

# NEW BUSINESS



## BEST OF INNOVATIONS



© Palfinger AG



© Lockheed Martin

- **Voller Tatendrang:** Die Industriewelt beeindruckt mit Engagement und Ideen
- **Volles Programm:** Palfinger eröffnet „The Hub Vienna“ am Austria Campus
- **Voller Stolz:** Rot-weiß-rote Technologie mit „Artemis“ auf dem Weg zum Mond



## LIEBE LESERINNEN UND LESER!

Am 12. Oktober 1847 hat Siemens in einem Berliner Hinterhof seinen Betrieb aufgenommen. In unserer Best-of-Ausgabe zeichnen wir die Unternehmensgeschichte vom Start-up zum Weltkonzern ab Seite 4 nach. Wie Palfinger mit der Erweiterung seiner Aktivitäten in der Bundeshauptstadt seine Position als Lösungsanbieter der Branche weiter ausbauen will, erfahren Sie ab Seite 16.

Miraplast-Geschäftsführer Markus Brunthaler lässt die Herausforderungen der vergangenen zwei Jahre Revue passieren und wirft auf den Seiten 26 und 27 kritische, aber dennoch optimistische Blicke in die Zukunft. Um feurige Geschäfte geht es auf Seite 30. RHI Magnesita erwirbt das Feuerfestgeschäft der indischen Dalmia Bharat Refractories Limited und will künftig seine Prä-

senz und sein Angebot in einem wichtigen Wachstumsmarkt stärken.

Mit der rot-weiß-roten Rocket Science der TTTech und von Magna macht sich mit dem Start der Trägerrakete Space Launch System und der Orion-Raumkapsel im Rahmen des NASA-Programms „Artemis“ auch österreichische Technologie auf den Weg zum Mond. Ab Seite 48 fliegen wir ein Stückchen mit. Um die österreichischen nordischen Kombinierer bestmöglich zu unterstützen, haben der ÖSV und DB Schenker ein ganz spezielles Vorhaben realisiert. Mehr über den innovativen Servicetruck erfahren Sie auf Seite 58.

Einen Meilenstein feiert die Lenzing-Gruppe: Die Produktion der Viscosefasern der Marke Ecovero hat seit Einführung im Jahr 2017 300.000 Tonnen überschritten. Die Details lesen Sie ab Seite 60.

Wir wünschen viele innovative Einblicke!

# GEMEINSAM BESSER

## Schneider Electric und SAP planen ihre Zusammenarbeit zur Förderung der industriellen Digitalisierung.

**S**chneider Electric und SAP wollen im Rahmen einer Zusammenarbeit künftig Möglichkeiten ausloten, um Verbesserungen bei industriellen Innovationen und digitalen Transformationen zu schaffen, offene Standards voranzutreiben und eine enge Integration von IT- und OT-Technologie zum Nutzen von Industriekunden zu fördern. Zudem planen sie Maßnahmen für eine Zusammenarbeit in den Bereichen Nachhaltigkeit und Energiemanagement.

Gemeinsam wollen Schneider und SAP außerdem ausloten, wie sie ihren Kunden durch vorkonfigurierte und getestete End-to-End-Lösungen einen Mehrwert bieten können, um die Kosten für die Implementierung und den Betrieb unternehmenskritischer Geschäftsprozesse zu senken. Die ersten Szenarien

sehen vereinfachte Shopfloor-OT/IT-Integration auf der Grundlage gemeinsamer Standards, Onboarding und Lebenszyklusmanagement von Anlagen als digitale Zwillinge vor, sowie ein durchgängig geschlossenes (End-to-End), intelligentes Anlagen- und Field-Service-Management unter Nutzung von Technologien der Virtual und Augmented Reality.

„Unsere Zusammenarbeit mit Schneider Electric unterstreicht die breite Unterstützung von SAP für das Industrie 4.0 Ökosystem“, sagt Peter Maier, Präsident Industries & Customer Advisory, SAP. „Unsere Unternehmen sind sich über die Bedeutung von Zusammenarbeit, Innovation und offenen Standards einig mit dem gemeinsamen Ziel, integrierte Informations- und Betriebstechnologie-Lösungen für unsere gemeinsamen Kunden leicht nutzbar zu machen.“

BS

## IMPRESSUM

Medieneigentümer, Herausgeber- und Redaktionsadresse: NEW BUSINESS Verlag GmbH, A-1060 Wien, Otto-Bauer-Gasse 6, Tel.: +43/1/235 13 66-0 • Geschäftsführer: Lorin Polak • Sekretariat: Sylvia Polak • Chefredaktion: Victoria E. Morgan, Bettina Ostermann • Redaktion: Rudolf N. Felser, Barbara Sawka, Albert Sachs • Artdirektion: Gabriele Sonnberger • Coverfoto: Adobe Stock/denisismagilov • Lektorat: Caroline Klima • Druck: Hofeneder & Partner GmbH

Peter Weckesser, Chief Digital Officer and Member of the Executive Committee von Schneider Electric



# PHOTOVOLTAIKPARK SCHWECHAT

Borealis, einer der weltweit führenden Anbieter fortschrittlicher und nachhaltiger Polyolefinlösungen, und VERBUND, Österreichs führendes Energieunternehmen und einer der größten Erzeuger von Strom aus Wasserkraft in Europa, geben die Errichtung einer neuen Photovoltaikanlage in Schwechat, Österreich, bekannt.

**D**er neue PV-Park, der den Standort von Borealis mit Strom versorgen wird, ist der zweite, der von den beiden Unternehmen gemeinsam geplant und realisiert wurde. Mit der Leistung der neuen Anlage kommt Borealis seinem Ziel näher, seinen Strombedarf bis zum Jahr 2030 zu 100 Prozent durch Strom aus erneuerbaren Quellen zu decken. Das jüngste Gemeinschaftsprojekt von Borealis und VERBUND unterstreicht das gemeinsame Engagement der beiden Unternehmen für Investitionen in eine umweltfreundlichere Energiezukunft.

## SCHWECHATER ENERGIEMIX WIRD UM SOLARSTROM ERGÄNZT

Der neue PV-Park befindet sich auf einem Industriegrundstück am Borealis-Produktionsstandort Schwechat. Die Bauphase, die im Mai 2022 begonnen hat, soll bis Ende des Jahres abgeschlossen sein, die Energieversorgung soll kurz darauf anlaufen. Die auf einer Fläche von rund 75.000 Quadratmetern errichtete neue Anlage wird aus etwa 10.220 PV-Einzelmodulen bestehen, die eine Nennleistung (Peak-Leistung) von jeweils 460 Watt-Peak (Wp) aufweisen. Insgesamt soll die Gesamtleistung des Parks rund 4,7 Megawattpeak (MWp) erreichen und einen Energieertrag von rund 5,6 Gigawattstunden (GWh) pro Jahr liefern. Dies entspricht in etwa dem jährlichen Stromverbrauch von 1.400 österreichischen Haushalten. Die gesamte Energie, die der neue PV-Park liefert, wird für die Produktion von Borealis genutzt. Die auf diese Weise erzeugte erneuerbare Energie wird die jährlichen CO<sub>2</sub>-Emissionen des Standortes damit um rund 1.200 Tonnen reduzieren.

„Unsere Partnerschaft mit VERBUND ermöglicht uns, einen Beitrag zum Ausbau der Photovoltaikkapazitäten in Österreich zu leisten, was einen entscheidenden Schritt zur Umsetzung einer nachhaltigeren Energieagenda für das ganze Land darstellt“, erklärt Thomas Gangl, Vorstandsvorsitzender von Bo-

realis. „Mit derzeit insgesamt drei Photovoltaikprojekten und mehreren Windkraft-Kaufverträgen in Europa macht Borealis deutliche Fortschritte auf dem Weg zu seinem Ziel, bis zum Jahr 2030 100 Prozent des in der eigenen Produktion verbrauchten Stroms aus erneuerbaren Energiequellen zu beziehen – dies unterstreicht, wie Borealis die Grundlagen neu erfindet, um unser Leben noch nachhaltiger zu machen.“

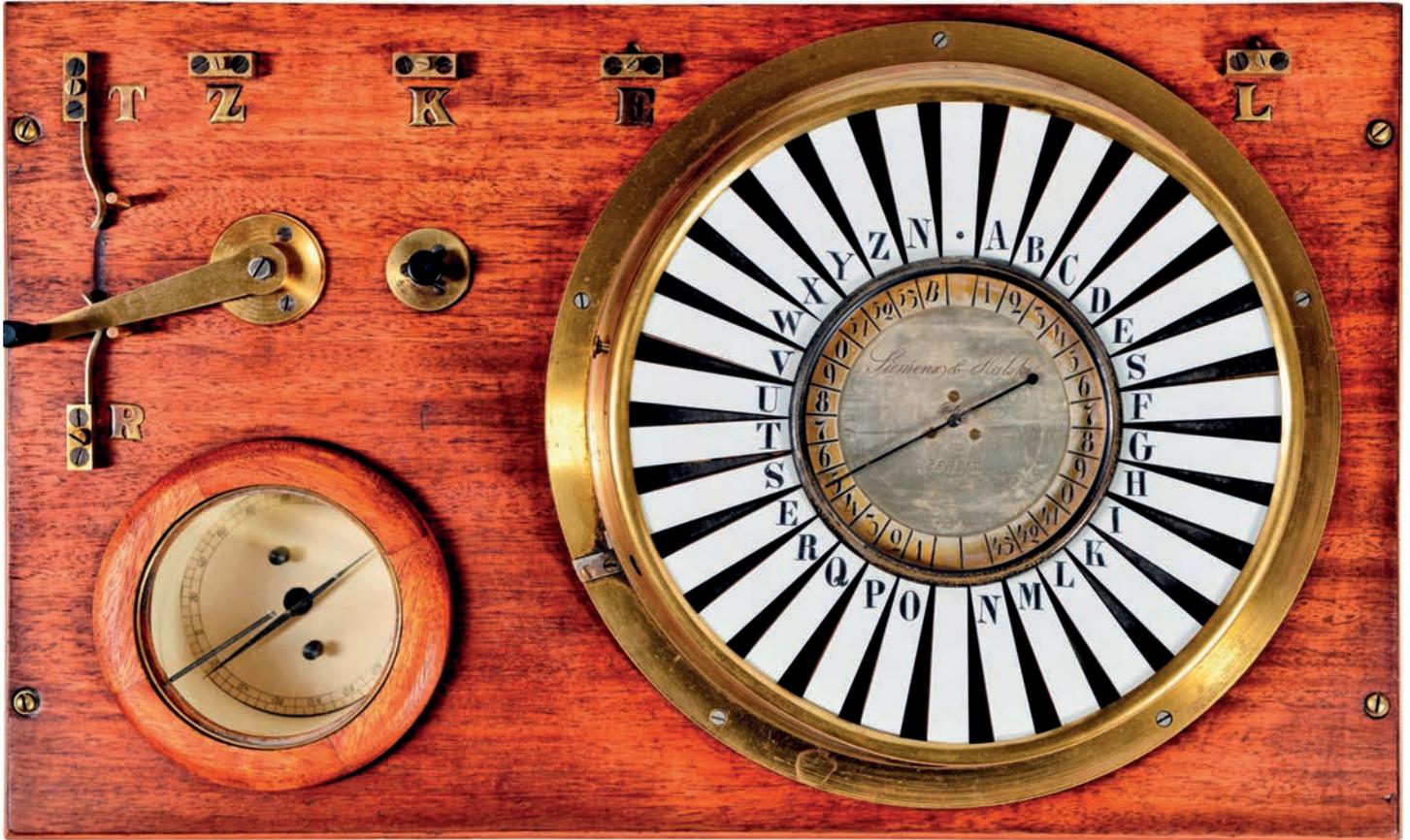
„Wir müssen entschlossen und ohne zu zögern handeln – und wir müssen zusammenarbeiten, wenn wir die Energiewende – von einem auf fossilen Brennstoffen basierenden zu einem



Die neue Anlage in Schwechat ist Borealis' zweite gemeinsam mit VERBUND errichtete Solaranlage nach Linz, ebenfalls in Österreich.

auf erneuerbaren Energien beruhenden System – erfolgreich bewältigen wollen“, erklärt Michael Strugl, Vorstandsvorsitzender von VERBUND. „Daher sind wir stolz, diesen weiteren wichtigen Meilenstein im Rahmen unserer Partnerschaft mit Borealis bekannt geben zu können. Es sind Projekte wie dieses, die uns dabei helfen, unsere Klimaziele sowie unsere strategischen Zielsetzungen zu erreichen.“

**Mehr Information unter:** [www.verbund.at/gross-pv](http://www.verbund.at/gross-pv)



Das erste Produkt des künftigen Weltkonzerns: Der Zeigertelegraf.

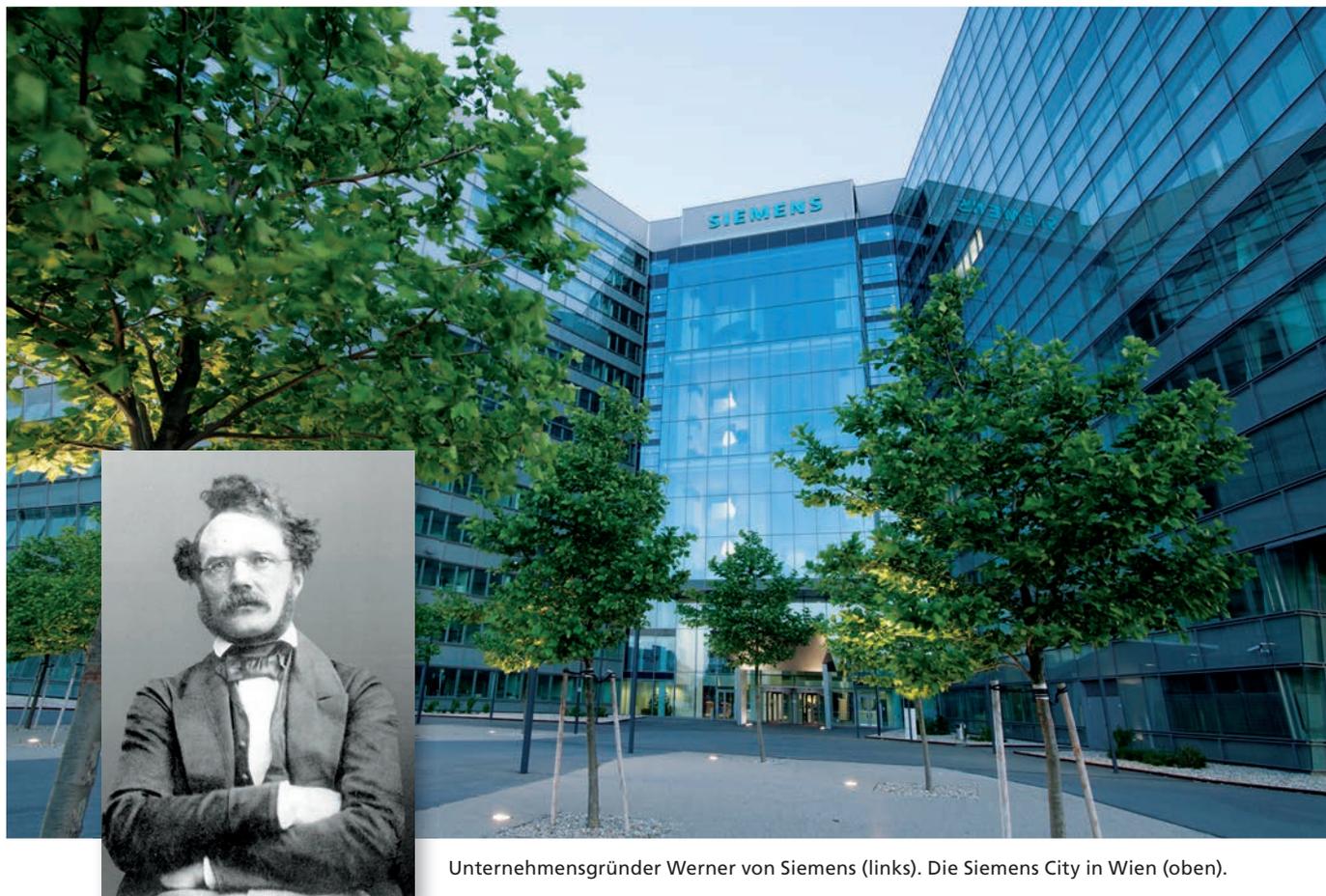
## VOM START-UP ZUM WELTKONZERN

Am 12. Oktober 1847 hat Siemens in einem Berliner Hinterhof in der Schöneberger Straße seinen Betrieb aufgenommen – als kleine Manufaktur von Zeigertelegrafen mit zehn Mitarbeitern. 175 Jahre später beschäftigt Siemens mehr als 300.000 Menschen weltweit und ist einer der größten Technologiekonzerne der Welt.

