



## 150 Jahre AERZEN AERZEN bricht Rekorde



## IFAT 2014 Erfolgreicher Messeauftritt



## Sichere Lösung Drehkolbengebläse in Staubsauganlagen



## Liebe Leser,



Klaus-Hasso  
Heller,  
Geschäftsführung  
AERZEN

ein spannendes erstes Halbjahr liegt schon wieder hinter uns. Im Februar fand nach traditionellen chinesischen Regeln der Spatenstich für ein neues Büro- und Produktionsgebäude in Shanghai statt. Im März haben wir dann den Startschuss für die Marke AERZEN und unseren Kunden damit das Versprechen „Expect Performance!“ gegeben. An diesem Versprechen werden wir nun von unseren Kunden gemessen und dürfen sie nicht enttäuschen.

Im Mai haben wir zuerst sehr erfolgreich mit unserem neuen Delta Hybrid D 152 S an der Messe IFAT in München teilgenommen und dann im Anschluss mit einer herausragenden Party unser 150-jähriges Jubiläum gefeiert. Ganz nach dem Motto „Expect Performance!“.

Vor einigen Wochen konnten wir den zweiten Bauabschnitt unseres neuen Bürogebäudes beziehen und konzentrieren uns nun ganz auf die Fertigstellung unseres Logistikzentrums. Die umfassendste Aufgabe der vergangenen Jahrzehnte – die Einführung von SAP – ist so gut wie abgeschlossen, hier geht es jetzt noch um letzte Feinabstimmungen.

Bevor wir nun mit Schwung in die zweite Jahreshälfte starten, haben viele von uns und Ihnen etwas besonders Schönes vor sich: Die Urlaubszeit steht nämlich vor der Tür. In diesem Sinne wünsche ich Ihnen allen eine erholsame Ferienzeit und einen herrlichen Sommer.

Herzlichst Ihr



Zwei Delta Hybrid erzeugen abwechselnd die Druckluft für den Reaktor.

Blick auf die Wasseroberfläche eines Schwebebett-Reaktorbeckens

# Vom Frischwasser bis zum Abwasser

## AERZEN sorgt für ölfreien Sauerstoff bei Nordland Papier

Wasser ist das Lebenselixier jeder Papierfabrik. Bei UPM Nordland Papier im niedersächsischen Dörpen tragen AERZEN Delta Blower und Delta Hybrid zu einem sparsamen Umgang und einer sorgfältigen Aufbereitung des wertvollen Elements bei.

**D**ie Dörpener Feinpapierfabrik UPM Nordland Papier ist die größte ihrer Art in Europa und produziert auf vier Maschinen bis zu 1,4 Millionen Tonnen ungestrichenes und gestrichenes Papier jährlich. Anfallendes Abwasser wird in einer erst mechanisch und dann biologisch arbeitenden Kläranlage mit einer Kapazität von maximal 650 Kubikmeter pro Stunde aufbereitet und dann als „voll gereinigtes Wasser“ in die Ems eingeleitet.

### Zweistufige biologische Abwasser-Aufbereitung

Seit 1968 arbeiten hier Aggregate von AERZEN. Damals wurden die ersten Drehkolbengebläse im Frischwasser-Bereich installiert. 2009 folgten zwei weitere Delta Blower-Aggregate für die Abwasser-Aufbereitung im Bereich der Be-

lebungsbecken. Und seit 2012 liefern zwei Drehkolbenverdichter der neuen Baureihe Delta Hybrid den Sauerstoff für den neuen Schwebebett-Reaktor.

Beim „schwebenden Bett“ handelt es sich um etwa fünf Zentimeter große Kunststoffkörper, die frei im Abwasser schwimmen und den festbettlebenden Mikroorganismen eine ideale Aufwuchsfläche bieten. Zur Vermehrung dieser Bakterien wird Sauerstoff über Ausströmer auf dem Behälterboden eingeleitet,

der von den beiden Delta Hybrid mit einer Antriebsleistung von je 250 Kilowatt erzeugt wird. Die Anlagen – eine deckt den Bedarf, die andere wird als Redundanz vorgehalten – sind für einen Höchstdruck von 1.500 Millibar ausgelegt. Sie werden über die integrierte AERZEN Steuerung AERtronic und Frequenzumrichter bedarfsabhängig gefahren und beliefern die zwölf Meter hohen Reaktor-Becken mit einem konstanten Höchstdruck von 1.400 Millibar

In der anschließenden zweiten Aufbereitungsstufe, der Belebtschlamm-Stufe, passiert das Abwasser zunächst ein rundes oberirdisches Belebungsbecken, das durch die zwei parallel betriebene, drehzahleregelten AERZEN Delta

Frank Berlage, Abwassermeister

Bei den Anlagen handelte es sich um einen Feldversuch. Da sie zu unserer vollsten Zufriedenheit arbeiten, haben wir sie übernommen. Dank ihrer Zuverlässigkeit konnte die laufende werksseitige Überwachung inzwischen auf die übliche Betreuung und Wartung durch den Hersteller reduziert werden. Außerdem sind die Delta Hybrids durch ihren sparsamen Umgang mit elektrischer Energie besonders energieeffizient.



