



GAWGROUP

NEUES AUS DER GRUPPE imteam

Waste Coating Colour Recovery Technologie für SCA



GAWGROUP
www.gawgroup.com

GAW

automationX

ECON

UNICOR®

artec
AUSTRIAN RECYCLING TECHNOLOGY

osmo
membrane systems

KRESTA
Industrial Plants

Ki KRESTA
industries

thomas

Ausgabe 2 | 2014
limited edition

Shortcuts

Editorial

Company report

Projects

Competences

Focus on

People

Shortcuts

Erweiterung Dachauflegestation Audi Neckarsulm

Die seit Mitte 2013 ohne Störungen produzierte von GAW gelieferte Dachbestückungsanlage im Karosseriebau wurde heuer im Herbst um zusätzliche Fördertechnikelemente für den Skid- und Behältertransport erweitert und in Betrieb genommen. Ebenso wurde ein pneumatischer Greifer am von GAW gelieferten Portalsystem montiert, der für bis zu neun unterschiedliche Varianten von Fahrzeugdächern einsatzbereit ist. Derzeit laufen die Testphasen der Vorserienmodelle durch den Kunden, 2015 soll in Serie gegangen werden.

Erfolgreiche Inbetriebnahme im VW-Werk Bratislava

Nach einer sehr umfangreichen und arbeitsintensiven Umbauphase im Sommer verlief die Inbetriebnahme der von GAW gelieferten Fördertechnikelemente im VW-Werk Bratislava äußerst zufriedenstellend und weitgehend störungsfrei. Derzeit werden im Werk Bratislava die Modelle VW Touareg, Audi Q7, Volkswagen up!, Skoda Citigo, SEAT Mii sowie die Karosserien für Porsche Cayenne produziert. Dieser Standort ist somit das einzige Werk weltweit, das fünf Automarken unter einem Dach fertigt. Die Abnahme der Anlagen ist für Ende 2014 geplant.

Frischer Schwung am Corrugator-Markt: Generation G2

„Wie produzieren unsere Kunden heute, wie in Zukunft? Welche technischen Features muss ein Corrugator dafür beinhalten? Und welche nicht unbedingt? Welcher Nennweitenbereich ist sinnvoll?“ Mit diesen und anderen Fragen hat sich UNICOR intensiv auseinandergesetzt. Das Ergebnis: eine überarbeitete Modellpalette für den kleinen und mittleren Rohrbereich. Die modular aufgebauten G2-Corrugatoren kommen in Kürze auf den Markt und können an die erforderlichen technischen Kundenfeatures spezifisch angepasst werden. Sämtliche Modelle und Features der UNICOR G2-Generation werden in der nächsten Ausgabe von imteam vorgestellt.

Editorial

In den letzten Wochen haben sich die schlechten konjunkturellen und damit auch negativen Arbeitsmarkt-Botschaften in Europa und Österreich gehäuft, aber statt Wachstums- und offensive Standortstrategien zu diskutieren und rasch in Umsetzung zu bringen, wird lustvoll über Umverteilung sinniert. Eine Milliarde Steuer, das wär's also. Aber was würde eine solche wirklich bedeuten? Fakt ist, Eigentumssteuern treffen uns! Uns Familienbetriebe, die auf eine gute Eigenkapitalausstattung des Unternehmens achten und Gewinne reinvestieren. Uns Familienbetriebe, welche die langfristige Überlebensfähigkeit ihrer Unternehmen als oberste Maxime in den Mittelpunkt ihres täglichen Tuns stellen und alles tun, um auch ihren Mitarbeitern und deren Familien eine nachhaltig gute Lebensqualität zu sichern. Eigentumssteuern würden das Gegenteil bewirken. Steuerreform, ja. Aber bitte mit einer seriösen und ehrlichen Diskussion, die die Entlastung von Menschen und Unternehmen in den Mittelpunkt stellt. Klar im Vordergrund muss dabei die Entlastung des Faktors Arbeit stehen, mit dem Ziel, mehr Netto für Lohn- und Einkommenssteuerzahler und niedrigere Arbeitskosten für die Unternehmen zu erreichen. Nur so kann es gelingen, Österreichs Wettbewerbsfähigkeit zu steigern und damit dringend benötigte neue Arbeitsplätze zu schaffen. Ausgabenseitig gegenfinanziert natürlich – durch nachhaltige Veränderungen bei den Hauptausgabentreibern Pensionen, Verwaltung, Gesundheit, Förderungen und Subventionen. Was uns in Zeiten flauen Wirtschaftswachstums und explodierender Staatsausgaben jedenfalls sicher nicht weiterhelfen wird, ist ein Fortführen ideologisch betriebener Neiddebatten.

Betrachtet man die österreichische (Nicht-)Entwicklung in Kombination mit den (internationalen) Konjunkturprognosen, kann einem das Vertrauen in eine wirtschaftlich gute Zukunft durchaus abhandenkommen. In dieser Situation bin ich nun sehr froh, die strategische Ausrichtung unserer Unternehmensgruppe

bereits frühzeitig in die richtigen Bahnen gelenkt zu haben. Durch den gezielten Zukauf von Unternehmen und die Erweiterung unserer Geschäftstätigkeit in andere Industrien und Anwendungen sind wir heute weitgehend krisensicher aufgestellt. Erst vor Kurzem haben wir mit der Akquisition des weltweit tätigen Technologieunternehmens AutomationX unser Leistungsportfolio an kundenspezifischen komplexen Industrieanlagen um die Komponente der Prozessautomatisierung erweitert. Mit der AutomationX GmbH verbindet uns zum einen schon eine sehr lange Geschäftsbeziehung, zum anderen hat GAW bereits in der Vorgründungsphase dieses Unternehmens mitgewirkt. Umso mehr freut es mich nun, dass sich der

Kreis der Zusammenarbeit wieder schließt und wir ein zusätzliches starkes Asset für die weitere nachhaltige Entwicklung der GAW Group gewinnen konnten.

In diesem Sinne wünsche ich all unseren Lesern und ihren Familien ein gutes, gesundes und erfolgreiches Jahr 2015.

Mag. Jochen Pildner-Steinburg

Redaktionsteam Ausgabe 2 | 2014

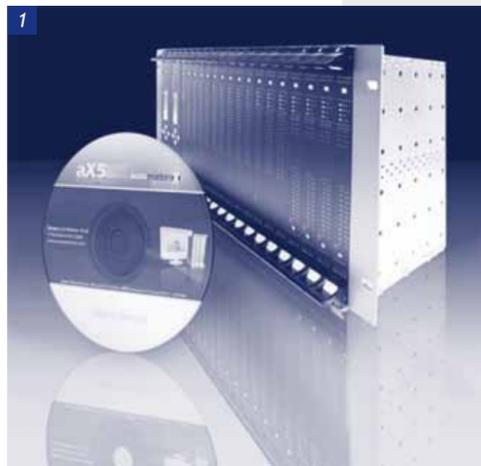
oben v.l.n.r. Nina Pildner-Steinburg/GAW, Marc Pildner-Steinburg/GAW, Andreas Mühle/GAW, Nikolaus Brücke/GAW
Mitte v.l.n.r. Christian Stine/GAW, Magdalena Deisl/ECON, Christian Steiner/OSMO, Rinco Albert /orange clou für UNICOR
unten v.l.n.r. Oliver Koroschetz/GAW, Sigrid Tertinegg/GAW, Iris Müller-Grabmüller/KRESTA industries, Jörg Severing/ARTEC



www.gaw.at

COMPANY
REPORTNeu in der
GAW Gruppe –
AutomationX GmbH

Mit der Integration des Technologieunternehmens bereichert die GAW Gruppe ihr Leistungsportfolio um die Komponente der Prozessautomatisierung.



