



neues aus wettenberg.

➤ airgroup online.

Ist eine Print-Version der Airgroup-News überhaupt noch zeitgemäß oder sollten wir nicht lieber auf digital umsteigen? Ja und ja, denn beide Versionen haben ihre Vorteile. Wir sind der Meinung es muss nicht immer ganz oder gar nicht sein. Sondern vielmehr

sowohl, als auch. Das bedeutet, die altbewährte Printausgabe wird ab sofort durch eine Online-Version ergänzt.

Damit haben wir für euch die perfekte Kombination – und ihr könnt einfach schauen, welche Airgroup-News ihr lieber mögt.

airgroup akademie 2021



Seminare und Veranstaltungen	Jan	Feb	Mär	Apr	Mai	Jun	Jul	Aug	Sep	Okt	Nov	Dez
Azubi-Workshop - Fit in der Ausbildung - Ausbildungsstart/Neuorientierung Erstes Ausbildungsjahr Online - in zwei Teilen à 120 Minuten, Teil 2 geplant für Januar 2022 Team Gesundheit im Auftrag der KKH - Online-Schulung								06.				
Azubi-Workshop - Fit in der Ausbildung - Business Skills Zweites Ausbildungsjahr Online - 120 Minuten Team Gesundheit im Auftrag der KKH - Online-Schulung										06.		
Azubi-Workshop - Fit in der Ausbildung - Prüfungsvorbereitung Drittes Ausbildungsjahr Online - 120 Minuten, Termin folgt, evtl. 2022 Team Gesundheit im Auftrag der KKH - Online-Schulung												
Azubi-Treffen - Ersatzveranstaltung zum Azubi-Camp Online - 30 - 40 Minuten									10.			
DSGVO - kurz und knackig - Basis-Workshop Online - 60 - 90 Minuten Lars Ebertz - L-E-C.COM GmbH		24.	10.									
DSGVO - kurz und knackig - Themen-Workshop - Arbeiten im Homeoffice Online - 60 - 90 Minuten Lars Ebertz - L-E-C.COM GmbH				03. 24.								
DSGVO - kurz und knackig - Themen-Workshop - Aufbau eines effizienten Datenschutzmanagements Online - 60 - 90 Minuten Lars Ebertz - L-E-C.COM GmbH						24.						
DSGVO - kurz und knackig - Themen-Workshop - Bewerbermanagement/Personalwesen Online - 60 - 90 Minuten Lars Ebertz - L-E-C.COM GmbH			17.									
DSGVO - kurz und knackig - Themen-Workshop - Diskretion - eine Selbstverständlichkeit? Online - 60 - 90 Minuten Lars Ebertz - L-E-C.COM GmbH					05.							

Stand März 2021

akademie@airgroup.eu - www.airgroup.eu

Schulungsplan im Abo.

Den Schulungsplan könnt ihr ab sofort über das Kontaktformular auf unserer Homepage abonnieren. Oder ihr schreibt mir einfach eine E-Mail an news@airgroup.eu. So werdet ihr automatisch über alle neuen Schulungen informiert.

Wenn ihr Schulungsbedarf habt, gebt gerne Bescheid. Es kamen bereits einige

unserer Schulungen auf Anregung bzw. Wunsch von Kolleginnen und Kollegen zustande. Schaut einfach mal in den beiliegenden Schulungsplan. Da seht ihr, dass auch online so einiges geht. Wir können von kurzen (regelmäßigen?) Meetings zum Austausch unter Kolleginnen und Kollegen bis zu Mehrteilern zu ganz bestimmten Fachbereichen anbieten.



Online Treffen der Auszubildenden. Auch in diesem Jahr wird unser heißgeliebtes Azubi-Camp nicht stattfinden können. Da wir uns aber nicht aus den Augen verlie-

ren möchten, ist ein Online-Treffen geplant. Und zwar am 10. September 2021 nachmittags. Save the Date!



Bye bye Ferdi!

