



Industrieanlagenbau



Oktober 2023

Liebe Geschäftspartner!

Wieder ist ein halbes Jahr voller spannender und arbeitsreicher Projekte vorbei. Die aktuelle Ausgabe unserer Rohrpost strotzt vor Neuigkeiten und lässt Sie an unserem spannenden Arbeitsalltag teilhaben und informiert Sie über die Neuheiten und Serviceleistungen unserer Firma.

Auf der Doppelseite im Inneren möchten wir Ihnen wieder ein paar Projekte vorstellen - wie z.B. eine komplette Druckluftstation eingebaut in einem 30´-Container und einer speziell für Wasserstoffbetankungsanlagen konzipierten Kompressoreinheit. Außerdem möchten wir Ihnen nicht vorenthalten, welche Möglichkeiten wir Ihnen nun im Bereich Vakuum-Systemlösungen anbieten können.

Ebenfalls erscheint im September unsere neue Imagebroschüre. Falls Sie diese noch nicht in Händen halten, können Sie diese einfach unter office@agb.co.at anfordern oder online auf unserer Homepage www.agb.co.at herunterladen.

Wir wünschen viel Spaß beim Schmökern!

Ing. Thomas Andrich & Reinhard Fritsch MSc MBA
Geschäftsführer



Man soll die Feste stets feiern, wie sie fallen!

Bei optimalen Wetterbedingungen konnte auch dieses Jahr wieder unser Sommerfest veranstaltet werden. Neben guten Essen, erfrischenden Getränken und lustigen Geschichten aus dem Arbeitsalltag, wurden zwei unserer Mitarbeiter für 25 bzw. 35 Dienstjahre geehrt.

Wir gratulieren unserem Sebastian Burger, der bei uns unter dem Namen „Wast“ bekannt ist, zu bereits 35 Dienstjahren und Gerald Gruber zu 25 Dienstjahren.



Mit so vielen erfreulichen Gründen konnte das Fest nur ein voller Erfolg werden und wir sind mit guter Laune in den Sommer gestartet.





Ein Container, bei dem es an nichts mangelt

Auch dieses Jahr wurde wieder mit einem spannenden Großprojekt gestartet. Wie in den Jahren davor, wurden wir für den Bau einer mobilen Druckluftcontainerstation beauftragt.

Die komplette Planung und der Bau des Containers erfolgten im Hause AGB. Der Container wurde am Standort in Böheimkirchen vorgebaut, getestet und betriebsbereit an den Kunden übergeben. Die Herausforderung bestand darin, die verschiedenen Komponenten platzsparend im Container unterzubringen.

Zur Aufstellung gelangten folgende Komponenten:

- zwei Schraubenkompressor Atlas Copco GA55VSD+FF
- einen 2000 Liter Druckluftspeicher
- Öl-Wasser-Trenner
- Druckluftfilter

Um die Funktion der Kompressoren für Sommer- und Winterbetrieb zu gewährleisten, wurde der Container mit einer Wärme- und Schallsolierung, einer Stillstandsheizung und mit Abluftventilatoren ausgestattet.



Unsere Zertifizierungen

Wir freuen uns, Ihnen mitteilen zu dürfen, dass wir wiederholt die Audits für die Zertifizierungen EN 1090-1 und EN ISO 3834-3, sowie die Zertifizierungen nach ISO 9001 und ISO 14001 gemeistert haben und somit nachweislich über ein TÜV SÜD geprüftes Qualitätsmanagement-System verfügen!



Unsere energieeffizienten Vakuum-Systemlösungen für Industrieanwendungen

Von Lebensmittelverpackungen, Elektronik, Glasflaschen- und Dosenproduktion, Papierdruck, Handhabung von Autoteilen, Arzneimitteltransport, Kunststoffextrusion, Holzbearbeitung, Ziegel- und Tonsteinherstellung bis hin zur allgemeinen Produktion wird branchenübergreifend in vielen Anwendungen Vakuum eingesetzt. Unser umfassendes Produktportfolio und unsere Anwendungskompetenz bieten Ihnen, die für Ihre Anwendung optimale Vakuumlösung. Wir konzentrieren uns auf energieeffiziente Ergebnisse, mit denen unsere Kunden bares Geld sparen. Egal, welche Anwendung – wir bieten die passende Vakuumlösung.



