

MACHINERY & METALWARE

Ausgabe Nr. 4
Oktober 2008

MASCHINEN- UND METALLWARENINDUSTRIE:
Beschäftigungsmotor in unsicheren Zeiten

Job Generator in Uncertain Times

FRÖLING HEIZKESSEL- UND BEHÄLTERBAU:
Vorbild in Sachen Klimaschutz

Model in Climate Protection

PLASSER & THEURER:
Optimal auf Schiene

Right on Track

POLYTECHNIK – LUFT- UND FEUERUNGSTECHNIK:
Technik, die überzeugt

Compelling Technology

PREMIUM PARTS PRODUKTION:
Qualität aus Tradition

Quality from Tradition

SCHEUCH:
Technik, die entstaubt

Technology for clean air

TEUFELBERGER SEIL:
Dynamisch und innovativ

Dynamic and innovative

VAM ANLAGEN-TECHNIK UND MONTAGEN:
Erfolgreich mit Engineering

Successful in Engineering

WATT DRIVE:
Perfekt angetrieben

Perfect Drive



Maschinen- und Metallwarenindustrie
**Beschäftigungsmotor
in unsicheren Zeiten**

Machinery and Metalware Industry
Job Generator in Uncertain Times



Fachverband
MASCHINEN & METALLWAREN
Industrie

Liebe Leserin, lieber Leser!

Innovation Scoreboard zeigt: Politik erfüllt ihre Aufgabe nicht

Im alljährlich erstellten „European Innovation Scoreboard“ wird die Performance von 37 Staaten im Bereich Innovation gemessen und verglichen. Auffallend ist dabei das zweischneidige Ergebnis für Österreich: Auf der einen Seite hohe Innovationsleistungen der österreichischen Unternehmen, auf der anderen Seite attestiert das Scoreboard der österreichischen Bildungspolitik weit unterdurchschnittliche Ausbildungsraten im technisch-naturwissenschaftlichen Bereich.

Als wichtiger struktureller Innovationstreiber werden die Abschlüsse in natur- und ingenieurwissenschaftlichen Ausbildungen gemessen (als Anteil an der Population der 20 bis 29-Jährigen). Nicht überraschend hinkt Österreich mit einem Wert von 9,8 unter 1.000 Personen hier weit hinterher: Unter den ehemals EU 15 liegt Österreich damit nur an 11. Stelle. Zum Vergleich: In Irland oder Frankreich liegt dieser Wert bei 25 bzw. 23 Personen.

Interessant ist auf der anderen Seite eine in Österreich vergleichsweise hohe Zahl an Abschlüssen im sekundären Bereich (nicht eingegrenzt auf Technik). Das zeigt wiederum eine lang bekannte Tatsache auf: Die öffentliche Hand stellt genügend Mittel für den Bildungsbereich zur Verfügung, der innovationstreibende technische Bereich bleibt davon aber offensichtlich unberührt. Es ist ja nicht anzunehmen, dass österreichische Jugendliche sich weniger für Technik interessieren als anderswo. Vielmehr ist es ein anhaltendes bildungspolitisches Versäumnis, dieses vorhandene Potenzial zu wenig zu fördern.

Die Unternehmen hingegen treiben den Gesamtindikator für Innovation in die Höhe: 1,6 % des BIP werden jährlich von den österreichischen Unternehmen für Forschung und Entwicklung veranschlagt, dieser Prozentsatz ist um die Hälfte höher als der EU-Schnitt von 1,17 %. Europaweit tätigt rund ein Fünftel der KMUs Innovationsaktivitäten, in Österreich ist es rund ein Drittel.

Diese beiden Aspekte zeigen exemplarisch, wo das vorhandene Potenzial für Innovationsförderung liegt: Die Politik muss sich durch Maßnahmen ganz klar zur Förderung technischer Ausbildung bekennen. Die Lehren aus dem European Innovation Scoreboard sind klar: Während die Unternehmen im internationalen Vergleich Vorreiter bei Innovationen sind, erfüllt die Politik ihre Hausaufgaben nicht.

Clemens Malina-Altzinger · Obmann

Berndt-Thomas Krafft · Geschäftsführer



KommR Dr. Dipl.-Ing. Clemens Malina-Altzinger Obmann



Dr. Berndt-Thomas Krafft Geschäftsführer

Innovation Scoreboard Shows That Politicians Are Not Doing Their Job

The annual "European Innovation Scoreboard" measures and compares the innovation performance of 37 countries. The scores for Austria were strikingly "double-edged". Austrian companies were rated high for innovation yet Austrian education and training policy ranked below average in training rates for technical fields and the natural sciences.

The number of university degrees in engineering and the natural sciences is measured as a key driver for structural innovation (as a percentage of the population of 20 to 29 year-olds). Not surprisingly, Austria lagged far behind with a value of 9.8 for every 1,000 people in this age range. That means Austria ranks 11th among the former EU 15. By comparison, Ireland and France have rates of 25 and 23, respectively.

Interestingly enough, Austria has a comparatively high number of secondary school graduates (not limited to technical fields). That figure, in turn, confirms a long known fact. Government provides sufficient funding for training and education, but the technical fields that actually drive innovation obviously do not benefit from it. We cannot assume that Austria's young people are less interested in technology than their counterparts elsewhere. The problem lies elsewhere, namely, in the ongoing failure of education policy to foster and encourage available potential.

Companies, for their part, help to boost the overall indicator for innovation, earmarking funds for research and development every year that are equivalent to 1.6% of GDP, a figure that is one half percentage point higher than the EU average of 1.17%. About one fifth of the SMEs throughout Europe engage in innovation; in Austria this figure is about one third.

These two aspects exemplify where the potential for innovation development lies. Policy makers must take actions to show their strong commitment to promoting technical training and education. The lessons from the European Innovation Scoreboard are clear: while Austrian companies lead the international field in innovation, our politicians are simply not doing their homework.

Clemens Malina-Altzinger, Chairman

Berndt-Thomas Krafft, Managing Director

Inhalt/Contents

Austrian News Seite 3

Global News Seite 4–5

Maschinen- und Metallwarenindustrie: Beschäftigungsmotor in unsicheren Zeiten
Job Generator in Uncertain Times Seite 6

FRÖLING HEIZKESSEL- UND BEHÄLTERBAU GMBH: Vorbild in Sachen Klimaschutz
Model in Climate Protection Seite 8

PLASSER & THEURER GMBH: Optimal auf Schiene
Right on Track Seite 9

POLYTECHNIK – LUFT- UND FEUERUNGSTECHNIK GMBH: Technik, die überzeugt
Compelling Technology Seite 10

PREMIUM PARTS GMBH: Qualität aus Tradition
Quality from Tradition Seite 11

SCHEUCH GMBH: Technik, die entstaubt
Technology für clean air Seite 12

TEUFELBERGER SEIL GES.M.B.H.: Dynamisch und innovativ
Dynamic and Innovative Seite 13

VAM GMBH & CO ANLAGENTECHNIK UND MONTAGEN: Erfolgreich mit Engineering
Successful in Engineering Seite 14

WATT DRIVE ANTRIEBSTECHNIK GMBH: Perfekt angetrieben
Perfect Drive Seite 15

IMPRESSUM

Herausgeber und Medieninhaber / Owner and Publisher:
Fachverband MASCHINEN & METALLWAREN Industrie (FMMI),
Association of the Austrian Machinery and Metalware Industries (FMMI)
A-1045 Vienna, Wiedner Hauptstr. 63, Tel. +43 (0)5 90 900-3482,
Fax +43 (0)1 505 10 20, office@fmmi.at

Verlag und Redaktion / Editorial Management / Satz / Layout:
INDUSTRIEMAGAZIN VERLAG GmbH, Lindengasse 56, 1070 Vienna
Telefon +43 1 585 9000, Fax +43 1 585 9000-16

Übersetzung ins Englische / Translation:
V.I.T.A. OEG, Schellinggasse 5/8, A-1010 Wien
Druck / Print: Leykam Let's Print, Graz

Eine Organisation der Wirtschaftskammer Österreich/
An Organization of the Austrian Federal Economic Chamber

AVL List: Innovationszentrum

Der weltweit größte unabhängige Entwickler von Antriebssystemen sowie Simulations- und Testsystemen für die Fahrzeugindustrie, AVL List aus Graz, hat in der Stadt Salzburg ein Software-Innovationszentrum eröffnet. In Kooperation mit dem Christian-Doppler-Labor wird das Unternehmen in der Science City die Software für Motorenprüfstände entwickeln und damit „einen relevanten Beitrag für den Klimaschutz leisten“, betonte AVL-Eigentümer Helmut List. Mit Universitätsprofessor Wolfgang Pree, Leiter des Christian-Doppler-Labors „Embedded Software Systems“, habe man in Salzburg den richtigen Partner gefunden. □

Fill: Volle Kraft voraus

Das Maschinenbau-Unternehmen Fill aus Gurten in Oberösterreich erweitert mit einer Gesamtinvestition von acht Millionen Euro sein



Acht Millionen Euro investierte das Maschinenbau-Unternehmen Fill in die Betriebsvergrößerung
The machine maker Fill invested eight million euros to enlarge its operations

Firmengelände um 42.000 m² auf insgesamt 92.000 m². Neben der Erweiterung der Zerspannungshalle wurden zwei neue Hallen für Logistik und Innovation errichtet. „Auf dieser Basis sichern wir unser künftiges Wachstum und unsere Vision Fill 2012“, bestätigen die beiden Geschäftsführer Andreas Fill und Wolfgang Rathner. Im Zuge der Erweiterung und Klimatisierung der Zerspannungshalle wurde auch der Maschinenpark mit einem Fahrständer-Fräszentrum aufgerüstet. □

GREENoneTEC: Logistikzentrum

Im vergangenen Jahr produzierte der weltweit größte Hersteller von Flachkollektoren, GREENoneTEC, Kollektoren und Absorber mit einer Gesamtfläche von 730.000 m². Das Unternehmen, in St. Veit in Kärnten angesiedelt, hat deshalb in ein neues Europäisches Logistikzentrum sowie in eine Laseranlage investiert. Der großen Nachfrage entsprechend schätzt Firmeneigentümer Robert Kanduth eine weitere Steigerung der Produktion im heurigen Jahr auf über 1.100.000 m². Das neue Logistikzentrum bedeutet für die Kunden auch



Robert Kanduth, GREENoneTEC, erwartet eine weitere deutliche Steigerung der Produktion

Robert Kanduth, GREENoneTEC, anticipates another big upsurge in output

in der Hochsaison 99 Prozent Lieferzuverlässigkeit. □

Jobarid: Effektiver Brandschutz

Moderne Brandschutzsysteme widerlegen das Vorurteil, Sicherheit auf hohem Niveau könne ausschließlich durch wuchtige Materialstärken erreicht werden. Jobarid Bauelemente aus Röthis bietet mit innovativer Technologie maximale Gebäudesicherheit bei gleichzeitig nahezu unbegrenzter Planungs- und Gestaltungsfreiheit. Vom Brand- und Rauchschutz über Tür- und Wandelemente bis hin zu Fassaden, Lichtdächern, Brüstungen gegen Feuerüberschlag und speziellen Rauchschutzkonstruktionen reicht das Jobarid-Angebot. Die Brandschutzkonstruktionen sind optisch nicht von herkömmlichen Bauelementen zu unterscheiden. □

Münze Österreich: Sissi und die Bahn

Mit dem neuen Sammlerstück „Kaiserin-Elisabeth-Westbahn“ hat die Münze Österreich den vierten Teil der Reihe „Österreichische Eisenbahnen“ veröffentlicht. Die neue 20-Euro-Münze zeigt auf der einen Seite die historische Dampflokomotive „kkStB 306“, der kaiserlich-königlichen Staatsbahnen, die immerhin eine Geschwindigkeit von 100 km/h erreichte und für die Hofzüge eingesetzt wurde. Auf der zweiten Münzseite ist die Halle des Westbahnhofs zu sehen, der 1857–59 als Kopfbahnhof der Kaiserin-Elisabeth-Westbahn errichtet wurde – inklusive Staute der Kaiserin Elisabeth. □



Zum 150-Jahr-Jubiläum der ersten Westbahn-Strecke erscheint aus der Reihe „Österreichische Eisenbahnen“ die 20-Euro-Münze „Kaiserin-Elisabeth-Westbahn“
The 20 euro commemorative coin “Empress Elisabeth Western Railroad” was issued as part of the Austrian Railroads series to mark the 150th anniversary of the opening of the first section of the Western Railroad.

