



## erstes azubi-camp.

hallo, wir möchten uns kurz vorstellen und über das Azubi-Camp berichten. Wir sind Lea und Henrik, die Auszubildenden der Fey Druckluft GmbH & Co. KG. Im zweiten und dritten Ausbildungsjahr erlernen wir den Beruf des Industriemechanikers in der Fachrichtung Feingerätebau.

Am 25. und 26. September 2015 nahmen wir mit unserem Ausbilder am ersten Azubi-Camp der Airgroup in Wettengel teil.

Zu Beginn wurden die knapp 50 Teilnehmer im Technikum der Gross GmbH von einem der Geschäftsführer der Airgroup, Herrn Michael Gross, empfangen. Nach einer Präsentation über die Airgroup und einer Einführung in das „Airgroup-Prinzip“ erhielten wir eine Betriebsführung durch die Firma Gross.

Im Anschluss bezogen wir die Zimmer in der Jugendherberge und machten die ersten Bekanntschaften. Weiter ging es mit Gruppenübungen, die von Henry und Martin vom Sequoyah-Concepts-Team begleitet wurden. Anschließend ging es zum Bogenschießen, was gar nicht so einfach ist, wie es aussieht. Nach ein paar Übungsdurchgängen bekamen wir die Möglichkeit, unsere angeeigneten Fähigkeiten im Rahmen eines Turniers unter Beweis zu stellen.

Da bis zum Grillen noch ein wenig Zeit blieb, wurde diese mit einem Fußballspiel überbrückt. Mit gefülltem Magen fanden wir uns später am Lagerfeuer ein. Dort haben wir den Abend mit guten Gesprächen – auch mit den Ausbildern der anderen Unternehmen – ausklingen lassen. An diesem Tag hat man deutlich gemerkt, dass es in den anderen Firmen eigentlich genauso läuft wie bei uns.



Samstagsmorgen gab es ein großes Frühstücksbuffet. Wir schmieren unsere Lunchpakete für die Kanutour und es ging GPS-geleitet an die Lahn. Dort angekommen, gab es eine kurze Einweisung in die Verhaltensmaßnahmen auf dem Wasser, dann begann die 14 km lange Kanutour. Gleich am Anfang ist das erste Kanu gekentert. Unterwegs haben wir zwei Schleusen durchquert und eine Pause gemacht, bei der sich alle



stärken konnten. Mit dem Zug ging es zurück nach Gießen in die Herberge.

Nach einem Abschlussgespräch und der offiziellen Verabschiedung traten wir müde, aber glücklich und um viele tolle Erfahrungen reicher, die Heimreise an.

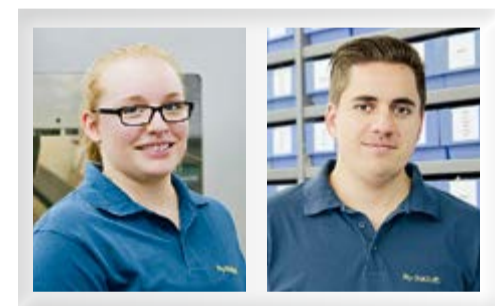
An diesem Wochenende haben wir wirklich viel gelernt und viel Spaß gehabt. Man hat sich untereinander (besser) kennen gelernt und gute Kontakte geknüpft. Außer-



dem hat es den Teamgeist unter uns gestärkt.

Maria, eine Auszubildende von Galek und Kowald, brachte es in einem Chat am Sonntagabend auf den Punkt: „Ich hätte nie gedacht, dass man dort tatsächlich Freundschaften schließt.“ Doch genauso ist es passiert.

Alles in allem war es eine sehr gelungene Veranstaltung, auf die sich zukünftige Azubis der Airgroup wirklich freuen können.



Liebe Grüße, Lea und Henrik



## liebe kolleginnen und kollegen.

die erste Airgroup-News begeistert Sie hoffentlich genauso wie mich.

Bestimmt gibt es auch von Ihrem Airgroup-Partnerbetrieb etwas zu berichten, was die Airgroup interessiert. Vielleicht haben Sie ein Projekt, das Sie vorstellen möchten, oder Mitarbeiterjubiläen zu verkünden? Infos über Neueinstellungen wären auch toll.

Ihre Meinungen und Berichte können Sie direkt an [news@airgroup.eu](mailto:news@airgroup.eu) senden – ich bin gespannt!



Alexandra Heil  
Assistentin der Geschäftsleitung  
Airgroup GmbH & Co. KG

# energieinnovation in der box – neue druckluftversorgung des unternehmens heck + becker aus dautphetal.



steigende Energie- und Materialkosten sind die zentrale Herausforderung für Unternehmen in Europa. Eine effiziente und optimierte Energieversorgung wird im globalen Wettbewerb immer bedeutsamer.

