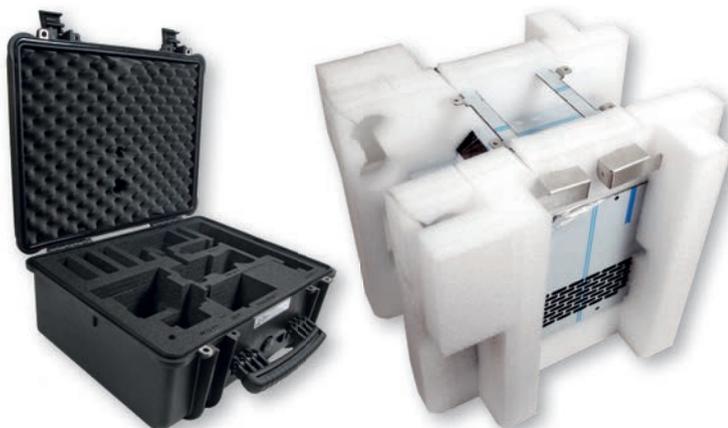
Eine ökologisch sinnvolle Firmenpolitik, gepaart mit einem hohen Qualitätsanspruch an sich selbst, und nicht zuletzt die dank eines erweiterten Maschinenparks erhöhte Produktionsstärke lassen VSL zu Recht optimistisch in die Zukunft blicken.

Unterwegs mit **VSL**

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

VSL Mehrwegverpackungssysteme GmbH

2362 Biedermannsdorf
Josef-Madersperger-Straße 5
Tel.: +43/2236/615 72-0
office@vsl.at
www.vsl.at



Bei VSL ist man stolz auf nach Kundenwunsch stets individuell konzipierte Verpackungslösungen.



MIT KONECRANES AUCH DATENPOTENZIALE HEBEN

Konecranes hat drei neue Produkte für die industrielle Hebertechnik auf den Markt gebracht. Sie richten sich an bestehende und neue Industriekunden in allen Bereichen. Dem Thema Daten wird dabei besondere Aufmerksamkeit zuteil.

Aller guten Dinge sind drei: Die Konecranes S-, C- und M-Serien repräsentieren die nächste Generation der drei bestehenden Industriestandards von Konecranes und bringen neue Technologien und Innovationen in Bereiche wie Motorantrieb, Seile, Seileinrichtungssysteme sowie Kupplungen und Bremsen, um sicherere und leistungsfähigere Geräte bereitzustellen, die länger leben und Betriebskosten einsparen.

Die neuen Produkte sollen auch die Technologieführerschaft von Konecranes unterstreichen. Alle neuen Konecranes S- und M-Serie-Krane werden mit Sensoren ausgestattet und können

Daten erfassen und senden. Jeder Kunde, der einen Kran der Konecranes S- oder M-Serie kauft, erhält Zugriff auf das your-Konecranes-Portal, den digitalen Dienst für Bediener, Techniker und Management, mit dem Kunden den vollen Vorteil aus ihrem Kran ziehen können. Konecranes hat für die drei neuen Produktserien insgesamt 20 Patente erhalten oder angemeldet.

EIGENES DATA-SCIENCE-LABOR

Diese Leistung spiegelt die Investition von Konecranes in die wachsenden Möglichkeiten von Daten wider. Das Unternehmen hat in Lyon, Frankreich, ein Data-Science-Labor eingerichtet,

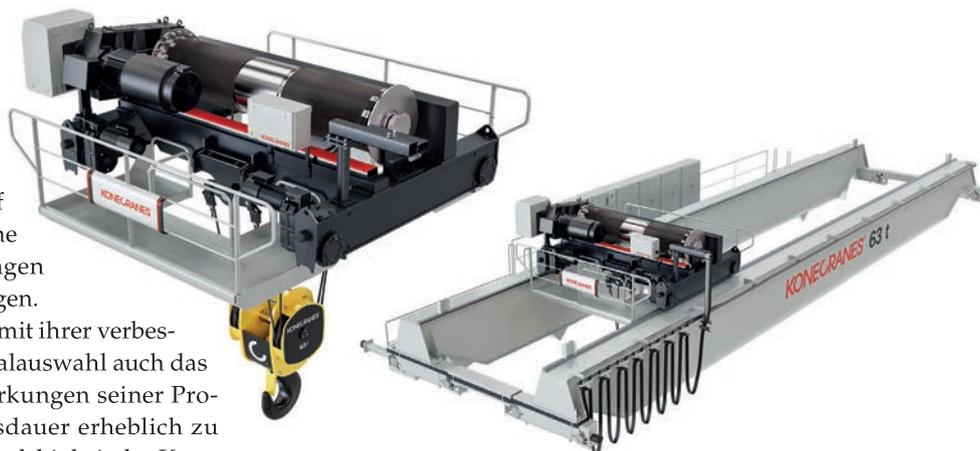
um die Digitalisierung von Produkten, Dienstleistungen und Abläufen voranzutreiben. Das verfügbare Datenfundament ist beachtlich: Konecranes hat Zugriff auf weltweit über 21.500 vernetzte Krane und digitale Lebenszyklusaufzeichnungen von über 1,1 Millionen Kundenkrananlagen.