**S**eit seiner Gründung war Siemens nicht nur Arbeitgeber, sondern auch Heimat und Lebensgefühl von Millionen Menschen. Insgesamt haben bei Siemens bislang etwa vier Millionen Menschen gearbeitet. Deutschland bleibt dabei mit rund 86.000 Mitarbeitenden und einem Umsatz von über 11 Milliarden Euro im Geschäftsjahr 2021 weiterhin größter Standort des Unternehmens. Zu Siemens Österreich wiederum zählen 8.900 Mitarbeitende, die einen Umsatz von 2,7 Milliarden Euro im Geschäftsjahr 2021 erwirtschaftet haben. Gemeinsam mit den von Österreich verantworteten Ländern in Süd- und Südosteuropa bis Israel darf sich diese Region zu den umsatzstärksten Regionen der Welt zählen.

### TECHNOLOGIEGESCHICHTE SEIT 175 JAHREN

In 175 Jahren hat Siemens Industrie- und Technikgeschichte geschrieben und dabei den Alltag der Menschen weltweit verändert. Eine seiner wichtigsten Innovationen gelang Werner von Siemens im Jahr 1847 mit der Konstruktion des Zeigertelegrafen, das erste Produkt des künftigen Weltkonzerns. Damit konnten Nachrichten über große Entfernungen wesentlich schneller und zuverlässiger als bisher übermittelt werden: Es ist der Beginn der Vernetzung der Welt. Noch wegweisender war Werner von Siemens' Erfindung der Dynamomaschine 1866. Der schreibmaschinengroße Kasten konnte erstmals auf wirtschaftliche Weise mechanische Energie in Strom verwandeln – und leitete damit das Zeitalter der Elektrizität ein. Doch Siemens hat nicht



Unternehmensgründer Werner von Siemens (links). Die Siemens City in Wien (oben).

nur technologische Meilensteine gesetzt, sondern war auch im sozialen Bereich seiner Zeit voraus: So hat das Unternehmen bereits 1872 eine Pensionskasse für seine Mitarbeitenden eingeführt – vergleichbare staatliche Leistungen wurden in Deutschland erst rund 20 Jahre später gesetzlich verankert.

### FÜHRENDES TECHNOLOGIEUNTERNEHMEN IN DER DIGITALISIERUNG

Heute konzentriert sich Siemens auf die Felder Industrie, Infrastruktur, Mobilität und Gesundheit – und ist ein führendes Technologieunternehmen in der Digitalisierung. Seit dem Jahr 2008 hat Siemens 10 Milliarden Euro in Softwarefirmen investiert. Für Forschung und Entwicklung hat Siemens im Geschäftsjahr 2021 rund 5 Milliarden Euro aufgewendet. Siemens-Forschende haben allein in diesem Zeitraum rund 4.500 Erfindungen gemeldet – das sind rund 20 Erfindungen pro Arbeitstag. Um den digitalen Wandel zu gestalten, kombiniert Siemens Hard- und Software miteinander – und verbindet damit die realen und digitalen Welten in der Betriebs- und Informationstechnologie. Damit können Kunden und Partner ihre Produktivität und Wettbewerbsfähigkeit steigern und Innovationen schneller vorantreiben.

### SIEMENS IN ÖSTERREICH: SEIT 1879

Im Jahr 1879 startete Siemens in Österreich mit der Eröffnung eines technischen Büros von Siemens&Halske. 1898 übersie-

delte die Kabelfabrik des Unternehmens an den heutigen Standort in Floridsdorf – und seitdem nimmt die Erfolgsgeschichte im 21. Bezirk ihren Lauf.

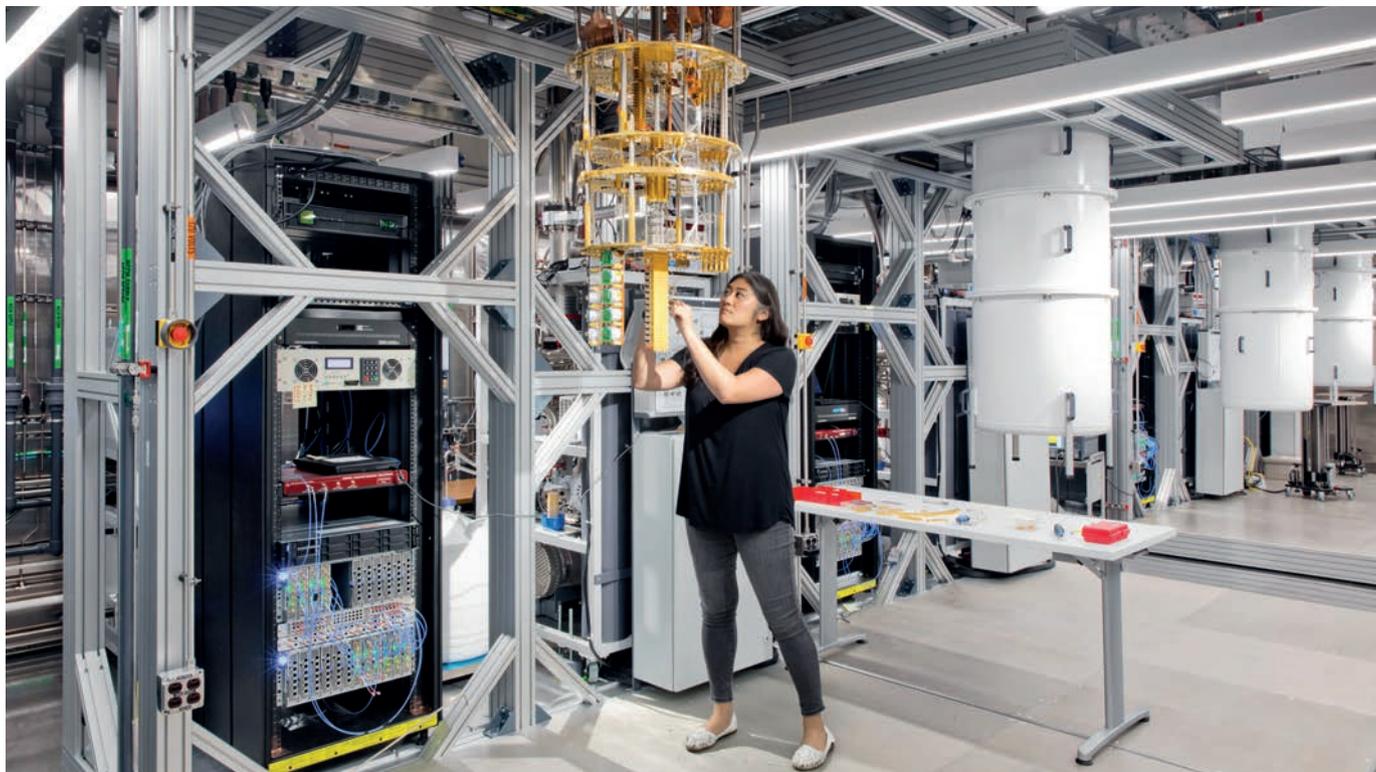
In der neuen Siemens City Vienna bündelte das Unternehmen mit der Eröffnung 2010 alle Bürostandorte Wiens, heute findet man hier die Konzernzentrale.

BO

### INFO-BOX

#### Starker Abschluss im vierten Quartal 2022

Trotz eines komplexen makroökonomischen Umfelds, beeinflusst unter anderem durch die Wirtschaftssanktionen gegen Russland, die hohe Inflation und die Auswirkungen der Pandemie, ist Siemens in allen Schlüsselmärkten erneut gewachsen. Zudem konnten im Geschäftsjahr 2022 größere Unterbrechungen trotz Risiken in der Lieferkette im Hinblick auf elektronische Bauteile, Rohstoffe und Logistik vermieden werden. „Siemens hat im Geschäftsjahr 2022 mit einem Ergebnis auf Rekordwert von über 10 Milliarden Euro im industriellen Geschäft erneut eine hervorragende Leistung erzielt. Wir haben unsere Strategie erfolgreich umgesetzt, Marktanteile gewonnen und wertsteigerndes Wachstum erzielt. Die hohe Nachfrage nach unseren Hardware- und Softwareangeboten hält an, einschließlich eines höheren Umsatzwachstums als erwartet im digitalen Geschäft“, so Siemens-Vorstand Roland Busch.



## DIGITALE TRANSFORMATION

Für Bosch bringt die Digitalisierung große Chancen in allen Geschäftsfeldern. Daher investiert das Unternehmen bis 2025 zehn Milliarden Euro. Gemeinsam mit IBM wird die Forschung im Bereich Quantentechnologie weiter vorangetrieben.

**B**osch bleibt bei der digitalen Transformation in der Offensive: Bis 2025 will das Technologie- und Dienstleistungsunternehmen zehn Milliarden Euro für Digitalisierung und Vernetzung aufwenden. Zwei Drittel davon fließen in die Entwicklung und den Ausbau von Zukunftstechnologien mit Schwerpunkt auf Nachhaltigkeit, Mobilität und Industrie 4.0. „Für Bosch bringt die Digitalisierung große Chancen in allen Geschäftsfeldern“, sagte Stefan Hartung, Vorsitzender der Bosch-Geschäftsführung, anlässlich des diesjährigen AIoT-Branchentreffens Bosch Connected World (BCW) Anfang November in Berlin. „Neben den Zukunftstechnologien kommen unsere Aufwendungen der Aus- und Weiterbildung für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zugute – sie sind der Schlüssel zu unserer ‚Technik fürs Leben‘ von heute und morgen“, beschreibt Hartung einen Schwerpunkt des Engagements. Für die Technik von übermorgen kündigte Hartung zudem eine Partnerschaft zwischen Bosch und dem US-Technologie-Unternehmen IBM im Bereich Quantencom-

puting an. Ziel ist es, durch Materialsimulationen mittels Quantencomputing innerhalb der nächsten zehn Jahre Edelmetalle und Seltene Erden in CO<sub>2</sub>-neutralen Antrieben zu ersetzen – im Elektromotor genauso wie in der Brennstoffzelle.

### SUCHE NACH NACHHALTIGEN LÖSUNGEN WIRD BESCHLEUNIGT

Bosch bringt in die Kooperation seine langjährige Erfahrung bei der Simulation von Materialien ein, die speziell für die industrielle Anwendung wichtig sind. Im Gegenzug erhält das Technologieunternehmen über die IBM-Cloud Zugriff auf mehr als zwanzig leistungsstarke Quantencomputer von IBM. Mithilfe künftiger, noch leistungsstärkerer Quantencomputer könnten sich Aussagen über die Eigenschaften neuer Materialien treffen lassen, die bislang für konventionelle Computer zu zeitaufwendig und zu komplex sind: In Zukunft könnten diese Quantencomputer in der Lage sein, Schlussfolgerungen zu bestimmten Materialeigenschaften innerhalb eines Bruch- >>



# SCHENKER



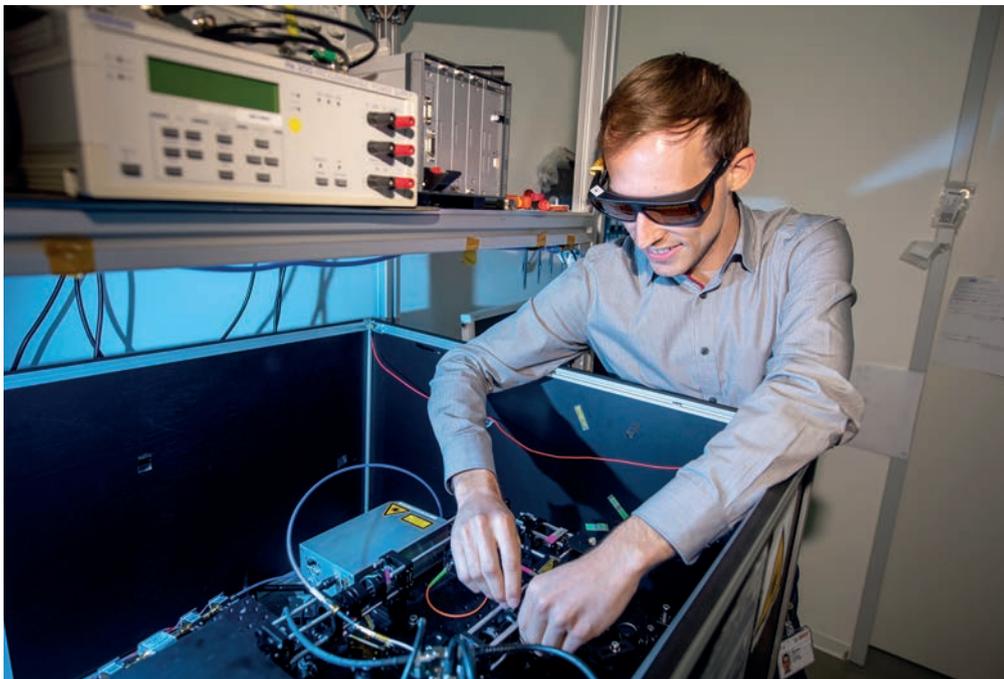
# Profi in Stadt, Land, Fluss?

Here to move.

**Du willst die Welt bewegen?**  
Dann freuen wir uns auf  
Deine Online-Bewerbung.



Weitere Details zu unseren Stellenangeboten und  
DB Schenker unter: **[dbschenker.at/karriere](https://www.dbschenker.at/karriere)**



Bosch forscht im Bereich Quantentechnologie und plant nun die Erschließung des Marktes für Quantensensorik-Produkte. Der neue Produktbereich wird in den Gebäuden der Grow Platform GmbH in Ludwigsburg angesiedelt. Organisatorisch gehört das Start-up zum Bosch-Geschäftsbereich Automotive Electronics mit Sitz in Reutlingen.

» teils der Zeit zu treffen, die konventionelle Computer heute benötigen. Experten von Bosch und IBM werden dafür gemeinsam Quantenalgorithmen mit Blick auf industrielle Anwendungsfälle entwickeln. „Wir teilen unsere Erfahrung bei der Simulation von Materialien für ganz konkrete Anwendungsfelder mit IBM und erhalten im Gegenzug tieferen Einblick in die Leistungsfähigkeit und Einsatzbereiche von Quantencomputern und ihrer Hardware. Gemeinsam heben wir die quantengestützte Simulation auf das nächste Level und verschaffen uns einen Wettbewerbsvorteil auf internationaler Ebene“, sagte Hartung. Für Bosch sind neben neuen Materialien für die Brennstoffzelle auch neue Magnete für Elektromotoren interessant, die kompakter, leichter, effizienter und besser verfügbar sind. Im Vergleich zu Seltenen Erden werden neue Materialien umweltfreundlicher sein.

### QUANTENTECHNOLOGIEN ENTSCHEIDEND FÜR TECHNOLOGISCHE SOUVERÄNITÄT

Im Bereich der Software für Quantencomputer nehmen Wissenschaft und Industrie in Deutschland derzeit eine starke Position im globalen Wettbewerb mit den USA und China ein. Marktforschungsinstitute sehen großes Potenzial in der Technologie. Die Boston Consulting Group schätzt das Marktvolumen im Bereich Quantencomputing inklusive neuer Produkte

und Dienstleistungen auf bis zu 850 Milliarden US-Dollar in den nächsten 15 bis 30 Jahren. Auch die Prognosen für den Bereich Quantensensorik sind vielversprechend: McKinsey geht von einem Wachstum des Marktvolumens auf bis zu sieben Milliarden US-Dollar in den kommenden Jahren aus. „Quantentechnologien sind entscheidend für die technologische Souveränität Europas. Hier kommt es darauf an, dass wir sie nicht allein anderen Regionen überlassen, sondern umgehend industrielle Anwendungsfelder erschließen und Geschäftsmodelle entwickeln“, so Hartung.