Vor diesem Hintergrund traf die Unternehmensleitung des mittelhessischen Unternehmens „HECK + BECKER GmbH & Co. KG“ aus Dautphetal im Jahr 2012 die Entscheidung, alle Energieverbraucher des Unternehmens auf Wirtschaftlichkeit und Effizienz zu überprüfen.

Zur umfassenden Analyse der betrieblichen und energetischen Gesamtsituation beauftragten der geschäftsführende Gesellschafter Martin Baumann und der Produktionsleiter Ralf Fett einen externen Energieberater.

Im Rahmen der Gesamtbetrachtung wurden auch die vorhandenen Kompressoren geprüft und als ein nennenswertes Einsparpotenzial definiert, denn allein die Stromkosten für den Betrieb einer Druckluftanlage liegen im Bereich von ca. 70–75 % ihrer Lebenszykluskosten.

Die Druckluftversorgung im Unternehmen HECK + BECKER bestand aus vier ansauggeregelten Kompressoren in den unter-

schiedlichen Fertigungsbereichen. Als beschlossene Zielsetzung galt es, eine zentrale Druckluftstation zu errichten, die das komplette Werk effizient versorgt. Zur Optimierung der betrieblichen Druckluftversorgung wurde im Oktober 2012 das Unternehmen GROSS GmbH beauftragt. Um den Bedarf zu ermitteln, wurde während einer Referenzwoche eine Auslastungsmessung an allen Kompressoren durchgeführt.

Nach Analyse der Gesamtsituation wurde vom Energieberater und Projektleiter der GROSS GmbH, Andreas Platt, ein Konzept erstellt, welches eine maximal wirtschaftliche und platzsparende Neuinstallation mit einer frequenzgeregelten Druckluftherzeugungsanlage, integriert in einer vollausgestatteten GROSS-Airbox®, vorsah. Im Gesamtumfang wurden ein Wärmerückgewinnungssystem und umfassende Visualisierungssysteme nach den Vorgaben der Energiemanagement-Norm ISO 50001 eingebettet. Alle Möglichkeiten auszuschöpfen und eine Druckluftanlage, optimiert im Sinne des Umwelt- und Naturschutzes, zu konfigurieren, ist der oberste Grundsatz für die Mitarbeiter des Unternehmens GROSS als zertifizierten Fachbetrieb im Druckluftanlagenbau und Druckluftservice.

Die GROSS-Airbox® ist eine mobile Containerlösung zur effizienten und maximal optimierten Medienversorgung mit Druckluft und Wärme aus dem Verdichtungsprozess.

Zur kontinuierlichen Steigerung der Energieeffizienz werden die Energieflüsse durch ein Energiemonitoring erfasst und fortlaufend optimiert. Zur Unterstützung der Partner und Kunden bei der Einführung des Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001 ist das Energiecontrolling ein wichtiges Extrakt aus der GROSS-Airbox®.

Nach Installation und Inbetriebnahme der neuen GROSS-Airbox® wurden im Unternehmen HECK + BECKER alle Mitarbeiter im Rahmen einer Inhouse-Schulung für einen nachhaltigen Umgang mit Druckluft von Andreas Platt, GROSS GmbH, geschult und sensibilisiert.

Am Beispiel der neuen GROSS-Airbox® bei HECK + BECKER ergab sich eine Einspa-



rung von bis zu 32 % im Bereich des Stromverbrauches. Ca. 30,6 % des Gesamtwärmebedarfes im Bereich „Formenbau“ kann durch die Wärmerückgewinnung der Kompressoranlage erzeugt werden. Durch eine Integration der Wärmerückgewinnung und den hydraulischen Abgleich in der firmeneigenen Heizung ist die komplette Nutzung der erzeugten Wärme gewährleistet.

Im Rahmen eines weiteren Energieprojektes im Hause HECK + BECKER in den Produktionsbereichen und dem Druckguss-Technologie-Center wurden die ineffizienten HQL-Leuchten durch Hallenspiegel-Leuchten mit Induktionsleuchtmittel ersetzt. Diese Technik ist im Vergleich zu modernen LED-Lampen im Fertigungsbereich deutlich robuster.

Durch die beschriebenen Maßnahmen wurde der Gesamtenergieverbrauch im Unternehmen um ca. 25 % gesenkt. Zukünftig werden jährlich ca. 240 t CO<sub>2</sub> eingespart. Die Einsparungen werden durch das im Rahmen des Gesamtprojektes eingeführte Messwerterfassungssystem ermittelt, regelmäßig überprüft und die Prozesse weiterhin kontinuierlich verbessert.