Die vorgestellten Produkte unterstützen mit ihrer verbesserten Bauweise und innovativen Materialauswahl auch das Ziel von Konecranes, die Umweltauswirkungen seiner Produkte während ihrer gesamten Lebensdauer erheblich zu verringern. Ein starker Fokus auf die Langlebigkeit der Komponenten und die vorbeugende Wartung zeigt das Engagement des Unternehmens für die Kreislaufwirtschaft, indem Kunden dabei unterstützt werden, den höchsten Lebenszykluswert für ihre Geräte zu erzielen.

„Produkteinführungen spiegeln die Stärke und Tiefe unseres erweiterten Portfolios nach der Übernahme von MHPS sowie unsere anhaltende Effizienzsteigerung bei der Anzahl unserer Produktplattformen wider und werden unsere Marktführerschaft in den kommenden Jahren stärken“, sagte Konecranes Executive Vice President der Business Unit Industrial Cranes Mikko Uhari. Der Kauf von MHPS, dem früheren Terex Material Handling & Port Solutions, wurde Anfang 2017 abgeschlossen.

KONECRANES S-SERIE

Wenn es um Brückenkranen geht, ist der Konecranes CXT-Kran seit Langem der Industriestandard. Der Konecranes S-Serie-Kran setzt neue Maßstäbe mit innovativen Standardproduktfeatures wie den variablen Geschwindigkeiten für alle Bewegungen und der adaptiven Geschwindigkeitsregelung, die die maximale Hubgeschwindigkeit an das Gewicht der Last anpasst, um einen sichereren und produktiveren Einsatz zu gewährleisten. Das neue Synthetikseil mit einer revolutionären Seileinsicherung reduziert die Radlasten um bis zu 45 Prozent. Die Smart Features von Konecranes wie die manuelle Kranhakenführung, die Haken- bzw. Schwerpunktzentrierung und der Hakenkollisionsschutz verbessern die Anwendungssicherheit. Die Konecranes S-Serie bietet außerdem Zugriff auf das yourKONECRANES-Kundenportal und wertvolle digitale Dienste wie TRUCONNECT, die führende Krannutzungs- und Betriebsdatenplattform von Konecranes. „Ich bin besonders stolz auf den innovativen Konecranes S-Serie-Kran, der uns von der Konkurrenz abhebt und das Interesse von Kunden aus verschiedenen Branchen auf sich gezogen hat“, so Mikko Uhari.



KONECRANES M-SERIE

Der Konecranes M-Serie-Kran definiert das Heben schwerer Lasten neu. Er hat das kompakteste und modularste große Windwerk von Konecranes. Dank leistungsstarker und zuverlässiger Haupthubkomponenten und modularer Bauweise kann er problemlos für die Anforderungen verschiedener Produktionsprozesse konfiguriert werden. Durch ein radikales Überdenken der Komponentenbauweise und der Befestigungsstruktur der Winde werden auch Fehler bei der Ausrichtung der Komponenten zueinander vermieden, die bei herkömmlichen Winden zu finden sind. Smart Features und moderne Benutzeroberflächen wie die Fernbedienstation verbessern die Produktivität und die Sicherheit.

KONECRANES C-SERIE ELEKTRISCHER KETTENZUG

Die neue Konecranes C-Serie ist der bislang fortschrittlichste Elektrokettenzug von Konecranes. Konstruiert mit robusten, präzisen und zuverlässigen Haupthubkomponenten, verfügt das Hebezeug jetzt über ein verbessertes Motorkühlsystem, welches gegenüber der Vorgängergeneration für eine um bis zu 50 Prozent längere Einsatzzeit sorgt, und eine Bremse, die für über eine Million Betätigungen ausgelegt ist. Sicherheitsmerkmale wie der Betriebsendschalter und die Überlastsicherungskupplung wurden für herausragende Leistung und Zuverlässigkeit verbessert.



INFO-BOX

Über Konecranes

Konecranes versorgt Unternehmen der Produktions- und Prozessindustrie, Werften und Häfen mit innovativen hebetekhnischen Lösungen. Neben produktivitätssteigernden Hebelösungen bietet Konecranes auch maßgeschneiderte Dienstleistungen rund um das ganze Spektrum der Hebetekhnik.

www.konecranes.at



WIE SMART IST DER AUFZUG DER ZUKUNFT?

Bei einer gemeinsamen Veranstaltung von Otis Österreich und TÜV AUSTRIA standen der Fahrstuhl und seine aktuelle sowie zukünftige technologische Entwicklung im Mittelpunkt.



Österreichs Bevölkerung wächst jedes Jahr um rund 0,5 Prozent, vergrößert sich also um das Äquivalent der Stadt Dornbirn. Das stellt neue Anforderungen an die Mobilität innerhalb der Stadt, aber auch in Gebäuden. „In Wien beobachten wir schon lange die steigende Anzahl der Bauprojekte. Ob Wohngebäude oder Bürokomplex – Gebäude werden derzeit höher und immer vernetzter“, fasste Roman Teichert, Geschäftsführer von Otis Österreich, die bestehende Situation anlässlich des Fachgesprächs „Urban Mobility – zwischen Visionen und Sicherheit“ zusammen. Die Verdichtung des Wohnraumes bei fortschrei-

tender Digitalisierung und Vernetzung eröffnet neue Perspektiven, aber auch Angriffsflächen. „Diese komfortable, digitale und vernetzte Zukunft ist jedoch auch angreifbarer“, warnte Stefan Haas, CEO TÜV AUSTRIA, bei der Veranstaltung am 26. November in der Industriellenvereinigung Wien. „Infrastrukturen, personenbezogene Daten und die Privatsphäre müssen geschützt werden.“