1 AutomationX – integrierte Gesamtlösungen für Automatisierungstechnik

AutomationX ist ein weltweit tätiges Technologieunternehmen mit Schwerpunkt auf integrierte Gesamtlösungen im Bereich Automatisierungstechnik. Dabei steht die Durchführung von Gesamtprojekten in den Bereichen Industrie – z. B. in der Papier-, Stahl- und Lebensmittelindustrie –, Infrastruktur – wie Verkehrs-, Tunnel- und Gebäudeleittechnik – und Energie – Energiemanagementsysteme – im Mittelpunkt. Hinzu kommen die Entwicklung und der Vertrieb von eigenen Automatisierungssoft- und -hardwareprodukten.

GAW – Partner seit der Gründungsphase

Die Vorgründungszeit von AutomationX begann im elterlichen Wohnzimmer von Herbert Ritter, einem der Unternehmensgründer. Gemeinsam mit Gerhard Maitz wurde Tag und Nacht an der Grundlage zur Verwirklichung ihrer Vision gearbeitet: Jener Technologie, die im Konzept auch heute noch als Basis für die angebotenen Komplettlösungen für industrielle Automatisierung fungiert. Die Firmengründung wurde 1989 vollzogen und GAW zählte von Anfang an nicht nur zum Kundenkreis, sondern war auch einer der wesentlichen Partner bei der Weiterentwicklung der gleichnamigen Software aX von einer reinen Anlagensteuerung hin zu einer Gesamtlösung für industrielle Produktionsprozesse.

Gemeinsam wurden in den letzten 25 Jahren zahlreiche Projekte im Bereich Papiertechnik erfolgreich realisiert, und als die beiden Unternehmensgründer Maitz und Ritter beschlossen, sich mit ihrer M&R-Gruppe zukünftig auf andere Geschäftsfelder zu konzentrieren, stellten sie sich die Frage, in wessen Hände man beruhigt die Zukunft von AutomationX legen sollte. Immerhin hatten sie dem Aufbau und dem Gedeih des Unternehmens ein halbes Berufsleben gewidmet. Schnell kristallisierte sich die GAW Group als erster Ansprechpartner heraus und innerhalb kürzester Zeit konnte eine Einigung über die Übernahme erzielt werden.

Die Softwarefamilie automationX

Herzstück der selbst entwickelten Softwarefamilie automationX ist das aX-System mit dem alle Automatisierungsaufgaben in einer einheitlichen Umgebung gelöst werden können. Es erfüllt gleichzeitig die Aufgaben von SPS und DCS, von Visualisierungs-, SCADA- und MES-Systemen. Für Batchprozesse bzw. nichtkontinuierliche Produktionsprozesse mit flüssigen, pastösen oder pulverförmigen Produkten kann das System um das Modul aX-Batch erweitert werden. Ein Produktionsmanagementprogramm (MES) zur Planung und Auswertung rezepturgesteuerter Produktionsprozesse sowie ein Advanced Process Control Modul zur Prozessanalyse, -optimierung und -simulation runden das Portfolio ab. Für Anwendungen in der Infrastruktur stehen spezielle Funktionen wie z. B. für die Schaltung von Verkehrsprogrammen, die optimale Nutzung von Videowalls oder ein Helpdeskmanager zur Verfügung.

Zur Visualisierung können verschiedenste Plattformen (Monitore, Videowalls, Web-Clients, Tablets und Smartphones) eingesetzt werden. Betriebsparameter können laufend protokolliert und Trends daraus abgeleitet und dargestellt werden. Schaltheftungen, Bedieneingriffe, Systemmeldungen und Alarmer etc. werden durch Journale und Protokolle dokumentiert und mittels Playback-Manager auch visualisiert.

Die Hardware

Das umfangreiche Softwarepaket für alle industriellen und infrastrukturellen Anwendungsfälle wird um eine Hardware-Produktfamilie ergänzt. Dazu zählen u. a. der PC-basierte Controller zum Einbau im Feld (aXcontroller), Feldbus-Ethernet Koppler (aXlink100) sowie die Streckenstation für Verkehrsanwendungen (aXtraffic). Die Verwendung dieser speziell abgestimmten Komponenten ist jedoch nicht zwingend erforderlich, da die Systemsoftware mit sämtlichen Standardkomponenten aller relevanten Hersteller beginnend bei großen Serversystemen bis hin zu embedded Controllern zu 100 Prozent kompatibel ist. Für eine höchstmögliche Verfügbarkeit und Datensicherheit sorgt eine redundante Architektur für Server, SPS und Netzwerke.

Weiterdenken

Das ist das Leitwort, dem sich AutomationX verschrieben hat und das sich in allen Produkten und Lösungen widerspiegelt. Aufbauend auf intensiver Forschungs- und Entwicklungstätigkeit ist das Unternehmen in der Lage, individuelle Lösungen für die branchenspezifischen Anforderungen seiner Kunden anzubieten. Abgerundet wird das Leistungsspektrum durch ein umfassendes After-Sales-Service & einen professionellen Support mit 24-Stunden-Rufbereitschaft in Verbindung mit einer systemgeführten Servicehotline und einer Remote-Unterstützung. Die meisten auftretenden Probleme werden so rasch beseitigt und ein kontinuierlicher Betrieb wird sichergestellt.

automationX

Ein besonderes Feature der automationX-Systemfamilie ist ihre Durchgängigkeit. Das bedeutet, dass das Gesamtsystem – also Prozessbilder, SPS-Logik, Kommunikationen etc. – mit einem einzigen Werkzeug projektiert werden kann. Das technische Fundament dazu bildet die durchgängige Objektorientierung. Diese ermöglicht die Realisierung von Automatisierungsaufgaben und ganzen Automatisierungsprojekten aus grafisch dargestellten und vorgefertigten Softwarebausteinen. Diese Bausteine beinhalten bereits sämtliche Details zu Steuerung, Visualisierung, Alarmwesen, Datenverwaltung, Simulation etc. Der Anwender kann dadurch die Objekte problemlos und nach seinen individuellen Bedürfnissen ohne Kenntnisse einer Programmiersprache kombinieren.

PROJECTS

GAW erhält Großauftrag
von Brigl & Bergmeister

Neue Talkumanlage und Erweiterung der Streichküche für den führenden Hersteller von Etiketten und Verpackungspapieren.

2 Brigl & Bergmeister GmbH, Standort Niklasdorf



GAW technologies GmbH wurde von der Brigl & Bergmeister GmbH mit der Lieferung von Aufbereitungsanlagen zur Kaolinbevorratung und -dosierung sowie der Erweiterung der bestehenden Streichküche inklusive dazugehöriger Talkumbbevorratung und -dosierung am Standort in Niklasdorf beauftragt.

Mehrstufige Projektrealisierung

Das Projekt wird in mehreren Schritten realisiert. Die Errichtung der Kaolinbevorratung und -dosierung als Hilfsstoff zur Papiermaschine inklusive Siloentladung wird bereits im heurigen Jahr umgesetzt. Im Sommer 2015 folgt dann die Erweiterung der bestehenden

Streichküche, die übrigens von GAW stammt und seit rund 25 Jahren im Einsatz ist. Ebenso soll die Inbetriebnahme der komplett neuen Talkumaufbereitung inklusive Siloentladung Mitte des nächsten Jahres stattfinden. Darauf folgen im Herbst zwei getrennte Arbeitsstationen, einmal für Streichfarbe und einmal für den Stärkekreislauf. Abgerundet wird der neue Auftrag mit der Erweiterung des automationX-Prozessleitsystems, das Upgrade auf die neueste Version eingeschlossen.

