



AERZEN COM·PRESS

AERZEN Drehkolbengebläse

Delta Blower G5^{plus} setzt Maßstäbe

2



Kläranlage Emsbüren

In der Belebung belüftet der Turbo

3



Aerzen Systems

Druckluftlösungen nach Maß

4



Bei KöhlerKalk in Hessen sorgt ein Maschinenpark aus Delta Hybrid und Delta Blower für die Prozessluft.



Investition für eine erfolgreiche Zukunft: Christian Köhler setzt auf modernste Brenntechnik.

Kleines Kalkwerk mit großer Technik

KöhlerKalk investiert in einen neuen Brennofen: QualiCal und AERZEN liefern Technik mit maximaler Energieeffizienz

Bei KöhlerKalk in Nordhessen wurde jetzt ein neuer Brennofen in Betrieb genommen. Die von QualiCal gebaute Anlage zählt auch dank der Drehkolbenverdichter von AERZEN zu den effizientesten Lösungen in der Branche.

In Nordhessen brennen sie Dolomit, ein kristallines Mineralgemisch aus Calcium- und Magnesiumcarbonat. Dieser Branntkalk ist vor allem für die Stahlindustrie besonders gut geeignet, weil sich der Magnesiumanteil im Dolomit als Oxid (MgO) bei der Stahlherstellung positiv auswirkt und beim Veredeln des Roheisens zum Stahl die Konverterwände schützt. Generell hat der zugesetzte Kalk die Aufgabe, den Schwefel in der Schmelze zu binden. Stahlkocher gehören deshalb zu den Stammkunden von KöhlerKalk aus dem hessischen Vockerode, östlich von Kassel. „Dolomitvorkommen gibt es nicht ganz so viele in Deutschland“, berichtet Christian Köhler, technischer Leiter des kleinsten Kalkwerks in Deutschland.

Mit Blick auf die Zukunftssicherheit des Kalkstandorts im Werra-Meißner-Kreis hat das Familienunternehmen die Entschei-

gung getroffen, 2017 in einen neuen Ofen zu investieren. Den Auftrag dafür erhielten die Spezialisten von QualiCal aus Italien. Konzipiert als Gleichstrom-Gegenstrom-Regenerativ-Ofen (GGR-Ofen) zählt dieser Typ zu den energieeffizientesten Kalkbrennern nach BVT (Beste verfügbare Technik, Bestandteil des Anlagenzulassungsrechts nach EU-Richtlinie 2010/75/EU über Industrieemissionen). War in der Vergangenheit für KöhlerKalk vor allem der Verbrauch an Koks die bestimmende Größe bei den Betriebskosten, sind es heute Braunkohlestaub und elektrische Energie. „Strom war für uns bis dato nie ein Thema“, blickt Köhler zurück. „Der alte Ofen funktioniert quasi mechanisch.“ Wenn die neue Anlage eingefahren ist, wird der Brennstoff nicht mehr zusammen mit dem Dolomitgestein schichtweise in den Ofen eingebracht und unter Feuer gesetzt, sondern mit verteil-

ten Brennerlanzen direkt in die Kalzinierungszonen eingeblasen. Dafür sind Gebläse für die Transport- und Kühlluft genauso notwendig, wie für das Erzeugen der Prozessluft in den GGR-Ofen.

Hybride Gebläselösung senkt den Energieverbrauch

Das gezielte Einblasen der Braunkohle mit insgesamt 24 Brennerlanzen – je zur Hälfte verteilt auf die beiden Schächte – verbessert den thermischen Wirkungsgrad, weil die Kohle ihre Energie direkt an das Gestein abgibt. Begleitet wird die Kalzination von einer ausgefeilten Luftführung – der Gleichstrom-Gegenstrom-Regeneration. Diese Aufgabe übernehmen bei KöhlerKalk Drehkolbenverdichter der AERZEN Baureihe Delta Hybrid. Die Hybridgebläse vereinen zwei Luftförderverfahren in einem Gerät: Das Roots-Prinzip als Volldruckverdichtung für niedrigen Druck und das Schraubenverdichter-Prinzip mit innerer Verdichtung für höheren Druck. Der Delta Hybrid basiert dabei konzeptionell auf den bekannten und erfolgreichen AERZEN Baureihen Delta Blower 