„Fakt ist, dass die neue Generation der Aufzüge smart sein wird“, erklärte Teichert, „und deren Verfügbarkeit in Richtung hundert Prozent geht.“ Ein wesentlicher Grund für diesen Technologiesprung in der Verfügbarkeit ist der Einsatz von



1



2

1: Stefan Haas, TÜV AUSTRIA
2: Roman Teichert, OTIS

viel mehr Sensorik, die die gewohnte Wartungsroutine obsolet macht. Prädiktive Wartung verändert den Wartungsservice von Aufzügen und Fahrtreppen nachhaltig. „Schon vor rund 20 Jahren hat Otis damit begonnen, Condition Based Maintenance – also anlassbezogene Aufzugswartung – zu betreiben“, erzählte Teichert. Die Daten wurden damals gesammelt und bei Abweichungen entsprechende Maßnahmen ergriffen. „Bis heute war schlichtweg die Rechenleistung im Hintergrund nicht ausreichend, um all die gesammelten Daten auszuwerten. Das hat sich geändert und gerade auch deswegen kann Otis nun auch Störungen mit hoher Genauigkeit vorhersagen.“ Stefan Haas ergänzte, dass die Auswertung von Daten durch Wartungsfirmen und Prüfinstitute zu verbesserter Sicherheit und Verfügbarkeit führen können, wenn die Daten zuverlässig sind und korrekt interpretiert werden.

WENN DER AUFZUG SCHEPPERT

Prädiktive Wartung kann einen großen Beitrag zur Nachhaltigkeit wegen des damit verbundenen geringeren Materialeinsatzes leisten. Die Sensoren in Aufzügen und Fahrtreppen können schon heute kleinste Unregelmäßigkeiten erkennen, bevor noch ein (größerer) Schaden auftritt. „Wenn es also im Aufzug nur irgendwo leicht ungewohnt scheppert, werden die Daten in der Cloud verglichen und so aus dem bisherigen

Erfahrungsschatz die Servicemaßnahmen abgeleitet. Wir beobachten die Tendenz, dass die Interessen der Kunden immer mehr zu den Vorteilen der Vernetzung wandern“, so Teichert. Die Sensorik im Gebäude ermöglicht deutliche Einsparungen im Energieverbrauch, sei es für Strom oder zum Heizen. Somit verschiebt sich der Fokus vom Aufzug als reines Produkt hin zu dessen Peripherie.

„Sicherlich werden Einsparungen aufgrund der prädiktiven Wartung entstehen, doch um die richtigen Schlüsse aus der gewaltigen Datenmenge ziehen zu können, ist eine hohe und kostenintensive Rechenleistung nötig“, so der Otis-Chef weiter. Das Berufsbild des klassischen Monteurs werde sich in Richtung Datenanalytiker erweitern. TÜV-AUSTRIA-CEO Haas ergänzte: „Man darf aber nicht übersehen, dass sich nicht alle gefährlichen Zustände durch Sensoren erkennen lassen, insbesondere im Umfeld der Aufzugsanlage.“ Haas sieht den unabhängigen Prüftechniker auch in Zukunft direkt an der Anlage: „Die Vor-Ort-Überprüfung wird nicht vollständig ersetzbar sein. TÜV AUSTRIA nimmt sich als Prüfunternehmen ausreichend Zeit, neben der sicheren Aufzugsfunktion auch das Umfeld der Aufzugsanlage entsprechend zu überprüfen, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten.“

INTERAKTION MIT DEM FAHRGAST

Mit dem Einsatz Künstlicher Intelligenz wird sich auch die Fahrt im Aufzug verändern. „Mit Siri, Alexa und anderen Sprachassistenten haben wir bereits heute eine Idee, in welche Richtung sich die Interaktion mit unserer Umwelt verschieben kann“, sagte Teichert. „Die Zeit, in der der Aufzug den Fahrgast erkennt, genau weiß, in welches Stockwerk er fahren muss und während der Fahrzeit personalisierte Informationen auf einem interaktiven Display im Aufzug wiedergibt, ist technologisch schon erreicht.“ Es stelle sich die Frage nach den Testdaten für das richtige Anlernen von KI-Systemen, erklärte dazu Stefan Haas: „Auch KI-Systeme sind täusch- und angreifbar.“ Daher verlange der Fortschritt in Richtung KI Verantwortung, merkte Haas an, ein integriertes Sicherheits- und Datenschutzkonzept zu implementieren.