Langwährende Partnerschaft

Die Partnerschaft zwischen GAW und Brigl & Bergmeister währt bereits viele Jahrzehnte und

GAW ist sehr stolz darauf, nun auch dieses Projekt durchführen zu dürfen. Brigl & Bergmeister blickt auf eine lange Tradition zurück – die erste Fabrik wurde bereits 1842 gegründet – und ist heute der führende Hersteller von Etiketten und flexiblen Verpackungspapieren. Seit 2011 ist das Unternehmen ein Teil der Roxcel Gruppe und beschäftigt an seinen beiden Standorten Niklasdorf und Vevče rund 540 Mitarbeiter. Die Jahresproduktion umfasst 185.000 Tonnen und weltweit wird jedes vierte Nassleimetikett auf einem Produkt aus dem Hause Brigl & Bergmeister gedruckt.

Patentierte GAW Waste Coating Colour Recovery Technologie für SCA

Damit ist die GAW Waste Coating Colour Recovery Technologie neben Deutschland, Italien, Spanien und China nunmehr auch in Schweden, dem weltweiten Vorreiter in puncto Energieeffizienz, erfolgreich am Markt eingeführt.

Die von GAW technologies beschriebenen Wege zur Wiederverwendung von Streicherei-Rejekten führen zur

- *Einsparung an Rohstoffen*
- *Transportminimierung*
- *Kostengünstigeren Papierherstellung*
- *Entlastung von Deponien*

und tragen den der Natur geschuldeten Aspekten der Energieeffizienz und des Umweltschutzes voll Rechnung.

Durch das Spülen der Streichaggregate und durch Sortenwechsel gingen dem Produktionsprozess bisher große Mengen an hochwertigen Pigmenten verloren. Da diese verunreinigt waren (Schmutz und Agglomerate) und einen geringen Feststoffgehalt hatten, war eine Rückführung in den Prozess bis jetzt nicht möglich. Die Pigmente flossen mit dem Produktionsabwasser in die Betriebskläranlage, wurden dort abgeschieden und als Papierschlamm entsorgt. Hierdurch entstanden dem Betrieb erhebliche Kosten für die Entsorgung des Papierschlammes einerseits und durch die Wiederbeschaffung der verlorenen Pigmente andererseits.

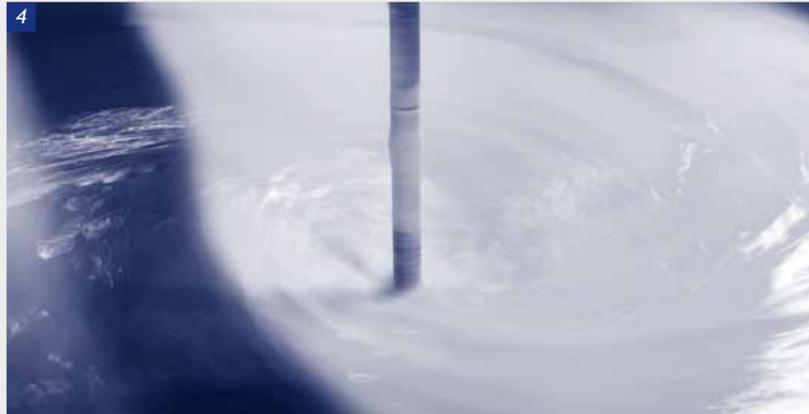
Massive Energieeinsparung

Durch die Anwendung der patentierten GAW Waste Coating Colour Recovery Technologie werden die Streichfarbendreckschlamm (Faserstoffe, Pigmentagglomerate, grobe Füllstoffe, Bindemittel) zu 100 Prozent in den Prozess zurückgeführt, wodurch sich erhebliche Einsparungen zum Nutzen der Umwelt ergeben.

So wird beispielsweise zur Wiederaufbereitung ca. 70 Prozent weniger Energie als bei der Vermahlung eines Frischpigments benötigt. Der CO₂-Ausstoß, der für den Ersatz des verlorenen Pigments bisher bei Herstellung und Transport anfiel, entfällt vollständig. Die Abwassermenge wird massiv reduziert, da das abgetrennte Klarwasser ebenfalls vollständig in den Prozess zurückgeführt und dadurch die Kläranlage entlastet wird. Die Entsorgung von verunreinigten Pigmenten, die bis jetzt über das Abwasser in der Kläranlage und damit im Papierschlamm landeten, entfällt komplett.

Die Inbetriebnahme der Anlage erfolgte im November 2014 und der qualitätsbewusste Kunde zeigte sich von dem reibungslosen Ablauf der Installation und der vom Fleck weg gegebenen Funktionalität der Anlage von Beginn an begeistert.

Mit Svenska Cellulosa AB, kurz SCA, einem internationalen Hersteller von Zellulose- und Papierprodukten im Bereich von Tissue-Papieren



Mit SCA vertraut ein weiterer Weltkonzern auf patentierte GAW-Technologie zur Wiederverwendung von Streicherei-Rejekten.



und Verpackungen verbindet GAW eine 30-jährige Geschäftsbeziehung und wir sind stolz darauf, dass wir das in uns gesetzte Vertrauen zum wiederholten Male rechtfertigen konnten.

3 GAW-Verfahrenstechniker bei der Arbeit

4 Waste Coating Colour Recovery Technologie für SCA

Oberflächenveredelung für Fiberglas-Vlies

Von einem der größten und innovativsten globalen Hersteller von Konstruktionsmaterial für Wohn- und Betriebsbau sowie für Fiberglas-Verstärkungen und Verbundbaustoffsystemen wurde GAW mit dem mechanischen und elektrischen Engineering sowie der Lieferung einer Bindemittelaufbereitungsanlage zur Imprägnierung für Fiberglasvlies beauftragt.

Oberflächenveredelung mit GAW-Variable Shear Technology

Der Lieferumfang beinhaltet Aufgabetrichter für die in Pulverform angelieferten Produkte, Vorratsbehälter und Key Parts wie Rührwerke, Pumpen, Förderschnecken, Filterstationen und Instrumente. Herzstück der Anlage ist das auf der GAW-Variable Shear Technology basierende Dispergieraggregat, auf Basis

Innovationsführer bei Fiberglastechnologie ordert Bindemittelaufbereitung bei GAW.

dessen stufenloser Justierung des Schergefälles während des Betriebes eine schonende und gleichmäßige Medienaufbereitung gewährleistet wird.

GAW technologies wird diesen Auftrag in enger Zusammenarbeit mit GAW PCS in Chicago durchführen. Die Lieferung der Anlage ist für Anfang 2015 vorgesehen.

GAW bei Audi Ingolstadt: Projekt PVC-Heber

Im Mai dieses Jahres wurde GAW von der Audi AG mit der Erneuerung der PVC-Heber im Werk Ingolstadt in der Lackiererei beauftragt. Das Werk in Ingolstadt ist die größte Produktionsstätte von Audi mit ca. 37.000 Mitarbeitern und über einer halben Million Automobilen, die alleine 2013 produziert wurden. GAW ist sehr stolz darauf, ihre Kompetenz im Fördertechnik-Anlagenbau nun zum bereits wiederholten Male bei Audi unter Beweis stellen zu dürfen.

Störungsfreier Anlauf trotz engem Zeitkorsett

Ausgangsbasis bei diesem Projekt war die bestehende Schwerlast-Elektrohängebahn-Anlage, welche aus zwei gleichen, nebeneinander

liegenden Linien mit über 100 Metern Länge besteht. Auf dieser werden EHB¹-Fahrzeuge durch Werker- und Roboterarbeitsplätze transportiert. Am Ende der Strecke werden die Fahrzeuge angehoben, in rund 9 Metern Höhe zurückbefördert und am Anfang wieder auf das untere Niveau abgesenkt.

Die beauftragte Erneuerung der Heber bringt viele Vorteile und führt zu einer wesentlich präziseren Führung, da die Last nun durch 4 Gurte mitig abgetragen wird. Stöße und Probleme werden minimiert und Störungen somit verhindert.