## Neues Logistikkonzept

Das neue Logistikzentrum von AERZEN steht kurz vor der Fertigstellung. Mit der Inbetriebnahme wird auch der Lkw-Verkehr auf dem Betriebsgelände neu geregelt: Die Einfahrt für den Anlieferverkehr wird von der Einfahrt an der B1 zur neuen Einfahrt am Wiesenweg, mit neuem Pfortnerhaus, verlegt.

Parallel zu den abschließenden Baumaßnahmen wurde mit der Planung eines leistungsfähigen Hochregallagers mit vorgelagerter Kommissionierzone begonnen, das sich direkt an das Logistikzentrum anschließen wird.

Mit dem neuen, durchdachten Logistikkonzept trägt AERZEN dem stetigen, weltweiten Wachstum des Unternehmens Rechnung.



Das neue Logistikzentrum wird zukünftig durch ein angeschlossenes Hochregallager ergänzt.

## Fragen, Anregungen, Meinungen?

Wenn Sie weitere Informationen zu AERZEN Produkten und Dienstleistungen benötigen, Fragen oder Kommentare haben beziehungsweise Anregungen für unsere Kundenzeitung einbringen wollen, freuen wir uns auf den Dialog mit Ihnen. Besuchen Sie uns im Internet unter:

[www.aerzen.com/news](http://www.aerzen.com/news)

## Zertifizierungen für Emmerthal

Emmerthaler Apparatebau, Tochtergesellschaft von AERZEN, freut sich über drei neue Zertifizierungen: Zunächst erteilte der TÜV Nord bereits im Oktober 2013 die Zertifizierung für die Integration des Arbeits- und Gesundheitsschutzmanagementsystem BS OHSAS 18001 in das vorhandene Qualitätsmanagementsystem DIN EN ISO 9001:2008. Anfang Dezember erhielt die Emmerthaler Apparatebau dann für weitere vier Jahre die China-Manufacturer-License, ohne dass beim Audit Abweichungen festzustellen waren. Im Januar 2014 folgten das Joint-Review und die Erweiterung auf den U2-Stamp, der für Druckbehälter in höheren Druckstufen (>200 bar) erforderlich ist, für den ASME-U-Stamp. Auch hier wurde Emmerthaler Apparatebau entsprechend zertifiziert.



Blower mit Sauerstoff versorgt wird. In den nachfolgenden drei Belüftungsbecken kommen Kreiselbelüfter an der Wasseroberfläche zum Einsatz. Danach passiert das Abwasser ein Entgasungsbecken und vier parallel arbeitende Nachklärbecken. Bevor es in die Ems eingeleitet wird, hält ein zusätzlicher Klarwasserfilter noch feinste Restverschmutzungen zurück. Durch die mehrstufige Aufbereitung wird für das gereinigte Abwasser ein BSB-Abbau von 98 Prozent erreicht.

### Weltweite Neuheit

Die neuen Delta Hybrid-Anlagen wurden für alle Einsatzfälle geschaffen, bei denen Luft und neutrale Gase im Druckbereich bis

1,5 bar gefördert werden müssen. Zunächst umfasste die Baureihe nur Aggregate im Leistungsbereich von 600 bis 5.900 Kubikmeter pro Stunde. Durch Weiterentwicklung hat AERZEN den Leistungsbereich jetzt bis auf maximal 9.000 Kubikmeter pro Stunde erhöht. Diese neuen Maschinen sind nicht nur einfach zu bedienen und zu warten, robust und langlebig, sondern

sparen auch 15 Prozent Energie gegenüber herkömmlichen Kompressoren.

„Kein Wunder, dass wir uns trotz breit angelegter Ausschreibungen bei Neuinvestitionen im Bereich der Druckluft-Erzeugung in unserer Kläranlage immer wieder für Aggregate aus AERZEN entschieden haben“, so Hartmut Wagener, Betriebsingenieur im Bereich Versorgungsbetrieb. ○



Der aus zwei zwölf Meter hohen Becken bestehende Schwebebett-Reaktor

## Tochtergesellschaft Aerzen Hungária Kft.

# Ungarische Erfolgsgeschichte

Als Handelsvertretung für Produkte von AERZEN in Ungarn nahm die damalige Ariadne Hafi Kft. 1994 mit sechs Angestellten den Betrieb auf. Seitdem ist nicht nur das Team der heutigen Tochtergesellschaft Aerzen Hungária gewachsen, sondern mit Blick auf die Bedürfnisse der Kunden vor allem der Leistungsumfang.