Die Frage ist aber, welche Voraussetzungen geschaffen werden müssen, damit sowohl der Kunde als auch verantwortliche Institutionen diese technischen Innovationen akzeptieren. „Die fortlaufende Digitalisierung darf Fahrgäste nicht überfordern. Eine transparente und einfache Bedienbarkeit von Aufzugsanlagen muss auch in Zukunft gegeben sein“, beurteilte der TÜV-AUSTRIA-CEO die Akzeptanz in der Öffentlichkeit: „Der Umgang mit personenbezogenen Informationen, wie z. B. Erfassung von Bewegungsdaten, wird besonders zu beachten sein.“ Teichert fügte hinzu, dass technisch schon vieles möglich sei, aber der Beharrungsfaktor der Kunden nicht unterschätzt werden solle, wenn der gewohnte Aufzugsmonteuer nicht mehr regelmäßig komme. „Die Stadt von morgen ist vernetzt, smart und effizient. Vieles funktioniert technologisch zwar schon heute, letztlich aber kommt es auf die Akzeptanz durch die Menschen an“, so Teichert abschließend.

RNF

PRODUKTIVE NEUHEITEN

Von professionellen Kartongreifern über kundenspezifische Peltiertechnik bis hin zu Smart-Metering-Antennen – die Produkt-Highlights im Dezember und Jänner.



Steuerung hört aufs Wort

Spectra erleichtert dem Anwender den Einstieg in die Welt der Sprachbedienung mit einem Komplettpaket, bestehend aus dem Controller für die Sprachbedienung, der Spectra PowerBox 100-IVC, einem kabellosen Headset und der Lizenz für das Konfigurationstool vicSDC. Alle Komponenten für eine individuelle Sprachbedienung kommen aus einer Hand. Auf der Spectra PowerBox 100-IVC ist ein Menü hinterlegt, das durch die einzelnen Konfigurationsschritte führt, und anhand der integrierten Beispiel-Demo ist es ganz einfach, sich mit der Funktionsweise vertraut zu machen. Für die Erstellung einer individuellen Sprachbedienung verwendet man das webbasierte Konfigurationstool vicSDC. Nach dem Download der Sprachbibliothek arbeitet die Sprachbedienung 100 Prozent offline als reine Embedded-Lösung. Für die Kommunikation zwischen der Spracheingabe und einer Steuerung wird der interne MQTT-Broker auf der Spectra PowerBox 100-IVC verwendet. Dort werden die im JSON-Format vorliegenden Sprachbefehle „veröffentlicht“ und dann von einer MQTT-fähigen Steuerung „abonniert“ und weiterverarbeitet. Mithilfe eines Protokollwandlers kann das MQTT-Protokoll auch auf andere gängige Protokolle, wie z.B. ModbusTCP „übersetzt“ werden. So hört auch Ihre Steuerung aufs Wort.

www.spectra.de

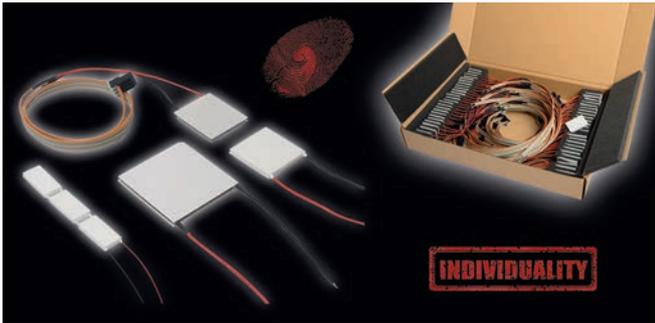
Neue Leistungsklasse

Die neue Metall-Planetengetriebe-Familie GPT aus dem Hause FAULHABER zeichnet sich durch kompakte Abmessungen, ein hohes Drehmoment und feinste Abstufungen der zahlreichen Untersetzungsverhältnisse aus. Sie ist extrem robust und toleriert häufige sowie plötzliche Lastwechsel. Die Getriebe arbeiten mit hoher Effizienz, lassen sich mit vielen unterschiedlichen Motoren kombinieren und ermöglichen verschiedene Wellenkonfigurationen. Die rein metallenen GPT-Getriebe erreichen Leistungswerte, die mit denen deutlich teurerer Technologien auf dem Markt, die etwa keramische Komponenten nutzen, vergleichbar sind. Die Getriebe stehen mit Durchmessern von 22, 32 und 42 Millimeter zur Verfügung. Sie erreichen sowohl beim Drehmoment als auch bei der Geschwindigkeit Höchstwerte. Im Vergleich zu den Vorgängermodellen wurde die



Eingangsdrehzahl auf über 10.000 rpm mehr als verdoppelt. Bei intermittierendem Betrieb kann sie bis zu 20.000 rpm betragen. Die Serie 42GPT kann ein intermittierendes Drehmoment von bis zu 25 Nm erreichen, bei einer Länge von nur noch 71 Millimetern. Die GPT-Getriebe sind auf größte Robustheit ausgelegt und tolerieren sowohl ständige als auch sehr abrupte und starke Lastwechsel. Zugleich sind sie deutlich kürzer als andere Modelle mit dem gleichen Durchmesser.