Austrian NEWS

AVL List opens innovation center

AVL List, based in Graz, Austria, is the world’s largest independent developer of drive systems and simulation and test systems for the car industry and just opened a software innovation center in the city of Salzburg, Austria. It will develop software for engine test bays in collaboration with Christian Doppler Laboratory at Science City. According to AVL owner Helmut List, these efforts will make a relevant contribution to climate protection. List said AVL has found just the right partners in Salzburg with the Embedded Software Systems unit of Christian Doppler Laboratory and its director, university professor Wolfgang Pree.

Fill moves full steam ahead

Fill, a machinery maker based in Gurten in the Austrian province of Upper Austria, is investing eight million euros to expand its premises by 42,000 square meters to a total of 92,000 square meters. The machining plant will be enlarged and two new buildings will be constructed for logistics and innovation. The two managing directors Andreas Fill and Wolfgang Rathner confirmed that the project will help the company secure its base for further growth and the achievement of its Vision Fill 2012 Program. Besides enlarging and air-conditioning the machining building, the company upped its machinery capacity with the addition of a travelling column milling center.

GREENoneTEC opens logistics center

GREENoneTEC is the world’s largest manufacturer of flat collectors and produced a total of 730,000 square meters of collectors and absorbers last year. To keep pace with business, the company located in St. Veit in the Austrian province of Carinthia invested in a new European logistics center and a laser plant. Company owner Robert Kanduth estimates that production will increase further to over 1,100,000 square meters this year due to high demand. The new logistics center will ensure customers 99 percent reliable delivery even in peak season.

Jobarid provides effective fire protection

Modern fire protection systems disprove the widespread misconception that a high degree of safety can only be achieved with ultra-thick and bulky materials. Jobarid Bauelemente from Röthis, Austria, has innovative technology that offers maximum building safety combined with virtually unlimited freedom in planning and design. Jobarid’s range extends from fire and smoke protection, to doors and wall elements to facades, skylights, balustrades for preventing the spread of fire and special structural elements for smoke protection. These structural elements cannot be visually distinguished from conventional ones.

Austrian Mint commemorates Empress Elisabeth and railroads

Austrian Mint unveiled the fourth commemorative coin in its “Austrian Railroads” series, “Empress Elisabeth Western Railroad”. One side of the new 20 euro coin depicts the historical “kkStB 306” steam-powered locomotive operated by the Imperial-Royal Railroads. This locomotive traveled at a respectable 100 kilometers an hour and pulled the trains of the Imperial Court. The other side of the coin features the main hall of the Western Train Station (Westbahnhof) in Vienna replete with a statue of Empress Elisabeth. It was built from 1857 to 1859 as a terminus for the Empress Elisabeth Western Railroad.

Andritz AG lands contract from the Philippines

Andritz VA Tech Hydro, a company of the listed technology group Andritz AG, landed a 30-million-euro contract to modernize the Pantabangan hydroelectric power plant on Luzon in the Philippines, which has been in operation since 1972. The modernization project is intended to increase the plant's output from 104 to 122 MW and extend its service life by another 30 years. The contract includes the replacement of two 52-MW Francis turbines, new generator windings, and the modernization of the entire electronic system.

LMT Boehlerit wins award

LMT Boehlerit, a company from Kapfenberg, Austria, was singled out at the MACH trade show in Birmingham, England, for the MWP Award 2008 for having the best research and development project. The MWP is a British innovation prize for metal working productivity. The Nanolock cutter winning the award is a product of the company's own research and development efforts. Its surface is created using nanotechnology and has an enormous resistance to wear, thus ensuring a highly economical service life for cutting tools. This product is patent-protected worldwide and gives LLMT Boehlerit a technology lead over the competition.

GE Energy modernizes a mine

JSC Krasnoarmeiskaya Zapadnaya, a Ukrainian mining firm, has signed a framework agreement on the delivery of 20 ecomagination-certified Jenbach gas engines. The plant will be run on mine gas from mining operations and should achieve a total output of 129 MW when fully completed. Both the electricity and the heat are to be used on site. An improved mine-gas ventilation system was also installed to increase the safety of the mine. In full operation, it will save the equivalent of two million tons in CO₂ emissions.

Krammer: Swedish connection

Krammer, a company in Wiener Neustadt, Austria, has been producing hydrants and molded parts for water line systems since 1937. It currently sells 80 different types in over 250 versions. In 2007 the company delivered about 16,000 hydrants. Over the past 12 years, it has teamed up with BELOS, a company in Uppsala, Sweden, to carry out numerous projects including ones for the cities of Stockholm and Malmö. For these projects, Krammer delivered hydrants built to customer specification, such as the BELOS DN100 in-ground hydrant or historical-style city hydrants with protection caps.

MIBA investments in new US factory

MIBA, an automotive supplier based in the Austrian province of Upper Austria, is spending US\$ 16.5 million (EUR 10.41 million) to build a sinter factory in the US and will create 60 new jobs in the process. The factory for the production of sintered metal components will be located in McConnellsville, Ohio. Manufacturing of car engine and transmission components is scheduled to commence at mid-year 2009. This new facility is intended to cover the growing demand for smaller, more efficient engines and transmissions in North America. Besides US car makers and automotive suppliers, the factory intends to supply mostly European customers in America.

Global News

Andritz AG: Philippinen-Auftrag

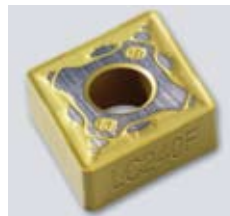
Einen Auftrag mit einem Volumen von etwa 30 Millionen Euro zur Modernisierung eines Wasserkraftwerks auf den Philippinen erhielt die zum börsennotierten Technologiekonzern Andritz AG gehörende Andritz VA Tech Hydro. Durch die Sanierung des seit 1972 laufenden Wasserkraftwerks Pantabangan auf Luzon soll auch die Leistung von 104 auf 122 MW gesteigert und die Lebensdauer der Anlage um weitere 30 Jahre verlängert werden. Der Auftrag umfasst den Austausch von zwei 52-MW-Francisturbinen, neue Generatorwicklungen sowie die Modernisierung der gesamten elektronischen Anlage.



30-Millionen-Euro-Auftrag zur Erneuerung eines Wasserkraftwerks für Andritz VA Tech Hydro auf den Philippinen
Andritz VA Tech Hydro lands a 30-million-euro contract to modernize a hydroelectric power station in the Philippines

LMT Boehlerit: Ausgezeichnet

Mit dem britischen Innovationspreis „MWP Award 2008“ (Metal Working Productivity) für das beste Forschungs- und Entwicklungsprojekt wurde die Kapfenberger LMT Boehlerit auf der Fachmesse MACH in Birmingham ausgezeichnet. Das prämierte Schneidwerkzeug „Nanolock“ ist ein Produkt der firmeneigenen Forschungs- und Entwicklungsarbeit. Die auf Nanotechnologie basierende Oberfläche ermöglicht eine enorm hohe Verschleißbeständigkeit und in weiterer Folge einen besonders ökonomischen Einsatz der Schneidwerkzeuge. Der Know-how-Vorsprung ist weltweit auch patentrechtlich abgesichert.



Ausgezeichnetes Produkt aus Kapfenberg: das Schneidwerkzeug Nanolock
Award-winning product from Kapfenberg, Austria: The Nanolock cutting tool

GE Energy: Bergwerk modernisiert

Das ukrainische Bergbauunternehmen JSC Krasnoarmeiskaya Zapadnaya hat einen Rahmenvertrag über die Lieferung von insgesamt 20 ecomagination-zertifizierten Jenbacher-Gasmotoren unterzeichnet. Die Anlage wird

mit Grubengas aus dem Bergwerk betrieben und soll im Vollausbau eine Gesamtleistung von 129 MW erreichen. Sowohl der Strom als auch die Wärme sollen vor Ort eingesetzt werden. Zusätzlich wird ein verbessertes Grubengas-Ventilationssystem installiert, um die Sicherheit im Bergwerk zu erhöhen. Im Vollbetrieb werden mehr als 2 Mio. Tonnen CO₂-Äquivalent eingespart.

Krammer: Schweden-Connection

Das in Wiener Neustadt beheimatete Unternehmen Krammer produziert seit 1937 Hydranten und Formstücke für den Wasserleitungsbau. Derzeit sind es 80 verschiedene Typen in über 250 Ausführungen. 2007 wurden rund 16.000 Hydranten ausgeliefert. Mit dem schwedischen Unternehmen BELOS in Uppsala werden seit mehr als 12 Jahren zahlreiche Projekte auch für die Städte Stockholm und Malmö umgesetzt. „Dafür wurden nach Kundenwunsch gefertigte Hydranten wie der BELOS-Unterflurhydrant DN100 oder unser Altstadthydrant mit Protection-Caps geliefert“, heißt es bei Krammer.

MIBA: USA-Engagement

Der oberösterreichische Autozulieferer MIBA errichtet um 16,5 Millionen US-Dollar (10,41



MIBA errichtet ein Produktionswerk für Sinterformteile in McConnellsville, Ohio
MIBA is building a factory for the production of sintered metal components in McConnellsville, Ohio.

Mio. Euro) ein Sinterwerk in den USA. 60 neue Arbeitsplätze werden geschaffen. Das Produktionswerk für Sinterformteile entsteht in McConnellsville in Ohio. Ab dem 2. Halbjahr 2009 sollen dort Komponenten für PKW-Motoren und Getriebe produziert werden. Mit dem Standort will man vor allem der steigenden Nachfrage nach kleineren, effizienteren Motoren und Getrieben in Nordamerika nachkommen. Neben amerikanischen Fahrzeugherstellern und Zulieferern will man vorwiegend europäische Kunden in Amerika beliefern.