### PER MAUSKLICK ZUR NACHHALTIGKEIT

Die Partnerschaft mit IBM unterstreicht die Bedeutung von Kooperationen für die digitale Transformation von Bosch: So werden für die schnelle und erfolgreiche Erschließung von Zukunftsfeldern erforderliche Kräfte gebündelt. Um die Chancen der Digitalisierung zu heben und die vernetzte Welt aktiv mitzugestalten, stellt Bosch zudem konsequent Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit tiefgreifender IT- und Softwareexpertise ein. Derzeit arbeiten im Unternehmen rund 40.000 Softwareexperten in vielen Zukunftsbereichen. Die Mitarbeiter:innen des neuen Bosch-Start-ups Decarbonize Industries beispielsweise entwickeln derzeit eine Softwarelösung, die Industrieunternehmen auf ihrem Weg zur CO<sub>2</sub>-Neutralstellung unterstützt. Die Plattform wird von Bosch und dem Energieversorger EWE AG gemeinsam entwickelt und wird aktuelle Daten des Energiemarktes, der Gesetzgebung und weitere Quellen nutzen, um Unternehmen den bestmöglichen Weg zu mehr Nachhaltigkeit aufzuzeigen. Ändern sich Rahmenbedingungen wie staatliche Förderungen oder Energiepreise, passen sich die vorgeschlagenen Maßnahmen automatisch an. So entsteht per Mausclick die Roadmap für eine nachhaltigere Zukunft.



#### DAS NÄCHSTE LEVEL

»Gemeinsam heben wir die quantengestützte Simulation auf das nächste Level und verschaffen uns einen Wettbewerbsvorteil auf internationaler Ebene.«

Dr. Stefan Hartung,  
Vorsitzender der Bosch-Geschäftsführung

BS

Fotos: Bosch

Raiffeisenlandesbank  
Oberösterreich

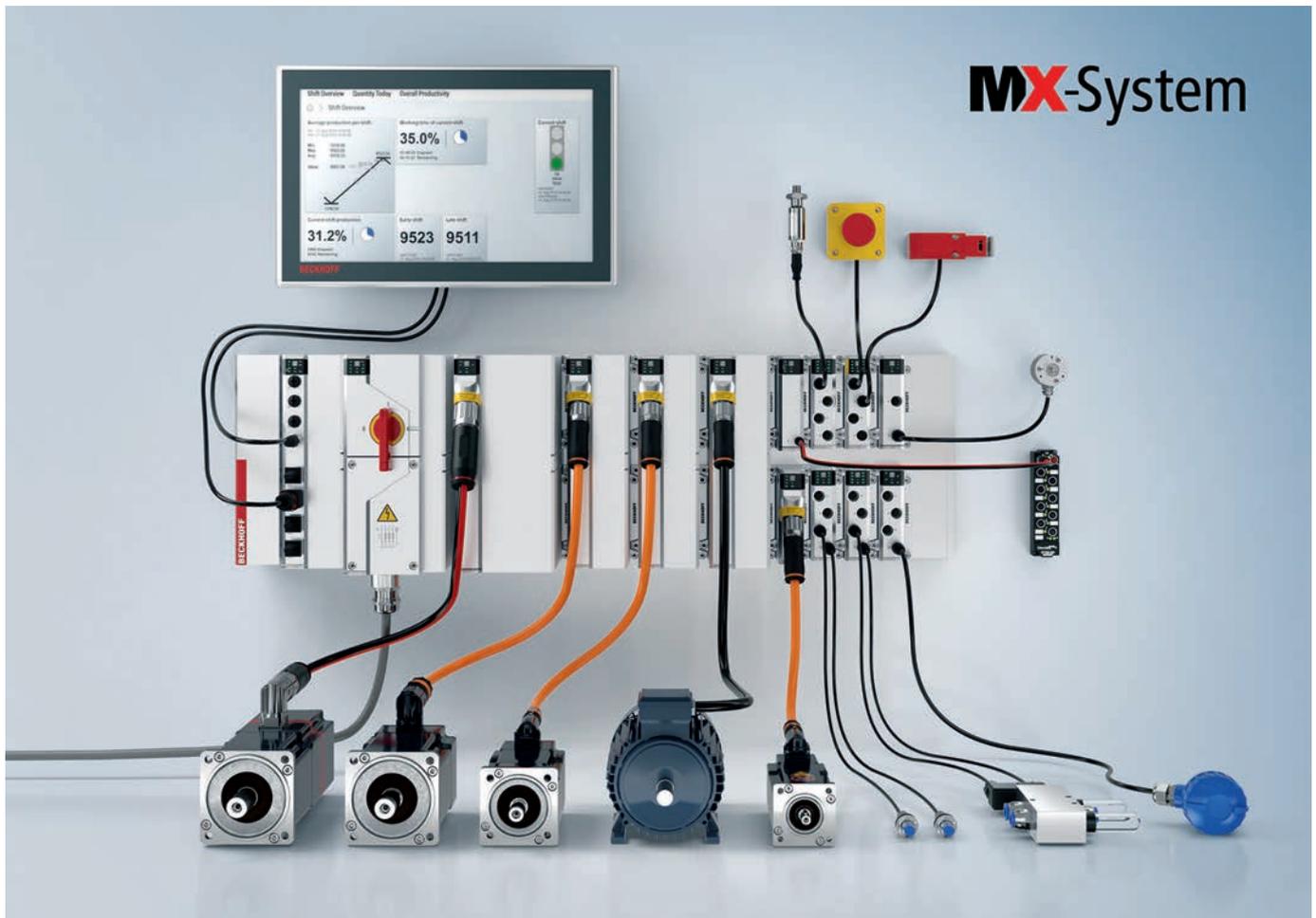


Wer **nachhaltig** wirtschaften will,  
braucht einen Partner mit sozialer,  
ökologischer und ökonomischer  
Verantwortung in einem starken  
**Netzwerk.**

**WIR MACHT'S MÖGLICH.**  
[rlbooe.at/zukunftunternehmen](http://rlbooe.at/zukunftunternehmen)

Hier geht's zum  
Nachhaltigkeits-  
bericht:





## INNOVATIONSFEUERWERK

Auf der SPS 2022 zeigte Beckhoff sein gesamtes Spektrum der smarten und digitalen Automation. Mit dabei PC- und EtherCAT-basierte Steuerungstechnik für smarte Automatisierungslösungen und digitalisierte Maschinen- und Anlagenprozesse.

**D**ie Wiedersehensfreude auf der SPS 2022 war groß und das Feuerwerk an vorgestellten Innovationen und Produktlösungen ebenfalls. Beckhoff hatte sein Hightech-Produktportfolio im Bereich der PC-basierten Steuerungstechnik und viele spannende Technologien in Nürnberg dabei. Ein besonderes Highlight: das neuartige MX-System für die schaltschranklose Automatisierung. Mit dieser Innovation will Beckhoff neue Maßstäbe in der Branche, setzen: Anwender sparen nicht nur Platz in ihrer Produktion, sondern reduzieren auch sämtliche Engineering- und Montageaufwände deutlich.

### STECKBARE SYSTEMLÖSUNG FÜR DIE SCHALTSCHRANKLOSE AUTOMATISIERUNG

Das MX-System ermöglicht erstmals vollständig schaltschranklose Automatisierungslösungen im Maschinen- und Anlagenbau. Durch konsequentes Kombinieren, Anwenden und Weiterentwickeln der Kompetenzen von Beckhoff ist ein ganzheitliches, modulares und steckbares Baukastensystem entstanden. Der aus dem Baukasten entstehende Verbund aus MX-System-Baseplate und MX-System-Funktionsmodulen vereint alle Aufgaben und Eigenschaften eines Schaltschranks: Energieeinspeisung, -absicherung und -verteilung, Erzeugung und

Absicherung von Hilfsspannungen, Ablaufsteuerung mit den Ein- und Ausgängen, Ansteuerung von Motoren und Aktuatoren und die Anschlussebene für die Feldgeräte. Die vollumfängliche Systemintegration aller Maschinenfunktionalitäten erfolgt über frei wählbare IPC-, Koppler-, I/O-, Drive-, Relais- und Systemmodule, die applikationsspezifisch konfiguriert und kombiniert werden können.

Die Zertifizierung aller Komponenten nach internationalen Standards ermöglicht die Vereinheitlichung der Steueranlagen auf dem gesamten Globus. Eine komplette Steuerungsanlage lässt sich werks- oder herstellereitig konfigurieren und konfektionieren und ermöglicht somit Aufbau und Montage sowie Installation mit deutlich geringerem Wissens- und Zeitaufwand. Da erheblich weniger Komponenten als im klassischen Schaltschrankbau zur Realisierung der gleichen Anforderungen benötigt werden, wird das gesamte MX-System im Vergleich zu bisherigen Lösungen deutlich kompakter. Der Anlagen-Footprint wird reduziert, zudem erhöhen sich Anlagenverfügbarkeit und -flexibilität. In jeder Phase des Lebenszyklus einer Steuerungsanlage bietet das MX-System deutliche Vorteile gegenüber dem klassischen Schaltschrank.

### ELEKTROMOBILITÄT PROFITIERT VON PC-BASED CONTROL

Beckhoff hat das TwinCAT-IoT-Produktportfolio auf Grundlage des neu für den IoT-Treiber eingeführten WebSocket-Protokolls um das Open Charge Point Protocol (OCPP) erweitert. Dieses standardisiert die Kommunikation zwischen Ladestationen für Elektrofahrzeuge und den zugehörigen zentralen Managementsystemen. Eine durchgängige Lösung für die Ladeinfrastrukturkommunikation ergibt sich in Verbindung mit der neuen EtherCAT-Klemme EL6761 als Kommunikations-Interface entsprechend IEC 61851 und ISO 15118. Mit der

neuen Function TwinCAT 3 IoT OCPP (TF6771) wurde OCPP als C++-Treiber mit zugehöriger SPS-Bibliothek als Wrapper umgesetzt. Implementiert sind aufgrund der hohen Marktrelevanz zunächst die OCPP-Versionen 1.6 und 2.0.1. Im Fokus stehen dabei zwei Anwendungsfälle. Erstens: TwinCAT wird als Steuerung für eine Ladestation in Verbindung mit der neuen EtherCAT-Klemme EL6761 eingesetzt und anschließend als OCPP-Client mit dem zentralen Managementsystem verbunden. Und zweitens: Bei der Anbindung anderer Ladestationen über das OCPP-Protokoll stellt TwinCAT einen Teil des zentralen Managementsystems dar, um z. B. das lokale Lastmanagement eines Ladesäulenparks zu ermöglichen. Parallel kann TwinCAT an ein weiteres Managementsystem angebunden sein, u. a., um Authentifizierung oder Abrechnungsmechanismen umzusetzen.

### VISION – INDUSTRIELLE BILDVERARBEITUNG KOMPLETT UND SYSTEMINTEGRIERT

Als Spezialist für PC-basierte Steuerungstechnik setzt Beckhoff auf die durchgängige Integration aller Maschinenfunktionalitäten in einer Steuerungsplattform. Hierzu zählt mit TwinCAT Vision bereits seit 2017 softwareseitig auch die Bildverarbeitung. Mit der Einführung des umfassenden Vision-Hardware-Portfolios wird dieser Bereich nun vervollständigt. Mit Beckhoff Vision steht den Maschinenbauern und Endanwendern ein komplettes Bildverarbeitungssystem zur Verfügung, das von der Software bis zur Beleuchtung alle erforderlichen Komponenten abdeckt. Nahtlos in die EtherCAT-basierte Steuerungstechnik integriert, erschließt es den Nutzern deutliche Wettbewerbsvorteile, wie z. B. hochgenaue Synchronisation mit allen Maschinenprozessen, reduzierte Engineering- und Hardwarekosten sowie Vereinfachung bei Inbetriebnahme und Support.

BS



Die neuen Vision-Hardware-Komponenten von Beckhoff zeichnen sich durch robustes und ansprechendes Design sowie hohe Skalierbarkeit und Langzeitverfügbarkeit aus.



Die EtherCAT-Klemme EL6761 ergibt in Verbindung mit TwinCAT 3 IoT OCPP ein vollständiges Kommunikationssystem für Lade-Infrastruktur-Applikationen.



## KLARE SICHT MIT DEEP LEARNING

Die Softwareabteilung von Fensterhersteller Velux hat eine Anwendung entwickelt, die zur Automatisierung von Produktion und Qualitätskontrolle eingesetzt wird. Durch KI und Deep Learning von Sick gibt es einen weiteren Effizienzschub.

**L**asse Hedeby ist leitender Automatisierungsprogrammierer bei Velux A/S und führt das Team für die Entwicklung von Lösungen für die industrielle Bildverarbeitung. Er ist ein leidenschaftlicher und sehr vielseitiger Programmierer und weiß, dass die Entwicklung einer regelbasierten Software für Bildverarbeitungslösungen ein sehr zeitaufwendiger Prozess ist. Als Hedeby von den Sick-Deep-Learning-Lösungen erfuhr, sah er eine Möglichkeit, die Effizienz des Unternehmens zu steigern und die qualifizierten Mitarbeiter:innen des Unternehmens effektiver einzusetzen, indem er ihnen die monotonen Arbeitsaufgaben abnahm. Deep Learning ist ein Teilbereich der künstlichen Intelligenz, der auf neuronalen Netzen beruht und die menschliche Art des Sehens, Wahrnehmens und Entscheidens nachahmt. In den letzten Jahren ist die damit verbundene Technologie viel benutzerfreundlicher geworden und nicht mehr auf komplexe Computerinfrastruktur angewiesen, die diese Lösungen in der Vergangenheit für die meisten Unternehmen unzugänglich machte. Heute können Deep-Learning-Lösungen auf kompakten Industriesteuerungen ausgeführt werden – sie

sind damit für den industriellen Einsatz zugänglicher und relevanter.

### VON 200 AUF 20 PERSONENSTUNDEN

In der Vergangenheit hat Velux Danmark A/S die Produktqualität durch manuelle Prüfungen der Teilkomponenten seiner Fenster sichergestellt. Obwohl dieses System immer gut funktioniert hat, gibt es einige Einschränkungen. Je nachdem, wie erfahren die Mitarbeiter:innen sind, kann es zu Abweichungen bei der Bewertung der Komponenten kommen. Die Notwendigkeit, schnell zu arbeiten und den ganzen Tag über dieselben Prüfungen durchzuführen, birgt auch das Risiko, dass die Mitarbeiter „betriebsblind“ werden. Angesichts dieser Einschränkungen beschloss Lasse Hedeby, eine Kamerainspektion einzuführen, um die Bediener bei dieser manuellen Arbeit zu unterstützen. Das bedeutet für Hedeby allerdings eine enorme zusätzliche Arbeit, denn bei Velux A/S fallen viele Teilprozesse an. Für jeden dieser Prozesse muss eine neue Software für neue industrielle Bildverarbeitungssysteme entwickelt werden. Die Erstellung einer >>



**We care and we commit  
to people  
to environment  
to governance**



world of **wienerberger**



Foto: © Hiroyuki Oki



» regelbasierten Software für alle Prozesse kann leicht bis zu 200 Personenstunden in Anspruch nehmen. Durch den Einsatz der Deep-Learning-Lösung, die auf Sick AppSpace basiert, konnte Hedeby die Entwicklungsdauer für neue Software auf einen Bruchteil der Zeit – nämlich nur 20 Stunden – reduzieren. In einem seiner jüngsten Projekte wurden intelligente Lösungen von Sick eingesetzt, um zu prüfen, ob Aluminiumprofile, ein Bauteil einer Jalousie, ausreichend mit Polyethylschaum gefüllt sind. Das kann sich als schwierig erweisen, denn die Ausdehnung des Schaums, wenn er in das Profil gespritzt wird, ist nicht gleichmäßig. Bei der Bewertung des Füllvorgangs gibt es also kein klares Ja oder Nein.