www.faulhaber.com



Kundenspezifisch

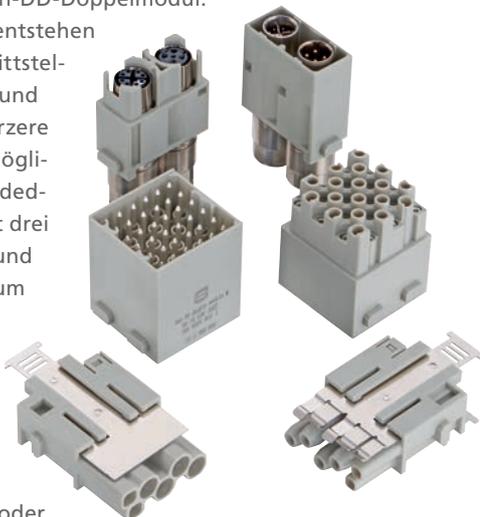
Wenn bestimmte Komponenten bei Temperaturschwankungen eine genaue Temperatur halten sollen, ist Peltiertechnik das Thema. Standardgrößen sind alltäglich, jedoch meistens nicht optimal. Individuelle Größen sind daher die Antwort an den Kunden. In enger Zusammenarbeit mit den Spezialisten von Telemeter Electronic werden angepasste, projektorientierte und anschlussfertige Peltierelemente für den Serienbedarf geschaffen. Der Kunde kann dabei aus verschiedenen Wahlmöglichkeiten wie verlängerte Anschlusslitzen, Steckerkonfektionierung oder anschlussfertige Verschaltung mehrerer Peltierelemente auswählen. Telemeter Electronic zeichnet sich als Kooperationspartner mit seinen Peltierelementen durch die Verwendung alternativer Keramiken in besonderen geometrischen Formen oder auch einer speziell angepassten Verpackung aus. Das Unternehmen ist ein professioneller Ansprechpartner für kundenspezifische Lösungen und schafft durch individuell angepasste Rahmenvereinbarungen noch einen zusätzlichen Mehrwert.

www.telemeter.info

Platzsparende Schnittstelle

Mit dem neuen Han-Shielded-Power-Modul können Anwender erstmals geschirmte Power-Leitungen als modulare Steckverbindung ausführen. Neu im Han-Modular-Portfolio ist auch eine M12-Lösung für Anwendungen in Maschinenbau und Transportation sowie das Han-DD-Doppelmodul.

Aus diesem Modul entstehen platzsparende Schnittstellen, z. B. in Robotik und Automation, die kürzere Montagezeiten ermöglichen. Das Han-Shielded-Power-Modul bietet drei Leistungskontakte und einen PE-Kontakt zum Anschluss typischer dreiphasiger Verbraucher. Hinzu kommen zwei Signalkontakte für die Temperaturüberwachung, Bremsen oder



ähnliches sowie eine großflächige Schirmübergabe, die eine EMV-gerechte Anbindung des Kabelschirms direkt am Modul ermöglicht. Es bildet eine Alternative zur Festverdrahtung von geschirmten Power-Leitungen und erlaubt es gleichzeitig, solche Verbindungen in einem gemeinsamen Gehäuse neben anderen Modulen der Han-Modular-Serie auszuführen. HARTING hat das Modul im EMV-Labor in praxisnahen Applikationen getestet: Die EMV-Eigenschaften der Schirmübergabe sind beim neuen Modul absolut ausreichend für typische Drive-Anwendungen, wie beispielsweise frequenzgeregelte Drehstrommotoren oder andere Verbraucher. Die Vorteile des Moduls: Es erlaubt die steckbare Ausführung von geschirmten Power-Leitungen, ist einfach zu handhaben und ermöglicht den direkten Schirmanchluss am Modul. Daraus resultieren verkürzte Montagezeiten von Maschinen und Anlagen, im Werk oder beim Endkunden.

www.harting.com

Verbesserte Filter

Mit den drei neuen Filtersystemen für die Aufbereitung der zentralen Druckluftversorgung können Anwender kräftig Energie einsparen: Maximal 5 kPa Druckverlust erzeugen die verbesserten Hauptleitungsfilter, Mikrofilter und Submikrofilter von SMC. 20 Prozent höhere Durchflusskapazität, bis zu 60 Prozent



weniger Druckverlust und bis zu 50 Prozent weniger Gewicht, das sind die Kennzahlen, die SMC bei der Überarbeitung ihrer Hauptleitungsfilter erreicht hat. In Kombination bereiten die drei Filtersysteme der Serien AFF, AM und AMD die Druckluft entsprechend der Reinheitsklasse ISO 8573 auf. Für die Filter der Serien AFF und AM verbesserte SMC die Abscheideleistung im Hinblick auf die erfassten Partikelgrößen um den Faktor 3. Lag die Erfassungsgrenze der Vorgängermodelle noch bei 3 µm (Serie AFF) bzw. 0,3 µm (Serie AM), scheiden die neuen Modelle Partikel bis 1 µm bzw. 0,1 µm ab. Insgesamt umfasst das Sortiment der drei Filterserien jeweils drei Baugrößen mit Durchflusskapazitäten von 7,0, 11,0 bzw. 14,5 m³/min.

www.smc.eu



Smart-Metering-Antennen

Smart-Metering-Anwendungen begünstigen Versorgungsunternehmen, indem sie die Kundenzufriedenheit der Endverbraucher erhöhen und sie enger an das Unternehmen binden.