Mould & Matic: Asien-Auftrag

Zu Jahresende liefert der oberösterreichische Werkzeug- und Maschinenbauer Mould & Matic Solutions ein High-End-Tiefziehwerkzeug und



Handlingequipment von Mould & Matic

Handling equipment from Mould & Matic

Handlinggeräte zur Produktion von Premium-Kunststoffbechern an das asiatische Unternehmen Visy Food Plastics. Der Auftrag ist der größte, den die Oberösterreicher bisher in Asien an Land ziehen konnten. Die Produkte werden exakt auf die Erfordernisse des Kunden angepasst. „Das Eingehen auf individuelle Wünsche zahlt sich eben aus“, freut sich GF Erwin Altendorfer. Die Anlage bei Visy produziert übrigens rund 1.200 Becher in der Minute. □

Palfinger: Krane für Topkunden

Die Auslieferung des 200. Palfinger-Krans an die englische Firma Burdens ging kürzlich im Palfinger-Werk Lengau über die Bühne. Marketingvorstand Wolfgang Pilz und TH-White-Geschäftsführer Mark



V. l. n. r.: Paul Cassell (Burdens), Mark Rigby (TH White), Pete Duckett (Burdens), Wolfgang Pilz und Klaus Wieland (Palfinger) und Malcolm Worsdell (TH White)

From left to right: Paul Cassell (Burdens), Mark Rigby (TH White), Pete Duckett (Burdens), and Wolfgang Pilz along with Klaus Wieland (Palfinger) and Malcolm Worsdell (TH White)

haben dazu hochrangige Vertreter der Firma Burdens aus Bristol eingeladen. Burdens wurde 1929 gegründet und ist der größte unabhängige Anbieter im Bereich Baustofftransport und Tiefbau in Großbritannien. Seit 1990 rüstet das Unternehmen seine LKW ausschließlich mit den Produkten des österreichischen Herstellers aus. □

Rosenbauer: Brandheißes Geschäft

130 Fahrzeuge und Ausrüstung im Wert von 30 Millionen Euro wird der Feuerwehr-ausrüster Rosenbauer aus Leonding bei Linz nach Saudi-Arabien liefern. Die Inbetriebnahme soll in mehreren Teilen bis Mitte 2010 erfolgen. Seit 2001 hat Rosenbauer insgesamt 900 Feu-



Rosenbauers Flughafenlöschfahrzeug vom Typ Panther Panther airport firefighting vehicle from Rosenbauer

erwehrfahrzeuge und Ausrüstung für 15.000 Mann an die Zivilschutzbehörde Civil Defence geliefert. Mit der Airports Authority of India (AAI) wurde ebenfalls ein Vertrag zur Lieferung von 40 Flughafenlöschfahrzeugen des Typs Panther (18,5 Mio. Euro) abgeschlossen. Mit dem Oman über 60 Fahrzeuge (12,5 Mio. Euro). □

Schelling Anlagenbau: Topauftrag

Der Spezialist für Plattenaufteiltechnologie, Schelling Anlagenbau, erhielt den Zuschlag für



Das ASH-System von Schelling The ASH system from Schelling

eine Lieferung der neuesten Plattenaufteilanlage ASH an die Firma Hobb in Bad Bentheim, Deutschland. Der Furnierfixmaßspezialist investiert in seinem neuen Produktionsbetrieb Hobb Holzverarbeitung in die neue Schelling-Plattenaufteilanlage, um dort den Zuschnitt der Plattenfixmaße durchzuführen. Die Anlage besteht aus einer ASH mit Längs- und Quersäge, Drehtisch sowie einer vollautomatischen Sortier- und Stapelanlage. Die Beschickung der Anlage erfolgt vollautomatisch. □

ITT Vogel Pumpen – im „Vogelne“

Der Stockerauer Hersteller Vogel Pumpen hat – quasi hinter den Kulissen der Olympischen Spiele – kräftig mitgemischt. „Unsere Pumpen waren nicht nur im Hauptstadion der Olympischen Spiele im Einsatz, sondern auch in kleineren Stadien und im Olympischen Dorf“, freut sich Hannes Laueremann, Geschäftsführer der ITT Vogel Pumpen. Abgesehen davon kann man sich über eine Umsatzsteigerung von mehr als 15 Prozent im ersten Halbjahr 2008 freuen. Insgesamt erwartet sich das Unternehmen heuer einen Umsatz von 65 Millionen Euro, etwa 60 Prozent entfallen auf den Export. □

Mould & Matic receive Asian contract

Mould & Matic Solutions, a tool and machinery maker in the Austrian province of Upper Austria, will deliver a high-end molding die and handling equipment for the production of premium plastic cups to the Asian company Visy Food Plastics at the end of the year. The contract is the largest the Upper Austrian firm has ever received from Asia. The products will be tailored precisely to the customer's requirements. According to Managing Director Erwin Altendorfer, the contract is proof that being responsive to customer requests pays off. The plant at Visy produces about 1,200 cups a minute.

Palfinger delivers cranes for top customer

The Palfinger factory in Lengau, Austria, recently shipped out its 200th Palfinger crane to the English company Burdens. Marketing Director Wolfgang Pilz and TH White Managing Director Mark Rigby (Palfinger's general selling agent for cranes in England) invited high ranking representatives of Burdens from Bristol to mark the occasion. Founded in 1929, Burdens is the largest independent supplier in building material transport and civil engineering in Great Britain. The company has been fitting its trucks exclusively with Palfinger equipment since 1990.

Rosenbauer lands hot deals

Rosenbauer, a fire fighting equipment manufacturer based in Leonding near Linz, Austria, will deliver 130 vehicles and equipment worth EUR 30 million to Saudi Arabia. This equipment is scheduled to go into operation successively up to mid-2010. Since 2001, Rosenbauer has supplied a total of 900 fire fighting vehicles and equipment for 15,000 men to the Civil Defense Authorities in Saudi Arabia. A contract was also signed with Airports Authority of India (AAI) to deliver 40 Panther airport firefighting vehicles with a total price tag of EUR 18.5 million. Over 60 vehicles (EUR 12.5 million) are being delivered to Oman.

Schelling Anlagenbau receives big order

Schelling Anlagenbau, an expert in panel dividing technology, received an order for the delivery of its newest ASH cut-to-size saw to Hobb, a company in Bad Bentheim, Germany. Hobb specializes in the production of high grade veneer to specified sizes and is investing at its new production operations in the new Schelling cut-to-size plant, where veneer will be cut to specified sizes. The plant consists of an ASH with a rip cut and cross cut saw, turntable and fully automated sorting and stacking plant. The cut-to-size plant has fully automatic loading functions.

ITT Vogel Pumps in the Bird's Nest

Vogel Pumpen, a pump manufacturer from Stockerau, Austria, was busy behind the scenes at the Olympic Games. According to ITT Vogel Pumpen Managing Director Hannes Laueremann, Vogel pumps were used not only in the main Bird's Nest stadium of the Olympic Games but also in smaller stadiums and in the Olympic Village. Sales in the first half of 2008 rose by more than 15 percent. The company expects total sales of 65 million euros, with about 60 percent of it from exports.

Beschäftigungsmotor in unsicheren Zeiten

Eine immer wieder hervorgehobene Stärke der österreichischen Maschinen- und Metallwarenindustrie ist der konstante Beschäftigungszuwachs. Allein im Vorjahr betrug das Beschäftigungsplus 3,4 % – vielleicht nicht verwunderlich, denkt man an die ehemals gute Konjunktorentwicklung.

Seit dem Sommer ist der lange vorhaltende Optimismus aufgrund der weltweiten Wirtschaftsdaten und der vom US-Markt auf die anderen Kontinente überschwappenden Finanzkrise nur mehr in abgeschwächter Form vorhanden. Tatsache ist aber trotzdem, dass die heimischen Unternehmen weiterhin Arbeitskräfte einstellen, obwohl die Konjunkturabschwächung die Wirtschaft nun voll erfasst hat. Trotz der momentan herrschenden Verunsicherung planen 24 % der Unternehmen einen Ausbau der Beschäftigung, während nur 8 % an einen Abbau denken. Die Branche stemmt sich damit nicht nur gegen den mittelfristigen Konjunkturtrend. Besonders im langfristigen Vergleich geht die Schere auseinander: In den letzten zehn Jahren ging die Beschäftigung der Gesamtindustrie um 5 % zurück, in der Maschinen- und Metallwarenindustrie stieg sie dagegen im gleichen Zeitraum um 20 %.

Globale Nachfragerückgänge, Kreditkrisen und Währungsschwankungen treffen die Branche natürlich genauso wie alle anderen. Solide Wachstumsstrategien und vorausschauendes Wirtschaften der Unternehmer machen sich gerade in solchen Situationen bezahlt. Alle Indikatoren deuten also auch diesmal darauf hin,

dass, wie in der Vergangenheit, die Arbeitnehmer in der Maschinen- und Metallwarenindustrie um ihren Job nicht zu bangen brauchen.

Konjunktur und Ausblick auf 2008

In den ersten fünf Monaten des laufenden Jahres weisen Maschinenbau und Metallware ein preisbereinigtes Wachstum von 7,6 % bzw. 3,9 % auf. Das liegt deutlich unter den Wachstumsraten der letzten Jahre, es spricht auch Einiges dafür, dass im zweiten Halbjahr die Kurve weiter nach unten zeigt.

Die momentane Krise ist insbesondere eine Finanzkrise und betrifft in deutlich geringerem Ausmaß den stabilen Kernbereich jeder Volkswirtschaft, nämlich den produzierenden Sektor. Natürlich spürt auch die Maschinen- und Metallwarenindustrie den konjunkturellen Gegenwind in erheblichem Ausmaß. Mit ihrer hohen Exportneigung leiden die Unternehmen besonders unter dem Nachfragerückgang auf den Weltmärkten. Währungsschwankungen und die enorm gestiegenen Inputpreise sind schon seit längerem eintreffende Tiefschläge, die erst einmal verdaut werden müssen. Auch wenn das Produktionsvolumen darunter weniger gelitten hat – die Ertragssituation für die Unter-



nehmen ist dadurch nicht einfacher geworden. Trotzdem zeigen die Wachstumswahlen, dass besonders der Maschinenbau seine Produkte weiterhin verkauft.

Stabile Gründe

Dafür gibt es gleich mehrere Gründe: Erstens: Die guten Auftragseingänge greifen noch eine gewisse Zeit durch. Es ist aber anzunehmen, dass die Produktion im 2. Halbjahr die gesunkenen Auftragseingänge zu spüren bekommen wird.

Zweitens: Die Unternehmen der Maschinen- und Metallwarenindustrie exportieren 80 % ihres Warenwertes nach Europa. Dieser Raum wird von der Finanzkrise bis dato in deutlich geringerem Ausmaß tangiert als zum Beispiel die USA.

Drittens: Jeder fünfte Exporteuro wird in Osteu-

Job Generator in Uncertain Times

One strength of the Austrian machinery and metalware industries often mentioned is their constant growth. Last year alone, employment in these industries rose by 3.4%, no wonder you might say, considering the former healthy economic trend.