Liebe Leser,



Sebastian Meißler, Marketing

Energieeffizienz in der Verfahrenstechnik ist nach wie vor ein zentrales Thema. Unabhängig davon, ob es sich um Fördern, Trocknen oder Belüften handelt – ein beträchtlicher Anteil der Energiekosten von Anlagen in der Prozesstechnik entfallen auf das breite Anwendungsfeld der Gebläse und Kompressoren. Umso mehr bedarf es energiesparender Konzepte, um den gegenwärtigen Anforderungen der Industrie gerecht zu werden. Zudem verfügen Investitionen in Energieeffizienzmaßnahmen in der Regel über hohe Kapitalrenditen und machen sich somit rasch bezahlt. Gerade für kleine und mittelständische Unternehmen stellt sich eine Investition in Energieeinsparung als klarer Wettbewerbsvorteil heraus. Passend zu diesem Thema erhalten Sie in dieser Ausgabe einen kleinen Einblick in die Welt des Kalkbrennens. Zusammen mit dem Anlagenbauer QualiCal liefert AERZEN die neue Brenntechnik für den nordhessischen Kalkhersteller KöhlerKalk. Die neue Anlage zeigt anschaulich, wie sich ökonomische Vorteile, Nachhaltigkeit und steigende Produktqualität in Einklang bringen lassen. Natürlich warten wie immer auch weitere interessante News, Tipps und Beiträge aus der AERZEN Welt auf Sie. Viel Spaß beim Lesen!

Herzliche Grüße

S. Meißler



Mit AERaudit durchleuchtet AERZEN die Betriebsdaten der Gebläsestation von Kläranlagen.

Potenziale aufdecken und Transparenz schaffen

Der Lastbetrieb in Kläranlagen ist durch starke Schwankungen gekennzeichnet. Je nach Region, Tageszeit, Wochentag, Jahreszeit oder Niederschlagsmenge wechseln Abwassermenge und Verschmutzungsgrade – teilweise sprunghaft. Mit der neuen Dienstleistung AERaudit misst AERZEN den Luftmengenbedarf der Kläranlage und zeigt das individuelle Einsparpotenzial auf.

Ausgerüstet mit einem mobilen Messkoffer inklusive Sensortechnik, Energiezähler und Data-Logger durchleuchtet das AERZEN Serviceteam die Gebläsestation. Vor Ort, auf der Kläranlage, werden alle notwendigen Betriebsdaten (Volumenstrom, Systemdruck, Temperatur, kW-Leistung) live über einen definierten Zeitraum gemessen und mitgeschrieben.

Die erfassten Daten werden detailliert im AERZEN Stammhaus ausgewertet. Keine Schwach- oder Spitzenlast bleibt undokumentiert. Auf dieser Basis entwickelt das AERZEN Team eine oder mehrere individuell auf die Kundenanlage abgestimmte Lösungen. Das Ziel ist dabei klar vor Augen: die höchstmögliche Energieeffizienz.

Der Kunde erhält eine transparente und umfassende Darstellung über die Lastgänge und die Energieverbräuche der Gebläsestation. Zudem dokumentiert AERZEN eine individuelle Lösung aus den verschiedenen Maschinentechnologien des Performance³-Portfolios (Blower, Hybrid, Turbo). AERZEN zeigt auf, welches Einsparpotenzial an Energie und CO₂ in der Anlage steckt und welche Amortisationszeiten erreicht werden können.



Datenerfassung vor Ort

Sicherheitsstandards Pneumatik: Neue Broschüre

Ein Alleinstellungsmerkmal von AERZEN Produkten ist die Absorptionsmaterialfreiheit der Schalldämpfer. Daher wurde auch dieses Thema in das Prospekt-Portfolio aufgenommen. Die neue Broschüre Sicherheitsstandards (A3-121-00) informiert neben der Ölfreiheit der AERZEN Aggregate auch über die gesteigerte Energieeffizienz und Laufzeitverlängerung des Prozessluftsystems dank eines absorptionsmittelfreien AERZEN Reflexionsschalldämpfers. Überzeugen Sie sich selbst.

Weitere Informationen finden Sie unter:

www.aerzen.com



und Delta Screw. AERZEN hat errechnet, dass der Drehkolbenverdichter im Vergleich zu herkömmlichen Gebläsen bei der absolut ölfreien Luftförderung bis zu 15 Prozent weniger Strom benötigt.