Motiviert und erfolgreich: das Team von Aerzen Hungária

Die ersten Gas- und Kälteverdichter baute Ariadne Hafi Kft. vor 20 Jahren noch in Kooperation mit einem anderen ungarischen Unternehmen. Am 1. Juli 2001 übernahm dann AERZEN die Firma und änderte den Namen zu Aerzen Hungária Kft. unter der Leitung von András Legányi. Fünf Jahre später erweiterte das Unternehmen sein Portfolio um den After Sales Service, um die Kunden noch besser unterstützen zu können. Bald folgte auch der nächste Schritt: AERZEN konstruierte und produzierte in Ungarn eigenständig Gas- und Kältekompressoren. „Wir nennen diesen Geschäftsbereich innerhalb der Firma ‚Ariadne‘ und liefern Kältemaschinen weltweit sowie Gaskompressoren nach Osteuropa“, erklärt Geschäftsführer András Legányi.

Für einen russischen Kunden hat Aerzen Hungária zuletzt drei Fackelgas-Kompres-

soren VMY 536H geliefert, in die jeweils ein Feuerlösch-System und ein luftgekühlter Ölkühler eingebaut sind. Mit diesen Kompressoren kann der Kunde das Verlustgas statt auf die Fackel in einen Kessel einspeisen und so eine große Menge Gas wiederverwenden.

Die Erfolgsgeschichte wird nun bald unter neuer Führung weitergeschrieben: Zum 1. Juli 2014 wird sich Geschäftsführer András Legányi zeitgleich mit seiner Frau Mónika Legányi, Leiterin Engineering bei Aerzen Hungária, nach 20 Jahren in den Ruhestand verabschieden und ein sehr gut aufgestelltes Unternehmen an Tamás Jakab und Rolf Heinemeyer übergeben. Rolf Heinemeyer wird aus der Process Gas Division in Aerzen heraus insbesondere den Teil der Prozessgasverdichter unterstützen. ○



Mit diesen drei VMY 536H Fackelgas-Kompressoren kann ein russischer Kunde das Verlustgas in einen Kessel statt in die Fackel einspeisen und es so wiederverwenden.



Bernd Wöhlken, Geschäftsführer

AERZEN hat sich stets an den Bedürfnissen seiner Kunden orientiert und so immer wieder neue Maßstäbe gesetzt.

150 Jahre AERZEN, Teil II 1931–1984

## AERZEN bricht Rekorde

Vom Landmaschinen-Produzenten zum Global Player: AERZEN unterstrich mit seinen Produktinnovationen stets seine internationale Bedeutung und Zukunftsausrichtung.

Der Produktion des Schraubenverdichters, heute eines der wichtigsten Produkte von AERZEN, begann mitten im Zweiten Weltkrieg. Das Reichsministerium für Bewaffnung und Munition beauftragte damals Geschäftsführer Karlheinz Heller mit der Entwicklung eines Schraubenverdichters, der als Abgasverdichter in neuen U-Boot-Typen dienen sollte. Nach zweijähriger Verhandlungszeit erhielt AERZEN von der schwedischen Firma Ljungströms Angturbin, heute Svenska Rotor Maskiner AB (SRM), eine Unterlizenz. Deren Chefingenieur Alf Lysholm entwickelte in den 1930er-Jahren den Prototyp der modernen Schraubenverdichter für den Einsatz in Gasturbinen.

1943 begann der Bau der neuen Produktlinie. Die Schraubenverdichter boten als zweiwellige Drehkolbenmaschinen eine optimale Ergänzung des Produktprogramms. Bei ölfreier Förderung mit innerer Verdichtung erreichten sie höhere Druckverhältnisse als Drehkolbengebläse.

Der erste in Aerzen hergestellte Schraubenverdichter „K60“, auch Schraubengebläse oder Schraubenradverdichter genannt, hatte ein unsymmetrisches Rotorprofil nach dem Prinzip von Lysholm.

Von Anfang an plante Heller einen universell einsetzbaren Schraubenverdichter, der allgemein anwendbar ist und nach einer Art Baukastensystem ausgerüstet werden kann. Der Plan wurde Wirklichkeit: Heute deckt der Schraubenverdichter von

AERZEN sämtliche Anwendungsgebiete der Luft- und Gasverdichtung ab. Er kommt unter anderem bei der pneumatischen Förderung, in der industriellen Drucklufterzeugung, bei Chemiebetrieben, Kraftwerken, Stahlerzeugungsanlagen und im Bereich der Kälteindustrie und Prozessgastechnik zum Einsatz.