Ja, ihr habt richtig gehört. Unser Stammesältester, Ferdinand Krämer, hat sich in den wohlverdienten (Un-)Ruhestand verabschiedet. Recht hat er!

Nach rund vierzig Jahren im Druckluftzirkus gönnen wir ihm von ganzem Herzen, dass er nun endlich mehr Zeit für seine Familie, seine Hobbys und das Reisen hat. Und doch werden wir ihn und seinen enormen Erfahrungsschatz sehr vermissen.

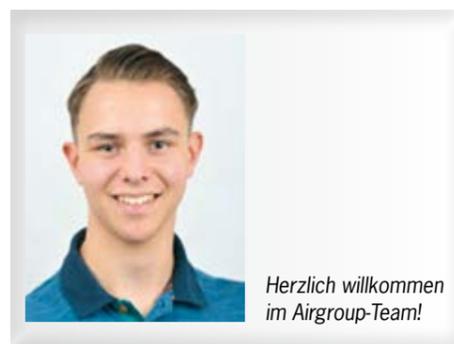
Aber Ferdi ist ja nicht aus der Welt. Als einer der Gründerväter der Airgroup wird er selbstverständlich immer ein „Airgrouppler“ bleiben.

Cara Schneider hat ihre Ausbildung abgeschlossen!

Seit Januar darf sie sich ganz offiziell Kauffrau im Groß- und Außenhandel nennen.

Aufgrund ihrer hervorragenden Leistungen konnte Cara die Ausbildung sogar um ein ganzes Jahr verkürzen.

Sie verstärkt nun das Team der GROSS GmbH und bleibt somit weiterhin Teil der Airgroup.



Herzlich willkommen im Airgroup-Team!

Zentrale bekommt Verstärkung.

Darf ich vorstellen: Maurice Milkereit, unser neuer Auszubildender. Am 01.08.2021 beginnt er seine Ausbildung zum Kaufmann für Groß- und Außenhandelsmanagement. Jepp, das ist tatsächlich die neue Berufsbezeich-

nung. Am Ausbildungs- und Bewerber-Infotag der GROSS GmbH im letzten Herbst hat er erfahren, wie vielfältig die Einsatzbereiche der Druckluft sind. Seit dem ist Maurice schwer begeistert von dieser Technik. Ich würde sagen, da ist er bei der Airgroup genau an der richtigen Adresse. Mit rund 450 Druckluft-Kolleginnen und -Kollegen im Rücken sollte einer erfolgreichen Ausbildung nichts im Wege stehen.

Und das sage ich jetzt, ganz ohne Druck aufbauen zu wollen. ;-)



Alexandra Heil
Assistentin der
Geschäftsleitung
Airgroup GmbH &
Co. KG

Mitmachzeitung Airgroup-News.

Ihr seht, auch kurze Beiträge sind möglich. Vielleicht habt ihr ja eine Neuigkeit zu berichten? Ein Arbeitsjubiläum, neue Mitarbeitende, eine (Online ;-) Veranstaltung oder ein tolles Projekt? Bei Bedarf unterstütze ich euch natürlich auch gerne.

Haltet durch und bleibt gesund, damit wir uns bald mal wieder treffen können – live und in Farbe ☺

drei 40 fuß container für eine raffinerie in ungar... klingt einfach... ist es aber nicht immer ... ☺

von einem Großkunden mit Firmensitz in Dortmund erhielten wir im Dezember 2019 eine Anfrage über 3 Druckluft-Container, die zu einem einzelnen großen Container zusammengefasst werden sollten. Jeder Container hatte eine Länge von über 12 Metern und eine lichte Höhe von jeweils drei Metern. In diese Container sollten drei Kompressoren eingebracht werden, jeder der Kompressoren hatte eine Nennleistung von 315 KW.

Es war Kundenanforderung 10 KV Motoren zu verwenden, da keine ausreichende 400 Volt- Unterverteilung zur Verfügung stand. Dies führte wiederum zu einem Mehrgewicht der Kompressoren: Allein jeder Kompressor wog mit diesen Motoren über 8 Tonnen! Alle Komponenten zusammen kamen auf das Schwergewicht von über 60 Tonnen!