Dieser sparsame Umgang mit elektrischer Energie wirkt sich bei Köhlerkalk spürbar auf die Effizienz der Gesamtproduktion aus – und dieses mit kurzen ROI-Zeiten. Welchen Stellenwert die Gebläsetechnik in modernen GGR-Öfen einnimmt, wird beim Blick in den Maschinenraum des neuen Ofens deutlich. Für die Verbrennungsluft sind drei Delta Hybrid D 75 L (max. 132 kW, 4.000 m³/h, 1.000 mbar) im Einsatz. Weitere zwei Aggregate mit gleicher Leistung fördern kalte Außenluft, die von unten in den fertig kalzinierten Kalk geblasen wird, um diesen vor dem Austrag aus dem Ofen auf eine deutlich niedrigere Temperatur abzukühlen. Für das Kühlen der Brennerlansen in den beiden Ofentürmen sowie die pneumatische Förderung des Braunkohlestaubes setzt Köhlerkalk weiterhin auf die AERZEN Baureihe Delta Blower. Weil die insgesamt drei Einheiten vom Typ GM 25 S (55 kW, max. 1.450 m³/h) deutlich weniger Leistung liefern als die fünf Delta Hybrid Gebläse, hat sich Köhlerkalk entschieden, hierbei kein Upgrade vorzunehmen. „Unser Ziel bestand darin, maximal Effizienzgewinne zu einem möglichst geringen Anstieg des Anlagenpreises zu erzielen“, blickt Köhler zurück.

„Traditionell sind in Brennöfen durchweg Drehkolbengebläse im Einsatz. Die arbeiten zwar sehr zuverlässig, verbrauchen aber



Partnerschaft im Engineering, internationale Zusammenarbeit bei der Inbetriebnahme: Edoardo Cella von QualiCal aus Italien und Arkadiusz Mrozek von AERZEN aus Polen.

recht viel Energie“, erklärt Francesco Cella, CTO von QualiCal. Durch den Wechsel auf Drehkolbenverdichter ist es dem Anlagenbauer gelungen, im Zusammenspiel mit einer exakten Drehzahlsteuerung der Gebläse die notwendigen Luftmengen so energieeffizient wie nur möglich zur Verfügung zu stellen. Aufgrund der speziellen Rotorenprofile ist der Delta Hybrid in der Lage, nur durch innere Verdichtung Energie einzusparen. Zum ersten Mal ist es im Niederdruckmarkt gelungen, solch eine bedeutende Einsparung ohne Qualitätseinbußen und Minderung der Zuverlässigkeit der Drehkolbengebläse zu erzielen.

Hybridgebläsen gehört die Zukunft

„Wir pflegen zu AERZEN eine langjährige Partnerschaft und verfolgen dabei eine Vision, die gekennzeichnet ist von Qualität, Zuverlässigkeit und Innovation.“ Dieser Anspruch mündete bei diesem Projekt in einer sehr engen Zusammenarbeit von QualiCal und AERZEN bereits im frühen Entwicklungsstadium. Hierbei wurden Prozessdaten analysiert, simuliert und die Ergebnisse



Der Braunkohlestaub wird von Delta Blowern von AERZEN durch Brennerlansen hindurch in den Brennofen geblasen.

letztlich auf die Gebläsetechnik reflektiert. „Der Erfolg ist das Ergebnis eines sehr vertrauensvollen und umfassenden Informationsaustausches. Wir können sehr gut Kalk brennen, AERZEN sehr gut Prozessluft erzeugen – das passt zusammen“, freut sich Carlo Cella, CEO von QualiCal.

Die neue Anlage bei Köhlerkalk zeigt anschaulich, wie sich ökonomische Vorteile, Nachhaltigkeit und steigende Produktqualität in Einklang bringen lassen. Auch wenn die Hybridtechnologie beim Blick auf die Hardwarekosten zunächst aufwendiger ist als die herkömmliche Gebläsetechnik, so sprechen die spürbar sinkenden Betriebskosten dafür, in Delta Hybrid Drehkolbenverdichter zu investieren. Aus Betreibersicht ist Christian Köhler davon überzeugt, dass den Hybridgebläsen im Ofenbau für die Kalkverarbeitung generell die Zukunft gehört. „Unser Ofen ist der erste in Deutschland, mit dem im GGR-Verfahren Dolomit gebrannt wird. Wir gehören quasi zu den Pionieren und sind gespannt, wie hoch der Effizienzgewinn nach dem Einlaufbetrieb letztlich ausfallen wird.“

AERZEN Drehkolbengebläse

Die neue Generation Delta Blower G5^{plus} setzt Maßstäbe

Mit der neuen Generation Delta Blower G5^{plus} hat AERZEN das bewährte Konzept seiner Drehkolbengebläse weiterentwickelt.

Mit den Delta Blower Drehkolbengebläsen hat AERZEN Standards gesetzt und die Messlatte für Performance, Wirtschaftlichkeit und Umweltschutz immer weiter nach oben gelegt. Jetzt begeistert die weltweit erfolgreiche Gebläserreihe durch ein neues Design und noch bessere Noten in puncto Energieeinsparung. Die neue Generation Delta Blower G5^{plus} erreicht bis zu 5 Prozent höhere Energieeffizienz und bietet noch mehr Flexibilität, um auch speziellen Anforderungen gerecht zu werden.