### Wirtschaftswunder brachte den Aufschwung

Nach Ende des Zweiten Weltkriegs wurden in Aerzen statt anspruchsvoller Technologien jedoch erst einmal Rübensaftpressen, Ölmühlen und Tabakschneidemaschinen produziert.

Trotz der schwierigen Nachkriegssituation nahm AERZEN aber bald wieder die Herstellung von zweiwelligen Drehkolbenmaschinen auf und auch die Demontage durch die Alliierten konnte verhindert werden. Das Weltwirtschaftswunder in den 1950er- und 1960er-Jahren brachte auch AERZEN den Aufschwung. Zahlreiche neue Produkte brachten das Unternehmen voran.

In den folgenden Jahren setzte AERZEN seine Investitions- und Modernisierungsstrategie fort. Als das Unternehmen 1964 das 100-jährige Jubiläum feierte, war der Maschinenpark um hochmoderne Spezialmaschinen erweitert worden.

1967 begann die Herstellung spezieller Luftverdichter für höhere Drücke. Die VM-Baureihe zur ölfreien Verdichtung von Luft war mit Kugellagern ausgestattet. Die neu-

en Schraubenverdichter verhinderten, dass beim pneumatischen Transport von Getreide, Zement oder chemischen Schuttgütern Verunreinigungen auftraten.

1968 präsentierte AERZEN auf der Hannover Messe erstmals ihre Verdichter mit Öleinspritzung für die Kältetechnik. Die neuen VMY-Baureihen kamen vor allem in Lebensmittelkühlhäusern und Klimaanlage auf Schiffen zum Einsatz.

Mit der neuen VMX-Baureihe von Schraubenverdichtern mit Öleinspritzung für die Drucklufttechnik gelang AERZEN 1971 auch der Einstieg in neue Anwendungsgebiete.

### Weltgrößtes Drehkolbengebläse

1978 präsentierte AERZEN das größte Drehkolbengebläse der Welt, dessen gewaltiger Kolben mit einem Durchmesser von 1,5 Metern und drei Megawatt Antriebsleistung 84.000 Kubikmeter Prozessgas pro Stunde förderte. Für die Herstellung des Giganten

mussten die Hallentore erweitert und größere Kolbenhobeinrichtungen und Fräsmaschinen angeschafft werden. Hinsichtlich der volumenmäßigen Förderung von Gas erweiterte AERZEN den bis dahin technisch machbaren Einsatzbereich eines Drehkolbengebläses – mit Erfolg. Die neuen Gebläse fanden damals und finden auch noch heute große Nachfrage in der Stahlproduktion.

Eine ähnliche Erfolgsgeschichte erlebte AERZEN mit der Entwicklung des weltweit größten Schraubenverdichters 1984. Mit einem Rotordurchmesser von 845 Millimetern verdichtete er etwa 65.000 Kubikmeter Prozessgas pro Stunde. Die Sondermaschinen wurden an Sodafabriken in Frankreich und Italien verkauft und damit in eine Branche, die bis dahin auf Turboverdichter setzte.

Welche Produktinnovationen in den kommenden Jahren folgten, lesen Sie in der nächsten Ausgabe. ○



Ein AERZEN Arbeiter begutachtet Schraubenverdichter-Rotoren in der Prüfvorrichtung.



## 1943

Mitten im Krieg begann die Fertigung von Schraubenverdichtern.



## 1959

Neuer Produktionsrekord: das 100.000ste Drehkolbengebläse von AERZEN.



## 1978

Das größte Drehkolbengebläse der Welt förderte 84.000 Kubikmeter Prozessgas pro Stunde.



## 1950

AERZEN produzierte Aufladengebläse für Dieselmotoren sowie Gebläse-Aggregate zum Füllen und Leersaugen von Schlauchbooten.



## 1971

Mit der neuen VMX-Baureihe von Schraubenverdichtern mit Öleinspritzung für die Drucklufttechnik gelang der Einstieg in neue Anwendungsgebiete.



## 1984

Der weltweit größte Schraubenverdichter hat einen Rotordurchmesser von 845 Millimetern.