„Nachgeschaltet“ werden, sollten zudem jeweils ein Adsorptionstrockner und auch die Filtration durfte nicht fehlen, und zwar vor und hinter jedem Trockner. Ein Ölwasser-trenner wurde ebenfalls eingeplant. Sowohl die Druckluftverrohrung als auch die Kondensat-Verrohrung wurden in Airnet-Aluminiumrohr geplant (d = 100 mm; d = 25 mm). Als Übergabepunkt für die Druckluft wurde außerhalb der Container ein 10.000 Liter-Druckluftbehälter gewählt. Dieser musste später vor Ort, noch isoliert und mit einer Rohr-Begleitheizung ausgestattet werden.

Als die oben beschriebene Grund-Konfiguration feststand, konnten wir beginnen, die Ab- sowie Zuluftkanäle und die elektrische Unterverteilung zu planen und auszulegen. Neben Standardpositionen wie Infrarot-Heizung, Beleuchtung und Klappensteuerung, gehörte auch eine Feuerlöschanlage



zu den Kundenanforderungen - Anfang 2020 erhielten wir dann endlich die Bestellung über die oben beschriebene Containeranlage.

Der nächste Schritt war die Erstellung eines genauen Ablaufplans, der detailliert die einzelnen Schritte wie Bestellzeitpunkte, Liefertermine, Fertigungsablauf, etc. ... terminieren sollte.

Nichts Böses ahnend, hörte man Meldungen über ein gewisses Virus in China und natürlich hatte die daraus entstehende Corona-Pandemie sehr starke Auswirkungen auf den Fortgang des Projekts, das schon unter normalen Umständen herausfordernd gewesen wäre.

Nun jedoch wurden Liefertermine nach hinten geschoben, Ansprechpartner waren telefonisch gar nicht oder nur sehr schwer zu erreichen – die Herausforderungen waren immens. Doch unser Team stellte sich den immer neuen Anforderungen und brach-

te herausragenden Einsatz. Das Projekt wäre wohl niemals fertig geworden, wenn nicht alle so motiviert, zuversichtlich und engagiert ihren Beitrag geleistet hätten. Besonders Herr Marc Tancus, Leiter unserer Elektroabteilung, kümmerte sich mit großem Engagement um das Projekt – an dieser Stelle ein großes Dankeschön für den großartigen Einsatz, der weit über das normale hinausging!

Dann endlich, im Dezember 2020, wurde die Finale Inspektion des Endkunden im Hause Indrutec erfolgreich durchgeführt. Diese Finale Inspektion wurde durch unseren Kunden am Indrutec-Standort begleitet. Zeitgleich parallel war der Endkunde zusätzlich Live via Microsoft Teams mit fünf Ingenieuren zugeschaltet. Der Schweiß lief in Strömen! ... Nach wirklich intensiven 9 Stunden war es dann endlich geschafft!

Parallel dazu erfolgte die CE-Zertifizierung durch die Dekra. Es war ein besonde-

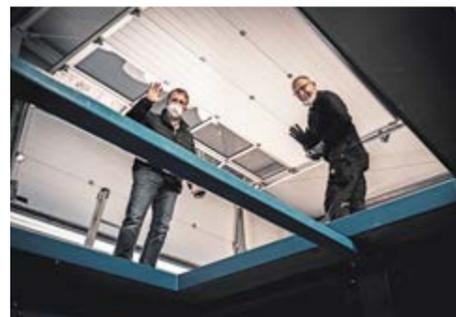
rer Moment, als wir endlich den CE-Stempel auf dem Typenschild an dem riesigen Container aufnieten konnten. Mittlerweile sind alle Trucks am Zielort in Ungarn eingetroffen.