Die Delta Blower der Generation 5 von AERZEN sind nahezu universell einsetzbare Drehkolbengebläse. Ihre Leistungsdaten können sich sehen lassen. Sie erreichen Ansaugvolumenströme von 30 bis 15.000 m³/h bei einem Regelbereich von 25 bis 100 Prozent und Überdrücken bis 1.000 mbar. Die Delta Blower überzeugen in vielen Branchen, etwa bei Wasser- und Abwasseraufbereitung, Belüftung, Filtrerrückspülung, pneumatischer Förderung, Gasförderung, Entgasung oder Entstaubung.

Mit dem neuen Delta Blower G5^{plus} hat AERZEN das bewährte Konzept auf die nächste Technologiestufe gehoben. Das neue, kompakte Design ermöglicht eine

Die neuen Drehkolbengebläse Delta Blower G5^{plus} von AERZEN erreichen bis zu 5 Prozent höhere Energieeffizienz bei noch mehr Flexibilität und optimiertem Design.



platzsparende Aufstellung und benötigt weniger Fläche im Maschinenraum. Gemäß dem AERZEN Environmental Concept erreichen alle Gebläse die Ölfreiheit Klasse 0 nach ISO 8573-1, sind zu 100 Prozent absorptionsmittelfrei und brauchen erst nach 16.000 Betriebsstunden einen Ölwechsel. Standardmäßig werden energieeffiziente Motoren der Klasse IE3 eingesetzt, die Ansaugung erfolgt auf der kalten Seite des Aggregats.

Plus an Effizienz, Komfort und Flexibilität

Absolut neu beim Delta Blower G5^{plus} sind bis zu 5 Prozent Energieeinsparung durch einen optimierten Ansaugfilterschalldämpfer mit geringsten Strömungsverlusten, hocheffiziente elektrisch angetriebene Lüfter und einen optimierten Standardgrundträger, der reduzierte Druckverluste bewirkt.

Die warme Abluft wird über das Schallhaubendach geführt mit der Möglichkeit, einen zusätzlichen Kanal zur optionalen Wärmerückgewinnung anzuschließen. Das „Plus“ bezieht sich auch auf den zusätzlichen Komfort. Das neue Schallhaubenkonzept verringert die Aufstellfläche baugrößenabhängig um bis zu 10 Prozent. Die Schallhaubentür ermöglicht leichteren und schnelleren Zugang zur einfachen Wartung des Aggregats. Der multifunktionale Grundträger schafft ein Plus an Flexibilität etwa durch eine integrierte Funkensperre (ATEX), die Vorbereitung für eine Anfahrentlastung und Komponenten zur Installation von Fremdmotoren.

AERZEN liefert das technisch optimierte und konzeptionell erweiterte Drehkolbengebläse Delta Blower G5^{plus} derzeit in zwei Baugrößen, weitere sind in Planung.

In der auf 16.000 Einwohnergleichwerte ausgelegten Biologie wechseln sich die aeroben und anaeroben Phasen zum Stickstoffabbau zyklisch ab.



Kurze Leitung in Emsbüren: Das AERZEN Turbogebläse TB 50-0.85 steht in einem kleinen, schallisolierten Raum direkt neben dem Belebungsbecken.

Robust im Einsatz: In Emsbüren spart der Turbo von AERZEN ordentlich Energie ein

In der Belebung belüftet der Turbo

In der Kläranlage Emsbüren hat der Wasserverband Lingener Land in neue Gebläsetechnik für das Belebungsbecken investiert. Das Turbogebläse von AERZEN spart im Vergleich zum alten Aggregat täglich zwischen 100 und 200 Kilowattstunden ein. Die energetische Modernisierung von Kläranlagen kommt der gesamten Bevölkerung zugute.

Vier Kläranlagen zählt der Wasserverband in den Orten Lengerich, Freren, Spelle und Emsbüren. Angeschlossen sind rund 35.000 Bürger in knapp 12.000 Haushalten. Die Kläranlage in Emsbüren ist mit einer Kapazität von 16.000 Einwohnergleichwerten die größte und erhielt jetzt im Zuge einer Modernisierung ein Turbogebläse von AERZEN. Die kompakte Einheit versorgt das Belebungsbecken zyklisch mit Sauerstoff für die Oxidation von Ammonium zu Nitrat. Vorausgegangen war bereits 2015 die Ausrüstung des sechs Meter tiefen Beckens mit modernen Streifenbelüftern eines Herstellers aus Österreich. Die Energieeinsparungen der Kläranlage von – bezogen auf den Gesamtbetrieb – 30 Prozent sind nach Einschätzung von Hermann Schräer, Klärfacharbeiter vor Ort, vor allem auf das neue Belüftungskonzept zurückzuführen.