Schnellere Interaktion zwischen Messgerät und Versorger und mehr Kontrolle für den Konsumenten sorgen dabei für weniger Emission von Kohlendioxid und gleichzeitig für mehr Einsparung beim Energieverbrauch. Außerdem können Versorger anhand des „sichtbaren“ Energieweges zum eigentlichen Messgerät die Verteilung optimieren und Nachfragelasten verschieben. Darüber hinaus helfen Smart-Metering-Applikationen bei der Reduktion der Ausgaben sowie Energiediebstahl. Zusätzlich dazu verbessern Sie die Verbrauchsvorhersagen und steigern den Consumer-Service durch Segmentierung der einzelnen Konsumenten. Zellularkommunikation ist hier eine verlässliche Konnektivitätsoption für die Smart-Metering-Infrastruktur. Durch die allgegenwärtige Verfügbarkeit moderner Zellulernetzwerke und der Entwicklung von LTE-M können Nutzer auf energiesparende, jedoch weitreichende und kosteneffiziente Lösungen zurückgreifen. Die PulseLarsen-Smart-Metering-Antennen können dabei in drei unterschiedlichen Weisen verwendet werden – als Embedded-Lösung innerhalb des Messgerätes, außerhalb des Gerätes und auf Kollektorlevel.

www.compotek.de

Kompakte Schaltschrankdurchführung

Mit der neuen Cat-6ASchaltschrankdurchführung von LÜTZE können Schaltschrank- und Maschinenbauer nicht nur echtzeitfähige 10-Gbit/s-Serviceschnittstellen via PROFINET, Industrial Ethernet oder SERCOS realisieren, darüber hinaus bietet die LÜTZE Schaltschrankdurchführung die sehr hohe Schutzart IP 67 und einen erweiterten Temperaturbereich von -45°C bis $+85^{\circ}\text{C}$. Die neue Schaltschrankdurchführung ist damit prädestiniert für



den Einsatz in extrem rauen industriellen Umgebungen. LÜTZE bietet die neue Durchführung alternativ mit geradem 180-Grad- oder gewinkelttem 90-Grad-RJ45-Abgang für die Schrankinnenseite an. Die neue LÜTZE-Schaltschrankdurchführung verfügt zum Anschluss auf der Schrankaußenseite über eine 8-polige und X-codierte M12-Buchse mit Schutzart IP 67. Auf der Schrankinnenseite befindet sich eine 8-polige RJ45-Buchse zum Anschluss handelsüblicher Patch-Kabel. Die Gegenmutter für die Montage im Schaltschrank ist im Lieferumfang enthalten. Die LÜTZE-Durchführung besitzt ein kompaktes, sehr robustes Gehäuse sowie eine durchgängige 360-Grad-Schirmung. Die mechanische Lebensdauer der neuen Schaltschrankdurchführung ist auf mehr als 100 Steckzyklen ausgelegt. Von Vorteil bei der Montage ist auch die sehr geringe Einbautiefe von nur 47 mm. Die neue LÜTZE-Schrankdurchführung kann außerdem für Power-over-Ethernet(PoE)-Anwendungen eingesetzt werden, sodass ein separater Stromanschluss für ausgewählte Geräte entfallen kann.

www.luetze.com

Details erkennen

Wenn es bei Anwendungen auf kleinste Details ankommt, sind hochauflösende Aufnahmen mit geringem Rauschen gefragt. Beides sind Eigenschaften, die den 20-MP-Sensor IMX183 von Sony in besonderem Maße auszeichnen. IDS bietet ihn ab sofort



in der uEye-CP-Kamerafamilie mit USB3-Vision-Schnittstelle an. Die neuen Modelle eignen sich für anspruchsvolle Bildauswertungen und sind dank Maßen von nur 29 x 29 x 29 mm außerdem extrem kompakt. Der Rolling-Shutter-Sensor aus der Sony-STARVIS-Serie liefert schnelle 19,5 fps und sorgt dank BSI-Technologie („back-side-illumination“) für eine hervorragende Bildqualität und eine originalgetreue Motivwiedergabe – auch unter schlechten oder schwankenden Lichtverhältnissen. Dank der besonders detaillierten und rauscharmen Bilder eignet sich die Kamera beispielsweise für Anwendungen wie Oberflächen- und Displayinspektionen, Applikationen in der Medizintechnik

oder den Einsatz im Verkehrsbereich. Die Integration in die uEye-SE-Familie mit USB3-Vision-Schnittstelle ist bereits geplant. Dann werden neben Gehäuseversionen auch Platinenvarianten mit unterschiedlichen Objektivhalteroptionen verfügbar sein. Die Vision-Kameras können bspw. durch das neue IDS peak SDK (Software Development Kit) unterstützt werden. Es baut auf den Standards von EMVA und AIA auf und ist grundsätzlich mit allen GigE-Vision- und USB3-Vision-Kameras nutzbar – unabhängig vom Hersteller. Für einen schnellen Einstieg bringt IDS peak zahlreiche Sourcecode-Beispiele mit. Zu den Vorteilen zählen bspw. die von IDS entwickelte „It’s so easy!“-Programmierschnittstelle, dank der nicht mehr direkt mit GenTL und GenAPI gearbeitet werden muss. Darüber hinaus reduzieren Convenience-Klassen den Programmieraufwand und verringern Fehlerquellen.