Auf Grund der pandemischen Situation ist unklar wann wir vor Ort in Ungarn die Inbetriebnahme durchführen dürfen. Wir hoffen aber, dass es spätestens Mitte des Jahres möglich sein wird.

Schon jetzt steht fest: Es war aus Indrutec-Sicht das mit Abstand intensivste Projekt, das jemals hier bei uns in Dortmund umgesetzt worden ist.

Einen besonderen Dank auch an meinen Airgroup-Kollegen Michael Groß, für die vielen nächtlichen Telefonate und die mentale Hilfestellung.

Vielen Dank und bleibt alle gesund!
Das wünscht das gesamte Indrutec-Team aus dem schönen Dortmund!



drei auf einen streich: mehr betriebssicherheit – reinere druckluft – weniger energieverbrauch.



fey druckluft

es war einmal – so fangen auch heute noch Geschichten an, die eigentlich zu schön sind, um wahr zu sein. Dabei spielt es keine Rolle, ob 3 oder „7 auf einen Streich“.

Unsere Geschichte fängt in der Nähe vom märchenhaften Schloss Ahrensburg an. Sie wird erzählt von Norbert, der dort bei Druckluft EVERS seit 29 Jahren mit seiner Arbeit aktiv Umweltschutz betreibt. So auch bei seinem Kunden GBA Gesellschaft für Bioanalytik mbH.

Die GBA Group mit Sitz in Hamburg zählt zu den führenden Labor- und Beratungsdienstleistern in den Bereichen Lebensmittel, Umwelt und Pharma in Europa. Druckluft ist hier unter anderem im Laborbereich für lebensmittelanalytische Prozesse nicht mehr wegzudenken.

Die GBA Labore in Hamburg und Hameln sind mit zahlreichen Messgeräten für die Analyse und Qualitätskontrolle von Lebensmittelproben ausgestattet. Die Instrumente sind rund um die Uhr im Einsatz und benötigen besonders hochwertige ölfreie Druckluft. Flüssiges oder gasförmiges Öl würde nicht nur die Messergebnisse verfälschen, sondern auch die Geräte beschädigen.

Die GBA nutzte in der Druckluftanlage ihres Hamburger Labors ölfreie Scrollkompressoren mit nachgeschalteten Partikelfiltern und Kältetrocknern. Doch diese Technik entsprach längst nicht mehr den Ansprüchen an Qualität, Betriebssicherheit und Energieeinsparung.

Daher beauftragte die GBA uns vor rund drei Jahren mit der Konzeption einer komplett neuen Lösung: So wurden die vier vorhandenen Scrollkompressoren mit jeweils 5,5 kW Motorleistung durch zwei drehzahlgeregelte Schraubenkompressoren mit 11 kW Leistung ersetzt. Aufgrund des fast 40 Prozent besseren Wirkungsgrades der Schraubenkompressoren lässt sich der Druckluftbedarf von circa 735.840 m³ jährlich nun sehr viel effizienter erzeugen. Der Stromverbrauch sank um rund 50.000 kWh und der CO₂-Ausstoß wurde um 20 Tonnen reduziert.

Hmmm..., das heißt: Die Druckluftanlage wurde durch den Tausch der ölfreien Kompressoren durch öleingespritzte Kompressoren um ein Vielfaches wirtschaftlicher. Alles schön und gut, aber steht das denn nicht im krassen Widerspruch zur Anforderung „ölfreie Druckluft“? Nicht wirklich, denn die verdichtete Luft bleibt durch eine spezielle Katalysertechnik tatsächlich konstant ölfrei! Und nein, das ist keine Zauberei, sondern Hocheffizienztechnologie!

Dazu installierten wir eine spezielle Aufbereitungstechnik. Ein katalytischer Konverter verwandelt in einem einzigen Verfahrensschritt die in der Druckluft vorhandenen Kohlenwasserstoffe durch Totaloxidation in Kohlendioxid und Wasser. So erhalten wir vollständig entölt und sogar keimfreie Druckluft.