### PROBLEMLÖSUNG DURCH ENGE KOOPERATION

Das Training der Software zur Erkennung exakt gefüllter Profile ging schnell und lieferte gute Ergebnisse, aber der Prozess verlief nicht perfekt. Die Profile sind lang und dünn,

so dass bei der Überprüfung der Profile durch die Kameras die für die Bewertung relevanten Informationen nur einen sehr kleinen Teil des Bildes ausmachen. Die Lösung erforderte die Anpassung einer Standard-Sensor-App, die das Bild des Bildverarbeitungssensors von Sick in drei separate Bilder aufteilt, um den Deep-Learning-Algorithmus effizienter zu machen. Die Softwareingenieure von Velux A/S und Sick halfen einander gegenseitig bei der Entwicklung der Lösung, und beide Teams profitierten von dieser Zusammenarbeit. Lasse Hedeby sagte, er habe „noch nie einen Lieferanten erlebt, der so flexibel ist und einen so guten Support bietet wie Sick“. Umgekehrt freut sich das Team von Sick, mit einem so engagierten Partner zusammenzuarbeiten und einen zufriedenen Kunden an seiner Seite zu wissen.

### DER WEG IN DIE ZUKUNFT

Lasse Hedeby arbeitet bereits an der nächsten Aufgabe, bei der mithilfe von KI sichergestellt werden soll, dass Schrauben in einer Haltevorrichtung montiert und festgezogen werden. Die Aufgabe ist mit einem gewöhnlichen regelbasierten industriellen Bildverarbeitungssystem nur schwer zu bewältigen,

da sowohl Metall als auch Schrauben eine sehr unterschiedliche Oberfläche mit vielen Lichtreflexionen haben können. Die ersten Anzeichen sind jedoch sehr vielversprechend. Die Fähigkeit der Deep-Learning-Lösung von Sick, eine solche Vielfalt komplexer Herausforderungen problemlos zu bewältigen, zeigt deutlich, dass dies der Weg in die Zukunft der kamerabasierten Inspektion und industriellen Automation ist.



### GUTE ZUSAMMENARBEIT

»Ich habe noch nie einen Lieferanten erlebt, der so flexibel ist und einen so guten Support bietet wie Sick.«

Lasse Hedeby, Automatisierungsprogrammierer  
Velux A/S

PROALPHA SOFTWARE AUSTRIA GMBH

*ERP und Digitalisierung gehen Hand in Hand mit dem Streben nach einem nachhaltigeren Wirtschaften. Der Softwarehersteller proALPHA zeigt, wie künstliche Intelligenz und ein smartes Energiemanagement das Ziel der Klimaneutralität in greifbare Nähe rücken lassen.*

## Mit grünem ERP auf Wachstumskurs



■ Laut einer Umfrage des Branchenverbandes Bitkom wollen 45 Prozent der Unternehmen bereits bis zum Jahr 2030 klimaneutral sein – weitere 37 Prozent bis 2040. Dabei wird vor allem die Digitalisierung eine große Rolle spielen: Denn jedes Unternehmen, das eine konkrete Nachhaltigkeitsstrategie verfolgt (52 Prozent) oder plant (37 Prozent), integriert darin digitale Technologien. Bei einem Viertel (24 Prozent) sind digitale Technologien für die Umsetzung der Nachhaltigkeitsziele sogar entscheidend.

### Ein smartes ERP für mehr Nachhaltigkeit in der Lieferkette

Und wie können Zukunftstechnologien für mehr Nachhaltigkeit in der Lieferkette sorgen? Das ERP ist im Industrieumfeld dafür ein entscheidender Faktor: Unternehmen können ganzheitlich das Ziel der Klimaneutralität mithilfe einer hochintegrierten CO<sub>2</sub>-

Managementsoftware in Verbindung mit dem ERP-System als Rückgrat der gesamten Wertschöpfung verfolgen. Als Single Source of Truth bildet das ERP die Basis für alle Analysen und Maßnahmen – allen voran das ganzheitliche CO<sub>2</sub>-Management bis hin zur Klimaneutralität.

Die Standardanbindung an alle CO<sub>2</sub>-relevanten Datenpunkte sowie die Integration weiterer Analyseapplikationen wie etwa Business-Intelligence-Lösungen sind dabei unabdingbar. Die so generierten Daten aus ERP, MES (Manufacturing Execution System) und beispielsweise TMS (Transport Management System) sind die Basis. Ein auf CO<sub>2</sub>-Neutralität spezialisiertes System ermöglicht dann eine umfangreiche Erstanalyse der Emissionen. proALPHA bietet hierfür die Modularlösung seines Gruppenunternehmens ENIT, eines Spezialisten für Energie- und CO<sub>2</sub>-Management, an.

Für Unternehmen, die sich Nachhaltigkeit als Ziel gesetzt haben, bringen innovative Technologien auch handfeste Vorteile: Dank eines KI-gestützten ERP lassen sich Maschinen und Anlagen besser steuern, warten und agil betreiben, inklusive einer bedarfsgerechten Anpassung von Lasten. Dadurch

wird die Effizienz der Produktion als Ganzes gesteigert. Überproduktion gehört dank einer verbesserten Absatzplanung und Materialdisposition der Vergangenheit an.

### Fazit

Die Fertigungsunternehmen weltweit sind mit enormen Problemen konfrontiert, die massive Störungen der globalen Lieferketten zur Folge haben. Daher müssen diese unbedingt gestärkt werden und das nachhaltig. Das digitale Backbone eines Unternehmens, das ERP-System, sollte demnach mit KI ausgestattet werden. Nur so lässt sich das Ziel der Klimaneutralität langfristig und nachhaltig erreichen.

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

**proALPHA Software Austria GmbH**

Josefa-Posch-Straße 6

8200 Gleisdorf

Tel.: +43/579 97-0

info@proalpha.at

[www.proalpha.com](http://www.proalpha.com)



*Sie wollen mehr zum Thema Energiemanagement und Nachhaltigkeit erfahren? Dann ganz einfach QR-Code scannen!*



## STANDORT MIT ZUKUNFT

Ein offener Raum für Innovation, Entwicklung und Kooperation in einem internationalen Umfeld, das ist der neue Palfinger-Standort „The Hub Vienna“ am Wiener Austria Campus. Mit der Erweiterung der Aktivitäten in der Bundeshauptstadt wird die Position als führender Lösungsanbieter der Branche weiter ausgebaut.

**M**it „The Hub Vienna“ eröffnet Palfinger am Wiener Austria Campus mehr als nur einen neuen Bürostandort. „Der Hub Vienna ist Arbeitsplatz und Wirkungsstätte für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aus Palfinger-Bereichen und Abteilungen sowie die neue Heimat unseres Joint Ventures Strucinspect. Ein Raum, in dem gemeinsam mit internen und externen Partnern Innovation vorangetrieben wird“, erklärt Andreas Klausner, CEO der Palfinger AG. Der weltweit führende Produzent und Anbieter innovativer Kran- und Hebelösungen nutzt Digitalisierung und neue Technologien, um seine Lösungen exakt auf die Bedürfnisse seiner Kunden und Partner auszurichten. „Wien ist mit seiner Start-up-Szene und dem Zugang zu Future Talents schon bisher wichtig für uns gewesen und mit dem Hub Vienna intensivieren wir jetzt unser Engagement“, so Klausner.

### WACHSTUMSKURS IN WIEN

Der Hub Vienna gliedert sich nahtlos in die Reihe des Investitionsprogrammes bei Palfinger und steht beispielhaft für den erfolgreichen Fokus auf die Entwicklung neuer, zukunftsfähiger Technologien. Im engen Zusammenspiel mit internen und externen Partnern wurden in den letzten Jahren eine Reihe richtungsweisender Innovationen realisiert. So setzt sich etwa auch der im Hub Vienna angesiedelte Corporate Incubator P21st intensiv mit Zukunftstrends auseinander und wandelt sie erfolgreich in neue Geschäftsmodelle um. Von der Gründung von Strucinspect bis hin zum Aufbau neuer Kompetenzen hat der Incubator in seinem 5-jährigen Bestehen bereits viele Innovationsprojekte erfolgreich umgesetzt und so die digitale Agenda von Palfinger weiter vorangetrieben. Parallel zur Anzahl der Projekte wächst auch das Team am Standort. „Derzeit arbeiten im Hub Vienna 70 Mitarbei- >>

# Pneumatische Rastbolzen

Ein technischer Leckerbissen aus Edelstahl



Edelstahl-Rastbolzen GN 817.7 mit pneumatischer Betätigung können einfach und sicher in automatisierte Abläufe eingebunden werden.

Sie kommen zur Anwendung

- dort, wo eine Handbetätigung nicht möglich ist
- in aggressiven Umgebungen und
- sind ansprechbar per IO-Link

Für mehr Informationen

**Einfach Scannen.**



ELESA+GANTER ist ein weltweites Vertriebs-Joint-Venture, das gegründet wurde, um die breiteste Produktpalette von Maschinennormteilen für die Maschinenbauindustrie anzubieten. Hochzuverlässige Produkte, die reibungslosen Betrieb mit einem einmaligen Design gewährleisten, repräsentieren den einzigartigen Qualitätskodex von ELESA+GANTER.



V.l.: Karl-Heinz Leitner, Senior Scientist Austrian Institute of Technology (AIT); Christoph Neumayer, Generalsekretär Industriellenvereinigung; Albrecht Karlusch, Geschäftsführer Strucinspect; Andreas Klausner, CEO Palfinger AG; Stefan Kreppel, Head of Open Innovation Palfinger AG; Philipp Smole, Digital Transformation Officer & VP Corporate Incubator P21st Palfinger AG; Awi Lifshitz, Geschäftsführer weXelerate; Josef Eberhardsteiner, Vizerektor für Digitalisierung und Infrastruktur TU Wien, beim Soft Opening des neuen Palfinger-Standortes in Wien, The Hub Vienna.

» terinnen und Mitarbeiter aus den verschiedensten Bereichen von Palfinger. In einem Jahr wird unser Team bereits 100 Mitarbeiter zählen“, umreißt Philipp Smole, Digital Transformation Officer bei Palfinger, den Expansionskurs in Wien.

### VERNETZUNG UND KOOPERATION

Der neue Standort bietet nicht nur Platz für Wachstum, die Räumlichkeiten schaffen optimale Voraussetzungen für Inspiration und Kollaboration. Durch das Aufeinandertreffen unterschiedlicher Organisationseinheiten und Disziplinen wird gegenseitiger Austausch forciert und neue Sichtweisen und Perspektiven werden geschaffen. Essenziell dafür ist auch die verstärkte Vernetzung und intensiviert Kooperation mit externen Partnern wie mit den Innovationszentren, Forschungseinrichtungen und Universitäten der Bundeshauptstadt und der angrenzenden Regionen. „Gemeinsam treiben wir die digitale Transformation, eine der strategischen Säulen der Palfinger Vision & Strategie 2030, voran und positionieren Palfinger weltweit als den führenden Lösungsanbieter seiner Branche“, so Smole.

### GLOBALER KNOTENPUNKT

Daher wird „The Hub Vienna“ von Palfinger als ein zentraler Knotenpunkt seines globalen Innovationsnetzwerks etabliert. Die Position Wiens als europäische Metropole und die fest verankerte internationale Community spielen dabei eine wichtige Rolle. „Ein weiterer Vorteil ist, dass Palfinger in Wien und

über Wien hinaus – zum Beispiel in den grenznahen Gebieten der Slowakei, Tschechiens und Ungarns – lokale Talente als Mitarbeiter ansprechen und gewinnen kann“, erläutert Klausner. Ihnen bietet Palfinger spannende Perspektiven innerhalb eines globalen Unternehmens und alle Vorteile des „Future Way of Work“ am neuen Standort.

BO

### INFO-BOX

#### Über die Palfinger AG

Das internationale Technologie- und Maschinenbauunternehmen Palfinger ist der weltweit führende Produzent und Anbieter innovativer Kran- und Hebelösungen. Mit über 12.600 Mitarbeitern, mehr als 30 Fertigungsstandorten und einem weltweiten Vertriebs- und Servicenetzwerk von rund 5.000 Stützpunkten stellt sich Palfinger den Herausforderungen seiner Kunden und schafft daraus Mehrwert. Palfinger setzt dabei konsequent seinen Weg als Anbieter innovativer, smarter Komplettlösungen mit gesteigerter Effizienz und besserer Bedienbarkeit fort und nutzt die Potenziale der Digitalisierung entlang der gesamten Produktions- und Wertschöpfungskette.

Die Palfinger AG notiert seit 1999 an der Wiener Börse und erzielte 2021 einen Rekordumsatz von 1,84 Mrd. Euro. 2022 feiert Palfinger unter dem Motto „Celebrating the future since 1932“ sein 90-jähriges Jubiläum.

[www.palfinger.com](http://www.palfinger.com)

## ES-FLOW™ ES-113I

Ultraschall Durchflussmesser für Flüssigkeiten für niedrige Durchflüsse

- > Niedrigster Durchflussbereich auf dem Markt: 2 - 1.500 ml/min
- > Flüssigkeiten können unabhängig von Dichte, Temperatur und Viskosität gemessen werden
- > Hohe Genauigkeit, schnelle Reaktionszeit und ausgezeichnete Wiederholbarkeit
- > geringer Druckverlust durch gerades Messrohr

### Anwendungsbereiche:

- > Lebensmittel- und Getränkeindustrie, Pharmaindustrie, Medizintechnik sowie Chemie, Oberflächenbehandlung, Fahrzeugtechnik

**hl-trading gmbh - Messen Sie, wir regeln das!**



**Der österreichische Vertriebspartner von Bronkhorst High-Tech B.V.**

- > Thermische Massendurchflussmesser / -regler mit Bypass-Sensor
- > Thermische Massendurchflussmesser / -regler mit Direktstrom-Sensor
- > Coriolis Massendurchflussmesser / -regler
- > Ultraschall Volumenstrommesser / -regler
- > Elektronische Druckmesser / -regler

**hl-trading gmbh**

Rochusgasse 4  
5020 Salzburg

+43 (0)662 - 43 94 84  
sales@hl-trading.at

[www.hl-trading.at](http://www.hl-trading.at)

# SICHERER WERKZEUGWECHSEL

Der sichere Werkzeugwechsel gewinnt immer mehr an Bedeutung. Mit der neuen Lösung von ABB lassen sich Roboterkomponenten wie Greifer oder Schweißzangen personensicher verwenden, ganz ohne SPS.

**D**amit Unternehmen die steigenden Herausforderungen hinsichtlich Individualisierung und Fachkräftemangel meistern können, setzen sie verstärkt auf Robotik und flexible Fertigungskonzepte. Vor diesem Hintergrund nimmt auch die Anzahl an Werkzeugen inklusive Roboter-Greifsystemen stets zu, und der sichere Werkzeugwechsel gewinnt mehr und mehr an Bedeutung. Mit dem F-Host-Add-on für die ABB-Sicherheitslösung SafeMove lassen sich Roboterkomponenten wie Greifer oder Schweiß-

muss es der Roboter gerade verwenden“, erklärt Martin Volk, Technologie-Experte bei ABB. „Dies ist jedoch nicht allzu sicher: Denn Sensoren können beispielsweise ausfallen, ein falsches Signal und damit ein falsches Werkzeug melden. Dies kann Maschinenbeschädigungen oder im schlimmsten Falle Personengefährdungen nach sich ziehen. Daher haben wir zusammen mit zwei Partnern eine Lösung, basierend auf unserem F-Host-Add-on für SafeMove, entwickelt, die nun offiziell vom TÜV Rheinland geprüft und als sicher bescheinigt wurde.“ Bei

dieser Lösung werden gleichzeitig zwei völlig unterschiedliche Verfahren zum Auslesen der Codes der Werkzeuge angewandt. Stimmen die ausgelesenen Codes beim Vergleich mit dem in der Robotersteuerung hinterlegten Code überein, kann der Anwender sicher sein, dass der Roboter das richtige Werkzeug verwendet. Es ist die weltweit erste und einzige Lösung, die offiziell geprüft und als sicher bescheinigt wurde.