„Alles geht immer noch besser, als es gemacht wird.“ Henry Ford

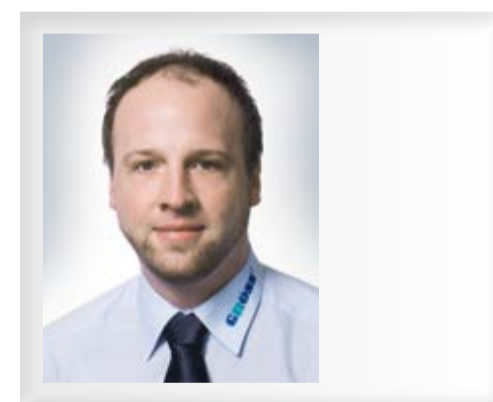


Andreas Platt, GROSS GmbH, und Ralf Fett, Heck + Becker (v. l.).



„Das Unternehmen Heck & Becker hatte im Jahr 2012 das Ziel definiert, die Druckluftversorgung zu optimieren. Die Firma Gross wurde in einem mehrstufigen Prozess als Partner für dieses Projekt ausgewählt. Nach endgültigem Abschluss des Projektes stellen wir in 2015 fest, dass wir mit Ihnen eine gute Wahl getroffen haben. Kompetenz, Verfügbarkeit, persönlicher Einsatz und letztendlich das innovative Konzept haben dazu geführt, dass wir unser Ziel nicht nur erreichen konnten, sondern sogar übertroffen haben. Wir freuen uns auf eine weitere Zusammenarbeit und empfehlen Ihr Unternehmen als leistungsstarken Partner.“

Martin Baumann  
geschäftsführender  
Gesellschafter



Gemeinsam mit der Geschäftsleitung und den Mitarbeitern der HECK + BECKER GmbH & Co. KG hat die GROSS GmbH im Unternehmen eine weitere Referenzanlage installiert, die für eine maximal wirtschaftliche Druckluftversorgung und Wärmerückgewinnung sorgt. Mit jedem Projekt werden gemeinsam mit den Kunden und Projektpartnern neue Potenziale zur ständigen und weiteren Optimierung der Systeme ermittelt. Ein herzliches Dankeschön an Herrn Martin Baumann und Herrn Ralf Fett für die sehr gute, partnerschaftliche und maximal zielführende Zusammenarbeit.

Andreas Platt  
Produktspezialist Druckluft-,  
Vakuum- und Stickstofftechnik  
GROSS GmbH



Die Rundlagerhalle der EKW GmbH. Hier im nordpfälzischen Eisenberg befindet sich eines der größten Klebsand-Vorkommen Europas.



Hier kommt nach der Trocknung der Rohstoff in Silos. „Überall kommt Druckluft zum Einsatz.“

## Umweltziel erreicht – optimale energetische druckluftversorgung.

durch die Neugestaltung der Druckluftversorgung im ganzen Werk hat die EKW GmbH ihre gesetzten Ziele zur energetischen Optimierung der Druckluftversorgung erreicht.

Die EKW GmbH im nordpfälzischen Eisenberg stellt feuerfeste Werkstoffe her. Mit dem Ziel, die Produktion energieeffizienter zu gestalten, wird das Unternehmen 2016 seinen Betrieb nach dem Energiemanagementsystem ISO 50001 zertifizieren lassen. Weil in vielen Anlagen und Maschinen des Betriebs Druckluft zum Einsatz kommt, hat EKW seine vier mehr als 30 Jahre alten Last-Leerlauf geregelten Kompressoren durch drei direktgetriebene, drehzahlregelte Schraubenkompressoren ersetzt. Diese passen sich permanenten Lastwechseln an und vermeiden somit kostenintensive Leerlaufzeiten. Dadurch spart EKW rund 35.000 Euro Stromkosten im Jahr.

Bisher standen der EKW GmbH vier Last-Leerlauf geregelte Kompressoren zur Verfügung mit einer Laufzeit von inzwischen knapp 30 Jahren. Die Wartung dieser Anlagen übernahm die EKW Instandhaltung sowie die G. Wegener GmbH aus dem benachbarten Fußgönheim. Die Kompressoren mussten immer häufiger gewartet werden und das zahlte sich bald nicht mehr aus. „Dazu kam, dass die Druckluftherzeugung und -aufbereitung nicht zentral erfolgte – und das sollte geändert werden“, sagt Herr

Manfred Rankel, der bei Wegener GmbH im technischen Vertrieb arbeitet. Als schließlich eine Anlage ganz ausfiel und ein Ersatzkompressor geliehen werden musste, entschied sich der Werkstoffhersteller für eine neue Lösung.