www.ids-imaging.de

Wechselarmaturen

Durch den Einsatz von Wechselarmaturen, z. B. in der pH-Messtechnik, kann die regelmäßig notwendige Wartung der Sensoren reduziert und somit der manuelle Aufwand pro Messstelle minimiert werden. Im Vergleich zu herkömmlichen, festeingebauten Messstellen bieten Wechselarmaturen dem Anlagenbetreiber vielerlei Vorteile. Richtig eingesetzt, können z. B. damit in der pH-Messtechnik die Wartungsarbeiten an der Messstelle signifikant reduziert, die Lebensdauer der eingesetzten Sensoren verlängert und die Zuverlässigkeit sowie Verfügbarkeit des Messwertes erhöht werden. Die Wechselarmatur trennt dabei den pH-Sensor vollautomatisch vom laufenden Prozess und verfährt ihn in eine separierte Spülkammer. In dieser wird der Sensor gereinigt. Dies kann sowohl mit einer reinen Wasserspülung als auch unter Zugabe von Reinigungsmitteln erfolgen. Eine externe Steuerung reguliert und überwacht dabei den gesamten Vorgang. Nachdem der Reinigungsprozess abgeschlossen ist, fährt die Wechselarmatur zurück in die Messposition und verbringt den Sensor wieder in den Prozess, um die Messung fortzusetzen. Die Wechselarmatur bildet somit eine Schleuse zwischen dem pH-Sensor und dem zu messen-



den Prozessmedium. Vor allem in anspruchsvollen bzw. rauen Prozessen lassen sich damit die Lebensdauer der eingesetzten Sensoren verlängern, die Zuverlässigkeit der Messwerte erhöhen, regelmäßige Wartungsarbeiten reduzieren sowie dadurch ein wirtschaftlicher Betrieb sicherstellen.

www.e-p-e.com

Off-Axis-Ellipsoidspiegel

Edmund Optics, führender Hersteller und Distributor von Präzisionsoptiken, erweitert kontinuierlich sein Portfolio, um sowohl den Entwicklungen am Markt als auch den Bedürfnissen seiner Kunden gerecht zu werden, und ergänzt dies monatlich um neue Produkte, wie aktuell um die TECHSPEC Laserfokussierenden Einzellinsen und die TECHSPEC Off-Axis-Ellipsoidspiegel.



Mit den neuen TECHSPEC Laserfokussierenden Einzellinsen von Edmund Optics lässt sich Laserlicht aus Nd:YAG-Lasern und anderen Laserquellen im Wellenlängenbereich zwischen 500 und 1.100 nm fokussieren. Diese fokussierenden Linsen sind aus N-BK7-Glas gefertigt und in einem Gehäuse aus eloxiertem Aluminium gefasst, um eine einfache Integration in Lasersysteme zu ermöglichen. Die TECHSPEC Laserfokussierenden Einzellinsen sind mit einer Nd:YAG-Breitband-Antireflexionsbeschichtung versehen, die eine Reflexion von 0,25 Prozent bei 532 nm und 1.064 nm aufweisen. TECHSPEC Off-Axis-Ellipsoidspiegel von Edmund Optics sind diamantgedrehte, endlich konjugierte Fokussierspiegel mit <math>< 100 \text{ \AA}</math> Oberflächenrauheit für eine geringe Streuung. Sie verfügen über feste, konjugierte Bild- und Objektstände für die Bildgebung in einem bestimmten Winkel. TECHSPEC Off-Axis-Ellipsoidspiegel finden sich häufig in Anwendungen mit endlich konjugierter Reflexion wie Fourier-Transformations-Infrarotspektroskopiesystemen (FTIR), bei denen breitbandige Lichtquellen den Einsatz von Metallreflektoren mit Off-Axis-Design erfordern, um den räumlichen Beschränkungen gerecht zu werden.

www.edmundoptics.de



Be- und Entladung von Routenzügen leicht gemacht

Immer mehr Unternehmen haben das Potenzial von Routenzuglösungen und einer schlanken Produktion ohne Stapler erkannt: Ob zur Bündelung von ebenerdigen Transporten über lange Strecken oder zur hochfrequenten Versorgung von Produktionslinien, Routenzugsysteme bringen Effizienz in den innerbetrieblichen Materialtransport. Der Intralogistiker STILL bietet neben verschiedenen Elektroschleppern mit dem STILL LiftRunner ein komplettes Routenzugsystem aus verschiedenen Rahmen und Trolleys an. Neben Palettentrolleys für Großladungsträger werden zunehmend Kleinladungsträger auf Regaltrolleys transportiert. STILL hat deshalb das Programm an Routenzug-Kom-

ponenten um eine Reihe an standardisierten Regaltrolleys mit diversen Ausstattungsoptionen erweitert und den elektrischen 4-Wege-Hubwagen STILL TrolleyMover 4W 15 für die Be- und Entladung von LiftRunner-Rahmen entwickelt. Der TrolleyMover 4W 15 ist für Lasten bis 1,5 Tonnen konzipiert und ermöglicht dank einfacher Manövrierfähigkeit in alle vier Fahrrichtungen ein ergonomisches und platzsparendes Lasthandling. Die Innovation hat STILL zusammen mit Kunden entwickelt, um die Be- und Entladung von LiftRunner-B- und E-Rahmen mit den passenden STILL-Trolleys zu erleichtern und gleichzeitig zu beschleunigen. So lassen sich selbst schwere Trolleys ohne manuellen Kraftaufwand in den Rahmen des Routenzuganhängers schieben. Für die Sicherheit von Mensch und Material sorgt eine automatische Öffnungs- und Verriegelungsfunktion zur Trolleysicherung bei den LiftRunner-B- und E-Rahmen. Der TrolleyMover 4W 15 ist auch perfekt für

das Handling von überbreiter Last bei engen Platzverhältnissen geeignet. Denn dank seines 4-Wege-Fahrmodus, kann sich der TrolleyMover 4W 15 auf der Stelle um 360 Grad drehen und Langgut auch quer zur Fahrtrichtung über längere Distanzen transportieren.