Modernisierung mit großer Wirkung

„Wir sind bei der Reinigung jetzt so produktiv, dass wir von unseren zwei Belebungsbecken eines außer Betrieb nehmen konnten.“ Und diese Steigerung der Effektivität verbessert direkt die Ressourceneffizienz – zum Beispiel auch, weil jetzt nur noch ein Tauchmotorrührwerk laufen muss und nicht mehr zwei. „Das Rührwerk hat zwar nur 3 kW Leistung. Aber diese drei Kilowatt rechnen sich eben auch über die lange Betriebszeit“, betont Schräer. Schließlich sind die Rührwerke rund um die Uhr in Betrieb, weil in Emsbüren die Belüftung der Biologie nicht in unterschiedlichen Zonen eines Beckens erfolgt, sondern intermittierend in einem Becken. Dieses hat bei einem Durchmesser von 24 Metern eine Kapazität von 2.500 m³.

Das AERZEN Turbogebläse vom Typ TB 50-0.85 liefert mit seiner elektrischen Motorleistung von 42 kW und der Maximaldrehzahl von 42.000 U/min einen Volumenstrom bis 2.000 m³/h. Das in Emsbüren direkt neben dem Belebungsbecken in einem Kompaktgebäude aufgestellte Turbogebläse überwindet in dieser Leistungsklasse bis zu 800 Millibar Differenzdruck. Dieser Wert reicht aus, weil der maximale Gegen-

druck am Boden der Biologie mit sechs Metern Wassertiefe 600 Millibar beträgt. Weil die Luftversorgung nur wenige Meter vom Becken entfernt platziert ist, erhöht sich der Wirkungsgrad ein weiteres Mal. Die kürzeren Rohrleitungen senken die Reibungsverluste und sorgen damit für einen geringeren Strömungswiderstand im Netz.

Energetisch optimierter Turbo

Der zyklische Abbau des im Abwasser in Ammonium- und Nitratverbindungen gebundenen Stickstoffs macht es notwendig, dass sich belüftete und unbelüftete Phasen zeitlich abwechseln. Aktuell ist der Tagesbetrieb von neun solcher Belüftungszyklen bestimmt. Die Leistung des Turbogebläses wird dabei innerhalb der Redox-Kurve über den aktuellen Ist-Wert der Sauerstoffsättigung im Wasser gesteuert. „Für die Nitrifikationsphase hat sich bei uns eine Sauerstoffkonzentration von 2 mg/l bewährt. Wenn dieser Wert erreicht ist, reduziert die SPS die Leistung des Turbos“, erklärt Hermann Schräer. Würde der Abwasserbetrieb mehr Luft einblasen und die Sauerstoffkonzentration etwa auf 3 mg/l erhöhen, sei dieses einerseits Geldverschwendung und andererseits würde sich die Zeit bis zum anaeroben Nitratabbau verlängern. Generell gilt für Emsbüren, dass die Kläranlage einen CSB-Wert von 70 mg/l einhalten muss, im Durchschnitt aber bei 40 mg/l liegt. Die jetzt verfügbare Technik bewertet Schräer deshalb auch „als sehr gute Lösung vor allem für kleine Kläranlagen“.

Während eines Belüftungszyklusses startet das Turbogebläse dafür zunächst einige Minuten mit 100 Prozent Leistung, um Bewegung ins Becken zu bekommen. Den Rest der Zeit läuft die Einheit dann energetisch optimiert mit etwa 60 Prozent der Maximalleistung. Die Zeitfenster der aeroben und anaeroben Phasen sind aktuell auf etwa zwei Stunden fixiert. Während der Nachtzeit mit geringen Zuläufen gelten längere Zeiträume, und der deutlich niedrigere Luftbedarf wird von einem kleinen Drehkolbengebläse gedeckt.

Das Turbogebläse bildet beim Wasserverband Lingener Land (WVLL) den Kern der Biologie „und läuft super“, sagt der Klärfacharbeiter. Der Betrieb gestaltet sich dabei gegenüber der ausgetauschten Technik mit einem Turbogebläse älteren Baujahres überaus sicher und energieeffizient. Der AERZEN Turbo Typ TB 50-0.85 startet mit 42 kW Leistung und regelt dann herunter auf 23 kW. Weil Energieeffizienz immer auch eine richtige Auslegung zum notwendigen Luftbedarf bedeutet, ist die Gebläsekapazität exakt für dieses Becken ausgelegt. Das Altgebläse aus dem Jahr 2001 war wiederum recht üppig dimensioniert und hatte eine Anschlussleistung von mehr als 70 kW – zu viel für die 2.500 m³ messende Belebung mit ihrem Becken, das sechs Meter in der Tiefe und 24 Meter im Durchmesser misst.