Die Phase 1 – Montage der Einlaufheber – wurde bereits im Sommer 2014 durchgeführt,

wobei der sehr kurzfristige Zeitplan höchste Anforderungen an das GAW-Automotive-Team stellte. Die Zeitspannen für Entwicklung, Planung und Abstimmung als auch die eigentliche Montagephase waren sehr eng bemessen. Der Umbau der Einlaufheber musste innerhalb von nur drei Wochen komplett erledigt sein und trotz einiger kritischer Phasen konnten alle Vorgaben des Kunden rechtzeitig erfüllt werden und der Anlauf nahezu störungsfrei über die Bühne gehen.

Die Phase 2 mit der Montage der Auslaufheber wird zum Jahreswechsel 2014/2015 stattfinden.

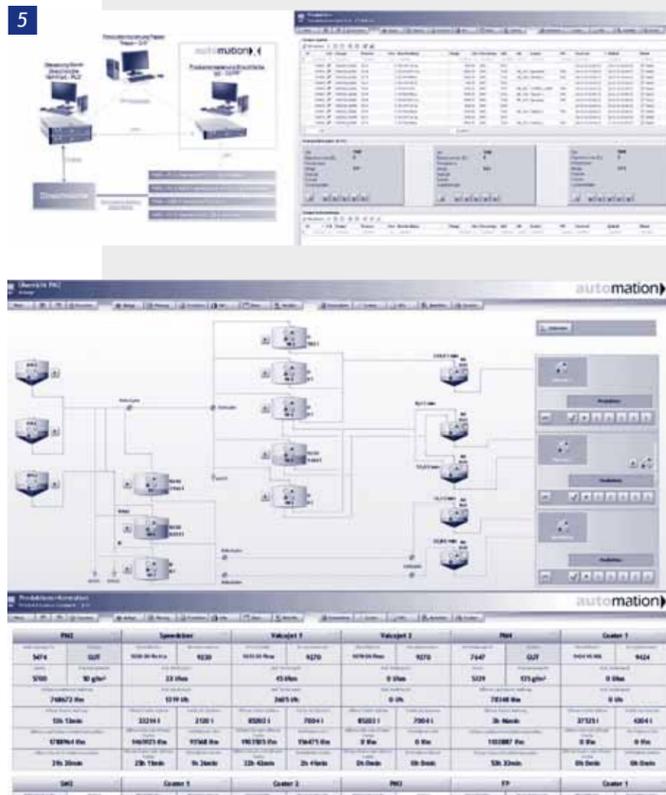
1 Elektrohängebahnen sind flurfreie Fördersysteme, deren Fahrwerke mit Einzelantrieben ausgestattet sind. Mittels Weichen, Hub-/Senkstationen oder Vertikalstrecken können beliebige Positionen angefahren werden.

PROJECTS

AutomationX Streichfarbenmanagement für Sappi Alfeld

Das CCPP® – Coating Color Production Program – vermindert Streichfarben- und Zeitverluste bei Produktumstellungen.

5



5 Coating Color Production Program

Die Anzahl der Streichwerke bei modernen Papiermaschinen und die Häufigkeit von Papier-Sortenwechsel erhöhen die Anforderungen an die Streichfarbenproduktion. So wurde im Zuge des Umbaus der PM2 im Werk Alfeld von Sappi ein werksweites Streichfarbenmanagement von AutomationX integriert, welches automatisch auf Basis der Papierproduktionsplanung und des aktuellen Farbauftrages eine optimale Planung der Farbproduktion koordiniert.

Minimierung von Ressourcenverschwendung und Umweltbelastung

Mit dem Umbau an der PM2 wurden zwei zusätzliche Streichwerke integriert und die Produktion auf gestrichene Spezialpapiere umgestellt. Die Versorgung der jetzigen drei Streichstationen erfolgt weiterhin über die zentrale Streichküche. Da die Rezepturen häufig wechseln, können jedoch geringe Produktionsschwankungen zu Streichfarbenüberschüssen und damit zu entsprechenden Folgekosten für Wiederaufbereitung oder Zwischenlagerungen führen. Diese Ressourcenverschwendung und Umweltbelastung galt es durch die Einführung eines automatischen Streichfarbenmanagements zu minimieren.

Die Herausforderung ist dabei, die Koordination von Streichfarbenmengen der Streichauftragswerke mit unterschiedlichem Verbrauch je Sorte und Zeit und das verlangt

- eine genaue Verbrauchsplanung
- eine kontinuierliche Anpassung der Verbrauchsplanung an den tatsächlichen Verbrauch
- einen zeitgerechten, koordinierten Transfer der Farbe vom Mischer zu den Arbeitsstationen
- und eine reibungslose Abstimmung der Produktumstellung in der Streichfarben-aufbereitung.

Die Lösung

Über eine Kommunikationsschnittstelle zur übergeordneten Produktionsplanung von Sappi (QIS/MICS) werden die Papier-Sortenplanung und die Streichfarben-Rezeptinformationen laufend an das CCPP-System übertragen. Auf Basis dieser Informationen wie Laufmeter, Strichauftrag usw. erfolgt eine theoretische Streichfarbenverbrauchsrechnung. Ansätze mit gleichen Farbsorten werden zu Produktionszyklen zusammengefasst und entsprechend der mechanischen Gegebenheiten und der Anlagenbelegung werden dann die optimalen Chargengrößen so-

wie die Mischer- und Transferweg-Zuordnungen je Produktionszyklus generiert.

Über weitere Schnittstellen werden die aktuellen Produktionsinformationen wie tatsächlicher Farbverbrauch und Betriebsart an das CCPP-System übertragen. Mittels dieser Daten erfolgt eine kontinuierliche Anpassung der Streichfarbenverbrauchsrechnung und die entsprechende Aktualisierung der Chargenplanung sowie die Berechnung der verbleibenden Produktionszeit je Produktionszyklus. Parallel dazu wird die Vorbereitungszeit für das neue Streichfarbenprodukt berechnet und eine zeitoptimierte Aufbereitung sowie der Transfer in die Vorlagebehälter geplant.

Bei Produktumstellung werden dann die entsprechenden Reinigungssequenzen über eine integrierte Streichfarbenverträglichkeitsmatrix koordiniert, die geplanten Produktions- und Reinigungschargen automatisch an die Steuerung der Streichküche übertragen, dort abgearbeitet und an das CCPP-System zurückgemeldet.

Zusätzlich zur automatischen und optimierten Streichfarbenproduktionsplanung bietet das System eine übersichtliche Darstellung der Anlagenbelegung und der aktuellen Produktionsdaten sowie die Generierung und Ausgabe von Produktions-Kennzahlen und Auswertungen.

Realisierung gemeinsam mit GAW

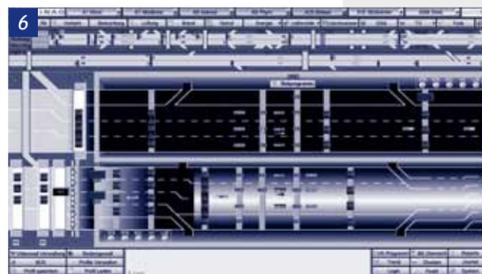
Das CCPP-System wurde in Kooperation mit GAW technologies und in enger Zusammenarbeit mit Sappi Alfeld für die PM2 entwickelt und wird nun für die gesamte Streichküche – also auch zur Versorgung der Maschinen PM3, PM4 und SM2 – eingesetzt.

GAW und AutomationX haben über Jahrzehnte gemeinsam schon sehr viele Projekte in der Papierindustrie abgewickelt und die bei Sappi Alfeld realisierte Lösung unterstreicht abermals, dass die Innovationskraft der Projektpartner nach wie vor nicht nachgelassen hat.