The bright optimism that held on for so long has dimmed since this summer due to global economic figures and the financial crisis spilling over from the US market to other continents. The fact remains that Austrian companies continue to hire even though the economy is feeling the full brunt of the economic slowdown. In spite of the prevailing uncertainty, 24% of all companies plan to increase their number of employees while only 8% are considering personnel reductions. That means this sector is bucking more than just the medium-term economic trend. The gap becomes even greater from a long-term perspective. Over the past decade, employment fell by 5% for industry as a whole while rising by 20% for

the machinery and metalware sector. Declines in global demand, credit crises and currency fluctuations naturally impact this sector, just like any other. Solid growth strategies and farsighted management on the part of businesspeople pay off particularly in situations like these. All indicators suggest again this time around that employees in the machinery and metalware industries need not worry about their jobs.

Level of Economic Activities and Outlook for 2008

Machinery construction and metalware posted price-adjusted growth rates of 7.6% and 3.9% respectively for the first five months of this year. Already below the rates of recent years, growth rates will further drop in the second half of the year.

The current crisis is primarily a financial crisis and has a much smaller impact on what is the stable core of every economy, namely, the manufacturing sector. Of course, the machinery and metalware industries feel the effects of the cyclical downturn quite keenly. With their high propensity to export, companies in this sector suffer particularly from the decline in

demand on world markets. Foreign exchange rate fluctuations and the sharply increased input prices are great setbacks that have been hitting these industries for some time and still have to be processed. Although production output has suffered less, the earnings situation for companies has not become any rosier. Nonetheless, the growth figures show that machinery makers in particular continue to sell their products.

Stable foundations

There are several reasons for this. First, the positive effects of the high level of new orders persist for a certain period of time. But we can assume production will start feeling the decline in new orders in the second half of the year. Second, companies in the machinery and metalware industries export 80% of their goods to Europe (in terms of value). To date, the financial crisis has had much less impact on this region than it has on the US, for example. Third, one in five euros from exports is earned in Eastern Europe. The growth markets there also have much more positive prospects in the



F. H. OSNABRÜCK

Mit dem Maschinenbau-Nachwuchs sieht es in Österreich mit nur 2.500 Studierenden trist aus
With just 2,500 students in mechanical engineering programs, the situation with up-and-coming mechanical engineers is quite dire in Austria

an, dass der Arbeitskräftemangel ihre momentane Produktion limitiert. Das ist auch für die Gesamtwirtschaft ein gewaltiger Bremsklotz. Abgesehen vom kurzfristigen Bedarf ergibt sich auch ein langfristiges Problem. Je nach Wachstumsszenario fehlen in Österreich bis zum Jahr 2020 geschätzte 250.000 bis 600.000 qualifizierte Arbeitskräfte (lt. einer McKinsey-Studie). Besonders der Technikerangel wird dabei für die Maschinen- und Metallwarenindustrie zum immer größer werdenden Standortproblem. Geredet wird darüber schon seit einiger Zeit, getan wurde bislang wenig. Der Fachverband Maschinen- und Metallwarenindustrie bemüht sich, dieses Thema immer wieder in den Vordergrund zu rücken, denn diese Herausforderung können die Unternehmen nicht allein annehmen. Gefragt sind im zumindest ebenso hohem Maß die Bildungspolitik und die leider technikfeindliche Gesellschaft.

Ein paar Zahlen dazu: Nur 9,8 von 1.000 in Ausbildung stehenden 20- bis 29-Jährigen absolvieren eine ingenieurwissenschaftliche oder naturwissenschaftliche Ausbildung. Unter den EU-Ländern befindet sich Österreich damit deutlich unter dem Durchschnitt. Nur 3.000 Elektrotechniker und noch weniger Maschinenbauer, nämlich nur 2.500, stehen beispielsweise 70.000 Geisteswissenschaftlern an den Unis gegenüber.

Die Unternehmen konnten sich in der Vergangenheit damit behelfen, gut ausgebildete Fachkräfte aus Osteuropa anzuwerben. Mittlerweile herrschen allerdings auch dort ähnliche Engpässe, die noch vorhandenen Fachkräfte werden im eigenen Land benötigt und dort gehalten. Es muss also noch andere Antworten auf den Arbeitskräftemangel geben als die Öffnung des Arbeitsmarktes Richtung Osten. □

ropa umgesetzt. Die dortigen Wachstumsmärkte haben auch eine deutlich positivere mittelfristige Prognose als die Märkte in Amerika oder Asien. Die traditionell starke Positionierung der österreichischen Unternehmen in Osteuropa macht sich in der jetzigen Situation besonders bezahlt.

Viertens: Die Spezialisierung auf hochqualitative Nischenprodukte in geringer Stückzahl macht die Branche verhältnismäßig resistent. Hightech-Produkte werden gekauft, auch wenn sie teuer sind. Für das zweite Halbjahr ist dennoch mit einer deutlichen Wachstumsabschwächung zu rechnen. Für die Gesamtbranche kann man für das Jahr 2008 aber immer noch mit einem nominellen Wachstum von etwa 5 bis 7 % rechnen (im Vergleich dazu lag die Branche im Vorjahr bei 11 %).

Sensiblere Metallware

Auch wenn der Bereich Metallware etwas sensibler auf die Abkühlung reagiert als der Maschinenbau, erweist sich dieser Bereich im Industrievergleich immer noch als stabil. Hier werden nach wie vor neue Beschäftigungsverhältnisse generiert. Laut WIFO-Konjunkturtest sind die kurzfristigen Produktionserwartungen noch immer in einem leicht positiven Bereich. Die Auftragseingänge beginnen sich auf niedrigerem Niveau zu stabilisieren.

Fachkräftemangel

Eine im Mittelpunkt stehende Herausforderung ist momentan der akute und für die Zukunft noch stärker zu befürchtende Mangel an Facharbeitern. 20 % der Maschinen- und Metallwarenerzeuger geben im Konjunkturtest

medium term than the markets in America or Asia. Austrian companies' traditionally strong position in Eastern Europe pays off especially well in the current situation.

Fourth, the sector is relatively resistant thanks to its specialization on high-quality niche products produced in smaller quantities. High-tech products are bought even with big price tags.

Nonetheless, growth is expected to slow down considerably in the second half of the year. Yet the sector as a whole should still see nominal growth of about 5% to 7% for 2008 (compared to 11% the previous year).

More sensitive metalware

Although metalware has proved more sensitive to the downturn than machine construction, it remains quite stable compared to the rest of industry and continues to create jobs. According to the Wifo Survey on Economic Activities, short term expectations for production remain in the slightly positive range. New orders begin to stabilize at a lower level.

Shortage of skilled workers

A central challenge right now is the shortage of skilled workers. This problem is acute now and is expected to become even worse in the future. Twenty percent of machinery and metalware producers indicated in the above survey that the shortage of skilled labor was putting constraints on their current production. That is a gigantic hindrance for the economy as a whole. And in addition to short-term needs, there is also a long-term problem. By 2020, Austria will lack an estimated 250,000 to 600,000 qualified skilled workers, depending on the growth scenario you apply (according to a McKinsey study). The shortage of engineers and technical personnel in particular will become an increasingly serious problem for Austria as a business location for the machinery and metalware industries. Discussions about this issue have gone on for some time, but little action has been taken thus far. The Association of the Austrian Machinery and Metalware Industries has tried time and again to put the issue in the limelight, because this challenge is not one that companies can

tackle alone. Education and training policy-makers will have to play a part, as will society as a whole, despite its unfortunate animosity towards technology.

Here are a few figures that highlight the situation. Only 9.8 of every one thousand 20 to 29 year-olds currently in school are doing programs in engineering or the natural sciences. Austria is considerably below the EU average in this regard. There are only 3,000 electrical engineers and even fewer mechanical engineers, namely just 2,500, at domestic universities compared to 70,000 in the humanities, for example.

Companies were able to alleviate this shortage in the past by recruiting well-trained skilled labor from Eastern Europe. In the meantime, those countries are experiencing similar bottlenecks. Their own domestic markets need whatever skilled labor they still have and they are taking steps to keep it there. So other answers to the shortage of skilled labor will have to be forthcoming. Merely opening up the Austrian labor market for Eastern European workers will not solve the problem.

Vorbild in Sachen Klimaschutz

Unabhängigkeit bei der Energieversorgung. Unistrap-Werk heizt mit Fröling-Hackguttheizung.

Versorgungssicherheit beim Brennstoff, Wertschöpfung in der Region und Rücksicht auf die Umwelt. Das waren die wichtigsten Beweggründe des bekannten Weissenbacher Montagebetriebs und Schlauchherstellers Unistrap, sich für eine moderne Hackguttheizung des Holzkesselspezialisten Fröling zu entscheiden. Bisher wurde das Heizhaus des Werkes mit Erdgas beheizt und musste nach rund 40 Jahren erneuert werden. Es kam zu einem Versorgungsengpass beim Gas. Die Entscheidung für den Einsatz einer Hackguttheizung im traditionellen „Holzland“ Österreich lag quasi auf der Hand. Seit Anfang des Jahres versorgen nun ein Fröling Lambdamat 1000 kW und ein Fröling Turbomat 500 kW das Unistrap-Werk mit komfortabler Wärme aus Biomasse.

Hackschnitzel aus der Region

Die beiden Kessel beheizen 7.000 m² verbaute



Fläche bei der Unistrap und 11.000 m² im benachbarten Werk Starlinger II. Und Versorgungsengpässe dürfte es in Zukunft keine mehr geben. Das Brennmaterial kommt von Landwirten aus der Region. Die landwirtschaftlichen Gemeinschaften Furth, Kaumberg und Pottenstein wollen zirka 3.500 Kubikmeter Hackschnitzel pro Jahr liefern. Die Wertschöpfung bleibt somit in der Umgebung. Ein weiteres Plus bieten die Holzheizungen aufgrund der CO₂-neutralen Verbrennung. Sie haben somit in Sachen Klimaschutz Vorbildcharakter. Die Fröling-Kessel „Turbomat“ und „Lambdamat“ funktionieren zudem vollautomatisch und liefern somit auch hohen Komfort. Unistrap kann außerdem mit einer beträchtlichen Einsparung bei den Energiekosten rechnen. Und Unistrap-Geschäftsführer Rudolf Bernhard hat bereits gute Erfahrungen mit einer Biomasseheizung gemacht. Er beheizt sein Zuhause mit einem Fröling-Scheitholzkessel FHG Turbo 3000.

einem Fröling-Scheitholzkessel FHG Turbo 3000.

Ausgezeichnete Technik

Das oberösterreichische Unternehmen Fröling wurde 1961 mit rund zehn Mitarbeitern gegründet. Anfang der Achtzigerjahre stellte die Firma die erste Hackguttheizung mit Hochtemperaturverbrennung vor. Ein paar Jahre später be-

Wärme aus Biomasse. Der Fröling-Kessel „Turbomat“ funktioniert vollautomatisch und liefert hohen Komfort

Heat from biomass: The Fröling Turbomat and Lambdamat boilers also operate fully automatically to deliver maximum comfort and convenience



Der Schlauchhersteller Unistrap entschied sich für eine moderne Hackguttheizung des Holzkesselspezialisten Fröling

The hose manufacturer Unistrap opted for a modern wood chip heating plant from Fröling, the expert in wood-burning boilers

ginnt mit dem Scheitholzkessel Fröling FHG Turbo eine neue Ära in der sparsamen und effizienten Nutzung von Brennholz. Ab diesem Zeitpunkt wird Fröling geradezu mit Auszeichnungen überschüttet. Einige Beispiele: Staatspreis für wirtschaftliche Angelegenheiten, Innovationspreis der Energiesparmesse Wels, Verleihung des österreichischen Staatswappens. Weitere Innovationspreise folgten. Außerdem: Fröling wurde 2006 als bestes Familienunternehmen OÖ ausgezeichnet. Der Aufwärtstrend hält bis heute an. Fröling hat derzeit über 500 MitarbeiterInnen und ist mit seinen Scheitholz-, Hackgut- und Pelletsfeuerungen bei einer Exportquote von über 70 % europaweit erfolgreich. □

www.froeling.com

Model in Climate Protection

Independent energy supply: Unistrap factory heats with Fröling woodchip heating plant.