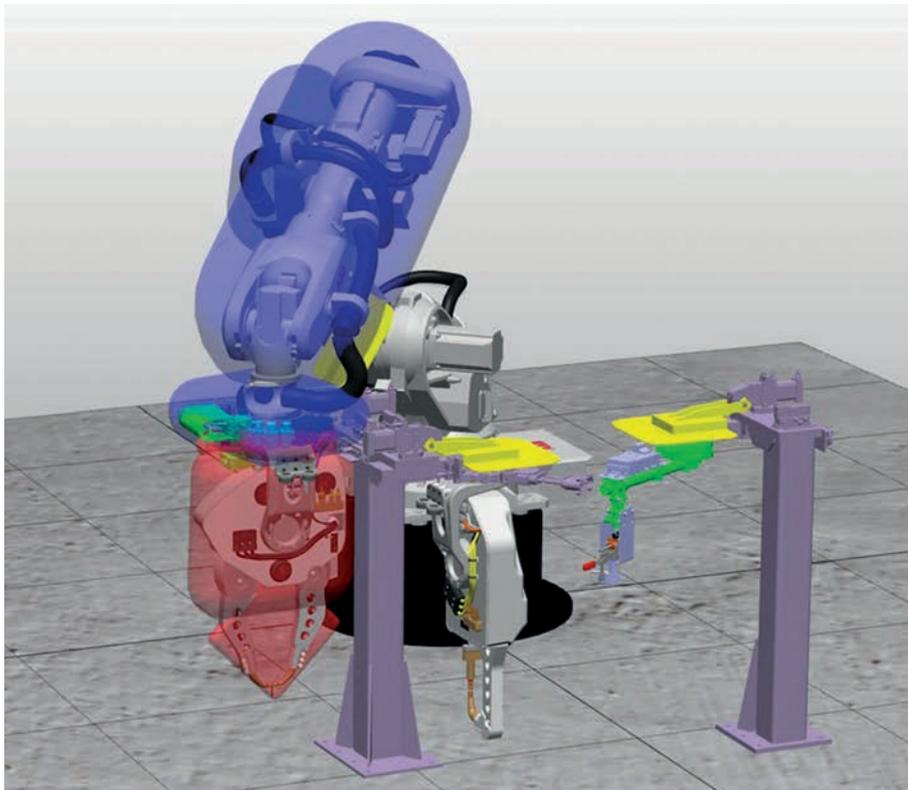
## SPART ZEIT UND KOSTEN

Mit der Lösung von ABB lassen sich bis zu 14 Werkzeuge sicher überwachen. Die Überwachung entspricht den Anforderungen des Performance Levels d gemäß EN ISO 13849-1. Die Inbetriebnahme der Sicherheitskonfiguration kann komplett virtuell mit der ABB-Programmier- und Simulationssoftware RobotStudio erfolgen. Dies spart nicht nur Zeit, sondern auch Kosten, da keine zusätzliche SPS-Programmierung benötigt wird. „Mit unserer Lösung lässt sich nicht nur sicherstellen, dass der Roboter stets richtige Werkzeug verwendet, sondern es lassen sich auch einzelne Komponenten, zum Beispiel die Spanner eines Greifers, personensicher

überwachen“, sagt Martin Volk. Dies ist vor allem dann sinnvoll, wenn Roboterzellen mit einer direkten Mensch-Roboter-Interaktion realisiert werden. Bevor der Mensch vor den Roboter tritt, kann er sicherstellen, dass die Spanner des Greifers auch wirklich geschlossen sind und er sich so gefahrlos dem Roboter nähern kann.

BS

Foto: ABB



zangen personensicher verwenden, ganz ohne SPS. Somit können Anwender absolut sicher sein, dass der Roboter immer das richtige Werkzeug für seine aktuelle Aufgabe im Einsatz hat.

„Bisher werden meist nur die Werkzeugbahnhöfe über Sensoren überwacht. Fehlt ein Werkzeug im Bahnhof, so die Logik,

# BILDUNG. FREUDE INKLUSIVE.

Die beste  
Zeit für  
Weiterbildung  
ist  
**JETZT!**

Viele Bildungsangebote  
auch im **eLearning** und  
**Blended Learning**-Format

aus den Bereichen

Sprachen, Wirtschaft, EDV/IT,  
Psychologie, Pflege & Soziales,

Gesundheit, Lehrlinge,

Training & Pädagogik,

Logistik, Technik und

2. Bildungsweg

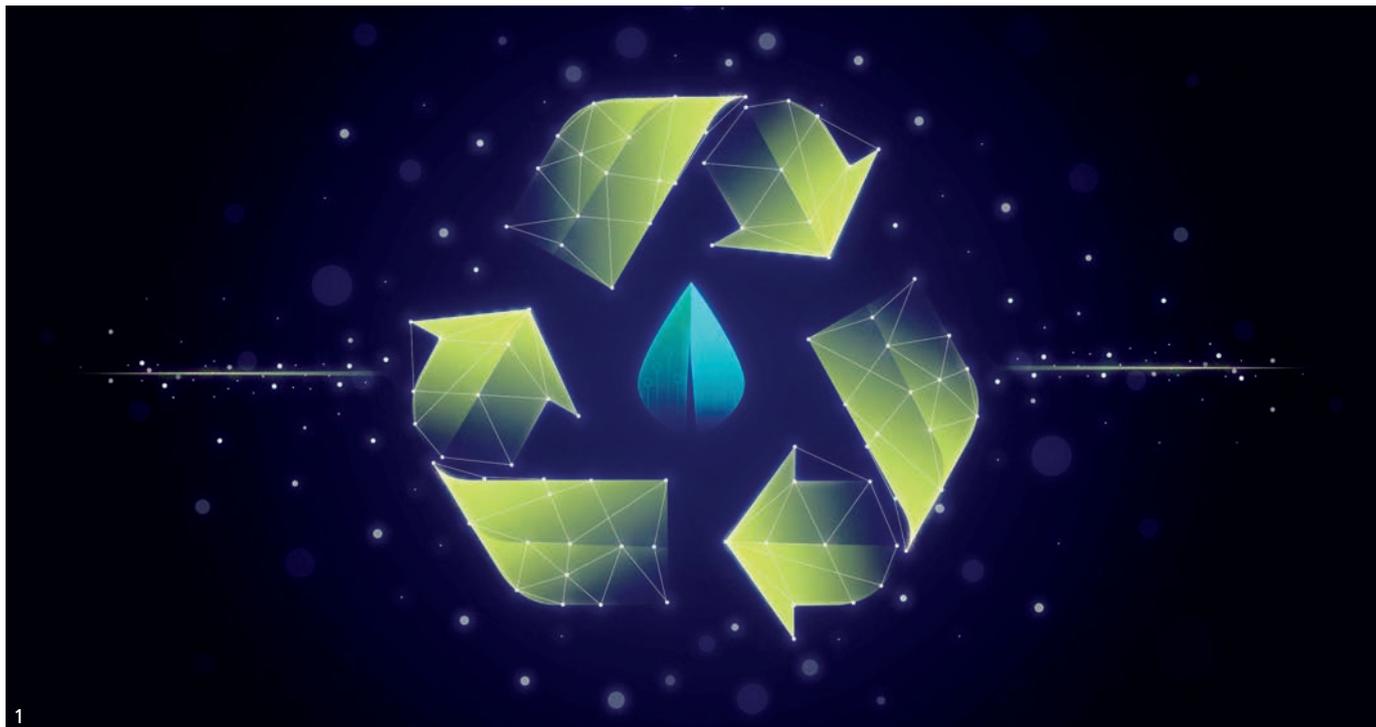
## Neues Bildungs- programm **ONLINE**

Termine, Infos & Anmeldung

[www.bfi-kaernten.at](http://www.bfi-kaernten.at)



**Kärnten**



# NACHHALTIGKEITSENGAGEMENT

CRIF, einer der führenden österreichischen Lösungsanbieter von Identitäts- und Risikomanagement, konnte durch nachhaltiges Engagement überzeugen und erhält das Gütesiegel „Nachhaltiges Engagement 2023“.

**D**er Lösungsanbieter CRIF hat es mit der Entwicklung der ESG-Plattform auf die Liste jener Unternehmen geschafft, die in diesem Jahr durch ihr nachhaltiges Engagement begeistern konnten. Zu diesem Ergebnis kam eine umfassende und vom Institut für Management- und Wirtschaftsforschung (IMWF) in Auftrag

gegebene Studie. Das Thema Nachhaltigkeit im Unternehmen wird immer wichtiger und ist nicht erst seit Klimawandel, Coronapandemie oder Energiekrise ein zentrales Anliegen der Führungsebene. „Österreichische Unternehmen starten vermehrt ökologische Initiativen, stellen ihre Stromversorgung auf grüne Energie um oder unterstützen soziale Projekte. Kunden und Kundinnen sowie Stakeholder erwarten zunehmend, dass Unternehmen ihre ökologische und soziale Verantwortung

ernst nehmen – und machen ihre wirtschaftlichen Entscheidungen auch davon abhängig“, erklärt Axel Maireder, Geschäftsführer IMWF Austria. Welche Unternehmen aktuell als besonders nachhaltig wahrgenommen werden, hat das IMWF im Rahmen der Studie bereits zum dritten Mal aufgezeigt. >>



## NACHHALTIGKEIT - MESSBAR & TRANSPARENT

»Unser großes Anliegen ist, allen Unternehmen weltweit die Möglichkeit zu geben, sich in ihrer Nachhaltigkeit messbar und transparent zu machen.«

Boris Recsey, Geschäftsführer CRIF Österreich

PRI:LOGY SYSTEMS GMBH

Eine sichere Stromversorgung hat in der digitalisierten Welt von heute oberste Priorität. Mit langjähriger Erfahrung in den Bereichen Messtechnik, Netzschutztechnik sowie Energietechnik wird der österreichische Systemanbieter PRI:LOGY selbst höchsten Anforderungen in vielversprechenden Wachstumsbranchen gerecht.

## Innovative E-Ladelösungen

■ PRI:LOGY hat sich in den Bereichen Energie-, Mess- und Netzschutztechnik als erfolgreicher Systemanbieter etabliert. Zum Kernprogramm gehört die Netzschutztechnik mit Schwerpunkt normgerechte Stromversorgungs- und Überwachungssysteme für medizinisch genutzte Bereiche wie Krankenhäuser, Sanatorien oder ambulante Kliniken sowie spezielle Überwachungssysteme zur Früherkennung von Isolationsverschlechterungen in Industrieanlagen, Kraftwerken und in der Elektromobilität.

### Sichere Infrastruktur für E-Mobility

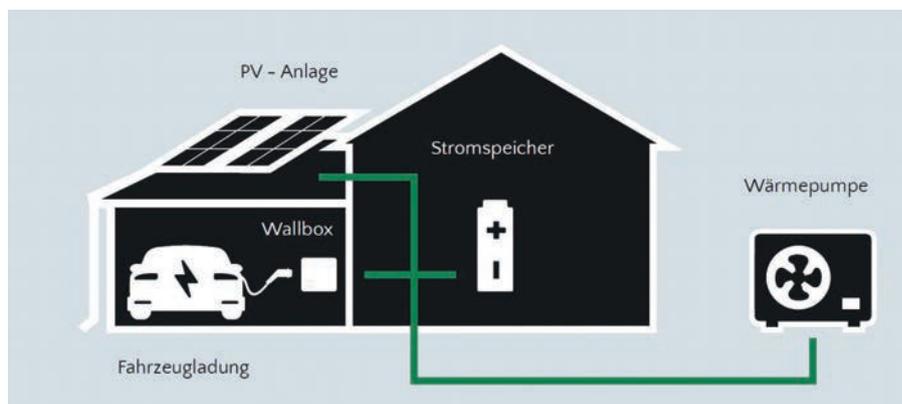
In diesem Wachstumsmarkt hat sich das Unternehmen aus Pasching einen hervorragenden Ruf erarbeitet, denn Sicherheit sowohl im Elektrofahrzeug selbst als auch in der Ladeinfrastruktur genießt einen hohen Stellenwert. Damit Elektrofahrzeuge gefahrlos aufgeladen werden können, versorgt die Pri:Logy Systems GmbH ihre Kunden bereits seit einiger Zeit mit Überwachungsgeräten für Elektrofahrzeuge oder Ladestationen.

### Kundenspezifische Ladelösungen

PRI:LOGY liefert auch bereits seit einigen Jahren kundenspezifische Ladelösungen an Stadtwerke. Diese sind für den privaten, halböffentlichen und öffentlichen Bereich geeignet und dank des individuell wählbaren



Die PRI:LOGY Wallbox Nr. 1



Die Verwaltung sämtlicher Energiekomponenten erfolgt direkt über das integrierte Energiemanagement-System.

Backend-Managementsystems universell einsetzbar. Der verbaute Laderegler beinhaltet ein dynamisches Lastmanagementsystem, das unabhängig von einer Backend-Anbindung nutzbar ist. Datentransfer ist via GSM, LAN oder WLAN möglich. Die maximale Anzahl an Ladepunkten in einem Netzwerk beträgt 250 Stück.

### Die PRI:LOGY Wallbox Nr. 1: Alleskönner ab 2023 lieferbar

Mit Ende des 1. Quartals 2023 kann PRI:LOGY in diesem Fachbereich auch zusätzlich eine Wallbox anbieten, in der die gleichen hochwertigen Komponenten wie bei der Ladestütze verbaut sind.

In ihren Variationen lädt die Wallbox Nr. 1 Elektrofahrzeuge im privaten, halböffentlichen und in der eichrechtskonformen Ausführung auch im öffentlichen Bereich sicher und zuverlässig auf. Da mehrere Kommunikations-Schnittstellen zur Verfügung stehen, können die elektrischen Daten auch in ein Home-Energiemanagementsystem eingebunden werden. Dabei beinhaltet der Laderegler eine Software zum dynamischen Lastmanagement, die unabhängig von einer Backend-Anbindung voll nutzbar ist. Sie erkennt, auf welcher Phase mit welchem Ladestrom geladen wird, und vermeidet so das Auftreten von Lastspitzen und Schiefast

sowie das Überschreiten des anschlussseitig zur Verfügung stehenden Gesamtladestromes. Mithilfe des jederzeit erweiterbaren Stromschienen-Systems können so mit geringstem Aufwand über nur eine Hauptabsicherung schnell und einfach viele Stellplätze mit Wallboxen versehen werden. Die Kommunikation zwischen den bis zu 250 Ladepunkten erfolgt über LAN oder WLAN. Werden die Ladepunkte zusätzlich über ein Backend-System verwaltet, können diese auch über GSM eingebunden werden.

Die PRI:LOGY Wallbox Nr. 1 verfügt zudem über eine individuell bedruckbare Sicherheits-Glasfront, die kundenspezifisch bedruckt werden kann.



### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

#### Pri:Logy Systems GmbH

4061 Pasching, Neuhauserweg 12

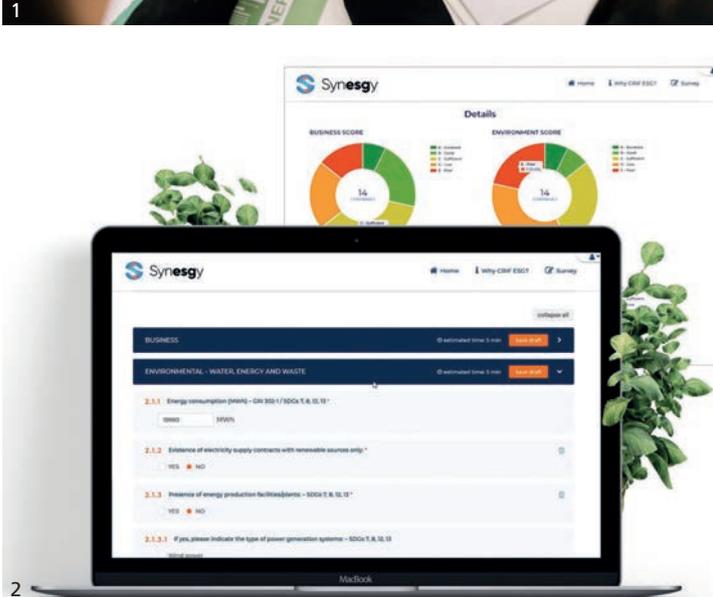
Tel.: +43/7229/90201

Fax: +43/7229/90251

office@prilogy-systems.at

[www.prilogy-systems.at](http://www.prilogy-systems.at)





Die cloudbasierte Lösung CRIF SYNESGY ermöglicht Unternehmen, sich auf einfache Art regelkonform nach ESG-Kriterien zu bewerten und diese Information zugänglich zu machen.