## Delta Blower im neuen E-Design

Energieeffizienz ist das Thema der Zeit, gerade in der Kompressortechnologie, wo die Energiekosten mehr als 90 Prozent der Lebenszykluskosten betragen (über einen Zeitraum von zehn Jahren betrachtet). Jetzt hat AERZEN seine Gebläsereihe Delta Blower Generation 5 durch ein neues Design ergänzt, das durch Bestmarken in puncto Energieeinsparung besticht. Das neue E-Design steht für bis zu vier Prozent reduzierten Energiebedarf je nach Volumenstrom und Druckdifferenz. Diese energetische Verbesserung ist das Ergebnis zahlreicher konstruktiver Optimierungen wie eine strömungsoptimierte Führung der Ansaugluft in der Schallhaube und im Filterschalldämpfer. Der patentierte Ansaugkonus minimiert nicht nur die Druckverluste, sondern auch den Schalleintrag. Weiterhin wurde das Kühlkonzept überarbeitet. Anstelle des mechanisch angetriebenen Schallhaubenlüfters wird jetzt ein elektrischer Lüfter eingesetzt, der für perfekte Belüftung bei niedrigster Leistungsaufnahme sorgt.

Wie alle AERZEN Baureihen zeichnet sich auch der E-Blower durch absolute Zuverlässigkeit und Langlebigkeit aus. Er ist ein robuster Dauerläufer in unzähligen Verdichtungsprozessen, bei denen Luft und neutrale Gase ölfrei gefördert werden müssen. Er steht in sechs Baugrößen für Ansaugvolumenströme von etwa 30 Kubikmetern pro Stunde bis 1.000 Kubikmeter pro Stunde und Überdrücke bis 1.000 Millibar beziehungsweise Unterdrücke bis 500 Millibar zur Verfügung.



Bis zu vier Prozent reduzierter Energiebedarf: der Delta Blower E-Design

## Helfen ist selbstverständlich

Eines der größten Feuer in der Geschichte Chiles wütete am 12. April in den Bergen der Stadt Valparaiso und zerstörte mindestens 2.500 Häuser. Auch ein Kollege von Aerzen Chile war betroffen und verlor bei der Katastrophe sein Haus. „Teamgeist und Engagement gehören zu den Grundwerten von AERZEN, deshalb war es für uns selbstverständlich, dem Kollegen zu helfen“, sagt Octavio Alarcón V., Geschäftsführer von Aerzen Chile. Die Mitarbeiter sammelten Sachspenden, organisierten eine neue Unterkunft und halfen bei den Aufräumarbeiten.

Insgesamt wurden 11.000 Menschen bei dem Feuer obdachlos, weitere 6.000 mussten evakuiert werden. 15 Menschen starben, zehn wurden schwer verletzt.

Tatkräftige Unterstützung vor Ort: das Team von Aerzen Chile



Rushhour auf dem Messestand

## IFAT – Leitmesse für Abwasserwirtschaft

# Expect Performance! Erfolgreicher Messeauftritt auf der IFAT 2014

Auf der IFAT vom 5. bis 9. Mai präsentierte AERZEN Kunden und Interessenten eine umfangreiche Bandbreite an branchenrelevanten Produkten und Lösungen. Allem voran der Verbundbetrieb der AERZEN Technologien Blower, Hybrid und Turbo: „Performance<sup>3</sup>“ zog sich wie ein roter Faden durch den gesamten Messeauftritt.

Die IFAT präsentiert die weltweit größte Fülle an Innovationen und Lösungen im Umwelttechnologiebereich. In den Bereichen Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft bietet die Messe Strategien und Anwendungen, um Ressourcen in intelligenten Kreisläufen so zu nutzen, dass sie langfristig erhalten bleiben. Mit über 150.000 Besuchern und rund 3.000 Ausstellern ist sie die weltweit größte und führende Messe in der Umwelttechnik.

### Performance<sup>3</sup>

Rund 1.700 Interessierte besuchten auch den Messestand von AERZEN und informierten sich zum Beispiel über technische Möglichkeiten beim Thema Energieeffizienz: Um für jede Anwendung die passende Lösung realisieren zu können, werden in der Abwassertechnik unterschiedliche Technologien eingesetzt. Dies sind in erster Linie Turbogebälse, Drehkolbengebläse und Drehkolbenverdichter. Ideal für ein Ma-

ximum an Energieeffizienz ist die perfekt aufeinander abgestimmte Kombination dieser hochleistungsfähigen Technologien – so wie sie AERZEN unter dem Namen Performance<sup>3</sup> anbietet. So können die physikalischen Vorteile einer Strömungsmaschine – die hohe Energieeffizienz im

Auslegungspunkt – mit den Vorteilen von Drehkolbenmaschinen – der hohen Regelbarkeit und der guten Wirkungsgrade auch im Teillastbetrieb – ideal vereinigt werden. Als einziger Hersteller weltweit bietet AERZEN alle drei Technologien an: Blower, Hybrid und Turbo.