Unistrap, a well-known assembly and hose maker in Weissenbach, Austria, wanted a secure fuel supply and a technology that was gentle on the environment in a project with a high level of local content for the region. Those were its main motivations for selecting a modern woodchip heating system from Fröling, the expert in wood-burning boilers. The factory's previous heating house had been powered by natural gas and was ready to be replaced after about 40 years of service. Then, there was a supply bottleneck in gas deliveries. The obvious step in forest-filled Austria was to opt for a woodchip heating plant. A Fröling Lambdamat 1000 kW and a Fröling Turbomat 500 kW have been supplying the Unistrap factory with comfortable heat from biomass since the start of the year.

Woodchips from the region

The two boilers heat 7,000 square meter of building space at Unistrap and 11,000 square meters at the neighboring factory, Starlinger II. No supply bottlenecks are likely to occur in the future. The fuel is provided by regional farmers. The farm communities of Furth, Kaumberg and Pottenstein plan to supply about 3,500 cubic meters of wood chips a year. In other words, the local content of this project is high. Another plus is that wood heating system are CO₂-neutral in combustion, making them ideal in terms of climate protection. The Fröling Turbomat and Lambdamat boilers also operate fully automatically, so they offer maximum comfort and convenience. Moreover, Unistrap can expect major savings in energy costs. And Unistrap Managing Director Rudolf Bernhard has already had positive experiences with a biomass heating plant. He heats his own home with a Fröling FHG Turbo 3000 firewood boiler.

Excellent technology

Fröling first opened in 1961 with ten employees in the Austrian province of Upper Austria. It presented its first woodchip heating system with high temperature combustion in the early 1980s. A few years later, the Fröling FHG Turbo firewood boiler ushered in a new era in the economical and efficient use of firewood. From that time forward, Fröling was virtually bombarded with awards. A few examples: State prize for economic affairs, innovation prize of the energy conservation trade fair in Wels, Austria, awarding of the right to use the Austrian coat of arms in its advertising. Other innovation prizes followed. In addition, Fröling was singled out as the best Upper Austrian family-owned company in 2006. The company continues to grow and flourish. It currently has over 500 employees and is highly successful with its firewood, wood chip and pellet furnaces, exporting over 70% of its output to customers throughout Europe.



Universalstopfmaschine „UNIMAT 09-32 4S Dynamic“: mehrere Technologien in einer Maschine
The UNIMAT 09-32 4S Dynamic universal tamping machine features several technologies in a single machine



„BDS 2000“ von Plasser & Theurer: das zurzeit modernste System zur Schotterbewirtschaftung
BDS 2000 from Plasser & Theurer is currently the most up-to-date system of ballast management

Optimal auf Schiene

Das österreichische Erfolgsunternehmen Plasser & Theurer hat geradezu für jede Maßnahme im modernen Gleisbau die passenden Maschinen.

Jede Bau- oder Instandhaltungsmaßnahme auf Fahrwegen erfordert im modernen Gleisbau eine Reihe einzelner Arbeitsvorgänge. Je besser diese aufeinander abgestimmt werden, desto höher sind die Arbeitsleistung, die Arbeitsqualität und damit auch die Wirtschaftlichkeit. Das Unternehmen Plasser & Theurer liefert für jede Maßnahme im modernen Gleisbau optimal aufeinander abgestimmte Maschinen. Die Universalstopfmaschine „UNIMAT 09-32 4S Dynamic“ vereint mehrere Technologien in einer Maschine. Einerseits die bewährten Eigenschaften der kontinuierlich arbeitenden Zwei-Schwellen-Streckenstopfmaschine sowie die optimale Zwei-Schwellen-Bearbeitung des abzweigenden Stranges der Weiche für höchstmögliche Leistung. Andererseits die Integration des Verdichtens durch den Einsatz der Stabilisationsaggregate.

Perfekte Gleislage

Neben einer Verfestigung des Schotters und einer Erhöhung des Querverschiebewiderstandes kommt es auch zu einer Perfektionierung der Gleislage. Was bringt diese Technologie? Eine wesentliche Verringerung der Haupthebkräfte, der Beanspruchung der Befestigungsmittel und der Schiene. Die Schwelle wird außerdem weniger belastet. Das fachgerechte Unterstopfen des abzweigenden Stranges (4-Strang-Stopfung) ist aufgrund der seitenverschiebbaren und drehbar gelagerten Stopfaggregate möglich. Durch den Einsatz der Dynamischen Gleisstabilisationsaggregate ergeben sich neben technischen vor allem klare wirtschaftliche Vorteile, die unter anderem aus der Verlängerung des Instandhaltungszyklus resultieren.

Systeme zur Schotterbewirtschaftung

Das zurzeit modernste System zur Schot-

terbewirtschaftung ist das „BDS 2000“ von Plasser & Theurer. Es ermöglicht bei kontinuierlicher Arbeitsweise und in einem einzigen Arbeitsgang Schotterüberschüsse aufzunehmen, erhebliche Mengen zwischenspeichern und bei Bedarf gezielt abzugeben. Die Maschine besteht aus zwei Teilen: der Schotterspeicher- und -verteilereinheit und der Schotteraufnahmeinheit. Im Bedarfsfall können die beiden Einheiten getrennt gesteuert werden, etwa bei Rangier- oder Verscharbeiten. Der Einsatz des BDS-Systems zur Schotterbewirtschaftung bei der Firma Amtrak in den USA ermöglicht die Reduzierung des Neuschotterbedarfs pro Jahr um 70 Prozent. Das Ergebnis: Amortisation der Maschine innerhalb von zwei Jahren. Auch in Europa werden Kostenvorteile durch den Einsatz des BDS-Systems zur Schotterbewirtschaftung erzielt. Das überaus erfolgreiche österreichische Unternehmen Plasser & Theurer gilt heute als weltweit größter Produzent von Gleis- und Gleisbaumaschinen und liefert jene in die ganze Welt. Insgesamt betreibt das Unternehmen weltweit 17 Gesellschaften mit zirka 3.000 Mitarbeitern. □

<http://showroom.creative.co.at>

Right on Track

The successful Austrian company Plasser & Theurer has just the right machines for every modern maintenance job on the track.

Every construction or maintenance job on the railway track requires a range of work sequences. The better coordinated they are with each other, the higher will be the achievable output, quality of work and ultimately the cost-efficiency. For every modern maintenance job on the track, Plasser & Theurer offers machines coordinated with each other. The UNIMAT 09-32 4S Dynamic universal tamping machine combines several technologies in a single machine. Firstly, the proven qualities of the continuous-action two-sleeper track tamping machine and the optimum two-sleeper treatment of the diverging line of the turnout for highest possible output. Secondly, the integration

of track consolidation thanks to the concurrent application of the stabilization units.

Perfect track geometry

Besides compaction of the ballast and an increase in the resistance to lateral displacement, this perfects the track geometry. This technology considerably reduces the main lifting forces, the strain on the rail fastenings and on the rail, as well as the stresses on the sleeper. The laterally displaceable tamping units with a pivoting suspension enable comprehensive and good quality tamping of the diverging track (4-rail tamping). The utilization of the dynamic track stabilizing units produces not only technical but also definite economic benefits.

Systems for ballast management

Currently, the most up-to-date system of ballast management is the

BDS 2000 made by Plasser & Theurer. In a single working pass, this machine picks up surplus ballast in continuous working mode, stores large quantities and places the ballast wherever required. The machine consists of two sections: the ballast storage and distribution unit and the ballast pick-up unit. If necessary, the two units can be controlled separately, for example for shunting movements. In the United States, the application of the BDS system for ballast management on Amtrak enabled the annual requirement for new ballast to be reduced by 70%. As a result the costs of the machine had been recouped within two years. In Europe too, cost benefits have been achieved thanks to the application of the BDS systems for ballast management. The successful Austrian company Plasser & Theurer is considered to be the world's largest producer of track maintenance and construction machinery and supplies these products to customers around the globe. The company runs 17 companies worldwide with a total workforce of about 3,000 employees.

Technik, die überzeugt

Ostbayerische Waldbauernvereine investieren in Biomasse-Heizkraftwerk. Die Kesselanlage kommt von der Firma Polytechnik aus Niederösterreich.

Um die Wertschöpfung zu erhöhen und den schleppenden Waldhackgutabsatz zu kompensieren, entschieden sich drei bayrische Waldbauernvereine (Wegscheid, Passau und Freyung-Grafenau) für ein gemeinsames Biomasseheizkraftwerk mit dem



Die Polytechnik-Feuerung. Blick in den Verbrennungsraum auf den hydraulischen Vorschubrost
A firing plant from Polytechnik. View of the grate firing unit in the combustion chamber



Einhub der Polytechnik-Feuerung
Haul-in unit in a Polytechnik firing plant

Standort in Hauzenberg. „Durch die ständigen Absatzschwierigkeiten von Waldhackschnitzeln in unserer Region wurde immer wieder überlegt, wie eine weitere Verwertung von Hackschnitzeln realisiert werden könnte“, erläutert Walter Jungwirth, Geschäftsführer der Holzenergie Jahrdorf GmbH. Die Investitionskosten in das Biomasseheizkraftwerk für die Stromerzeugung betragen 5,3 Millionen Euro. Zur Lagerung des Heizmaterials wurde eine Halle in der Größenordnung errichtet, dass 3.500 srm Hackgut problemlos gelagert werden können. Auch eine Brückenwaage zur Übernahme wurde eingerichtet. Zu 90% wird bereits gehacktes Material gekauft. Die Teilhaber können bevorzugt liefern. Insgesamt werden 11.000 t/J verfeuert.

CO₂-neutral

Der 5.000-kW-Biomassekessel wurde von der Firma Polytechnik aus Niederösterreich angeliefert. In Hauzenberg und Wegscheid hat man bereits gute Erfahrungen mit dem Kesselfabrikat. Die Feuerung der Biomasseanlage wurde in mehreren Teilen geliefert und vor Ort mit fast 60 Tonnen Schamotte ausgemauert. Der Heizkessel hat nicht wie üblich einen Wasserwärmetauscher, sondern ist mit einem Ölwärmetauscher versehen. Im Heizkreis sind rund 13.000 Liter Thermoöl eingefüllt. Geliefert wurde der Thermoölerhitzer von der Firma Maxxtec AG aus Sinsheim. Für die Einhaltung der geforderten Grenzwerte sorgt ein Trocken-Elektrofilter von Scheuch, Auroldmünster. Die Abgaswerte werden durch ein fix installiertes Rauch-

chips. A weighbridge was also installed for receiving the woodchips. Woodchip purchases have already reached a level of 90%. Deliveries from stakeholders are subject to special conditions. A total of 11,000 tons per year are fired.