Neben Wartung und Service bietet die G. Wegener GmbH auch Projektmanagement und Verkauf an. Schnell kristallisierte sich für Manfred Rankel heraus, dass sich für diese Anwendung drehzahlregelte, direkt angetriebene Kompressoren eignen. Bei EKW schwankt der Bedarf an Druckluft erheblich, weil die Bearbeitungszentren nicht permanent laufen. „Im Vergleich mit Anlagen, die im Last-Leerlauf geregelt werden, sparen die drehzahlregelten schon allein damit rund 30 Prozent Energie ein“, erklärt Manfred Rankel. Nach eingehender Messung, Analyse und Simulation entschied man sich für drei moderne Schraubenkompressoren. Die Bereitstellungsleistung beträgt damit 60 Kubikmeter pro Minute.

„Wir haben alle Energieflüsse systematisch erfasst und den gesamten Energieverbrauch sämtlicher Anlagen, Einrichtungen und Prozesse gemessen“, sagt Axel Deubert. Mit dieser energieeffizienten Druckluftherzeugung kann EKW jetzt die Energiekosten langfristig senken – und noch von weiteren Vorteilen profitieren. „Wir haben uns als KMU freiwillig verpflichtet, den Betrieb nach ISO 50001 zertifizieren zu las-

sen“, berichtet der Instandhaltungsleiter. Wird dieses Energiemanagementsystem konsequent umgesetzt, lässt sich der Energiebedarf um bis zu 20 Prozent und mehr senken. Erreichen Unternehmen dieses Ziel, profitieren sie zusätzlich von Fördermitteln des Bundes und können ihre Steuern und Abgaben deutlich reduzieren. „Die neuen Kompressoren unterstützen uns dabei, die besonderen Auflagen zu erfüllen“, freut sich Axel Deubert.

### Wärme sinnvoll genutzt

Die Kompressoren sind werkseitig mit Wärmetauscher und Wasserregelventil zur Heizwassererwärmung auf 70 Grad Celsius ausgestattet. „Diese Wärme werden wir ganz klar nutzen“, verspricht Deubert. „Denn somit können wir weiter Energie einsparen.“ Sie lässt sich zum Beispiel speichern, um damit in den kalten Wintermonaten die Produktionsräume zu heizen. Außerdem können Bauteile aus Beton vorgetrocknet werden. Weiterhin lassen sich elektrisch angetriebene Kältemaschinen betreiben, indem die Wärme Kältemittel verdampft. Noch sei aber alles in der Planungsphase.

Um die neue Druckluftstation zentral aufzustellen, hat EKW ein neues Gebäude errichtet. Die Planung der Druckerzeugungsanlage übernahm Manfred Rankel: „Wir haben die Kompressoren installiert und in Betrieb genommen. Es wurden auch alle Leitungen neu verlegt und die Hauptversorgungsleitung als Ring aufgebaut.“ Weil diese aus Edelstahl sind, besitzen sie sehr glatte Oberflächen und sind witterungsbeständig. Die Leitungen wurden zum Teil im freien ver-

legt. Das reduziert Reibung und somit kommt es zu weniger Druckverlusten. Die Planung der Infrastruktur mit Gebäude kam von Axel Deubert. Auch wird eine neue übergeordnete Steuerung mit Energieverbrauchscontrollern installiert, die Druckluft und Strom erfasst.

Axel Deubert ist zufrieden. „Mit dem Einsatz der neuen Kompressoren und Aufbereitung werden wir nicht nur erhebliche Energiekosten im Jahr sparen können. Wir haben jetzt eine hohe Verfügbarkeit der Druckluft“, resümiert er. Aber natürlich spielen auch die längeren Wartungsintervalle eine große Rolle. Und das betrifft nicht nur die Kompressoren, sondern alle Anlagen, die mit Druckluft betrieben werden. „Der gesamte Ablauf von der ersten Messung bis zur Fertigstellung und Inbetriebnahme lief reibungslos“, sagt Deubert. Weil die Druckluftherzeugung so problemlos läuft und noch Ressourcen frei sind, wird die Anbindung des gesamten Werkes geplant.



Manfred Rankel  
Technischer Vertrieb Gebiet Pfalz  
G. Wegener GmbH



Die fertigen Produkte werden in Bigbags abgefüllt und auf Paletten gestapelt, in Säcke verpackt oder lose in Silo Lkw verladen.