2 Die österreichische Autobahnen- und Schnellstraßen-Finanzierungs-Aktiengesellschaft, kurz ASFINAG, steht im Eigentum der Republik Österreich und ist für Planung, Finanzierung, Ausbau, Erhaltung, Betrieb und die Bemannung des österreichischen Autobahnen- und Schnellstraßennetzes zuständig.

AutomationX Leittechnik für ASFINAG

Die Überwachungszentrale Wels wird mit neuer Leittechnik zur Überwachung, Bedienung und Steuerung der Tunnelanlagen auf der A8, A7 und S10 ausgestattet.



6 Prozessbild Tunnelanlage

AutomationX rüstet derzeit die Überwachungszentrale Wels der ASFINAG² mit neuer automationX-Leittechnik aus. In den Verantwortungsbereich dieser Überwachungszentrale fallen alle Tunnels der Autobahnen A8, A7, S10 in Oberösterreich sowie alle Verkehrsbeeinflussungsanlagen in Oberösterreich. All diese Anlagen werden in der Überwachungszentrale auf drei Operatoren-Plätzen überwacht. Von diesen Bedienplätzen aus werden die Anlagen auch bedient und gesteuert. Auf einer Videowall können sowohl Bilder der Überwachungskameras als auch die Prozessbilder des Leitsystems dargestellt werden

und bieten dadurch einen idealen Überblick für das Bedienpersonal.

Neues Bedienkonzept gewährleistet noch mehr Sicherheit

Aufgrund der großen Menge an Prozessbildern, ca. 3000, und Datenpunkten, über 700.000, mussten im Rahmen des Projektes spezielle Funktionen für die Bedienung und die Performance des Leitsystems entwickelt und umgesetzt werden. Das neue Bedienkonzept sieht darüber hinaus erstmals vor, dass die Tunnelanlagen und Verkehrsbeeinflussungsanlagen in einem einzigen System vereint und bedient werden können. Bis-

her waren in allen ASFINAG-Überwachungszentralen für diese Aufgaben zwei unterschiedliche Systeme im Einsatz. Das neuartige Bedienkonzept ermöglicht es dem Operator, jederzeit den Überblick über das enorm große Überwachungsgebiet zu behalten und im Sinne der Verkehrssicherheit bei Alarmen oder erforderlichen Eingriffen schnell die richtigen Handlungen zu setzen.

Zusätzlich wurde für die als extrem überlastet bekannte A7 in Linz eine Zuflussregelung realisiert, die bei der Auffahrt Franzosenhausweg den Zustrom zufahrender Fahrzeuge in Abhängigkeit vom Verkehrsfluss auf der A7 regelt.

Die grünste Fabrik Hollands – gesteuert von automationX

Unipro B.V. beauftragt AutomationX mit der Implementierung der Steuerung bei ihren Produktionsanlagen.

Die Firma Unipro B.V., eine Tochter der Uzin Utz AG in Ulm, die Produkte und Produktsysteme für die Verlegung und Oberflächenveredlung von Böden sowie die Maschinen für die Bodenbearbeitung entwickelt und produziert, errichtete in Haaksbergen in der Nähe von Enschede ein komplett neues Werk, in dem Klebstoffe und Verkaufsbeschichtungen für Industrieböden hergestellt werden. Bereits in der Planung und Errichtung dieses Werkes wurde größter Wert auf

Ökologie und Nachhaltigkeit gelegt und es wurde in weiterer Folge als grünste Fabrik Hollands zertifiziert, in der die Produktion von Klebstoffen oder Verkaufsbeschichtungen vollkommen CO₂-neutral erfolgt.

AutomationX-Produktionsmanagementtool stellt durchgängige Planung sicher

Zur kompletten Steuerung der Mischanlagen, Abfüllungen etc. sowie zur Produktionsplanung

und -auswertung setzt Unipro auf das Produktionsmanagementtool AutomationX, das die vollständige und durchgängige Planung und Steuerung auf Basis der Stamm- und Auftragsdaten aus einem SAP R/3-System und den kundenspezifischen Rezepturdaten ermöglicht. Im Mai 2014 wurde das Werk im Beisein von Königin Maxima feierlich eröffnet.

PROJECTS

Aufbereitung von Lithiumsalz – Folgeauftrag für OSMO

Lithium-Ionen-Akkus gelten als Energiespeicher der Zukunft und sind vor allem für die Elektromobilität unverzichtbar. Zur Erweiterung seiner Produktionskapazität von Lithiumsalz ordert einer der weltweit renommiertesten Spezialchemiehersteller erneut eine Ultra-Hochdruckumkehrosmoseanlage.



Die Nachfrage nach Lithium ist stark im Steigen und vielfach wird bereits von einem zu erwartenden „Lithium-Fieber“ in den nächsten Jahren gesprochen. Denn die Nachfrage nach diesem chemischen Element wird nicht zuletzt aufgrund der zunehmenden Bedeutung von Lithium bei der Batteriepro-

duktion sprunghaft ansteigen. Bisher werden Lithium-Ionen-Akkus vor allem für die Stromversorgung von portablen Elektronikgeräten wie Notebooks und Mobiltelefonen eingesetzt, sie gelten aber auch als Schlüsseltechnologie für die Elektromobilität, wo der Lithiumbedarf um ein Vielfaches höher ist.

Große Anlagenerweiterung

Für eines der weltweit größten und renommiertesten Spezialchemieunternehmen, das unter anderem auch auf die Herstellung von Lithiumsalz spezialisiert ist, wird OSMO nun eine große Erweiterung einer bestehenden Anlage durchführen.

Die Bestandsanlage in Kanada wurde bereits im Jahr 2011 geliefert und erfolgreich in Betrieb genommen. Bei der Erweiterung handelt es sich um eine mehrstufige Ultra-Hochdruckumkehrosmose in einer verfahrenstechnisch ähnlichen Applikation, wie sie zum Beispiel auch schon bei der Südchemie am Standort Heufeld in Bayern realisiert wurde.

Konzentration von 1 g/l auf über 120 g/l

Die gesamte Ultra-Hochdruckanlage besteht aus drei miteinander speziell verschalteten Stufen und konzentriert Lithiumsalz ab einer Konzentration von 1 g/l auf über 120 g/l. Je nach Salzkonzentration im Aufbereitungskreislauf liegen die Betriebsdrücke bei 30, 60 oder 115 bar.

Neben der Planung und Lieferung der neuen HD-UO-Stufen beinhaltet der Auftrag auch die elektrische und mechanische Supervision, die Inbetriebnahme sowie die Vor-Ort-Schulung.

OSMO ist sehr stolz auf diesen Nachfolgeauftrag, vertraut der Kunde doch erneut in die hervorragende Qualität und Termintreue des Anlagenbauers. Die Auslieferung wird im Jänner 2015 erfolgen.

7 Ultra-Hochdruckumkehrosmoseanlage



Der neue UC 210 mit deutlich höherer Wirtschaftlichkeit

Der Unterschied zwischen dem UNICOR UC 210 mit 48 Formbacken und seinem kleineren Bruder mit 36 Paar Formbacken beläuft sich rein rechnerisch lediglich auf 12 Paar Formbacken. Ein Wert, der für sich allein noch keine „WOWs“ und „AAAHs“ auslöst. Echte Begeisterung kommt aber sicher dann auf, wenn die wirtschaftlichen und technischen Optimierungen offengelegt werden.

Seinen Markteinzug startet der UC 210/36IV mit geringeren Investitionskosten. Dazu trägt unter anderem die optimierte Einlaufgeometrie bei, die bei kleinen und mittleren Nennweiten hohe Ausstöße ermöglicht.