Während Magnetlagerungen eine überaus komplexe Regelung und Funktionsüberwachung nach sich ziehen, arbeiten die AERZEN Turbos mit einer simplen wie wirkungsvollen Luftlagerung. Dafür verwendet der Spezialist für Gebläse- und Verdichtertechnik als wartungsfreien Reibpartner eine 2-Komponenten-Beschichtung. Einer dieser Werkstoffe ist Polytetrafluorethylen. PTFE zählt zu den Thermoplasten, die aufgrund ihres sehr geringen Reibungskoeffizienten als Antihafbeschichtung Verwendung finden.

Fazit

Die Kläranlagen des WVLL in Emsbüren zeigen, welchen energetischen Vorteil Turbogebläse auch in vergleichsweise kleinen biologischen Becken bieten. Der robuste Aufbau der Turbo-Baureihe TB macht es zudem möglich, den sonst üblichen Dauerbetrieb zu verlassen und den Turbo stattdessen auch zyklisch zu betreiben. Dieses Verfahren schafft damit die Grundlage für eine einfache und effektive Modernisierung kleinerer kommunaler Kläranlagen auf dem Land. Beim WVLL planen sie schon die nächsten Projekte. ○



Hermann Schräer, Klärfacharbeiter Emsbüren

Der Turbo läuft super.

Aerzen Argentinien gegründet

Am 1. Mai 2017 startete Aerzen Argentina S.R.L. unter der Leitung von Alejandro Knoop im Außenbezirk Vicente Lopez der Hauptstadt Buenos Aires. Das Büro ist zudem mit Cristina Pilz als administrative Kraft besetzt. Zwei Gründe sprachen für die Eröffnung der 49. AERZEN Tochtergesellschaft: zum einen hat eine US-amerikanische Firma die seit 37 Jahren in Argentinien tätige AERZEN Vertretung übernommen, wodurch die AERZEN Produkte nicht mehr im Fokus stehen; zum anderen geht mit der neuen argentinischen Regierung ein vorsichtiger Wirtschaftsaufschwung einher. Ein wichtiger Partner dabei ist Deutschland, wie beim Besuch von Angela Merkel am 8. Juni in Buenos Aires deutlich wurde. Zum Galadinner mit dem argentinischen Präsidenten Mauricio Macri und der Bundeskanzlerin war auch Alejandro Knoop eingeladen – eine große Ehre für ihn und Aerzen Argentinien.

In der Anfangsphase wird sich Aerzen Argentinien darauf konzentrieren, die bestehenden Kunden zu betreuen. Die große Verbreitung an AERZEN Maschinen in vielen Hauptapplikationen bildet eine gute Grundlage für den erfolgreichen Aufbau der Tochtergesellschaft. 2018 sollen die Vertriebs- und Service-Aktivitäten erweitert werden.



Das AERZEN Duo in Argentinien: Alejandro Knoop und Cristina Pilz

Aerzen USA eröffnet Verkaufsbüro Houston

Aerzen USA mit Sitz in Coatesville, Pennsylvania, ist auf Expansionskurs: Das belegt auch die Eröffnung des ersten regionalen Verkaufsbüros der AERZEN Tochtergesellschaft in Houston, Texas. Von dort aus sollen zahlreiche Kunden im Gebiet des Golfs von Mexiko noch intensiver betreut und Neukunden gewonnen werden. An der Golf-Küste der USA sind viele wichtige Raffinerien und petrochemische Werke ansässig, bei denen zum Beispiel AERZEN Gebläse für die pneumatische Förderung und Prozessgasverdichter zum Einsatz kommen. „Die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden ist der Schlüssel zu unserem gemeinsamen Erfolg“, betont Tony Morris, Geschäftsführer Aerzen USA. Eingeweiht wurde der Standort Houston am 20. April 2017 mit einem Tag der offenen Tür, an dem etliche Kunden und Geschäftspartner teilnahmen. In dem modernen Büro, das unter anderem mit einem Konferenz- und einem Schulungsraum ausgestattet ist, sind vorwiegend Mitarbeiter aus Verkauf, Anwendungstechnik und Support tätig.

In diesem Gebäude in Houston befindet sich das Regionalbüro Aerzen USA.