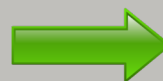
©Atlas Copco

Vakuum kann entscheidend für Ihren Produktionsprozess sein

Unsere Wartungsexperten sind hervorragend ausgebildet und erfahren. Sie führen die Wartung mit Originalersatzteilen schnell aus und optimieren dabei auch die Verfügbarkeit Ihrer Anlagen. Sie erkennen und beheben potenzielle Probleme frühzeitig und vermeiden so Effizienzverluste und Pannen. Unsere Mitarbeiter sorgen dafür, dass Ihre Produktion effizient läuft, während Sie Ihre Betriebskosten stets im Griff haben.

Jetzt neu: mieten, testen und sparen!

Sie sind noch nicht zu 100% von der Energieeinsparung Ihrer neuen Vakuumpumpe überzeugt? Kein Problem! Wir haben die Lösung für Sie! Wir bieten Ihnen die Möglichkeit eine Vakuumpumpe aus unserem Sortiment zu testen. Alles was Sie tun müssen, ist uns Ihre Anforderungen für die Testpumpe zu nennen. Nach einem ersten kostenlosen Beratungsgespräch vor Ort, kommen wir gerne zu Ihnen, installieren die empfohlene Vakuumpumpe und nehmen diese für Sie sofort in Betrieb. Nach der ersten Probezeit geben Sie uns Ihr Feedback und bei weiterhin bestehendem Interesse, werden wir für Sie die passende Vakuumlösung ausarbeiten. Also zögern Sie nicht und vereinbaren Sie ein unverbindliches Beratungsgespräch mit einem unseren Experten.



Der unterschätzte grüne Fußabdruck

Druckluft und Vakuum sind ein wichtiges Medium in der Industrie, jedoch ist es so viel mehr. Durch die Erzeugung von Druckluft und Vakuum entsteht auch eine enorme Abwärme. Bis zu 94% der verbrauchten Energie eines Kompressors und Vakuumpumpe werden z.B. in Form von Abwärme einfach abgeleitet.

Mit einer Wärmerückgewinnung könnte diese vorhandene Energie einfach genutzt werden, um zum Beispiel den Warmwasserkreislauf zu unterstützen oder den Heizungsrücklauf anzuheben. Das 70 bis 90 Grad heiße Wasser findet auch in Industrieprozessen oder Kesselspeisungen Anwendung, um fossile Brennstoffe großteils auszusparen.

Da neben der Anschaffung 80% der Kosten, auf den Lebenszyklus eines Kompressors gerechnet Stromkosten sind, wirkt sich dies ebenfalls positiv auf die CO2 Bilanz aus. Im Jahr 2019 wurde in der größten Papierfabrik Europas, von uns bereits eine solche Anlage realisiert. Stolze 4 Megawatt werden hier „zurückgewonnen“. Geld sparen und Umweltschutz in einem Produkt? Besser heute als morgen!



Go for Green!

Gepaart mit dem weltweiten Aufschrei nach klimafreundlichen Alternativen zur fossilen Antriebstechnik und den visionären Köpfen eines Unternehmens in Deutschland, entschieden wir uns dieses Unternehmen bei der Herstellung von Wasserstofftankstellen auf Containerbasis zu unterstützen.



Gemeinsam mit unserem Kunden wurden zwei Prototypen entwickelt und gebaut, welche die speziellen Anforderungskriterien für eine Wasserstoffbetankungsanlage erfüllen. Nach erfolgreichen und ausgiebigen Tests der beiden Prototypen, wurde eine erste Charge über 50 Stück bestellt. Aufgrund unserer ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 und EN 1090-1 Zertifizierungen sind wir in der Lage den kompletten Auftrag innerhalb unseres Betriebs abzuwickeln. Durch die hauseigene Qualitätskontrolle wird während der Produktion permanent auf die Einhaltung unserer Standards geachtet.



Die Kompressoranlage entspricht folgenden Kriterien:

- ölfreie und getrocknete Druckluft
- Heizung für Winterbetrieb
- Abluftventilator für Sommerbetrieb
- Drucktaupunkt <0°C
- „Plug-and-play“ System



Drucklufttechnik

AGB Anlagen-Geräte-Betriebstechnik GmbH

3071 Böheimkirchen
Betriebsgebiet Süd, Straße E, Objekt 1

Tel. +43 (0)2743 / 77 000
Fax +43 (0)2743 / 77 000 - 73
E-Mail: office@agb.co.at
www.agb.co.at

Impressum:

AGB - Anlagen-Geräte-Betriebstechnik GmbH
Fotos © AGB, Irrtümer, Satz- und Druckfehler vorbehalten.

Für den Inhalt verantwortlich:
Ing. Thomas Andrich, Andrea Biberle