CO₂-neutral

The 5,000 kW biomass boiler was supplied by Polytechnik, a company based in the Austrian province of Lower Austria. Hauzenberg and Wegscheid have already had positive experiences with this make of boiler. The firing plant for the biomass plant was delivered in sections and then brick-lined on site with nearly 60 tons of refractory clay. The heating boiler is fitted with an oil-operated heat exchanger instead of the usual water-operated heat exchanger. About 13,000 liters of thermal oil are put in the heating circuit. Maxxtec AG from Sinsheim supplied the thermal oil-operated heaters. A dry electrofilter from Scheuch, Auroldmünster, ensures compliance with the required limit values. Emission values are automatically recorded



Außenansicht Heizzentrale
View of a heating control center from the outside

gasmessgerät automatisch dokumentiert. Den ORC-Teil lieferte Turboden, Brescia. Die elektrische Leistung liegt bei 600 kW. Um einen reibungslosen Betrieb zu gewährleisten, wurde auch eine Fernwartung der Anlage installiert. Die Fernwärmeleitung hat eine Länge von 2.000 m und verläuft durch das gesamte Industriegebiet Jahrdorf bis zum Ortszentrum. „Mit dem Anschluss an das Fernwärmenetz bekommen die Wärmekunden einen Volservice für die Heizung, der in den Jahresheizkosten enthalten ist“, erklärt Jungwirth das umweltfreundliche und effiziente Energieversorgungskonzept.

Ausgezeichnet

Anfang 2008 wurden erstmals in Niederösterreich KMUs mit dem „Neuland Award“ von ecoplus prämiert. Unter den 250 Bewerbungen konnte Polytechnik den ersten Platz erringen. Das Unternehmen exportiert bereits 90% der Biomassefeuerungsanlagen und verzeichnet hohe Umsatzzuwächse. Die größten Wachstumschancen sieht Geschäftsführer Leo Schirnhöfer in Osteuropa, den baltischen Ländern und den asiatischen Märkten. □

www.polytechnik.com

Compelling Technology

Eastern Bavarian associations of farmers with woodland invest in biomass-powered combined heat and power plant (CHP). Boiler plant provided by Polytechnik, a company based in the Austrian province of Lower Austria.

Keen to increase their profit margin and compensate for flagging sales of wood chips from their forests, three Bavarian associations of farmers with woodland (Wegscheid, Passau and Freyung-Grafenau) decided to build a joint biomass-powered CHP in Hauzenberg. Walter Jungwirth, managing director of Holzenergie Jahrdorf GmbH: "Our region was having a hard time selling wood chips from our forests, so we kept exploring other possible ways of utilizing them." A total of 5.3 million euros is being invested in the biomass-powered CHP for electricity production. To store the heating material, the associations constructed a building that could easily hold 3,500 cubic meters of bulk

by a permanently installed flue gas meter. The ORC section was supplied by Turboden in Brescia, Italy. The electrical output is 600 kW. To ensure smooth operations, a remote-maintenance system was also installed for the plant. The 2,000-meter district heating line runs through the Jahrdorf industry park to the center of town. Explaining this environmentally friendly and efficient power supply approach, Jungwirth says: "On being hooked up to the district heating system, heat customers receive full service for heating, which includes the annual heating costs."

Award winner

In early 2008, ecoplus handed out its "Neuland Award" for the first time to single out pioneering efforts among SMEs in Lower Austria. Polytechnik captured first place in a field of 250 applicants. The company already exports 90% of its biomass firing plants and its sales are rising quickly. Managing Director Leo Schirnhöfer believes the most promising markets are Eastern Europe, the Baltic countries and Asia.

Qualität aus Tradition

Grubber- und Pflugverschleißteile haben einen Namen: Premium Parts überzeugt durch langjähriges Fachwissen in der Verschleißteilerzeugung.

Das steirische Unternehmen Premium Parts blickt mittlerweile auf eine lange Zeit erfolgreicher Verschleißteilerzeugung zurück. Die Erzeugnisse des Unternehmens überzeugen schon immer durch die Robustheit des Materials und durch funktionelle Technik. Gerade bei jenen Teilen, die besonderer Beanspruchung ausgesetzt sind, zeigen sich die Qualität und der Nutzen im täglichen Einsatz. Die Grubber- und Pflugverschleißteile des Spezialisten zeichnen sich besonders durch Robustheit und Funktionalität aus. Am Standort Wartberg stellt Premium Parts Verschleißteile für den



Premium Parts: hochwertige Verschleißteile für größte Beanspruchung
Premium Parts delivers high quality wearing parts for withstanding maximum stress

täglichen Einsatz her. Gigantische Schmiedemaschinen bringen das Rohmaterial in die gewünschte Form. Von der Entwicklung des Teiles über den Werkzeugbau bis zu speziellen Härte- und Beschichtungsverfahren erfolgt nahezu jeder Produktionsschritt im eigenen

Haus. Hier wird mit der Tradition eines jahrhundertalten Handwerkes Hightech produziert. Die moderne Logistik dahinter erfüllt nahezu alle Erfordernisse und Ansprüche der heutigen Zeit. Hinter all dem steht das motivierte Team von Premium Parts.

Härter und langlebiger

Eine gute Vorbereitung sei schon die halbe Arbeit, heißt es von Seiten des Unternehmens. Deshalb werden schon vor der Verarbeitung die zugeschnittenen Teile in einem zonen-regeltem Hubbalkenofen auf Walztemperatur gebracht. Für optimale Materialverdichtung und damit für beste Verschleißigenschaften werden alle Teile in zwei Durchgängen – Vorstrecken und Fertigwalzen – bearbeitet.

Das Härteverfahren ist einzigartig: Durch zusätzliches Einbringen von Kohlenstoff werden Konstruktions- und Verschleißteile weitaus härter und langlebiger. Die Steuerung erfolgt elektronisch. Dadurch sind die Arbeitsgänge, wie Bohren oder Fräsen, von höchster Präzision. Das Ergebnis: optimale Passgenauigkeit und damit beste Qualität.

Außerdem ist die Oberflächenbehandlung durch Kugelstrahlen und die Verwendung von wasserlöslichen Lacken für die Grundierung umweltfreundlich. (Kugelstrahlen ist eine Oberflächenbehandlung, bei der mittels Schleuderrad-, Druckluft-, oder Injektor-Strahlanlagen kleine Strahlmittelkör-



Das steirische Unternehmen Premium Parts blickt mittlerweile auf eine lange Zeit erfolgreicher Verschleißteilerzeugung zurück

Located in the Austrian province of Styria, Premium Parts has conducted business successfully for many years as a manufacturer of wearing parts for cultivators and plows

ner mit hoher Geschwindigkeit gegen das Strahlgut geschleudert werden.)

Die hochwertigen Verschleißteile von Premium Parts werden in der Land- und Kommunaltechnik sowie in der Holz- und Fahrzeugindustrie eingesetzt. Sie bewähren sich zum Beispiel bei Kompostieranlagen, Förderbändern, Baumaschinen, Pistengeräten und Steinerkleinermaschinen. Das Unternehmen punktet überall dort, wo durch große Beanspruchung Teile mit höherer Standzeit bei gleichzeitig günstigem Preis-Leistungs-Verhältnis gewünscht werden. □

www.premium-parts.com

Quality from Tradition

Wearing parts for cultivators and plows have a name: Premium Parts, a compelling supplier with years of expertise in the manufacture of wearing parts.

Located in the Austrian province of Styria, Premium Parts has conducted business successfully for many years as a manufacturer of wearing parts for cultivators and plows. With their sturdy materials and functional technology, the company's products have always convinced customers. Quality and usefulness in daily operations become especially evident in parts subject to special stress, and the cultivator and plow parts from Premium Parts are unsurpassed in sturdiness and functionality. Premium Parts produces wearing parts for daily use at its factory in Wartberg. Gigantic forging machines shape the raw material into the desired form. Almost

every production step is done in-house, from part development and tool making to special hardening and coating processes. Premium Parts is a high-tech manufacturer that draws on a centuries-old craft to produce its goods. It is backed by modern logistics capable of meeting virtually all requirements and demands of today's markets. And of course, by the motivated team of employees at Premium Parts.

Harder and more durable

Good preparation is half the battle. Before processing, the parts, which have already been cut to size, are brought to the rolling temperature in a zone-regulated walking-beam furnace. All parts are processed in two passes - cogging and finish-rolling - to ensure the optimum material compression and thus the best wear properties. A unique hardening process involving the incorporation of supplementary carbon

is used to ensure that structural and wearing parts are made much harder and more durable. Work processes such as boring or milling are electronically controlled for optimum accuracy of fit and thus the ultimate in quality. Surface treatment is environment-friendly, involving shot-peening and priming with water-soluble paints. (Shot-peening is a surface treatment process, which entails small shot being flung against a surface at high speed by means of a shot-blast-wheel, compressed-air or injector blasting plant.)

The high quality wearing parts are used in farming and by local authorities and in the lumber and vehicle industries. They are proven performers, for example, in composting plants, conveyor belts, construction machines, runway equipment, and rock crushers. The company is the ideal choice for customers wishing high-stress parts with a long service life at a reasonable price.

Technik, die entstaubt

Kompetent und zuverlässig. Die österreichische Scheuch GmbH aus Auroldmünster genießt als Spezialist auf dem Gebiet der Luft- und Umwelttechnik weltweit einen ausgezeichneten Ruf.

In Zeiten des globalen Klimawandels und der Feinstaubproblematik leistet die Scheuch GmbH aus Auroldmünster mit einem ökologisch-ökonomischen Programm an Technologien und Verfahren einen unverzichtbaren Beitrag zum Klimaschutz. „Technology for clean air“, der Slogan des Unternehmens, steht dabei für kundenspezifische, effiziente Staub- und Schadstoffabscheidung zur Luftreinhaltung mittels Absaug-, Entstaubungs- und Rauchgas- sowie Abgas-Reinigungsanlagen für die Industrie. Seit Ende der 70er Jahre beliefert die Scheuch GmbH die Industrieanwender aus den verschiedensten Bereichen, wie etwa der Metallindustrie, Eisen- und Stahlerzeugung, Gießereien und Metallbe- und -verarbeitung, mit Anlagen und Komponenten.