### » ESG-PLATTFORM FÜR MEHR TRANSPARENZ

Seit 2018 beschäftigt sich CRIF intensiv mit dem Thema ESG (Environmental, Social, Governance) und ist Partner verschiedener EU-Projekte und Initiativen in diesem Bereich. 2021 hat CRIF die weltweite ESG-Plattform SYNESGY zur einfachen ESG-Evaluierung gelauncht. „Es freut uns sehr, dass unsere Nachhaltigkeitsbemühungen durch die Studie von IMWF bestätigt wurden. Unser großes Anliegen ist, allen Unternehmen weltweit die Möglichkeit zu geben, sich in ihrer Nachhaltigkeit messbar und transparent zu machen. CRIF hat eine ESG-Plattform entwickelt, die Unternehmen unterstützt, sich und ihre Lieferkette einfach nach ESG-Kriterien zu evaluieren.

Wir sind überzeugt, dass die Messbarkeit von Nachhaltigkeit ein wichtiger Hebel für die nachhaltige Verbesserung ist“, so Boris Recsey, Geschäftsführer von CRIF Österreich.

### WELTWEITER STANDARD IN DER ESG-EVALUIERUNG

Nach erfolgreichem Start der ESG Plattform 2020 ist die Lösung ein weltweiter Standard in der ESG-Evaluierung und in mehr als 20 Sprachen verfügbar. CRIF verfügt über eine konzern-eigene Rating-Agentur, die dazu legitimiert ist, regelkonform Unternehmen nach ESG zu zertifizieren. Auch vor dem Hintergrund des europäischen Lieferkettengesetzes bietet das Tool für Firmen, welche die ESG-Prozesse ihrer Lieferketten managen müssen, große Erleichterungen. Sämtliche Lieferanten können im Zertifizierungsprozess integriert werden. Dank des vollständig digitalisierten Prozesses hält sich der administrative Aufwand in Grenzen. CRIF ist es ein besonderes Anliegen einen Teil zur Klimaneutralität beizutragen. Dieser besteht darin, als Technologieunternehmen die ESG-Plattform zu entwickeln und kostenlos die Erstzertifizierung zur Verfügung zu stellen – eine demokratische und für alle einfach umsetzbare Lösung. CRIF versteht sich als Enabler und will die Zukunft mitgestalten.

BO

### INFO-BOX

#### Über die Studie

Die Anerkennung „Nachhaltiges Engagement“ beruht auf einer umfassenden Studie des Instituts für Management und Wirtschaftsforschung (IMWF), die im Zeitraum vom 1.9.2021 bis zum 31.8.2022 durchgeführt wurde. Für die Untersuchung wurden für rund 2.000 der größten österreichischen Unternehmen mehr als 212.000 Aussagen aus vielen Millionen öffentlichen Onlinequellen gesammelt. Alle Aussagen zu den Unternehmen rund um die zentralen Dimensionen ökologische, ökonomische und soziale Nachhaltigkeit wurden dabei mithilfe KI-basierter Textanalyse bewertet. Die Auszeichnung bedeutet, dass diese Unternehmen sich einen Namen mit nachhaltigen Initiativen gemacht haben und öffentlich als besonders nachhaltig angesehen werden.

#### Über CRIF

CRIF ist weltweiter Lösungsanbieter mit mehr als 70 Niederlassungen in über 35 Ländern auf vier Kontinenten. Als Teil der CRIF-Gruppe ist CRIF Ratings eine von der ESMA zugelassene Ratingagentur. Der Fokus der Leistungen von CRIF liegt auf datenbasierten Lösungen für Identitäts-, Risikomanagement, Betrugsvermeidung und Nachhaltigkeit. CRIF vereint das Beste aus zwei Welten: innovative Technologie mit bester Information & Analytics. Die Lösungen von CRIF schaffen einen Mehrwert und Vorsprung in der Digitalisierung der Customer Journey.

[www.crif.at](http://www.crif.at)

# Start with a solution

# Enter a system

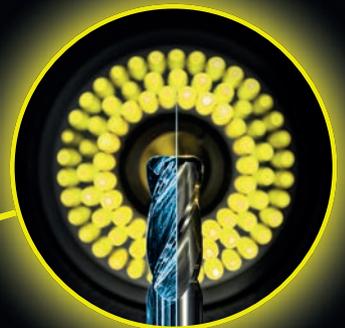
Alles aus einer Hand

Vernetzte Prozesse

Präzisionsgarantie



Einstellen  
und Messen



Messen und Prüfen



TMS  
Tool Management  
Solutions



Automation



Wuchten

# VERRÜCKTE ZEITEN, GROSSE ZIELE

MIRAPLAST-Geschäftsführer Markus Brunthaler lässt die Herausforderungen der vergangenen zwei Jahre Revue passieren und wirft kritische, aber dennoch optimistische Blicke in die Zukunft.



Ing. Mag. Markus Brunthaler, Geschäftsführer MIRAPLAST GmbH

**H**err Brunthaler, der Ausbruch der Pandemie liegt nun zwei Jahre zurück. Ruhe scheint dennoch nicht eingeleitet zu sein. Stimmen Sie dem zu?

Wir erleben wohl gerade eine der verrücktesten Zeiten in der jüngeren Geschichte. Und die letzten beiden Jahre ... vielleicht sollte ich mit einer kleinen Anekdote beginnen: Wir waren Anfang 2020 noch alle sehr naiv und haben Corona als lokales Phänomen in China, weit weg von uns, wahrgenommen. Auf unserer Leitmesse AMBIENTE in Frankfurt haben wir uns gewundert. Da gab es schon Messestände, voll aufgebaut, aber ohne Personal und Kunden. Auch viele unserer Kunden sind nicht mehr gekommen und so war die Messe ein Flop.

**Wie haben Sie die Krise persönlich erlebt und welche spezifischen Auswirkungen hatte sie auf die Geschäfte von MIRAPLAST?**

Mit der Ankündigung des ersten Lockdowns und seinen Maßnahmen habe ich etwas die Panik bekommen. Nach einem Moment der Schockstarre und des intensiven Rechnens sind wir von einem Geschäftseinbruch von mindestens 50 Prozent ausgegangen. Die Dauer war ungewiss und die anschließende Erholung des Geschäftes ebenso. Wir sind in Kurzarbeit gegangen und haben zusätzlich Liquidität gebunkert.

Ehrlich gesagt, habe ich diese Zeit als gespenstisch erlebt! Ausgangssperre in Österreich! Die Straßen leer, alles geschlossen. Im Produktionswerk ebenso – ziemlich leer und ziemlich still. Bei MiraHome waren alle Kunden, die nicht auch Lebensmittel verkauften, geschlossen. Bei MiraTech war das schon etwas komplexer; einfach gesagt: Wenn man sich kein Auto im Schauraum ansehen kann, kauft man keines, dann muss auch keines gebaut werden und wir brauchen auch nichts dafür zu produzieren. Hier hat also das Lieferkettenthema zugeschlagen. Dafür ging der Onlinehandel absolut durch die Decke! Unser Webshop und ebenso das Amazon-Geschäft sind explodiert, konnten aber nicht ein normales Geschäft abdecken. Die Rohstoffmärkte sind eingebrochen und die Rohstoffpreise sind kurzfristig abgesackt. Zum Glück hat dieser Spuk nicht lange gedauert, die Kurzarbeit haben wir früher als geplant beendet und das Geschäft hat sich rascher erholt als angenommen. Das Vorkrisenniveau haben wir aber nicht mehr erreicht!

### **Sind Sie der Meinung, dass die Coronakrise nachhaltige Veränderungen in der Wirtschaft ausgelöst hat?**

Ich würde sagen, dass sich generell seit dem Frühjahr 2020 sehr viel verändert hat: Jemandem nicht mehr die Hand zu schütteln, Menschen nur mit Maske zu begegnen, die Vermeidung von Menschenansammlungen, 3G-Kontrollen geduldig ertragen, Covid-Antigen-Test selber machen etc. Das alles gab es nicht! Während der Pandemie wurde von einer neuen Zeit gesprochen, in der wir schnelllebigen Wahnsinn abgelegt haben, in der wir uns auf Regionalität besinnen. Ich habe gerade keine Vorstellung wo dieses neue Gleichgewicht liegen wird. Die Lieferketten sind noch immer gestört, regional sind wir noch lange nicht, die Preise steigen stetig weiter und es sind noch nicht alle Preiserhöhungen beim Konsumenten angekommen – da kommt noch was!

### **Wie konnten Sie die Sicherheit Ihrer Mitarbeiter in Zeiten der Pandemie gewährleisten?**

Die Miraplast ist nicht ohne Beulen durch diese Zeit gekommen. Wir waren zu Beginn des ersten Lockdowns in Kurzarbeit. Später haben wir unsere Schichten getrennt, haben mit Maske gearbeitet, Homeoffice genutzt, wo es irgendwie ging, und Videocalls waren auf der Tagesordnung. Das alles kostet auch Produktivität und schadet der Kommunikation und dem Zusammenhalt. Ein Unternehmen ist nun einmal ein lebender Organismus! Um eine möglichst hohe Sicherheit für unsere Mitarbeiter gewährleisten zu können und uns auch ausfallsicher zu machen, haben wir eine Teststraße eingerichtet. Je nach Infektionsgeschehen haben wir Stichproben getestet und während der 3G-Phase ungeimpfte Mitarbeiter jeden Tag getestet. Die Ergebnisse habe ich anonymisiert und unaufgefordert jede Woche an die BH gemeldet. Eine Antwort habe ich keine bekommen – das hab ich auch nicht erwartet. Aber ich wollte zeigen, dass wir uns kümmern, aufpassen und alles im Griff haben.

Erst kürzlich hat mir ein Mitarbeiter des Krisenstabs erzählt, dass unser Mail sehr wohl wahrgenommen wurde – positiv! Das hat mich sehr gefreut! So haben wir knapp 2.000 Tests seit Herbst 2021 verbraucht. Wir waren auch Impfstraße und haben unseren Mitarbeitern die ersten beiden Impfungen angeboten. So haben wir auf Anhieb mehr als 2/3 der Belegschaft impfen können. Wir haben aber auch viele Gespräche mit Mitarbeitern führen müssen, die sich an gar nichts halten wollten, und mit Mitarbeitern, die sich dadurch in Gefahr sahen. Das hat alles viel Zeit, Geld und Nerven gekostet.

### **Welche Entwicklungen bereiten Ihnen aktuell die größten Sorgen?**

Seit Anfang 2021 hat das Blatt gedreht. Die Rohstoffpreise sind explodiert und die Verfügbarkeiten waren ganz schlecht. Plötzlich war die Lieferzeit für Kunststoffgranulat 20 Wochen und mehr. Die Preise haben sich verdoppelt! Zuerst haben wir alle mit hochgezogenen Augenbrauen hingesehen und waren der Meinung, dass der vorherige Zusammenbruch der Rohstoff-

preise jetzt eben einmal nach oben ausschlägt und sich dann wieder normalisieren wird. Jetzt sind wir schon ein Jahr später und die Rohstoffpreise steigen weiter an. Vor einigen Monaten sind die Hersteller mit Energiezuschlägen gekommen. Mittlerweile sehen wir das ja auch schon überall. Die Strompreise, Gaspreise – alles geht durch die Decke. Beim Strom sind wir teilweise beim Faktor 10! Diese Entwicklung hat auch die Inflation angefacht und so sind die aktuellen Lohnabschlüsse – verständlicherweise und zur Abdeckung der Inflation – sehr hoch. Große Sorgen bereitet uns nun der Absatzmarkt. Wir dachten wirklich, dass sich der Rohstoffmarkt wieder normalisieren wird und die Preise auf ein normales Niveau zurückkehren würden. Davon sind wir weit entfernt. Die postpandemische Zeit und der aktuelle Konflikt in der Ukraine halten die Rohstoffpreise hoch und zwingen uns zu Preiserhöhungen in noch nie dagewesenem Ausmaß – ich spreche von 15 bis 25 Prozent. Bleibt auch Energie so teuer und sind die Lohnabschlüsse im Frühjahr 2023 dementsprechend hoch, werden weitere Preiserhöhungen notwendig sein. Dafür werden wir alle keinen Applaus ernten! Aber entweder die gestiegenen Kosten können am Markt gedeckt werden oder Produkte müssen werden eingestellt – mit allen resultierenden Folgen für den Absatz, Arbeitsplätze, Investitionen, Steuereinnahmen etc. Ich bin Optimist! Lustig wird die nächste Zeit aber nicht.

### **Mit welchen Gefühlen blicken Sie in die Zukunft?**

Rückblickend sind wir zwar mit Beulen durch die Pandemie gekommen, aber die wirtschaftliche Katastrophe ist ausgeblieben. Alle Arbeitsplätze sind erhalten geblieben und alle Kunden konnten wir beliefern. In der aktuellen Situation bin ich mir nicht mehr sicher – ich hatte aber auch zu Beginn der Pandemie meine Zweifel. Wenn sich nicht bald eine allgemeine Beruhigung einstellt und sich Produktionsmengen, Absatzmengen und Preise stabilisieren, wird es zu größeren wirtschaftlichen Auswirkungen kommen. Die aktuellen Zahlen der Industrie zeigen bereits eine Rezession, die durch Tourismus und Dienstleistung kaschiert wird. Ich hoffe für uns alle, dass rasch wieder Normalität einkehrt.

Trotzdem müssen wir auch positiv nach vorne blicken! Wir werden im 2. Quartal mit dem Aufbau einer ganz neuen Fertigungslinie beginnen. Wir konnten mit MiraTech Anfang des Jahres einen Auftrag gewinnen, der unseres gesamten Leistungsspektrums bedarf. Von der Bauteilentwicklung über Formenbau bis zur Produktion und Montage eines fertigen Gerätes. Dieser Auftrag gehört mit zu den größten, die wir bis jetzt abgewickelt haben. Nach dem Sommer soll schon die Serienfertigung starten! Bei MiraHome wollen wir in puncto Nachhaltigkeit noch eines draufsetzen.

Ein komplett neues Sortiment soll den fossilen Anteil am Kunststoff auf ein absolutes Minimum des technisch Möglichen treiben. Wir wollen zeigen, was möglich ist, und dass wir uns dafür stark machen. Das Ergebnis wird in Kürze auf unserer Homepage zu sehen sein.

BO

[www.miraplast.at](http://www.miraplast.at)

# MANUELLES AUSFÜLLEN ADE

Mit einer Leistungs- und Strukturhebung inklusive vereinfachter Datenübermittlung an die Statistik Austria verspricht BMD ein zusätzliches Tool zur Entbürokratisierung der Berichtspflicht von Unternehmen.

**Ü**ber 30.000 große und mittelgroße österreichische Unternehmen erhalten jährlich eine Aufforderung zur Abgabe der Daten für die Leistungs- und Strukturhebung (LSE) an die Statistik Austria. Dazu zählen Unternehmen ab 20 Mitarbeitenden. Seit geraumer Zeit kann diese Meldung mittels des LSE-Tools von BMD rückwirkend ab dem Berichtsjahr 2021 automatisiert direkt in NTCS erstellt und via Webservice an die Statistik Austria übermittelt werden.



## BÜROKRATISCHER AUFWAND WIRD VERRINGERT

„Es ist ein unnötiger bürokratischer Aufwand, diese 14 Seiten Papier auszufüllen“, erläutert Roland Berank, Leiter der BMD Akademie. „Mit dem LSE-Tool von BMD können 95 Prozent der Meldung automatisiert erstellt und elektronisch eingereicht werden. In der Vergangenheit mussten mühsam Daten aus Finanzbuchhaltung, Lohnverrechnung und CRM in Formularen eingetragen werden, die dann fristgerecht an die Statistik Austria geschickt werden mussten. Mit dem LSE-Tool müssen nur die Zugangsdaten bei der Statistik Austria hinterlegt werden. Die Zusammenarbeit mit der Statistik Austria gestaltete sich sehr konstruktiv.“ Das Tool steht sowohl Steuerberatern als auch deren Klienten zur Verfügung.