Das bei der Abkühlung der Druckluft anfallende Kondensat aus dem Konverter ist ebenfalls ölfrei und kann ohne Aufbereitung



Der neue Stickstoffgenerator.

in die Kanalisation eingeleitet werden. Ein integrierter Wärmetauscher sorgt für maximale Energieeffizienz. Die Trocknung der Druckluft leistet ein Kältetrockner, bei welchem aus Energiespargründen der Druckabfall auf ein absolutes Minimum gesenkt wurde.

Die GBA erreicht durch dieses Aufbereitungsverfahren konstant ölfreie Druckluft mit einem maximalen Restölgehalt von kaum mehr messbaren 0,003 mg/m³. Vor der Modernisierung gab es keine aktive Druckluftaufbereitung, so dass alle in der angesaugten Umgebungsluft enthaltenen Kohlenwasserstoffe verdichtet und unkontrolliert in das Druckluftnetz gelangten. Die Druckluftqualität übertrifft heute sogar die strengen Vorgaben der ISO 8573-1, Klasse 1.

Im Störfall gewährleistet eine vollautomatische Umgehung der Aufbereitungstechnik Schutz vor Ausfällen. So verschafft die mehrstufige Bypass-Anlage mit Aktivkohle- und Staubfiltern dem Labor Betriebssicherheit. Ganz besonders wichtig an Wochenenden und Feiertagen, wenn die Geräte unbeaufsichtigt laufen und Proben verderben könnten.

Geraume Zeit nach Fertigstellung erhielten wir dann den Auftrag, nach gleichem Modell die Druckluftanlage des Labors am Standort Hameln zu erneuern.

Unterstützung aus der Region erhielten wir dabei von einem weiteren Airgroup Partnerbetrieb, und zwar der Fey Druckluft GmbH & Co. KG. Mit den Kollegen aus Laatzen haben wir sowohl bei der Installation als auch bei der Inbetriebnahme der Anlage



Viele Laboranwendungen benötigen besonders hochwertige ölfreie Druckluft. (© GBA Group)



Katalytischer Konverter mit Nachkühler, rechts der neue Schraubenkompressor.

Hand in Hand gearbeitet. Team Airgroup halt ☺. Zudem übernehmen „die Laatzen“ nun die Wartung der Anlage.

In Hameln wurde ein öleingespritzter Schraubenkompressor zusätzlich zu zwei vorhandenen ölfreien Scrollkompressoren installiert, die nun jedoch nur noch als Sicherheitsreserve dienen. Auch hier lässt sich mit dem Schraubenkompressor der Druckluftbedarf von circa 525.000 m³ jährlich sehr viel wirtschaftlicher erzeugen. Der Stromverbrauch sinkt um rund 35.860 kWh, was den CO₂-Ausstoß um 14,4 Tonnen reduziert.

Die erforderliche Druckluftaufbereitung erfolgt wiederum mit den gleichen Systemen. Zusätzlich überwacht ein Monitoring-System permanent den Restölgehalt im Druckluftnetz. Wobei eine Genauigkeit von circa einem Tausendstel mg/m³ erreicht wird. So können durch kurze Messintervalle selbst kleinste Abweichungen schnell und zuverlässig anzeigen werden. Damit ist sichergestellt, dass die gesamte Druckluftaufbereitungskette keine Migration von Kohlenwasserstoffen in den Prozess zulässt. Weiterhin sind die Messdaten zur Dokumentation der Druckluftqualität sowie zur Identifikation von Kontaminationsquellen verfügbar.