Die gleichbleibend hohe Kühlleistung durch die direkte Formbackenkühlung mit Wasser

UNICOR bringt einen neuen Corrugator auf den Markt, der hohe Produktionsleistungen mit besten ökonomischen Werten vereint.

und die Vakuumformbacken mit Einzelprofilabsaugung für eine optimale Wandstärkenverteilung und niedrigstes Metergewicht sind weitere technische Highlights, die Rohrherstellern bereits von Anfang an eine deutlich höhere Wirtschaftlichkeit bei der Herstellung von PE-Kabelschutzrohren und PVC-Drainage-rohren garantieren.

COMPETENCES

Neue Technologie für alte Farbmischer und Dispergierer

Zur Erreichung einer höheren Qualität und Leistung müssen alte Streichfarbmischer nicht zwangsläufig durch Neue ersetzt werden. Oft wird auch durch den Umbau eines bestehenden Typs, unabhängig vom ursprünglichen Lieferanten, das gewünschte Endergebnis erzielt.

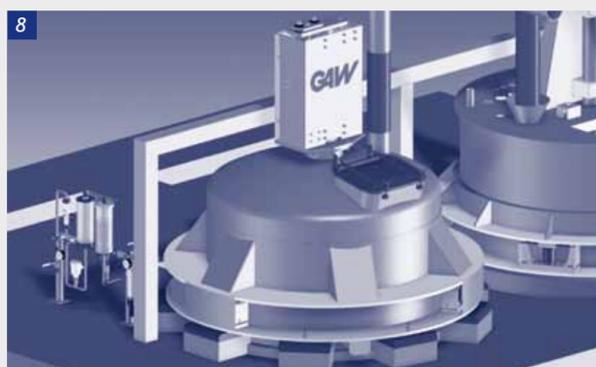
Energieeffizienz im Fokus

Im Zuge des Umbaus werden zum einen die Behälter und Strömungseinrichtungen modifiziert, zum anderen wird die Maschine mit dem sich jeweils auf dem neuesten Stand der Technik befindlichen und auf der GAW-VST-Technologie basierenden Dispergieraggregat ausgestattet. Ebenso kommen die aXF-Breaker bzw. sXF-Breaker anstelle der herkömmlichen Strombrecher zum Einsatz, wodurch eine energieeffiziente Strömungsleitung garantiert wird.

Mehrwert durch Retrofitting

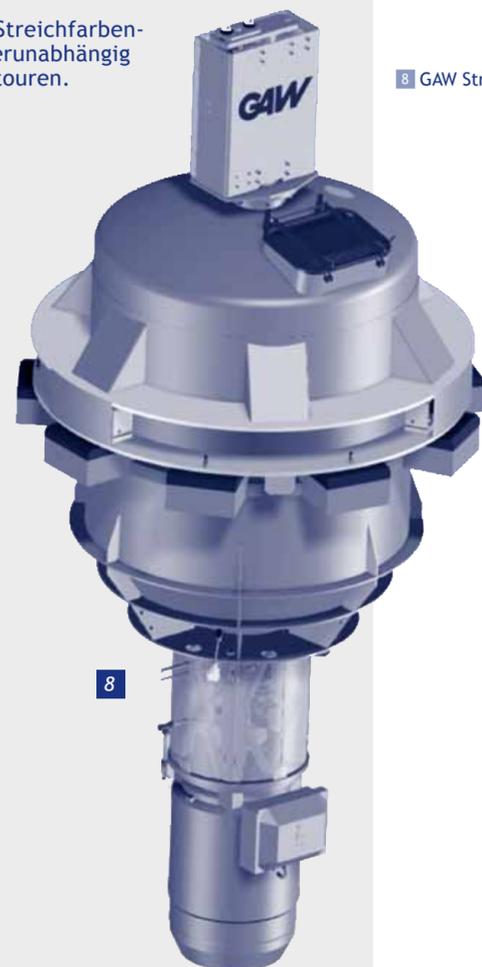
- Improves dispersing quality

- Allows higher solid content
- Less energy requirement
- Investment protection



GAW bringt alte Streichfarbmischer herstellerunabhängig wieder auf Hochtouren.

8 GAW Streichfarbmischer



FOCUS ON

Technische Universitäten setzen auf Testanlage Memcell

9 Testanlage Memcell

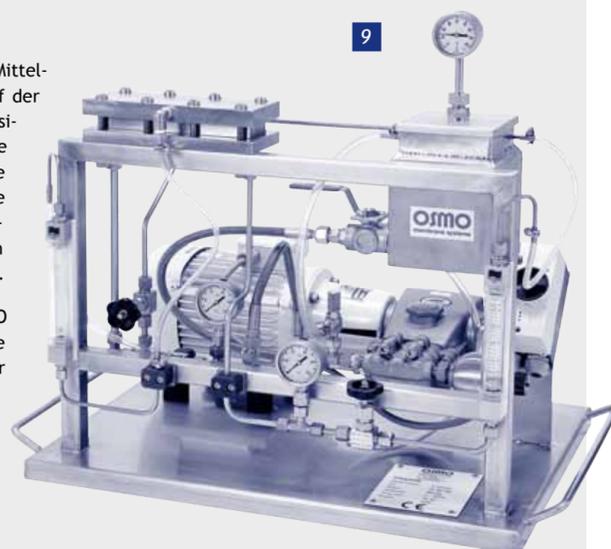
Die seit Jahren sehr bewährte Testanlage „Memcell“ wird nicht nur von Industrieunternehmen zu Testzwecken eingesetzt, sie wird auch immer häufiger zum gefragten Ausbildungswerkzeug Technischer Universitäten – sowohl in Europa als auch weltweit. So können Studenten und Institute die Theorie an den Hochschulen mit industrieller Praxis verbinden.

Von Graz über Dresden bis nach Indien

Mit der Memcell werden spezifische Parameter zur Aufbereitung von wässrigen Medien mittels Ultrafiltration, Nanofiltration und Umkehrosmose ermittelt. Das Flachmodul ist in seinen hydraulischen Eigenschaften dem Wickelelement nachempfunden. Dadurch lassen sich gemachte Erfahrungen aus dem Laborversuch in den Pilotmaßstab übertragen. Die Flachzelle der Anlage ist mit verschiedenen Spacern (30-44-80 mil)

lieferbar, wobei jeweils nur der Mittelteil getauscht werden muss. Auf der Permeatseite ist eine durchlässige Sinterplatte angebracht, die ähnliche Eigenschaften wie die Permeatspacer besitzt und eine optimale, gleichmäßige Permeatableitung ermöglicht. Dadurch ist ein sicheres Scale-up möglich.

Mit besonderer Freude kann OSMO seit Kurzem auch die TU Graz, die TU Dresden sowie ein Institut der Textilindustrie in Indien zu ihrem Kundenstamm hinzuzählen. Damit kommt man bereits auf über 80 verkaufte Classic- bzw. Automemcell Anlagen.



Die von OSMO entwickelte Anlage zur Ermittlung spezifischer Parameter zur Aufbereitung von wässrigen Medien wird zunehmend zum gefragten Ausbildungswerkzeug von Technischen Universitäten.

ECON präsentiert den bisher kleinsten Pyrolyseofen

10 ECON-Messestand auf der Fakuma



In den Jahren zwischen der K-Messe in Düsseldorf findet jeweils zwei Jahre in Folge die Fakuma in Friedrichshafen statt. Dies ist für ECON, neben der K, die wichtigste Kunststoffmesse in Europa. Unter dem Motto „Pelletizing is in our DNA ... and we pass it on“ wurden diesmal zwei neue Kleinanlagen präsentiert: die Laborgranulierung EUP 10 und der bisher kleinste ECON Pyrolyseofen EPO 100.