Messetermine (2. Halbjahr 2017)

- Seminar-Performance³,**
Peking/China 5./6. Juli 2017
- KZN Industrial Technology Exhibition,**
Durban/Südafrika 26. – 28. Juli 2017
- EA Water Expo,** Delhi/Indien 9. – 11. August 2017
- Seminar-Performance³,**
Guangzhou/China 6./7. September 2017
- IFAT,**
Johannesburg/Südafrika 12. – 14. September 2017
- Turbo Show,**
Houston/USA 12. – 14. September 2017
- PERUMIN 33,**
Arequipa/Peru 18. – 22. September 2017
- WCW,**
Saskatoon/Kanada 19. – 22. September 2017
- T-Plas 2017,**
Bangkok/Thailand 20. – 23. September 2017
- IMA,**
Hamel/Deutschland 22./23. September 2017
- PowTech,**
Nürnberg/Deutschland 26. – 28. September 2017
- IFAT 2017,**
Mumbai/Indien 27. – 29. September 2017
- WEFTEC,**
Chicago/USA 30. September – 4. Oktober 2017
- Fenasan,**
São Paulo/Brasilien 3. – 5. Oktober 2017
- Easy Fairs Solids,**
Rotterdam/Niederlande 4./5. Oktober 2017
- PCVExpo,**
Moskau/Russland 24. – 27. Oktober 2017
- Aquarama-TNAV,**
Leuven/Belgien 25. Oktober 2017
- Plastic & Rubber Indonesia,**
Jakarta/Indonesien 15. – 18. November 2017

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

IMPRESSUM

AERZEN COM•PRESS
Kundenzeitung der
Aerzener Maschinenfabrik GmbH
Ausgabe 2 • 2017

Herausgeber
Aerzener Maschinenfabrik GmbH
Reherweg 28
D-31855 Aerzen

Redaktion
M/Stephan Brand (v.i.S.d.P.), Sebastian Meißler,
Frank Glöckner, Klaus Grote, Klaus Heller,
Pierre Noack

Bildnachweise
AERZEN, Aerzen USA, Aerzen Argentina

Realisation
Maenzen Kommunikation GmbH
Von-der-Wettern-Straße 25
51149 Köln
Auflage 4.600



Aerzen Systems: Komplettpakete rund um zweistufige, ölfreie verdichtende Schraubenkompressoren
Druckluftlösungen nach Maß und aus einer Hand

Das Team Aerzen Systems (v.l.): Tim Schultze, Florencio Cabanillas und Eugen Dirksen



Tim Schultze, Leiter Aerzen Systems

Es gibt im Grunde nichts, was wir nicht können.



VMT 4 W Druckluftaggregat, eingesetzt in der Lebensmittelindustrie

Der Unternehmensname ist Programm: Die Aerzen Systems GmbH bietet komplette Druckluft-Systemlösungen aus einer Hand. Konzeption, Planung, Aufbau und Wartung – das alles und bei Bedarf noch mehr umfasst das Komplettpaket rund um die kundenspezifische Realisierung von Druckluftstationen.

Seit acht Jahren ist die Aerzen Systems GmbH innerhalb der AERZEN Gruppe für das Geschäft mit maßgeschneiderten zweistufigen, ölfrei verdichtenden Schraubenkompressoren zuständig. „Maßgeschneidert“ bedeutet: Bei den Lösungen von Aerzen Systems handelt es sich um Sonderkonstruktionen, die exakt zu den Bedürfnissen und Vorgaben der Kunden passen.

Technisches Herzstück ist jeweils ein auftragsbezogen modifizierter AERZEN Schraubenverdichter in einer Bandbreite von 5 bis 10 bar (ü) Druck und mit Volumenströmen von 600 bis 8.000 m³/h beziehungsweise mit 90 kW bis 1.000 kW Antriebsleistung. Das gesamte Zubehör wie Druckluftfilter, -trockner und -speicher, übergeordnete Steuerung, Rohrleitungen und Abluftkanäle kommt je nach Bedarf hinzu. Dabei bietet Aerzen Systems höchstmögliche Flexibilität, wie Geschäftsleiter Tim Schultze betont: „Anders als Mitbewerber sind wir nicht an bestimmte Hersteller oder Produkte gebunden, der Kunde bekommt deshalb über uns das beste beziehungsweise geeignetste Zubehör für sein Projekt. Zudem arbeiten wir nur mit Normteilen, die frei auf dem Markt zu beschaffen sind.“ Sämtliche Details werden bei Projektbesprechungen beim Kunden vor Ort festgelegt.