## Messetermine

Im dritten Quartal 2014 stellt AERZEN auf folgenden Messen und Fachausstellungen aus:

KY/TN WEA, Louisville/USA	14.-17. Juli 2014
GAWP, Savannah/USA	20.-23. Juli 2014
FENASAN 2014, São Paulo/Brasilien	30. Juli-1. August 2014
Oil. Gaz. Chem. 2014 (Technoexpo), Saratov/Russland	9.-11. September 2014
WIOA, Melbourne/Australien	13. September 2014
Electra Mining Africa 2014, Johannesburg/Südafrika	15.-19. September 2014
RWM NEC, Birmingham/GB	16.-18. September 2014
WEFTEC, New Orleans/USA	27. September-1. Oktober 2014
Industrial Processing 2014, Utrecht/Niederlande	30. September-3. Oktober 2014
VA-Mässan, Jönköping/Schweden	30. September-2. Oktober 2014
POWTECH, Nürnberg/Deutschland	30. September-2. Oktober 2014
GAT, Karlsruhe/Deutschland	30. September-1. Oktober 2014



Intensive Beratung und Erfahrungsaustausch: Björn Heuer, Klaus Grote und Frank Glöckner im Gespräch mit Besuchern (v.l.)

AERZEN Drehkolbengebläse in Staubsauganlagen von EMDE

## Saugen für die Sicherheit

Die Firma EMDE setzt für ihre Staubsauganlagen AERZEN Drehkolbengebläse ein – die ideale Lösung für die effektive, effiziente und sichere Reinigung großer Anlagen.



Björn Redert, Vertrieb Fördertechnik, EMDE

Staubsaugen ist die einzig richtige und effektive Reinigungsmethode. Zur Erzeugung des Unterdruck in den Staubsauganlagen sind die ölfrei arbeitenden und wartungsarmen AERZEN Drehkolbengebläse optimal.

Staubablagerungen auf maschinellen Anlagen innerhalb geschlossener Gebäude bergen ein enormes Staubexplosions-Risiko. Nur regelmäßiges Reinigen mit einer Staubsauganlage gewährleistet einen sauberen Betrieb und sichere Arbeitsplätze. Denn sowohl das Abblasen als auch ständiges Kehren wirbeln Staub auf und erhöhen das Risiko einer Staubexplosion.

### Bequeme Lösung

In großen Anlagen und mehrstöckigen Gebäuden erweisen sich kleine mobile Staubsauggeräte oft als unhandlich. Hier eignet sich ein zentrales Rohrnetz, das mit einer stationären oder mobilen Staubsauganlage verbunden ist, sehr viel besser. An dieses Netz wird über ein federbelastetes Klappventil regelmäßig eine Sauggarnitur mit flexiblen, elektrisch leitfähigen Saugschläuchen angeschlossen. Eine Staubsauganlage der Firma EMDE ermöglicht

es, gleichzeitig an mehreren Stellen im Betrieb Verschmutzungen abzusaugen. Das Rohrleitungsnetz kann zudem nachträglich erweitert oder in ein vorhandenes Gebäude bzw. in eine Anlage eingebaut werden. Ihre zentrale Einheit besteht aus dem Abscheider mit Filtersystem und dem Drehkolbengebläse zur Erzeugung von Unterdruck. Diese kann auch auf einem Fahrgestell mit StVZO-Zulassung zum mobilen Einsatz montiert werden, besonders geeignet für den Betrieb an mehreren baulich getrennten Saugsystemen, bei denen keine permanente Reinigung notwendig ist.

Der Filterabscheider trennt das abgesaugte Produkt von der Transportluft. Zum Schutz der Filterelemente und zur Vermeidung zusätzlicher Zündquellen ist in der Ansaugleitung ein Magnetabscheider mit Auszugsvorrichtung oder als Rohrmagnet eingebaut. Den Unterdruck erzeugt ein ölfrei arbeitendes, wartungsarmes, diffe-

Die mobile Staubsauganlage ist für einen maximalen Explosionsdruck von zehn bar (Ü) ausgelegt.



renzdrucküberwachtes Drehkolbengebläse der Baugröße GM 35S. Es schaltet bei einem etwaigen Filterdurchschlag automatisch ab. Die voll automatisierte Staubsauganlage wird über eine elektrische Steuerung mit SPS betrieben.

### Rundum geschützt

Für das Absaugen von explosionsfähigen Stäuben kann das Filtersystem in 10 bar (Ü) druckstoßfester Ausführung nach VDI 2263 DIN EN 1127-1 oder alternativ in einer druckreduzierten Variante 1,5 bar (Ü) mit Entlastungsventil ausgeführt werden. Das Rohrleitungsnetz sowie das Drehkolbengebläse werden über entsprechende Schutzeinrichtungen entkoppelt.