Ebenfalls neu hinzu kam ein energieeffizienter Stickstoffgenerator als Ersatz für zwei ältere Systeme. Hierdurch wird bei der Gaszerlegung nun mehr Reinheit bei gleichem Druckluftfaktor erzielt. Am Standort Hameln wird für einige der Analyseverfahren eine sogenannte Schutzatmosphäre aus hochreinem Stickstoff im Analysegerät be-

nötigt. Da der Bedarf an Stickstoff mit einer insgesamt höheren Reinheit kontinuierlich gestiegen ist, hat die GBA-Group neben der Druckluft Modernisierung auch gleich die Erneuerung der Stickstoffversorgung bei uns angefragt hat. Die PSA Generatoren für hochreinen Stickstoff wurden für die Zerlegung von normaler Druckluft in Stickstoff mit einer Reinheit von bis zu 99.999 % entwickelt. Eine spezielle Luftführung sowie modernste digitale Steuerungen sorgen dafür, dass sich Stickstoff umweltfreundlich und kosteneffizient in jeder gewünschten Menge und Reinheit erzeugen lässt. Bei der Gaszerlegung wird mit der neu installierten Anlage jetzt eine höhere Menge bei gleichem Druckluftfaktor erzeugt. Die neuen Stickstoffgeneratoren arbeiten deutlich wirtschaftlicher und senken damit die Betriebskosten. Kurz, das schont die Umwelt und spart Kosten.

Mit einer errechneten Amortisationszeit von jeweils zwei bis drei Jahren wurde mit diesen neuen Druckluftanlagen der GBA Labore in Hamburg und Hameln in die Zukunft des Unternehmens investiert. Beiden sind seit Installation störungsfrei im Betrieb.

Die Investition in die Hocheffizienztechnologie förderte das Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle (BAFA) als Maßnahmen zur Energieeinsparung. Stefan Jäger, Betriebsleiter GBA Hameln, ist mit dem Erreichten sehr zufrieden: „Die Erwartungen wurden noch übertroffen. Unsere Labore profitieren von mehr Betriebssicherheit, reinerer Druckluft und einem deutlich geringeren Energieverbrauch.“

Was soll ich sagen – kurz vor Redaktionsschluss kam der Auftrag der GBA Group, eine weitere Anlage (genau wie in Hameln) mit Kompressor, Kat, Trockner und Stickstoffgenerator in Hamburg zu errichten.

Also tatsächlich ein bisschen wie im Märchen ...



Norbert Pipgras
Geschäftsführung
und Außendienst
Stickstoff
Druckluft EVERS
GmbH



Restölüberwachung (Monitoring oben rechts) sowie Kältetrockner und Filter

aufgeben war nie eine option.



mein name ist Peyman Mizan. Ich bin 21 Jahre alt und komme aus dem Iran.

Dort drehte sich alles in meinem Leben seit Jahren nur um Basketball. Ich spielte für den Isfar Club Ghom, rund 150 Kilometer entfernt von Teheran und bis Ende 2017 gehörte ich der iranischen U22-Nationalmannschaft an.

Mittlerweile trage ich nicht nur das Trikot des RSV Lahn-Dill II in der 2. Bundesliga, sondern auch das des deutschen Rekordmeisters. Darauf bin ich mächtig stolz. Momentan bin ich sportlich zwar recht erfolgreich, doch ich bin nicht blauäugig. Daher war mir von Anfang an klar, neben einer sportlichen auch eine berufliche Zukunft in Deutschland anzustreben.

Als langjähriger Sponsor des RSV Lahn-Dill kam so die GROSS GmbH mit ins Spiel. Michael Gross bot mir die Gelegenheit, in den kaufmännischen Bereich seines Unternehmens reinzuschnuppern. Es folgte ein Jahrespraktikum. Und am 1. 8. 2021 beginne ich dort tatsächlich meine Ausbildung zum Kaufmann für Groß- und Außenhandelsmanagement. Darauf freue ich mich schon sehr, denn mit dem gesamten Team verstehe ich mich prima. Zudem sind hier die Bedingungen für Menschen mit Behinderungen ideal. Was will ich mehr?

An der Arbeit ist es wie im Sport. Für mich steht die Mannschaft an erster Stelle. Erst danach zählen meine Wünsche und Ziele. Ich kann enorm viel von meinen Kolleginnen und Kollegen lernen und von deren



Peyman Mizan, Auszubildender zum Kaufmann für Groß- und Außenhandelsmanagement, GROSS GmbH

Erfahrungen natürlich auch profitieren. Das weiß ich sehr zu schätzen.