Reine Luft im Stahlwerk

Für das Elektrostahlwerk in Lingen/Ems der international tätigen Benteler-Gruppe war ein Neubau mit der „Entstaubung 4“ (kombinierte Primär-/Sekundärentstaubung mit vollauto-



„Technology for clean air“, der Slogan des Unternehmens Scheuch
„Technology for clean air“ is the slogan of Scheuch

matischer Steuerung und Regelung) notwendig geworden. Damit sollten die gesetzlichen Umweltvorgaben (neue TA-Luft) eingehalten, die Produktionskapazitäten erhöht und die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter verbessert werden. Der Auftragsumfang für Scheuch beinhaltet für Filter und Verdampfungskühler die komplette Planung und Projektentwicklung sowie alle Leistungen, die zur Lieferung, Montage und Inbetriebnahme erforderlich sind. Die Entstaubung wurde pünktlich in Betrieb genommen. Fazit von Projektleiter Andreas Stadtherr, Leiter Werktechnik Stahlwerk: „Der Einschmelzofen wird prima abgesaugt und über die dauerhaft klare Luft in der Ofenhalle freuen sich alle Mitarbeiter.“

Für härteste Bedingungen

Direkt am Elektrolichtbogenofen werden über das vierte Deckelloch Gase abgesaugt, die während des Schmelz- und Frischvorganges entstehen. Der Ofenraumdruck soll geringfügig über dem Umgebungsdruck gehalten werden. An den Dachhauben über dem Elektrolichtbogenofen werden vor allem die während des Chargiervorganges in die Stahlwerkshalle entstehenden Emissionen abgesaugt. Der Elektrolichtbogenofen ist mit einer Ofeneinhausung ausgestattet, diese wird durch eine



Technik aus dem Hause Scheuch für die Primär-/Sekundärentstaubung im Stahlwerksbereich

Technology from Scheuch for primary and secondary dedusting in steel mills

bestehende Entstaubungsanlage separat abgesaugt. Die Elektrostahlherstellung hat keinen gleichmäßigen Regelbetrieb. Dies musste regelungstechnisch entsprechend berücksichtigt werden. Die Saugzugventilatoren wurden mit Frequenzumrichtern ausgestattet, um – energiesparend – in jeder Betriebsphase ausreichenden Unterdruck vor der Filteranlage gewährleisten zu können. Das IMPULS-Filter ist mit EMC-Abreinigung ausgestattet, um die an vielen anderen ausgeführten Anlagen bereits nachgewiesene schonende Abreinigung bei niedrigstem Druckluftverbrauch auch in der Stahlwerksentstaubung zu nutzen. □

www.scheuch.com

Technology for clean air

Competent and reliable. Scheuch GmbH based in Auroldmünster, Austria, has an excellent international reputation as a specialist in ventilation and environmental technology.

In this age of global climate change and fine particle pollution, Scheuch GmbH from Auroldmünster, Austria, makes an indispensable contribution to climate protection with its ecological and economical range of technologies and processes. The company's slogan "Technology for clean air" stands for customer-specific solutions for the efficient removal of dust and pollutants to keep the air clean using extraction, dedusting and flue-gas and exhaust-gas plants for industry. Since the late 1970s, Scheuch GmbH has provided plants and components to industrial users from the widest variety of sectors, including the metal industry, iron and steel producers, foundries, and metal processing and machining.

Clean air in steel mills

The electric steel mill in Lingen near Ems, Austria, belonging to the international Benteler Group required a rebuild with "Dedusting 4" (combined primary and secondary dedusting operation with fully automatic control and instrumentation). The objective was to meet the legal environmental standards („Technical Instructions on Air Quality Control“) while increasing production capacity and improving work conditions for employees. Scheuch was contracted to handle the complete planning and project management for filters and evaporative coolers and all necessary delivery, assembly and commissioning services. The dedusting plant was put into operation on schedule. Project manager Andreas Stadtherr, head of factory technology at the steel mill: "Extraction from the smelting furnace is superb, and all the employees are pleased that the air is now always clear and clean in the furnace building."

Stands up to the toughest conditions

Gas generated during smelting and refining is extracted from the fourth covered hole directly at the electric arc furnace. The pressure within the furnace should be kept slightly above the ambient pressure. The roof hoods above the electric arc furnace are used particularly to extract emissions generated in the steel mill building during charging. The electric arc furnace has a furnace enclosure from which air is extracted separately by means of an existing dedusting unit. The electric steel production does not have uniform regular operations, a fact that had to be taken into account in the control system. The extraction fans were fitted with frequency converters to ensure sufficient under-pressure upstream of the filter plant in each operating phase and to save energy. The IMPULS filter features EMC (Energy-Minimizing-Concept) cleaning for use now in steel mill dedusting, a gentle method involving a minimal use of compressed air that has proven effective in a host of plants built in the past.

Dynamisch und innovativ

Auch wenn es um Sicherheit geht, überlässt der Spezialeil-Spezialist Teufelberger nichts dem Zufall. „Energy-Pro“ ist ein neu entwickelte Auffanggurt im Premiumsegment – speziell für das Arbeiten im Leitungs- und Anlagenbau.

Das Unternehmen Teufelberger setzt auf Sicherheit. Es brachte einen neu entwickelten Auffanggurt im Premium-Segment auf den Markt – den Energy Pro, der speziell für das Arbeiten im Leitungs- und Anlagenbau entwickelt wurde. „Dieser Premiumgurt ist als Auffang-, Halte- und Sitzgurt zertifiziert. Der Energy Pro ist für die verschiedensten Anwendungen flexibel einsetzbar und eignet sich hervorragend als Allrounder für alle Einsatzgebiete, bei denen hoher Tragekomfort, Benutzerfreundlichkeit und Bewegungsfreiheit gefragt sind“, erklärt Reinhard Taschner, Verkaufsleiter des Geschäftsfeldes Seil & Sicherheit bei Teufelberger. Durch die speziellen Features wie beispielsweise Rückenpolsterung, Gurtverschlüsse mit speziellen Safe-Click-Schnallen im Becken- und Brustbereich sowie neue, größere Materialringe aus Metall erhöht er den Komfort und die Sicherheit im harten, alltäglichen Dauereinsatz. Der Gurt ist wie eine Jacke anzuziehen und ermöglicht dadurch ein leichtes Handling. Da die perfekte Ergonomie und die Sicherheitskomponenten vollkommen zusammenspielen, werden auftretende Kräfte bei einem Sturz auf jene Körperteile übertragen, die bei den auftretenden Kräften relativ widerstandsfähig sind.

Hochwertige Spezialeile

Die Firma Teufelberger hat nicht nur eine erstklassige Auswahl an Gurten, Auffang- und Haltesystemen, Sicherheitssets, Abseilsystemen, Anschlagpunkten sowie das dazugehörige Zubehör anzubieten: Neben dem Vertrieb von persönlichen Schutzausrüstungen und Berge-



Auffanggurt Energy Pro
Energy Pro safety harness

systemen stellt es qualitativ hochwertige Spezialstahlseile her. Das Geschäftsfeld „Wire Rope der Teufelberger-Gruppe“ konzentriert sich auf Forschung & Entwicklung, Fertigung, Marketing sowie den Vertrieb von hochwertigen Spezialeilen aus Stahl. Zwei Produktionsstandorte und 190 Mitarbeiter sorgen für eine jährliche Absatzmenge von rund 6 Mio. Meter Stahlseil. Hauptabnehmer sind Erstausrüster, Händler sowie Endverbraucher für Seilbahnen und Krananwendungen in den Bereichen Trans-



Teufelberger-Stahlseil
Teufelberger steel wire rope

port, Bau, Offshore sowie Forstanwendungen. Teufelberger ist Spezialist für Stahl- und Kranseile für vielfältige Einsatzmöglichkeiten und für die Bereiche synthetische Fasern sowie Extrusion.

Die Teufelberger-Gruppe

Höchste Produktqualität, Innovation, Dynamik, Verlässlichkeit und Internationalität sind Schlagworte, die das Unternehmen Teufelberger großschreibt. Der Name Teufelberger steht für eine Firmengruppe mit drei Technologien und drei strategischen Geschäftsbereichen mit mehr als 200 Jahren Erfahrung. Über 800 motivierte Mitarbeiter erzielten im Jahr 2007 ein Umsatzvolumen von rund 128 Millionen EUR. Das Unternehmen produziert an fünf Standorten weltweit. □

www.teufelberger.com

Dynamic and Innovative

Teufelberger, an expert in special steel wire ropes, leaves nothing to chance. And of course safety is no exception. Energy-Pro is a newly developed safety harness in the premium segment, especially for work in line and plant construction.

Safety is paramount at Teufelberger. The company launched a newly developed safety harness for the premium segment of the market, the Energy Pro, designed especially for work in line and plant construction. Reinhard Taschner, head of sales for Rope & Safety at Teufelberger says this premium product is certified as a tether, safety harness and sit harness. The Energy Pro can be used flexibly for a wide variety of purposes and is ideal as an all-round product for all areas of application requiring wearing comfort, user friendliness and freedom of movement. Special features like padding for the back, harness

claspers with special safe-click fasteners in the groin and chest area, and new larger material rings made of metal increase convenience and safety in tough and continuous day-to-day service. You put on the harness like a jacket, which makes it very easy to use. Ergonomics and safety components work in perfect coordination to transfer any forces exerted during a fall to the body parts that are relatively more capable of withstanding them.

Top grade special ropes

Teufelberger offers a first-class selection of tethers, safety harnesses, height access equipment, rescue harnesses, retention systems with connectors and fittings, but that is not all. Besides selling personal protection equipment and mountain systems, the company produces top grade special steel wire ropes. The Wire Rope unit of the Teufelberger Group concentrates on the research and development, manufacturing,

marketing and distribution of top grade special steel wire ropes. Two production facilities and 190 employees produce about 6 million meters of steel wire rope a year. The main customers are OEMs, dealers and end consumers who purchase the products for use in ropeways and cranes in the transport, construction, offshore and forestry sectors. Teufelberger is a specialist in steel and crane ropes for a wide variety of applications and for the areas of synthetic fibers and extrusion.

The Teufelberger Group

Top product quality, innovation, dynamism, reliability and internationalism are the hallmarks of Teufelberger. Teufelberger is a name that stands for a group of companies with three technologies, three strategic business segments and more than 200 years of experience. A highly motivated workforce of over 800 generated sales of about 128 million euros in 2007. The company has five production sites worldwide.

Erfolgreich mit Engineering

VAM hat sich als kompetenter Engineering- und Montagepartner für Weltkonzerne im Bereich Kraftwerksrohrleitungsbau einen Namen gemacht.



Der norwegische Energiekonzern Statkraft errichtete in Hürth-Knapsack bei Köln ein Gas- und Dampfturbinenkraftwerk
 The Norwegian energy group Statkraft built a modern gas and steam turbine-driven power station in Hürth-Knapsack near Cologne, Germany

Der norwegische Energiekonzern Statkraft errichtete in Hürth-Knapsack bei Köln ein modernes Gas- und Dampfturbinenkraftwerk. Mit dabei: Die VAM GmbH & Co punktete mit hoher Engineeringkompetenz. Das Welser Unternehmen war bei diesem Projekt für das Detailengineering, die Vorfertigung, Lieferung und Montage des BoP-Anteiles (Balance of Plant) zuständig. Es sind dies alle Systeme, Komponenten und Strukturen, die Kessel und Turbinen zu einer funktionierenden Gesamtanlage ergänzen. Das Kraftwerk ist mit zwei Gasturbinen und einer Dampfturbine ausgestattet, die zusammen eine installierte Leistung von 800 MW erbringen. Bei voller Kapazitätsausnutzung kann das Kraftwerk 6 TWh Strom jährlich erzeugen – genug, um den Stromverbrauch von 1,2 Millionen deutschen Haushalten zu decken. Die offizielle Inbetriebnahme erfolgte im Oktober 2007 im Beisein des norwegischen Königs Harald V. Eindrucksvoll erhebt sich heute das neue Gas- und Dampfturbinenkraftwerk aus der

Landschaft. Glänzend gelbe Rohre schlängeln sich um den modernen Industriebau. Sie sind quasi die Lebensadern, die das Gesamtsystem miteinander verbinden.