„Es gibt im Grunde nichts, was wir nicht können“

Die AERZEN Tochtergesellschaft kümmert sich aber nicht nur um Angebote für kom-

plette Druckluftstationen, sondern bietet Interessenten zusätzlich ein extrem breites Dienstleistungsspektrum an. Dazu gehören beispielsweise Beratung, Planung, Projektmanagement einschließlich Termin- und Baustellenüberwachung, Montage, Inbetriebnahme und After-Sales-Service sowie die Anlagenüberwachung etwa mit Schwingungsmessungen oder dem WebView-Modul aus dem Hause AERZEN. Das Portfolio umfasst zudem Speziallösungen und -ausrüstungen – seien es Außenaufstellungen für extreme Kälte oder Hitze, Antriebe mit Turbine oder Dieselmotor, Ausführungen für explosive Umgebungsluft (ATEX) oder mit HOC-Trocknern (Heat of Compression) zur Nutzung der Kompressorenabwärme sowie Aggregate zum Verdichten der inertten – unkritischen – Gase Argon, Helium und Stickstoff. „Es gibt im Grunde nichts, was wir nicht können“, bringt es Tim Schultze auf den Punkt.

Die Leistungsfähigkeit von Aerzen Systems belegt ein Großprojekt bei einem Unternehmen der Verpackungsindustrie in Berlin. Dort galt es, die neue Druckluftstation zu planen, alle Komponenten zu beschaffen, die alte Station während des laufenden Betriebs abzureißen, über Mietkompressoren der AERZEN Rental Division die Notversorgung sicherzustellen, die neue Station aufzubauen einschließlich Rohrleitungsbau, Isolationsarbeiten sowie Elektroverkabelung, die Mietkompressoren abzubauen und schließlich die neue Station zu übergeben.

Rund 150 solcher und anderer Aufträge hat Aerzen Systems in den vergangenen Jahren umgesetzt. Gefragt ist das Unternehmen überall da, wo ölfreie Druckluft als Antriebsmedium von Maschinen benötigt wird, etwa in Kraftwerken und Raffinerien, der Chemie-, Stahl- und Lebensmittelindustrie oder bei Gasherstellern und Pharmaziebetrieben. Vom sehr verkehrsgünstig und zentral gelegenen Standort Hannover aus bedient das Aerzen Systems-Trio (siehe Infobox) für die AERZEN Niederlassungen auch internationale Kunden und Interessenten, vorzugsweise aus den europäischen Nachbarländern. Die Nähe zum Stammhaus in Aerzen wird oftmals gemeinsam mit Kunden zu Aggregateabnahmen und Werksbesichtigungen genutzt.

Mit ölfrei verdichtenden Kompressoren voll im Trend

Aerzen Systems hat sich mit seinem Leistungsangebot längst am Markt etabliert – und die Zeichen stehen auf weiteres Wachstum: Nach dem 1. Quartal 2017 mit dem besten Auftragseingang in der Firmengeschichte folgte Ende April ein erfolgreicher Auftritt auf der ComVac in Hannover mit einem neuen Besucherrekord am AERZEN Stand und entsprechend vielen Kontakten. „Die Messe spiegelte den zunehmenden Trend von Schraubenkompressoren mit Ölkühlung hin zu ölfrei verdichtenden Schraubenkompressoren wider, die hochwertige Druckluft bieten“, bilanziert Tim Schultze, der sich schon auf die ComVac 2019 freut. AERZEN wird dann mit einer neuen Maschinengeneration auch den Standardmarkt für zweistufige, ölfreie verdichtende Schraubenkompressoren bedienen – verlockende Perspektiven also für die AERZEN Kunden und gute Aussichten für eine kräftige Expansion von Aerzen Systems. ○

Geballtes Know-how: Das Aerzen Systems-Team

Alle drei Aerzen Systems-Mitarbeiter verfügen über langjährige Erfahrung in der Druckluftbranche. Tim Schultze gehört zum Gründungsteam und trägt seit April 2013 als Leiter die Gesamtverantwortung. Er ist Wirtschaftsingenieur (BA) und Master of Science für Industrial Engineering. Vertriebsingenieur Florencio Cabanillas kam Anfang 2014 vom AERZEN Büro Nord aus Walsrode zu Aerzen Systems und ist überwiegend in der Akquise tätig. Eugen Dirksen ist gelernter Techniker und vorrangig im Innendienst für die Projekt- abwicklung zuständig.

Kontaktdaten Aerzen Systems:

- Telefon: +49 511 646628-11
- Internet: www.aerzen.com
- E-Mail: info@aerzener.de

Für die Lebensmittelindustrie: Ein VMT 1 L Druckluftaggregat mit Drucklufttrockner und Druckluftfilter