## STRUKTURIERTE SALDENLISTE

Gemeinsam mit der Statistik Austria hat BMD im Frühjahr 2021 das Projekt zur Entwicklung der „Strukturierten Saldenliste“ und deren Übermittlung begonnen. Von Seiten der Statistik Austria wurde es auf Basis der neuen EBS-Verordnung möglich, die Daten in automatisiert erstellter und verarbeitbarer Form zu übermitteln. Die sogenannte „Strukturierte Saldenliste“ soll durch die Schaffung einer Schnittstelle zwischen den (Erhebungs-)Merkmalen der Leistungs- und Strukturhebung und den Kontensalden der Buchhaltungsprogramme die Belastung der Unternehmen minimieren. Das geschieht, indem die Zuordnung zu den LSE-Merkmalen im System vordefiniert und die Daten für die Folgeperioden möglichst automatisiert generiert an Statistik Austria übermittelt werden. Die erstellte XML-Saldenliste wird z. B. – wie aus Finanz-Online gewohnt – in der E-Government-Verwaltung abgelegt und kann dort freigegeben und per Mausclick direkt an die Statistik Austria gesendet werden. **BS**

## DATENERHEBUNG LEICHT GEMACHT

»Mit dem LSE-Tool von BMD können 95 Prozent der Meldung automatisiert erstellt und elektronisch eingereicht werden.«

Roland Berank, Leiter der BMD Akademie

## INFO-BOX

### Wer muss Auskunft geben?

Auskunftspflichtig sind alle Unternehmen, die eine Tätigkeit in der Absicht zur Erzielung eines Ertrages oder sonstigen wirtschaftlichen Vorteils regelmäßig und selbständig ausüben und gesetzlich definierte Schwellenwerte überschreiten. Die Meldepflicht für jedes einzelne Unternehmen wird anhand der Beschäftigten im Jahresdurchschnitt und/oder der verfügbaren Informationen zu den Umsatzerlösen für den jeweiligen Berichtszeitraum festgelegt. Die Leistungs- und Strukturhebung wird jährlich durchgeführt. Der Erhebungszeitraum erstreckt sich auf das zuletzt abgeschlossene Wirtschaftsjahr, bei dem die meisten Monate im jeweiligen Berichtsjahr der Erhebung liegen.

ESSECCA GMBH

ESSECCA setzt auf Softwareentwicklung, um die Steuerung aller Funktionen im Gebäude über ein Endgerät zu ermöglichen und hat dafür das „Missing Link“ in der Gebäude-Automatisierung.

## disecca von ESSECCA

■ Bereit zu sein für die Automatisierung im Gebäude ist eine Sache. Den Überblick zu behalten eine andere. An Digitalisierung und IoT kommt kein Unternehmen mehr vorbei, doch wie kann die Steuerung der unterschiedlichen Systeme unter einen Hut bzw. auf ein Device gebracht werden? Neben der technischen Kompetenz ist hier seitens der Experten von ESSECCA ein tiefgehendes Verständnis der unternehmerischen Prozesse gefordert, die das Setup der Gebäudefunktionen beeinflussen. Die Zeit von Out-of-the-box-Lösungen ist vorbei, jedes Projekt ist individuell, die zu integrierenden „Dinge“ variieren.

### Mit Der Digitalisierung steigen auch die Integrationsanforderungen

ESSECCA hat mit seinem weltweit marktführenden Zutrittskontrollsystem SALTO schon seit vielen Jahren „den Schlüssel zum Gebäude“ in der Hand. Die Integration verschiedener sicherheitstechnischer Anlagen ist schon lange eine Standardanforderung. Jahrelange Erfahrung in der Umsetzung von komplexen Projekten hat das Business Development Team von ESSECCA auf den Plan gerufen: Nicht alle Dinge sprechen automatisiert miteinander, Schnittstellen mögen standardisiert vorhanden oder einfach herzustellen sein. Mit Voranschreiten der Digitalisierung im Gebäude kommt es jedoch nicht nur mehr darauf an, Lösungen zu finden, die dafür sorgen, dass Systemintegration stattfindet.

Das „Wie“ wird zunehmend zum großen Thema und damit zum Zeit- und Ressourcenfresser. Am Ende sehen sich Eigentümer, Betreiber oder Benutzer von Gebäuden mit einer Vielzahl von Systemen, Datenbanken, Applikationen oder sogar Devices konfrontiert, die parallel und oft separat gemanagt werden müssen, damit alle Systeme im Gebäude funktionieren.

Dieses Problem hat ESSECCA erkannt und entwickelt mit einer eigens dafür aufgebauten Entwicklungsabteilung eine Software, die



*Zahlreiche neue Module und Schnittstellen werden den Funktionsumfang von disecca künftig noch erweitern.*

- es Kunden ermöglicht, analoge Prozesse im Gebäude auf digitale Workflows umzustellen,
- die Funktionslücken für die Digitalisierung von Gebäuden schließt und eine nahtlose Verbindung bestehender Systeme herstellt,
- alle vorhandenen Datenpunkte zusammenführt, verarbeitet und Fehler früh erkennen lässt,
- die einheitliche Sammlung von Daten und den schnellen Zugriff auf große Datenmengen ermöglicht.

Die Zutrittskontrolle von SALTO bildet dabei die Basis für viele Funktionen.

### disecca wird zur zentralen Datendrehscheibe im Gebäude

Die neuartige Softwarelösung von ESSECCA sorgt nicht nur dafür, dass Gebäudenutzer alle Gebäudefunktionen über ein Endgerät steuern können. Sie unterstützt Gebäudebetreiber dabei, die Energieeffizienz im Gebäude auf einen neuen Level zu bringen, indem sie Prozesse optimiert.

Durch KI-Modelle für Predictive Maintenance werden bisher nie da gewesene Möglichkeiten zur Prozessverbesserung und Effizienzsteigerung innerhalb des Betriebs geschaffen, durch die Betreiber einen enormen Vorteil erzielen können.

Gebäudeeigentümer können das integ-

rierte Management-Dashboard als Grundlage für strategische Entscheidungen nutzen und erlangen dadurch Flexibilität in der Nutzungsweise von Gebäuden.

### Forschungskooperation mit der FH Wiener Neustadt

In mehreren Entwicklungsstufen werden die Anzahl der Module und Integrationen erweitert. Um den ambitionierten Entwicklungsplan erfolgreich umsetzen zu können, greift ESSECCA auch auf externe Expertise zurück. So wurde eine Forschungs- und Entwicklungskooperation mit FOTEC, dem Forschungsunternehmen der FH Wiener Neustadt, eingegangen. Zukünftig wird disecca viele weitere Module und Schnittstellen für neue Anwendungen enthalten.



... DIE SICHERHEITSDIMENSION

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

#### ESSECCA GmbH

Ing.-Julius-Raab-Straße 2  
2721 Bad Fischau-Brunn  
Tel.: +43/2622/422 88  
office@essecca.at  
[www.essecca.at](http://www.essecca.at)



## FEURIGE GESCHÄFTE

RHI Magnesita erwirbt das Feuerfestgeschäft der indischen Dalmia Bharat Refractories Limited und will künftig seine Präsenz und sein Angebot in einem wichtigem Wachstumsmarkt stärken.

**M**it der Übernahme des indischen Feuerfestunternehmens Dalmia Bharat Refractories Limited (DBRL) will RHI Magnesita seine Präsenz und sein Angebot am rasant wachsenden indischen Feuerfestmarkt deutlich ausbauen. Die Akquisition erfolgt auf Basis eines Aktientausches („Share Swap Agreement“) im Gegenzug für 27 Millionen Aktien von RHI Magnesita India Limited. 2022 soll die Stahlproduktion in Indien um zwölf Prozent steigen, bis 2030 wird eine durchschnittliche Wachstumsrate (CAGR) von sieben bis acht Prozent prognostiziert. Durch die Zusammenführung der Produktion von DBRL mit RHI Magnesitas bestehenden Geschäftsaktivitäten werden erhebliche Synergien geschaffen. Das Unternehmen beschäftigt in Indien rund 1.200 Mitarbeiter:innen und verfügt an fünf Feuerfest- und Rohstoffstandorten über eine Produktionskapazität von mehr als 300.000 Tonnen pro Jahr. Im Rahmen der Akquisition erwirbt RHI Magnesita somit zusätzliche Produktionskapazitäten in wichtigen Industrieregionen im Süden und Westen Indiens, wo das Unternehmen aktuell keine Standorte betreibt. Stefan Borgas, CEO RHI Magnesita, freut sich über die Akquisition, da sie eine große Wertschöpfung für das Unternehmen bedeutet und die Expansion auf dem schnell wachsenden indischen Markt für Feuerfestprodukte beschleunigt. „Das ist ein weiterer wesentlicher Schritt in der Umsetzung unserer Unternehmensstrategie. Wir erwarten wesentliche finanzielle und operative Vorteile durch die Aufnahme von Dalmia Bharat Refractories in unser bestehendes Netzwerk.

Dadurch sind wir in der Lage, unsere Kunden in Indien zunehmend auf einer Local-for-local-Basis zu bedienen und eine breitere Produktpalette anzubieten, insbesondere im Industrial-Bereich, in dem RHI Magnesita aktuell noch wenig präsent ist. Diese Transaktion beweist, dass wir in Zeiten rückläufiger Nachfrage in anderen Regionen unser Geschäft in Indien, wo die Perspektiven für die Feuerfestindustrie gut sind, weiter ausbauen können“, so Borgas.

### BEKENNTNIS ZU INDIEN

Parmod Sagar, CEO & Managing Director RHI Magnesita India, erklärt: „Als bewährter und verlässlicher Geschäftspartner untermauert die Integration von Dalmia Bharat Refractories in unser Netzwerk unsere Position als führender Player am indischen Feuerfestmarkt. Diese Transaktion ist ein Bekenntnis des Managements, die Geschäftstätigkeit des Konzerns in Indien weiter zu stärken und unsere Präsenz in der Region weiter auszubauen.“ Sameer Nagpal, Managing Director & CEO von DBRL, ergänzt: „In den letzten Jahren konnten wir das Geschäft auf Basis einer breiten Produktpalette und Servicekompetenz ausbauen und uns als zuverlässiger Zulieferer in der Region etablieren. Für die nächste Wachstumsphase ist es jedoch unabdingbar, Zugang zu Technologien zu haben, wie RHI Magnesita sie als globaler Marktführer mitbringt. Wir glauben, dass unser Unternehmen Kunden in Indien optimal bedienen kann, indem es Teil des Netzwerks von RHI Magnesita wird.“

BS

SMC AUSTRIA GMBH

*CO<sub>2</sub>-Emissionen zu reduzieren ist wesentlicher Teil der globalen SMC-Nachhaltigkeitsstrategie. Das umweltfreundliche Design der Produkte spielt beim Weltmarktführer eine wichtige Rolle – aber nicht ausschließlich.*

# SMC: Nachhaltiges Wachstum seit 1959

■ Wie das Unternehmen mit Österreich- und CEE-Headquarter in Niederösterreich Umweltschutz lebt – SMC-Austria-Geschäftsführer Robert Angel gibt einen Einblick.

## **Begrenzte natürliche Ressourcen, Klimawandel, soziale Imbalance – wie gehen Sie bei SMC damit um?**

Ökonomisch, ökologisch und sozial gewissenhaft zu handeln, ist unser weltweiter Anspruch. Ich sehe das Prinzip der Nachhaltigkeit gewährleistet, wenn gesellschaftliche Verantwortung Haupttreiber des unternehmerischen Handelns ist. Wir engagieren uns sozial, investieren in die Zukunft der Technik, senken CO<sub>2</sub>-Emissionen und steigern Energieeffizienz – bei uns und unseren Kunden. Als führendes Unternehmen in der Pneumatik starten wir mit den zwei Letzteren im Produktdesign.

## **Welchen Ansatz verfolgen Sie dabei?**

Mittels Topologie-Optimierung realisieren wir platzsparende, leichte Produkte. So werden bereits in der Produktion CO<sub>2</sub>-Emissionen und Rohstoffe reduziert. Ein Beispiel: Verglichen mit ISO-Norm-konformen Produkten haben SMC-Magnetventile ein um 79 % geringeres Volumen und 76 % weniger Gewicht. Im Einsatz bei Kunden verbrauchen die Komponenten weniger Energie und können in Produktionsstätten platztechnisch effizienter eingesetzt werden. Zudem reduzieren leichtere Produkte die Taktzeit und verbessern die Produktivität.



*CO<sub>2</sub> reduzieren, Energieeffizienz und Produktivität steigern – SMC-ExpertInnen unterstützen bei der Umsetzung und liefern die optimalen Produkte*



*Im Sommer 2021 wurden die PV-Anlagen bei SMC installiert, Anfang 2022 nahmen sie ihren Betrieb auf: Robert Angel mit Cornelia Daniel (GF Tausendundein Dach) und Stefano Manfroni (Head of Facility Management SMC Austria GmbH) (v.l.).*

## **Welche Rolle spielt die richtige Dimensionierung?**

Druckluftgeräte machen etwa 20 % des gesamten Energieverbrauchs in einer Fabrik aus. Das Ausblasen von Luft ist für mehr als 40 % des gesamten Luftverbrauchs verantwortlich. Wichtig sind optimal dimensionierte Leitungen; aber auch mittels Geräteoptimierung kann Luft eingespart werden. So konnte aufgrund von Effizienzmaßnahmen z. B. die benötigte Leistung bei einer Kundenapplikation von 10.000 kW auf 7.000 kW reduziert werden. Bei 2.000 Betriebsstunden pro Jahr kann sich dieser Kunde nun über jährliche Einsparungen von 720.000 Euro freuen. Die Möglichkeiten sind zahlreich – unser Portfolio erstreckt sich von Impuls-Blasventilen über Vakuumeinheiten und Druckverstärker bis hin zu Kühl- und Temperiergeräten. Oft sind es kleine Aktionen, die in ihrer Gesamtheit wirken. Man muss sich das System als Ganzes ansehen; dabei unterstützen wir. Neben entsprechenden Produkten sind es unsere optimierenden Services und individuellen Lösungen, die unsere Kunden ans Ziel kommen lassen.

## **Seit mehr als 30 Jahren ist SMC in NÖ verankert. Ihr Österreich- und CEE-Headquarter in Korneuburg wurde mehrmals erweitert. Wie fördern Sie hier Nachhaltigkeit?**

Mittlerweile ist unser Betriebsgelände auf 37.000 m<sup>2</sup> angewachsen. Unser standortei-

genes Environmental Management arbeitet eng mit den jeweiligen Fachabteilungen, von Haustechnik über Produktion bis hin zum Lager, zusammen. Besonders freue ich mich über unsere neu installierten Photovoltaik-Anlagen. Mit einer Gesamtleistung von 279,72 kWp reduzieren wir die jährlichen CO<sub>2</sub>-Emissionen um 90.000 kg. Es ist das Bündel an Aktivitäten, das uns schrittweise nachhaltiger werden lässt: So steht allen Mitarbeitenden am Standort ein kostenloses Ladesystem für E-Bikes und -Roller zur Verfügung, die Elektromobilität in unserem Fuhrpark bauen wir seit Jahren laufend aus. In der Logistik setzen wir auf Tauschgitterboxen statt Einweg und auf innovative Kartonlösungen, die Schaumstoffpolsterungen und Klebebänder überflüssig machen. Die Ideen gehen uns nicht aus, und wir werden nicht müde, sie umzusetzen.

Nachhaltiges CO<sub>2</sub>-Management mit SMC – alle Infos hier:



## **RÜCKFRAGEN & KONTAKT**

**SMC Austria GmbH**  
2100 Korneuburg  
Girakstraße 2–8  
[www.smc.at](http://www.smc.at)

# SAP QUALITY AWARDS 2022

Anfang November wurden im traditionellen Grandhotel Bristol an der Wiener Ringstraße die SAP Quality Awards 2022 verliehen. Von zwölf prämierten Unternehmen konnten sich die Projekte von Andritz Group, Pfeifer Holding und Rosenbauer International als „Grand Winner“ durchsetzen.



**A**uch heuer wurden im Rahmen der SAP Quality Awards wieder Unternehmen prämiert, die durch besonders innovative Leistungen bei der Digitalisierung von Geschäftsprozessen herausragen. Die Pfeifer Holding GmbH (Tirol) sicherte sich dabei den Hauptsieg in der Kategorie „Business Transformation“, die Andritz Group AG (Steiermark) gewann den Hauptpreis in der Kategorie „Cloud“ und die Rosenbauer International AG (Oberösterreich) konnte die Kategorie „Rapid Time To Value“ als „Grand Winner“ für sich entscheiden. „Mit der Integration der ERP-Kernprozesse in die S/4HANA-Cloud-Plattform unterstützen wir unsere Kund:innen bei der ganzheitlichen Business-Transformation. Die diesjährigen Preisträger:innen beweisen eindrucksvoll, wie die erfolgreiche Anwendung von SAP-Lösungen Geschäftsprozesse digitalisiert, Kosten spart und mehr Flexibilität schafft. Wir gratulieren allen Preisträger:innen herzlich zu dieser hervorragenden Leistung“, freut sich Gregor Grindjan, Chief Operating Officer (COO) von SAP Österreich.