Spezialist am Kraftwerksektor

Im Auftrag von Siemens AG Power Generation, Erlangen, war VAM GmbH & Co Anlagentechnik und Montagen aus Wels wie bereits erwähnt für das Detailengineering, die Vorfertigung, Lieferung und Montage des BoP-Anteiles (Balance of Plant) zuständig. Die für die Anlage benötigten Rohrspools wurden in den eigenen Fertigungswerkstätten in Linz und in Steti/CZ gefertigt.

Rund 200.000 Montagestunden wurden von VAM für die termingerechte Fertigstellung geleistet, wobei in der Spitze 130 Mann zum Einsatz kamen. Wesentlich für die Auftragserteilung an VAM sind die zahlreichen Referenzen am Kraftwerkssektor, wie zum Beispiel HKW Köln-Merkenich, HKW Köln-Niehl II, CCPP Ankara/Türkei, Iskenderun/Türkei, Kureimat

und Talkha/Ägypten, Sumgait/Aserbaidschan. Weitere Kraftwerksprojekte befinden sich derzeit in Deutschland, Finnland, Belgien und Österreich in Abwicklung.

Moderne Technologie

Entscheidend ist dabei die hohe Engineeringkompetenz der VAM, durch die Komplettlösungen angeboten werden können. Für thermische Kraftwerke plant, fertigt und montiert VAM komplette Rohrleitungssysteme in allen Druck- und Temperaturbereichen. Die neuesten Werkstoffe sind unerlässliche Grundlage der modernen Kraftwerkstechnologie und ihrer hohen Wirkungsgrade, welche selbstverständlich von VAM verarbeitet werden. VAM, ein Unternehmen der MCE AG im Unternehmensbereich Energieerzeugung und -verteilung, mit Sitz in Wels und Stützpunkten/Niederlassungen in Linz, Graz, Donawitz, Pöls, Steti (CZ) und Kosice (SK). □

www.vam.at

Successful in Engineering

VAM has made a name for itself as a competent engineering and assembly partner for global corporations in the power station piping sector.

The Norwegian energy group Statkraft built a modern gas and steam turbine-driven power station in Hürth-Knapsack near Cologne, Germany. On hand to help them was VAM GmbH & Co, a firm that once again scored high marks for competent engineering. Based in Wels, Austria, VAM was responsible in this project for detailed engineering, prefabrication, delivery and assembly of the BoP (balance of plant) portion. That includes all systems, components and structures that supplement boilers and turbines to create a functional overall plant. The power station has two gas turbines and one steam turbine with a combined installed output of 800 MW. Used to maximum capacity, the power station generates 6 TWh of electricity a year, enough to cover the electricity needs of 1.2 million German households. The station

was officially put on line in October 2007 at a ceremony attended by Harald V, King of Norway. The new gas and steam turbine power plant now rises impressively from the surrounding countryside. Bright yellow pipes wind their way around the modern industrial structure, like vital lines connecting the various parts of the system to each other.

Specialist in the power station sector

The Wels-based VAM GmbH & Co Anlagentechnik und Montagen was commissioned by Siemens AG Power Generation, Erlangen, Germany, for the above project, which as mentioned, included detailed engineering, prefabrication, delivery and assembly of the BoP portion. The piping spools required for the station were manufactured at the company's own manufacturing facilities in Linz, Austria, and in Steti, Czech Republic. VAM put in about 200,000 assembly hours to complete the station on schedule. At peak times, up to 130 men were working on site. VAM received the contract in large part because of its track record in the power station sector. Reference projects include, among others,

CHP Cologne-Merkenich, CHP Cologne-Niehl II, CCPP Ankara, Turkey, Iskenderun in Turkey, Kureimat and Talkha in Egypt, Sumgait in Azerbaijan. Further power station projects are currently underway in Germany, Finland, Belgium and Austria.

Modern technology

A decisive factor in VAM's success is its high degree of engineering competence, which allows the company to provide complete solutions. For combined heat and power stations, VAM plans, manufactures and assembles complete piping systems in all pressure and temperature ranges. The newest materials are fundamentally indispensable for modern power station technology, as is the high degree of efficiency of these materials, which VAM naturally engineers. VAM, a company in the Power Generation and Distribution unit of MCE AG, has its headquarters in Wels, Austria, and bases/branches in the Austrian cities of Linz, Graz, Donawitz and Pöls as well as in Steti, Czech Republic, and Kosice, Slovakia.



Watt Drive – Systemanbieter mechanischer und elektronischer Antriebstechnik
 Watt Drive – System supplier of mechanical and electronic drive technology!



Höchste Präzision: Antriebstechnik von Watt Drive
 Maximum precision: Drive technology from Watt Drive

Perfekt angetrieben

Mobilität und Qualität – Betonmischanlagen ausgestattet mit WATT-Antriebstechnik.

EUROMIX“-Anlagen setzen auf hohe Flexibilität und geringe Übersiedlungskosten. Der benötigte Beton kann unter Einhaltung hoher Qualitätsansprüche direkt auf der Baustelle hergestellt und weiterverarbeitet werden. Watt-Kegelradgetriebe der Baureihe K transportieren die benötigten Materialien über unterschiedliche Förderbänder zuverlässig in den Mischer der Anlage. Die Firma SBM Mineral Processing GmbH mit dem Firmensitz in Laakirchen ist ein international tätiger Konzern mit weltweiten Niederlassungen und Vertretungen. Der Vertrieb von radmobilen Betonmischanlagen findet auf Grund von unzähligen Vorteilen weltweiten Anklang. Das Konzept setzt auf Just-in-time-Produktion direkt auf der Baustelle.

Watt Drive bewegt

Die bei den Mischanlagen eingesetzte Antriebstechnik kommt aus dem Hause Watt

Drive und umfasst Kegelstirnradgetriebe der Baureihe K, wobei ein Drehmomentbereich von 2.700 bis 14.000 Nm abgedeckt wird. Die Antriebe werden in allen relevanten Anlagenteilen zum Zufördern der Rohstoffe in den Doppelwellenmischer verwendet. Das Unternehmen SBM produziert die „EUROMIX-Anlagen“ in unterschiedlichen Größen. Die der gewünschten Betongüte entsprechende Schotterkörnung wird gewogen, dosiert und zum Steilförderband weitertransportiert. Von dort wird das Material in den Doppelwellenmischer gefördert. Extreme Einsatz- und Umweltbedingungen, hohe Verfügbarkeit und die optimale Auslastung der Anlagen im Baustelleneinsatz stellen sehr hohe Anforderungen an die Antriebstechnik.

Optimaler Antrieb

Die verwendeten Antriebe sind Bestandteile des MAS-Getriebemotorenprogramms. Gemeinsam

mit dem Kunden wird entsprechend den klimatischen Umgebungseinflüssen der optimale Antrieb konzipiert. Die Antriebe werden je nach Bedarf mit Zusatzoptionen ausgestattet. Einige davon: Kondenswasserbohrungen (KB), Feuchtigkeitsschutz (K1), Kaltleiter temperaturfühler (TF) oder synthetische Schmierstoffe. Der Beton kann nach Fertigstellung entweder mittels LKW oder Betonmischwagen abtransportiert werden. Die Zuverlässigkeit und hohe Qualität der Watt-Getriebemotoren, bei denen besonders auf Wartungsarmut und Langlebigkeit Wert gelegt wird, stärkt das Vertrauen der Kunden.

Watt Drive – das Unternehmen

Watt Drive ist als mittelständisches Unternehmen mit dem Stammhaus in Markt Piesting (NÖ) im Geschäftszweig Antriebstechnik tätig. Tochtergesellschaften in Deutschland, Singapur und Malaysia bilden die Watt-Drive-Gruppe. Das Unternehmen befasst sich mit der Entwicklung, Herstellung und dem Vertrieb von Maschinenantrieben.

Watt Drive stellt auf der Vienna-Tec aus: Halle C, Stand C0513.

www.wattdrive.com

Perfect Drive

Mobility and quality is assured in concrete mixing plants equipped with WATT drives.

EUROMIX plants rely on a high level of flexibility and low relocation costs. The required concrete can be produced and processed directly at the construction site while maintaining high quality levels. Watt K-series bevel gear units reliably transport the materials required into the plant mixer by means of various conveyor belts. The company SBM Mineral Processing GmbH based in Laakirchen, Austria is an international company with branches and sales offices worldwide. Sales of mobile wheel-based concrete mixing plants with capacities of 60 – 200 m³/h are on the rise worldwide thanks to the numerous benefits they offer. The EUROMIX concept is based on just-in-time production directly at the construction site.

On the move with Watt Drive

The drive technology from Watt Drive used in the mixing plants includes K-series bevel gear units covering a torque range of 2,700 to 14,000 Nm. The drive units are employed in all relevant parts of the plants to convey the raw materials into the double shaft mixer. SBM produces the EUROMIX plants in 4 different sizes. The ballast stone size appropriate to the concrete grade is weighed, batched and transported on to the steep-angle conveyor. The material is moved from there into the double shaft mixer. Extreme operation and ambient conditions, high availability and the optimum utilization of equipment capacity on the construction site put heavy demands on the drive systems.

Optimum drive

The drive units used are components of the MAS range of geared motors. The optimum drive unit is designed together with the customer

according to the ambient climatic conditions. The drive units are equipped with additional options as required. These options include, among others: condensate holes (KB), humidity protection (K1), PTC thermistor (TF) or synthetic lubricants. Once completed, the concrete can be transported away either by truck or concrete mixer wagons. The reliability and high quality of the Watt geared motors increase our customers' trust in our products, where we pay particular attention to low maintenance requirements and long service life.

Watt Drive, the company

Watt Drive is a medium-sized drive technology company headquartered in Markt Piesting in the Austrian province of Lower Austria. The Watt Drive Group comprises subsidiaries in Germany, Singapore and Malaysia. The company develops, manufactures and sells machine drive units.

Watt Drive will be exhibiting at the Vienna-Tec: Hall C, Stand C0513.



metall

bringt's

**DIE BESTEN
LEHRLINGE
FÜR DIE
METALLTECHNIK
GESUCHT!**

Schlaue Metallköpfe haben in der Maschinen- und Metallwarenindustrie die Nase vorne!

Kreativität, technisches Wissen und organisatorisches Talent verbunden mit einem kontinuierlichen technologischen Wandel machen die Maschinen- und Metallwarenindustrie Österreichs zu mehr als einem Schlagwort, nämlich zum Inbegriff einer spannenden und karriereträchtigen Zukunft.

Durch die permanenten Innovationen ändert sich das Spektrum der technischen Lehrberufe in der Maschinen- und Metallwarenindustrie laufend und eröffnet auch jungen Frauen neue und vielfältige Ausbildungs-, Aufstiegs- und Weiterentwicklungsmöglichkeiten.