Zur sicheren Entsorgung von zur Staubexplosion neigenden Stäuben bzw. zur staubfreien Rückführung des Produktes in den Materialfluss bietet EMDE außerdem ein geschlossenes System zur Ausschleusung des Materials. ○



Die Anlage verfügt über ein eigenes AERZEN Drehkolbengebläse zur Druckluftherzeugung, eingebaut in einem Schallschutzgehäuse.

## Service-Flotte im neuen Look

Die neue Markenpositionierung von AERZEN macht auch vor den Service-Fahrzeugen nicht Halt: Die Wagen erhielten ein angepasstes Outfit mit neuem Logo auf weißem Lack. Für den Transport von Ersatzteilen und Werkzeugen beim Montageeinsatz sind die Kofferräume mit speziellen Fahrzeugplatten ausgerüstet. Mit Blick auf das Wohl der Service-Techniker, die viele tausend Kilometer im Jahr zurücklegen, wurden spezielle Gesundheitssitze in die Autos eingebaut.



Weißer Lack und neues Logo: die neuen Service-Fahrzeuge

## Austausch nach 30 Jahren

1984 lieferte AERZEN einen ölfreien Schraubenverdichter VRo 936L an den italienischen Chemiekonzern Versalis. Dort wurde er seitdem in einem Prozess zur Herstellung von Polystyrol-Schaumstoff (Styropor) verwendet und war damit – abgesehen von geplanten Revisionen – 30 Jahre im kontinuierlichen Einsatz. Gut eine viertel Million Betriebsstunden waren Grund genug für den Kunden, mit dem Austausch gegen eine neue Verdichterstufe aus Aerzen auch für die Zukunft die Weichen für einen weiterhin problemlosen Betrieb seiner Produktionsanlage zu stellen. Eine Herausforderung bei der Produktion der im Januar ausgelieferten VR-Stufe war die schiere Masse: Das Gewicht beträgt rund 34 Tonnen.



Schwergewicht: die neue Verdichterstufe für Versalis

## Ersatzteile: Besser das Original



AERZEN Original-Ersatzteile sind speziell für Kompressoren und Gebläse der Aerzener Maschinenfabrik konstruiert. So garantieren sie ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit und Sicherheit. Außerdem bietet der AERZEN After-Sales-Service Gewährleistung, eine umfangreiche Lagerhaltung und eine schnelle Identifikation der richtigen Teile sowie kurze Liefer- und Reaktionszeiten. Kurzum: Vertrauen ist gut – Original ist besser!

## Intelligente G5-Logistik in Südafrika

Airgas Compressors, die südafrikanische Tochtergesellschaft von AERZEN, hat die Logistik für den Import der Gebläseaggregate auf den afrikanischen Kontinent übernommen – und setzt hierfür ein effizientes AERZEN Konzept ein:

Anders als beim Vorgängermodell Kompakt 4, das bis auf die Stufe lokal gefertigt und montiert wurde, werden die G5-Aggregate nun komplett importiert und nur noch teilweise in Südafrika montiert. Dank dieses durchdachten Transport- und Montagekonzepts kann Airgas Compressors schnell und effizient seine Kunden in ganz Afrika beliefern.



Airgas Compressors hat die Logistik und den lokalen Zusammenbau für die G5-Aggregate übernommen.

## Chronik jetzt bestellen



Die Chronik bietet Details und Hintergründe zur Firmengeschichte.

Über 150 Seiten stark ist die frischgedruckte Chronik, in der Sie die Geschichte von AERZEN von 1864 bis heute nachlesen können. Die ISBN-Nummern lauten 978-3-94037132-4 (deutsch) beziehungsweise 978-3-94037133-1 (englisch).

## IMPRESSUM

### AERZEN COM•PRESS

Kundenzeitung der  
Aerzener Maschinenfabrik GmbH  
Ausgabe 2 - 2014

### Herausgeber

Aerzener Maschinenfabrik GmbH  
Reherweg 28  
D-31855 Aerzen

### Redaktion

M/Stephan Brand (v.i.S.d.P.), Sebastian Meißler,  
Andreas Gattermann, Frank Glöckner,  
Klaus Grote, Klaus Heller, Ingo Kammeyer,  
Rainer Lübbecke, Bernd Wöhlken

### Bildnachweise

AERZEN, Aerzen Hungaria, Aerzen Chile,  
Barmeyer, Airgas Compressors, EMDE, Maenken

### Realisation

Maenken Kommunikation GmbH  
Von-der-Wettern-Straße 25  
51149 Köln  
Auflage 5.500



**AERZEN**  
EXPECT PERFORMANCE



Rund 40 Journalisten fanden sich zur Pressekonferenz im neuen Verwaltungsgebäude ein.