www.still.at

Professionelle Kartongreifer

Kartons und Kisten mit hohem Gewicht oder großen Abmessungen lassen sich nur noch äußerst schlecht bis gar nicht mehr durch eine Person handhaben. Häufig fehlt auch eine Möglichkeit zum Unterfahren mit z. B. einem Stapler oder Hubwagen. Für diese Einsatzgebiete kommen die Tiger-Kartongreifer aus der Serie-PK zum Einsatz. Diese nehmen druckstabile Kartonaugen und Holzkisten mit Traglasten bis 200 kg sicher und reibschlüssig auf. Für den Kran- und Staplerbetrieb gibt es diverse Ausführungen mit Kranöse oder Manukuppler als Aufnahmevorrichtung. Die Ausführungen mit Taktautomatik ermöglichen dazu ein noch schnelleres Aufnehmen und Absetzen – das spart Zeit und Geld bei der Lagerlogistik. Unhandliche Kartons oder Holzkisten mit größeren Abmessungen benötigen ein geeignetes Lastaufnahmemittel, um sicher transportiert werden zu können. Die Tiger-Kartongreifer entlasten hierbei nicht nur die Mitarbeiter, sondern leisten auch einen effektiven Beitrag zur Verminderung von Arbeitsunfällen. Tiger hat die geeignete Hebelösung für ein sicheres Karton-Lastenhandling. Und wem eine zeitnahe und preisgünstige Modifizierung eines Standard-Kartongreifers aus der Tiger-Serie-PK nicht zielführend erscheint, wird sicherlich im großen Arsenal der Tiger-Sonderkartongreifer schnell fündig. Auch diese, nach spezieller Kundenanforderung entwickelten Kartonagengreifer, können individuell auf die jeweilige Anforderung bedarfsgerecht angepasst werden.

www.tigerhebezeuge.de



Typ: PG-C-020-820/600_F600

Fotos: STILL GmbH, Kurschildgen GmbH Hebezeugbau

PH-Katalog
als App für
Android
oder iPad



MIT SICHERHEIT EDELSTAHL VERBINDUNGS- TECHNIK VON PH.



PH Industrie-Hydraulik GmbH & Co. KG
Wuppermannshof 8, 58256 Ennepetal, Germany
Tel. +49 (0) 2339 6021, Fax +49 (0) 2339 4501
info@ph-hydraulik.de, www.ph-hydraulik.de



EDELSTAHL / STAINLESS STEEL
VERBINDUNGSTECHNIK
FLUID CONNECTORS

Unsere Industrie.
Einfach sicher.

TÜV
AUSTRIA

Foto: Shutterstock (© imageFow)

Mehr
drin.

94% höchst zufriedene Kunden!*

Österreichs führender Prüf-, Inspektions-, und Zertifizierungsdienstleister

- Notified Body, ASME Authorised Inspections Agency
- IT-Security Komplettanbieter
- Österreichs Nr. 1 in der Werkstofftechnik
- TÜV AUSTRIA Akademie: +14.000 Kursteilnehmer, +1.200 Kurse
- Weltmarktführer: Schallemissionsprüfung/Acoustic Emission Testing

Aus einer Hand

- Industry 4.0 Digital Services
 - Inspection Manager
 - Informationssicherheit in Industrieanlagen
 - Internet of Things (IoT) und Industrial Internet of Things (IIoT)
 - Physische und kognitive Assistenzsystem-Inspections
- Druckgeräte: Begleitung bei der Herstellung, der wiederkehrenden Prüfung und der Reparatur an Kraftwerks-, Druck- und Kälteanlagen
- Zerstörungsfreie Prüfung ZfP, Akkreditierte Prüfstelle: RT, UT, MT, PT, VT
 - Österreichs größter Strahlenanwendungsraum
 - Advanced NDT: TOFD, Phased Array, Eddy Current, Guided Wave
 - Magnetinduktive Seilprüfung (MRT)
- Zerstörende Prüfung, Akkreditierte Prüfstelle für Maschinenbau, Eisenbahnwesen, Seilbahntechnik, Spannsysteme & Spannstahl, Betonstahl, Leiterseile und Seile
 - Bauteilprüfung, statische und dynamische Prüfungen, größtes Spannfeld Österreichs
 - Werkstoffprüfung, Metallographie, Bruchmechanik, Korrosionsversuche
 - Schadensanalyse und Engineering
 - Betriebsmessungen, DMS, Kraft, Weg, Beschleunigung etc.
- Real Estate, Kraftfahrttechnik, Medizintechnik, Umweltschutz, Wasser, Zertifizierung u.v.m.

TÜV AUSTRIA. Mehr drin.

www.tuvaustria.com

*Österreich, IMAS Studie 2018, Noten „Sehr gut“ & „Gut“