Laboranlage im Live-Betrieb

Als besonderes Highlight wurde die Laborgranulierung EUP 10 erstmals im Live-Betrieb gezeigt und so konnten die Vorteile der ECON-Technologie dem Publikum sehr gut veranschaulicht werden. Die EUP 10 verfügt über alle Vorteile der ECON Unterwassergranulierungen. So kommt beispielsweise auch die bewährte und aus den Produktionslinien bekannte thermische Trennung zum Einsatz, wodurch ein Einfrieren der Schmelze in den Austrittslöchern vermieden werden kann.

Der EPO 100 Pyrolyseofen für kleine Teile

Brandneu wurde auf der FAKUMA auch der ECON Pyrolyseofen EPO 100 erstmals der Öffentlichkeit präsentiert. Wie die größeren Modelle dient auch der EPO 100 zur Reinigung von mit Kunststoff kontaminierten Werkzeugen und Filterteilen. Mit einem Beschickungsraum von rund 200 mm Durchmesser und 260 mm Länge ist der neue Pyrolyseofen für kleine Teile bestens geeignet. Die Funktionsweise wurde von den größeren EPO-Modellen an den EPO 100 weitergegeben. So werden auch darin Kunststoffreste unter Vakuum von den Teilen entfernt und Abgase über einen Aktivkohlefilter adsorbiert. Damit bietet auch der EPO 100 eine materialschonende und umweltfreundliche Lösung.

Aber nicht nur der ECON-Technologievorsprung oder ein informatives Gespräch wird den Fakuma-Besuchern in Erinnerung bleiben, sondern hoffentlich auch ein persönliches Geschenk – die ECON-Unterhose.

Iran – ein Markt mit Chancen und Geheimnissen

11 ECON-Vertriebsleiter Uwe Neumann mit den Vertretern von Nekousaz

12 Fachgespräch am UNICOR Messestand



Das rund 78 Millionen Einwohner zählende Land, davon alleine 12 Millionen in der Hauptstadt Teheran, öffnet sich zusehends den westlichen Unternehmen und die politischen Zeichen stehen auf Entspannung. Gleichzeitig wächst der Bedarf an Konsumartikeln und das Land bietet der Kunststoffindustrie ein enormes Marktpotenzial. Sowohl UNICOR als auch ECON haben die Messe genutzt, um alte Geschäftsbeziehungen wieder aufleben zu lassen und neue Erstkontakte zu knüpfen.

UNICOR stellt neue Iran-Vertretung vor

UNICOR-Corrugatoren laufen bereits seit vielen Jahren im Iran, doch aufgrund der politischen Instabilität und bestehender Wirtschaftsembargos konnte der iranische Markt in den letzten Jahren nur unzureichend bearbeitet werden. Mit den aktuell wirksamen Marktlöcherungen öffnen sich nun aber auch für UNICOR erneut die Tore in einen bereits bekannten Markt. Gemeinsam mit ihrem neuen Iran-Vertreter, dem Unternehmen Varzidehkar Co., präsentierte UNICOR ihr Produktportfolio auf einem durchaus imposanten Stand. Bei vielen Fachgesprächen wurden schwerpunktmäßig Projekte für den Rohrbereich bis 200 mm (Drainage, Kabelschutzrohre, weiße Ware) angefragt, aber auch Investitionsvorhaben in grö-

ßere Projekte wurden von den Besuchern gezielt angesprochen

ECON finalisiert Projekt

Auch ECON hat bereits vereinzelt Systeme in den iranischen Markt geliefert, aufgrund der bisherigen und teilweise noch bestehenden Sanktionen sind jedoch verstärkt asiatische Maschinen im Einsatz. Allerdings hat sich in den zahlreichen Gesprächen mit den sehr freundlichen und zuvorkommenden Messegästen gezeigt, dass die Nachfrage nach qualitativ hochwertigen Maschinen aus Europa, dabei speziell aus Deutschland und Österreich, durchaus vorhanden ist. In über 50 Gesprächen an den fünf Ausstellungstagen konnten Vertriebsleiter Uwe Neumann und Area Salesmanager Michael Haas unterstützt durch die Inhaber der ECON-Handelsvertretung Nekousaz vielversprechende Kontakte knüpfen und besonders erfreulich ist in diesem Zusammenhang, dass ein bereits von ECON bearbeitetes Projekt im Rahmen der Messe finalisiert werden konnte.

Das Resümee von UNICOR und ECON ist ein Gleichlautendes: Es kann sich ein Markt mit vielen Chancen entwickeln, aber Geduld ist angebracht. Die Laufzeiten eines Projekts sind in einem äußerst preissensiblen Markt für

Die islamische Republik Iran bietet der Kunststoffindustrie einen großen Markt. ECON und UNICOR waren vor Ort: als Aussteller auf der großen Kunststoffmesse Iranplast.



europäische Verhältnisse ungewohnt lang. Erschwerend kommt hinzu, dass es aufgrund der Höflichkeit der Iraner sehr schwierig ist, die Realisierungswahrscheinlichkeit eines Projekts konkret einzuschätzen. Zuspruch und Überschwinglichkeit verhindern teilweise ein klares Bild, sodass das echte Interesse der Kunden lange ein Geheimnis bleiben kann.

GAW Group – der Hidden Champion 3.0

Die Ehre der Auszeichnung wird ausschließlich Unternehmen zuteil, welche die Kriterien eines Hidden Champions erfüllen. Zu diesen Kriterien zählen die Weltmarkt- respektive Europamarktführerschaft, ein Umsatz von mehr als 15 Millionen Euro, mehrheitlich österreichische Eigentümerverhältnisse sowie eine besondere Nachhaltigkeit ökologischer, ökonomischer, sozialer und innovativer Natur.

In Österreich, Deutschland und der Schweiz gibt es mehr als 1.500 Weltmarktführer. Vielfach sind sie der Öffentlichkeit kaum bekannt, besitzen aber weltweit und europaweit herausragende Marktpositionen, die sie sich durch Spitzenleistungen verdient haben.

Mit Fokussierung zur Weltklasse

Marktführerschaft heißt für die GAW Group als Hidden Champion mehr als nur größter Markt-

anteil. Wir beanspruchen Kunden, Wettbewerber und unsere Märkte durch das Setzen von Standards und Benchmarks zu führen. Nur durch Fokussierung und Tiefe erreichen wir diese Weltklasse. Wir beherzigen die Einsicht, dass Einzigartigkeit nur intern entstehen und nicht am Markt per Outsourcing hinzugekauft werden kann. Unbeirrt von den politischen Moden und Managementmethoden des jeweiligen Tages ziehen Hidden Champions ihre Bahnen. Ihre Überlegenheit haben sie in der Welt von gestern vielfach unter Beweis gestellt. Und da sie ihrem Grundprinzip, den gesunden Menschenverstand konsequenter anzuwenden als andere, treu bleiben, werden sie auch in der globalisierten Welt der Zukunft florieren.

Die GAW Group ist stolz, zu diesen Unternehmen zu zählen.

In Anerkennung herausragender Verdienste um die österreichische Exportwirtschaft wurde die GAW Group als Hidden Champion 3.0 ausgezeichnet.

13



FOCUS ON

13 Marc Pildner-Steinburg nimmt von Wirtschaftskammerpräsident Christoph Leitl die Auszeichnung zum Hidden Champion 3.0 entgegen

Tag der offenen Tür bei KRESTA industries

Am 19.9.2014 fand am Hauptstandort der KRESTA industries in St. Andrä ein Tag der offenen Tür statt. Über Koordination der Industriellenvereinigung Kärnten haben an diesem Tag 36 verschiedene Unternehmen in Kärnten ihre Türen den interessierten Besuchern geöffnet.