Inzwischen sind auch meine Eltern hier, sportlich läuft es super und eine berufliche

Perspektive habe ich auch. Nun fühle ich mich in Deutschland so richtig angekommen.

Ich möchte mein Glück ja nicht überstra-

pazieren, aber wenn ich jetzt noch einen Wunsch frei hätte, dann wäre das die Teilnahme an den Paralympics 2028 in Los Angeles – natürlich im deutschen Trikot!

digitalisierung meets druckluft.



die meisten von euch kennen wir nicht persönlich, haben aber schon viel Tolles von euch und der Airgroup gehört! Daher wollten wir die Möglichkeit nutzen, uns und LOOXR einmal vorzustellen.

Wir sind Alexander und Helen, werden auch oft liebevoll die „LOOXIs“ genannt. Wir haben uns beide nach dem Studium entschieden, bei LOOXR einzusteigen, weil uns der Ansatz der Transparenz zur Steigerung der Energieeffizienz und Nachhaltigkeit überzeugt hat. LOOXR wurde 2018 vom Airgroup-Partnerbetrieb Mader GmbH & Co. KG als eigenständiges Unternehmen ausgegründet, das sich voll und ganz auf die Digitalisierung von Prozessen und auf die dahinterliegende Software fokussiert. Daher bieten wir heute zum einen das smarte Leckagemanagement an, bestehend aus einer App und einem Portal zur digitalen Dokumentation der Leckagen. Hierüber weisen wir deren exakte Lokalisierung, die Zustände und ganz besonders wichtig, die wirt-



schaftliche Bewertung dieser Leckagen aus, sowie relevante Energiekennzahlen, z. B. die CO₂-Emissionen.

Daneben schaffen wir mit „Druckluft 4.0“ eine 100 % Transparenz entlang der gesamten Prozesskette. Mittels dieser realisieren wir eine Fernüberwachung sowie ein frühzeitiges Wartungssystem durch Alarmmeldungen direkt an den Kunden. Hier ist es uns besonders wichtig, Analysen zur Optimierung der Versorgungssicherheit, der Energieeffizienz oder auch der Kosten zu kreieren. Gleichermäßen dient das System dazu, den Service bei den Endkunden mit

Hilfe einer digitalen Lösung so optimal zu halten wie bisher, dabei aber die eigenen Prozesskosten zu reduzieren. Auch ein paar erste Pilotprojekte in Richtung maschinelles Lernen laufen derzeit bei uns. Wie ihr vielleicht erkennen könnt, ist unser Fokus komplett auf den Themen Digitalisierung, Daten und dem Einsatz von künstlicher Intelligenz. Alexander verantwortet die gesamte Technik, Helen die kaufmännischen Prozesse – aber das Herz von uns beiden schlägt für das Thema Digitalisierung.

Es ist eine spannende Reise, die wir mit LOOXR angetreten sind und wir freuen uns darauf, vielleicht den einen oder anderen von euch zukünftig auf eurer Reise zur Digitalisierung begleiten zu dürfen. Wir freuen uns vor allem auf einen regen Austausch mit euch, denn wir sind der Überzeugung, gegenseitiger Austausch ist einer der Schlüssel zum Erfolg auf dem Weg in die digitale Welt.



Helen Landhäußer
Kaufmännische
Leitung



Alexander Maier
Technische Leitung



Airgroup GmbH & Co. KG
Im Ostpark 15 | 35435 Wetzlar
Telefon 0641 984682-0 | Telefax 0641 984682-29
info@airgroup.eu | news@airgroup.eu | www.airgroup.eu



Impressum
Airgroup-News | Ausgabe 5–2021
Layout/Gestaltung: Die Feder,
Konzeption vor dem Druck GmbH, Wetzlar
Druck: Druckerei Bender, Wetzlar