Die drei direktgetriebenen, drehzahlregelten Schraubenkompressoren. Diese passen sich an permanente Lastwechsel an und vermeiden somit kostenintensive Leerlaufzeiten. Nachgeschaltet die Aufbereitung mit Vor- und Nachfilter, Druckluftkältetrockner und Adsorptionstrockner.

guten tag, mein name ist lutz kluge und ich bin ein neuer „airgroupler“.



begonnen hat alles im letzten Jahr, als mein Schwiegervater Steffen Baldauf mir seinen Platz in der Geschäftsleitung der druckluft-technik Chemnitz GmbH übergeben hat.

Sicherlich ist es ihm nicht ganz leicht gefallen, den Staffelstab nach 25 Jahren weiterzureichen, denn er war es, der gemeinsam mit seiner Frau Liane und zwei weiteren ehemaligen Kollegen 1990 auf einem Bauernhof in Röhrsdorf einen kleinen Familienbetrieb gründete und ihn mittlerweile zu einem der größten Druckluflhändler in Sachsen entwickelt hat.

Mein Schwager Matthias Baldauf, der bereits seit Jahren mit in der Geschäftsleitung tätig ist, war von klein auf mit von der Partie, auch als die druckluft-technik Chemnitz im Jahr 2008 in die Airgroup eintrat – seit 2013 ist er zudem im Beirat der Airgroup aktiv.

Beide sehen wir die Zukunft als positive Chance für eine erfolgreiche Weiterentwicklung unseres Unternehmens und werden dabei auch künftig in punkto moderne Führung, innovative Unternehmenskultur sowie optimal ausgerichtete Prozesse von der Strategie der Airgroup profitieren können.



Lutz Kluge  
Kaufmännischer Geschäftsführer  
druckluft-technik Chemnitz GmbH

25 jahre galek & kowald gmbh.



stolz haben wir von Galek & Kowald GmbH im letzten Jahr auf 25 Jahre erfolgreiche Firmengeschichte zurückblicken können. Aus dem ursprünglichen Zweiergespann mit einer Vision ist in diesen Jahren ein etabliertes Unternehmen mit vielen engagierten Mitarbeitern geworden.

„Unser“ Unternehmen hat sich inzwischen zu einem namhaften und kompetenten Partner im Bereich Industrieanlagenbau entwickelt. Dank guter Vernetzung und der Bereitschaft zu einer partnerschaftlichen und harmonischen Zusammenarbeit, sind wir heute an diesem Punkt angelangt.

Einen wesentlichen Kompetenzzuwachs konnte Galek & Kowald im Jahr 2008 durch die Mitgliedschaft im damaligen Airgroup e. V. erreichen. Seit der Gründung der Airgroup GmbH & Co. KG am 1. 7. 2013 ist unser Geschäftsführer Mike Dockhorn auch im Beirat der Airgroup tätig. Ich selbst bin inzwischen seit 12 Jahren im Unternehmen, habe also die erfolgreiche Entwicklung der

Airgroup von Anfang an mitverfolgen können.

Auf die nächsten 25 Jahre mit vielen neuen Herausforderungen und weiterhin vielen positiven Momenten sowohl bei Galek & Kowald als auch innerhalb der Airgroup freue ich mich schon!



Alexandra Krumbein  
Sachbearbeiterin im Service  
Galek & Kowald GmbH

j.p. morgan-lauf – jeder kennt ihn, viele fürchten ihn...



... doch das völlig zu Unrecht, denn den J.P. Morgan-Lauf kann absolut jeder meistern. Er führt über 5,6 km mitten durchs Herz von Frankfurt und ist immer wieder ein Erlebnis. Ein ganz besonderes

Flair entsteht am Ende des Tages, wenn alle Unternehmen mit ihren Teams die bestandene Challenge feiern und den Abend gemeinsam genießen. Zu diesem weltweit größten Firmenlauf trifft sich die Airgroup bereits

seit einigen Jahren. In diesem Jahr findet der J.P. Morgan-Lauf am 15. Juni statt und ich möchte Sie alle ganz herzlich in unser schönes Frankfurt einladen, um das Team der Airgroup zu unterstützen und mit uns zusammen diese Challenge zu meistern.

Wir werden aus ganz Deutschland anreisen, gemeinsam starten, schwitzen, lachen und am Ende des Tages stolz aufeinander sein. Auf geht's!!!



Saskia Görgl  
Assistenz Innendienst  
AircoSystemDruckluft GmbH



druckluft technik  
airgroup

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 1-2016  
Layout/Gestaltung: Die Feder,  
Konzeption vor dem Druck GmbH, Wetzlar  
Druck: Druckerei Bender, Wetzlar