Die Werksbesichtigungen – hier eine Gruppe an einer Historieninsel – waren gefragt.



Die Schlange vor dem riesigen Gästebuch wollte nicht enden.

## Veranstaltungen zum 150-jährigen Jubiläum

# AERZEN feiert

150 Jahre AERZEN, ein neues Verwaltungsgebäude, ein neues Logistikzentrum. Das bot allen Grund zum Feiern – mit allen, die zum Erfolg des Unternehmens beigetragen haben: Am 22. Mai waren rund 800 Kunden und Partner geladen, um gemeinsam mit AERZEN das Jubiläum zu begehen. Am 24. Mai folgte ein großes Fest für die Mitarbeiter.

Den Auftakt zu den Feierlichkeiten machte eine Pressekonferenz, zu der sich zahlreiche Vertreter der Fach- und Lokalpresse im neuen Verwaltungsgebäude einfanden. Hier gab Geschäftsführer Klaus-Hasso Heller einen Überblick über die 150-jährige Unternehmensgeschichte, stellte die Wachstums- und Internationalisierungsstrategie des Unternehmens dar und die Investitionen, die zur Umsetzung dieser Strategie und zur Erreichung der Vision 2022 in aller Welt getätigt werden: Neben dem neuen Bürogebäude und Logistikzentrum in Aerzen ist in China ein neues Gebäude entstanden, zudem steht die Gründung von Tochtergesellschaften in Peru und Nordafrika bevor. Marketingleiter Stephan Brand stellte im Anschluss die neue Markenpositionierung von AERZEN sowie neue Produkte vor: die neue Baugröße Delta Hybrid sowie Delta Blower und Delta Screw im E-Design. Auch im Servicebereich hat AERZEN Innovationen wie die automatische Nachschmiereinrichtung und das Delta Real Time Monitoring vorzuweisen. Erstaunen riefen einige Rechenbeispiele hervor, die verdeutlichten, wie groß die Energie- und Kosteneinsparpotenziale durch die optimale Kombination der Produkte von AERZEN sind.

Im Anschluss hatten die Pressevertreter sowie Kunden und Partner Gelegenheit, die AERZEN Expo 150 zu besichtigen. Unter dem Motto „Tradition creates Innovation“ waren, auf das Werksgelände verteilt, Historieninseln zu jeder Epoche aufgestellt, an denen historische, aber auch aktuelle Produkte von AERZEN zum Anfassen, sogar zum Hineinkriechen ausgestellt waren. Ein Highlight: der Nachbau des ältesten Gebläses aus Aerzen von 1868.

Zum großen Festakt am Abend fanden sich außerdem Vertreter aus Wirtschaft

Zur Show gehörten auch futuristische LED-Roboter.



Marcus Richter, FL Smidth Hamburg

Wir sind im Bereich pneumatische Förder- und Lagertechnik tätig. Mit AERZEN verbindet uns eine langjährige Partnerschaft mit einem hohen Grad an Zuverlässigkeit – obwohl wir es oft mit exotischen Spezialanwendungen zu tun haben. Ich freue mich, hier zu sein bei dieser gelungenen Feier.



und Politik wie die Regionalbeauftragte für die Landesentwicklung Niedersachsen Karin Beckmann im neuen Logistikzentrum ein. Dort erlebten die Gäste eine atemberaubende Show. In einer Kombination aus Projektionen und Lifeacts, Formen und Licht, Robotern und Tänzern wurden nochmals die Geschichte von AERZEN erzählt, Produkte, Innovation, Vision und Werte des Unternehmens dargestellt. Durch das Programm führte Esther Sedlaczek, seit 2011 Moderatorin beim Sender Sky. Für das

leibliche Wohl sorgte Fernsehkoch Martin Baudrexel.

Das Mitarbeiterfest am darauffolgenden Samstagabend, zu dem 2.000 Mitarbeiter und ihre Partner eingeladen waren, darunter viele aus den weltweiten Tochtergesellschaften und Vertriebsbüros, stand dem Kundenevent in nichts nach. Im Rahmen der Veranstaltung wurden unter anderem Spenden in Höhe von 100.000 Euro für lokale Einrichtungen an Bernhard Wagner, Bürgermeister von Aerzen, übergeben. ○



Georg Stein, Georg Stein Process Equipment

Ich arbeite seit über 20 Jahren mit AERZEN zusammen und bin immer äußerst zufrieden gewesen. Das Unternehmen steht für mich für Zuverlässigkeit, Flexibilität und Know-how und versteht es, althergebrachte Werte auf das jeweils neue Zeitalter zu übertragen.



Klaus-Hasso Heller betont: „Kontinuität und Zusammenhalt“ sind das Besondere an AERZEN.