Die Gäste bei KRESTA industries hatten dabei die Möglichkeit, über die Besichtigung von 12 verschiedenen Stationen den Konzern genauer kennenzulernen. Unter anderem konnten die

360 Besucher erfahren, wie der Hauptstandort von KRESTA industries organisiert ist und welche verbundenen Unternehmen zur KRESTA industries Unternehmensgruppe gehören. Zusätzlich gab es Führungen durch die Produktionshallen der KRESTA Anlagenbau. Zum Abschluss gab es dann für jeden Besucher ein Foto auf dem „violetten KRESTA industries Teppich“ als Erinnerung an einen interessanten und abwechslungsreichen Tag.

Über 180 Schüler aus höheren Schulen nutzten die Möglichkeit, den Leitbetrieb in der Region Lavanttal als ihren potenziellen zukünftigen Arbeitgeber näher kennenzulernen.

14 Tag der offenen Tür bei KRESTA industries

14



14



Build the Change. Es ist deine Zukunft.

Erfahren, welche Gedanken Kinder zur Zukunft haben, und daraus Erwartungen und Aufträge an Entscheidungsträger von heute ableiten. Das ist die Idee hinter der Veranstaltung „Build the Change. Es ist deine Zukunft“, zu der die Industriellenvereinigung Anfang Oktober eingeladen hat. Mit Erfolg: über 7000 Kinder haben die Einladung angenommen, ihre Gedanken, Ideen und Visionen zur Zukunft zum Ausdruck zu bringen.

Die Ideen der Kinder sind Auftrag

Die im Rahmen des Events hervorgebrachten Anregungen der Tausenden Kinder und Jugendlichen, ihre Bauwerke und Statements zur Zukunft sind aber nicht das Ergebnis eines Prozesses, sondern vielmehr der Anfang. Die gemeinsam mit Experten ausgewerteten Erkenntnisse werden zukünftig immer dann eingebracht, wenn es darum geht, neue Schulkonzepte auszuarbeiten, neue Stadtteile zu entwickeln oder etwa über neue Formen der Mobilität nachzudenken – um kommenden Generationen einen lebenswerten Ort zu schaffen, an dem Wohlstand und Lebensqualität gesichert sind.

7000 Kinder bauten aus zwei Tonnen LEGO®Steinen an 4 Tagen die Welt der Zukunft.

15 Die Kinder der 3b Klasse der Volksschule Eisteich bauten auf Einladung von GAW ihre Welt der Zukunft (v.l.n.r. Ella, Jördis und Sara)

16 Alhusein mit seinem Bauwerk

15



16



FOCUS ON

17 Die Siegerin der Crocodile Trophy im GAW-Trikot

Imogen Smith triumphiert bei der Crocodile Trophy



Imogen Smith und Greg Saw sind die Elite Gewinner der Crocodile Trophy 2014 – dem härtesten Mountainbike-Rennen der Welt.

Die 20. Veranstaltung dieses härtesten Mountainbike-Rennens der Welt fand heuer am wunderschönen Four Mile Beach in Port Douglas (Queensland, Australien) seinen Abschluss. Die letzte Etappe war ein Zeitfahren von der Wetherby Rinderfarm über den unter australischen Mountainbikern bekannten und beliebten „Bump Track“ in Port Douglas – eine rasante Abfahrt ins Urlaubsparadies am Pazifischen Ozean. Es siegte der gebürtige Australier Greg Saw, der jetzt unter norwegischer Flagge fährt. Bei den Damen triumphierte die Australierin Imogen Smith.

18 Andreas Gruber beim Erzberglauf



Wenn der Erzberg ruft

GAW-Gipfelstürmer Andreas Gruber hat sich der Herausforderung Erzberglauf gestellt.

Der steirische Erzberg, die wohl geschichtsträchtigste Erhebung des Landes, steht seit vielen Jahren auch bei Sportlern hoch im Kurs. So fand heuer bereits zum 12. Mal der Erzberglauf statt – eine 12,5 km lange Bergstrecke mit 745 Metern Höhenunterschied. Gipfelstürmer Andreas Gruber, GAW, hat sich der Herausforderung gestellt und die „Steirische Pyramide“ laufend in einer beachtlichen Zeit von unter 1 Stunde 37 Minuten erklommen.

People

IMPRESSUM

Herausgeber
GAWGroup, GAW technologies GmbH,
Puchstraße 76, 8020 Graz

Fotos
von den einzelnen Unternehmen eingebracht

Gestaltung/Konzeption/Redaktion
PICHLER-JESSENKO
Mag. Alexandra Pichler-Jessenko
Agentur für Marktforschung und Kommunikation

Druck
Print & Art Faksimile GmbH

Aufgrund der besseren Lesbarkeit wurde im Text auf die gleichzeitige Verwendung der weiblichen und männlichen Form verzichtet. Gemeint und angesprochen sind natürlich immer beide Geschlechter.

Vorbehaltlich Satz- und Druckfehler

Website:
<http://www.gaw.at/de/aktuelles/gaw-group-zeitung.html>

<http://www.gaw.at/en/current/gaw-group-newspaper.html>



www.gaw.at



DI (FH) Philipp Kreuzer, MBA
COO KRESTA Anlagenbau
GmbH Nfg & Co KG
und Qualitätsmanagement
KRESTA industries

Seit Jänner 2014 ist Philipp Kreuzer COO der KRESTA Anlagenbau und hat somit die Leitung der Produktion in St. Andrä übernommen. Sein Schwerpunkt liegt dabei in der Ausrichtung der Produktion Richtung 4.0, d. h., Prozesse zu optimieren und zu automatisieren. Zusätzlich verantwortet er das Qualitätsmanagement der gesamten Konzerngruppe KRESTA industries.

In beiden Bereichen baut er auf jahrelange Erfahrung im Bereich Einkauf, Produktion und Projektmanagement im verbundenen Unternehmen PAMA. Seit 2013 ist er im Qualitätsmanagement der KRESTA industries tätig und hat hier seine Expertise erweitert.

Kontakt:

E-Mail: philipp.kreuzer@kresta-industries.com
Tel.: 0043 (4358) 3811 292



DI Bernhard Kodré
Geschäftsführer
AutomationX GmbH

DI Bernhard Kodré verantwortet seit Oktober 2011 als Geschäftsführer die Geschicke der AutomationX GMBH. Er greift dabei auf 16 Jahre Erfahrung als Geschäftsführer, technischer Leiter und Key Account Manager in Software- und Technologieunternehmen zurück. Tätigkeitsschwerpunkt waren dabei immer Steuerungs- und Simulationstechnologien für industrielle, kommunale und infrastrukturelle Anwendungen, in einem internationalen Umfeld. Seine Berufslaufbahn startete DI Kodré als Softwareentwickler bei Philips Semiconductors. Das an der TU Graz erfolgreich absolvierte Studium der Elektrotechnik bildet das solide Fundament für seine weitere Karriere.

Kontakt:

E-Mail: bernhard.kodre@automationX.com
Tel.: 0043 (316) 4000 - 303



Dipl. Ing. (FH) Gerhard Scheithauer
Sales Manager & Verfahrenstechnik
GAW technologies GmbH

Seit Sommer dieses Jahres steht den Kunden von GAW mit Herrn Scheithauer ein weiterer höchst kompetenter Ansprechpartner aus dem Sales Team zur Verfügung.

Gerhard Scheithauer ist bereits kurz nach seinem Studium der Verfahrenstechnik in die Papierindustrie eingestiegen und hat in den vielen Jahren seiner beruflichen Tätigkeit als Verkaufsingenieur in der Papier- und Zulieferindustrie einen enormen Wissens- und Erfahrungsschatz aufgebaut. Dieser bildet heute das Fundament, um Kundenanforderungen schnell und richtig zu erfassen und den entsprechenden Lösungsweg zu konzipieren.

Kontakt:

E-Mail: gerhard.scheithauer@gaw.at
Tel.: 0043 (676) 8870 42 43