## ZWÖLF AUSGEZEICHNETE PROJEKTE, DREI „GRAND WINNER“

Aus einer Vielzahl eingereicherter Projekte aus ganz Österreich wurden nach der Überprüfung zwölf Gewinner:innen gewählt, die besonders erfolgreiche Einführungen von SAP-Lösungen vorweisen konnten. „Es war nicht einfach, unter den zwölf

Vorzeigeprojekten die besten zu küren. Die „Grand Winner“ konnten uns schlussendlich mit ihren besonders innovativen Ansätzen, einer hochqualitativen Projektplanung und der schnellen, kosteneffizienten Umsetzung überzeugen“, sagt Klaus Pingitzer, Quality Director bei SAP Österreich.

## DIE GEWINNER:INNEN DER SAP QUALITY AWARDS 2022 IM ÜBERBLICK:

### Kategorie „Business Transformation“:

- „Grand Winner“: Pfeifer Holding GmbH (Imst/Tirol)
- Weitere prämierte Gewinner:innen: Mondi AG (Wien), Mayr-Melnhof Holz Holding AG (Leoben/Steiermark), Prinzhorn Holding GmbH (Wien)

### Kategorie „Cloud“:

- „Grand Winner“: Andritz Group AG (Graz/Steiermark)
- Weitere prämierte Gewinner:innen: Asfinag (Wien), D.A.S. Rechtsschutz AG (Wien), Steiermärkische Landesregierung (Graz/Steiermark)

### Kategorie „Rapid Time To Value“:

- „Grand Winner“: Rosenbauer International AG (Leonding, Linz-Land/Oberösterreich)
- Weitere prämierte Gewinner:innen: UBM Development AG (Wien), Agrana Beteiligungs-AG (Wien), Wolfram Bergbau und Hütten AG (Mittersill/Salzburg)

## GESEHEN WURDEN ...

Neben SAP-Österreich-COO Gregor Grindjan und Tom Kindermans, Regional President CEE von SAP, wurden zahlreiche Vertreter:innen namhafter Unternehmen gesehen, darunter: Steve Morrison (Global HRIS Manager, Andritz Group AG), Simon Leski (Head of IT, Mayr-Melnhof Holz Holding AG), Johann Leonhartsberger (Head of Applications, Group Information Management, Mondi), Stefan Hammerl (Head of IT, Pfeifer Holding GmbH), Balazs Nagy (Head of Group IT Applications, Prinzhorn Group), Stefan Baumgartner (Head of SAP Competence Center, Asfinag), Gregor Graf (Project Manager, Rosenbauer), Norbert Hofer (Technische Verkaufsunterstützung, D.A.S Rechtsschutz AG), Simone Poier (IT-Projektmanagerin, Amt der Steiermärkischen Landesregierung), Mario Schmalzl (Head of IT, UBM Development AG), Martin Salchenegger (IT Professional [SAP], Wolfram Bergbau) und viele mehr.

BO

Optimal geeignet für  
Dachbegrünung!



Perfekt –  
Einfach – Dicht

Für die Abdichtung von **Flach- und Gründächern, Teiche, Fassaden** und **erdberührte Bauteile** gibt es ein bewährtes und zukunftsicheres Systemprodukt:

**COVERIT NOVotan**

Wir bieten mit werkseitig vorgefertigten **EPDM-Kautschukplanen und -bahnen** optimale Einsatzmöglichkeiten auf Ihrer Baustelle.

**COVERIT** steht für Dichtheit und Schutz von Bauwerken vor den Einflüssen der Natur - und das über Jahrzehnte.



**BLACKTOP**

COVERIT  
Flachdachabdichtungstechnik GmbH  
A-4611 Buchkirchen  
Kalzitstraße 3  
Tel. 07243 / 5 23 20  
office@coverit.at  
www.coverit.at



- Bitumenbahnen zur Bauwerksabdichtung vom Keller bis zum Flach- & Steildach
- Dämm-Materialien
- Drain- & Filtervliese
- Schutzlagen
- Entwässerungen
- Werkzeuge zur Bitumenverarbeitung
- Fachberatung für Handwerker und Verleger

**Das HANDELSHAUS  
mit der TOP-Kompetenz  
für SCHWARZDECKER**





## SINNLICHES INDUSTRIE-ERLEBNIS

Auch wenn man auf einer einsamen Insel sitzt, kann man heute genüsslich durch österreichische Betriebe schlendern. Aber 360-Grad-Inszenierungen bieten für Unternehmen noch viel mehr praktische und interessante Einsatzmöglichkeiten.

**N**euere Mitarbeiter:innen bei KTM erhalten von ihrem Arbeitgeber ganz besondere Post – schon Tage, bevor sie zum ersten Mal an ihrem künftigen Arbeitsplatz auftauchen. Inhalt des schlichten Kuverts: ein kleines Willkommens-Päckchen, darin ein knappes Infoschreiben samt QR-Code, über den eine Videoanleitung zum Start der 360-Grad-KTM Onboarding-Tour abgerufen wird, sowie eine VR-Brille aus Pappe. Diese KTM-

gebrandete Cardboard-Virtual-Reality-Brille ist in wenigen Sekunden zusammengeklappt und verwandelt sich in Kombination mit dem eigenen Smartphone zum virtuellen 3D-Guide durch das komplette Firmengelände sowie alle Werkshallen und Abteilungen des oberösterreichischen Motorradherstellers. Die Dauer der Erkundungstour, deren Zeitpunkt und Abfolge sowie das Verweilen an einzelnen Orten können von den Neuen im KTM-Team völlig individuell bestimmt werden. Umgesetzt wurde das Welcome-Projekt von der auf 360-Grad-Inszenierungen spezialisierten Agentur 360 Perspektiven.

Gerald Stöllnberger, Gründer und Geschäftsführer der Wiener Kreativschmiede: „Im Gegensatz zu herkömmlichen Bildern bieten virtuelle Rundgänge mittels 360-Grad-Inszenierungen und 360-Grad-Guide-live-Touren transparentere Einblicke in ein Unternehmen. Dies wirkt authentisch, und mit der interaktiven Führung durch den Betrieb



### VIRTUELLE INSZENIERUNG

»Durch die Integration von Videos, Bildern, Musik, Stimmen, Personen und eine Vielzahl an Informationen wird eine virtuelle 360-Grad-Tour zum multimedialen Erlebnis.«

Gerald Stöllnberger, GF 360 Perspektiven



Virtuelle 360-Grad-Inszenierungen für KTM (1+2), das Familienunternehmen Kwizda (4), Moon City (5) mit Integration in das Smartphone und professionelle 3D-Brille (3).

werden beispielsweise Bewerber:innen alle notwendigen Informationen multimedial bereitgestellt.“

### 3D-TECHNIK VOM RECRUITING BIS ZUR SCHULUNG

KTM setzt dann mit der eigenen 3D-Inszenierung bereits beim Recruiting-Prozess an, sämtliche Bewerber:innen können sich bei einem virtuellen Rundgang durch das Unternehmen einen ersten, umfassenden Eindruck von KTM verschaffen. Wahlweise in deutscher Sprache sowie auf Englisch. Und wer erst einmal bei den Oberösterreichern angeheuert hat, erhält nicht nur die VR-Wegwerfbrille, sondern wird anschließend vielfach auch via virtueller Realität eingeschult. Das Zusammenbauen eines Motorrades beispielsweise wird dann nicht am Fließband und bei laufendem Betrieb geübt, sondern mittels VR-Brille am nicht wirklich real existierenden Objekt.

Klingt kompliziert. Ist es aber nicht wirklich. Wenngleich der Aufwand doch einigermaßen beachtlich, aber letztendlich auch wieder überschaubar ist. Für die 360-Grad-Virtual-Recruiting- sowie die Onboarding-Tour wurden an drei Produktionstagen Stativ- und Hochstativaufnahmen sowie Drohnenpanoramen – alles in 360-Grad-Optik – und zusätzlich zwei Videos produziert. Vertreter des Managements sowie andere Mitarbeiter:innen des Unternehmens wurden mittels spezieller Verfahren (Green Screen und Chroma Keying) in die 360-Grad-Touren integriert.

In Summe wurden für das gesamte Projekt mehr als 2.000 Einzelfotos geschossen und bearbeitet. Beispielsweise wurden allein für die Sequenz zum „E-Cross Center“, die Teststrecke auf dem Firmengelände, 129 Bilder produziert, um mehrere Fahrer simultan darzustellen zu können.

### SPAZIERGANG IM MÜLLVERBRENNUNGSOFEN

Auch die oberösterreichische Energie AG setzte 3D-Inszenierungen ein – für ganz unterschiedliche Zwecke. Beispielsweise werden Gäste, insbesondere externe Fachbesucher, mittels 360-Grad-Aufnahmen und virtueller Realität durch das Unternehmen geführt. Während die verbalen Ausführungen der Energie-AG-Spezialisten simultan für Dutzende Zuhörer:innen erfolgen, können sich diese individuell zu einzelnen Anlagenteilen zoomen, um das Gehörte mit den Bildern zu synchronisieren.

Aber auch die Kontrolle riesiger Müllverbrennungsöfen auf Schäden und für Wartungsarbeiten erfolgt beim oberösterreichischen Energieversorger längst mittels aufwendiger 3D-Technik. Die Innenwände der Öfen werden dafür fotografisch abgetastet, während sich die Techniker:innen so einen Eindruck vom Zustand des Innenraums verschaffen können, ohne diesen tatsächlich betreten zu müssen. Das spart Zeit und Geld, reduziert aber vor allem die Strapazen der Mitarbeiter:innen.

### KUNDENAKQUISE MIT DER VR-BRILLE

Wer bei der AMAG in Ranshofen (Bezirk Braunau) an einer Werksführung teilnimmt, bekommt ebenfalls eine VR-Brille verpasst. Mittels einer QR-Code-Verlinkung geht es dann auf zur 360-Grad-Premium-Tour, während der detaillierte, sonst verborgene Einblicke in die Fertigungsprozesse, Arbeitsplätze sowie sogar in die Abteilung Forschung & Entwicklung geboten werden. Es sind allerdings nicht nur Schulklassen und Pensionistenvereine, die auf diese Art und Weise durch das weitläufige Werksgelände an der oberösterreichisch-



bayerischen Grenze gelotst werden. Mit der eigenen VR-Inszenierung verfolgt die AMAG ganz klare kommerzielle Ziele. Denn auch internationale Partner und potenzielle Auftraggeber werden zu einem solchen virtuellen Rundgang eingeladen. Da können dann – unabhängig vom Standort des jeweiligen Gegenübers – Produktionsanlagen und Fertigungsprozesse ausführlich und detailreich vorgestellt werden. Ihre 360-Grad-Darstellung ließ sich die AMAG in Form einer sogenannten Hybrid-Tour anlegen. Damit können sich Besucher:innen, Lieferant:innen und Kund:innen einen schnellen Überblick im großflächigen Werks- und Verwaltungsgelände verschaffen. Andererseits wurde für die detaillierte Unternehmenspräsentation die VR-Inszenierung zusätzlich mit Fotos, Bildern, Videos, externen Links und anderen Informationen angereichert.

### ZERTIFIZIERUNG IM LOCKDOWN

Die Unternehmensgruppe Kwizda produziert Arzneimittel, Pflanzenschutz- und Schädlingsbekämpfungsmittel auf biologischer Basis. Um den strengen gesetzlichen Auflagen, erforderlichen Qualitätsstandards und anderen Vorgaben zu entsprechen, bedarf es vielfach aufwendiger Dokumentationen und Zertifizierungen. Das stellte das österreichische Familienunternehmen gerade während der strengen Lockdowns in der Coronazeit vor große Herausforderungen. Wie sollten z. B. Anlagen von externen Expert:innen zertifiziert werden, wenn diese nicht oder kaum reisen durften? Die Lösung bestand ebenfalls in 360-Grad-Inszenierungen, die auch für „Online-Audits“ eingesetzt werden. Zum praktischen Nutzen gesellt sich zudem eine Imagekomponente, denn eine 360-Grad-Tour und 360-Grad-Produktvorstellungen werden auch Kund:innen und der Öffentlichkeit als Informationsquellen zu Themen rund um das Unternehmen angeboten.

### BUNDESHEERJET LANDET AM HELDENPLATZ

Als die traditionelle Leistungsschau des Bundesheeres am Nationalfeiertag auf dem Wiener Heldenplatz coronabedingt abgesagt werden musste, diente ebenfalls eine 360-Grad-Inszenierung als Ersatz. Das Heer ließ dafür sogar eine Hercules-Transportmaschine und einen Eurofighter-Jet auf dem Heldenplatz mitten in der Wiener Innenstadt landen. In der Realität einfach nicht möglich, dank VR-Inszenierung kein Kunststück.

Längst sind 360-Grad- und VR-Darstellungen zu einem Gut geworden, das für Unternehmen jeder Größe leistbar ist. Das Spektrum reicht vom Konzern über Tourismusdestinationen bis zur Familienpension am Attersee und zur Kinderführung am Wiener Donauturm.

„Leistungsfähige VR-Brillen kosten heute nur noch wenige Hundert Euro“, berichtet Stöllnberger. Und der Agenturchef sieht für den kommerziellen Einsatz virtueller Inszenierungen schon ganz klar den nächsten Schritt: „Die Richtung geht heute hin zu immersiven Technologien und Anwendungen, zum Metaverse. Das Metaverse wird ein digitaler Layer über der realen Welt.“

ALS

### INFO-BOX

#### Links zu virtuellen 3D-Welten

■ Erklär-Video von KTM:

[www.youtube.com/watch?v=mBvDCtr3LzU&t=12s](https://www.youtube.com/watch?v=mBvDCtr3LzU&t=12s)

■ Virtueller Raum MetaQuartier:

<https://gridslight.zreality.com/jXJiSrt/360-grad-perspektiven/>

■ Agentur 360 Perspektiven: [www.360perspektiven.com](http://www.360perspektiven.com)

# Vision: komplett und systemintegriert



- in Soft- und Hardware durchgängige, industrietaugliche Echtzeit-Bildverarbeitungslösung
- volle Synchronisation mit allen EtherCAT-basierten Maschinenprozessen
- reduzierter Verdrahtungsaufwand durch Einkabellösung EtherCAT P
- Kameras mit 2,5 GBit/s für die schnelle Bildübertragung
- C-Mount-Objektive mit montageorientiertem Design
- zukunftssichere Objektive durch Auslegung auf 2- $\mu$ m-Pixelstruktur
- Korrektur der chromatische Aberration bis in den nahen Infrarotbereich
- breites Portfolio EtherCAT-fähiger, präzise synchronisierbarer Multicolor-LED-Beleuchtungen
- maximale Flexibilität durch Bildkontrastanpassung zur Laufzeit und hohe Pulsleistungen
- Vision Unit Illuminated als kompakte Einheit aus Kamera, Beleuchtung und fokussierbarer Optik



Scannen und  
mehr über  
Beckhoff Vision  
erfahren

New Automation Technology

**BECKHOFF**

# EXZELLEZSIEGEL FÜR GREEN TECH

Der Süden Österreichs, das Green Tech Valley, ist europaweit Vorbild: Für die besonders starke Entwicklung des Ökosystems in den letzten Jahren wurde der Standort aus 300 Finalisten und Gewinnern der letzten 15 Jahre von der EU zu einem der „All-Time“-Regiostars gekürt.

**D**as Green Tech Valley ist der Nährboden für grüne Innovationen. Das attestiert auch die Jury der EU-Kommission und zeichnet das Valley nach 2012 nun auch mit dem „Best-of-15-Jahre“-EU-Regiostars-Award aus. Jährlich gehen im Rennen um die begehrten Regiostars-Awards Hunderte Projekte in fünf Kategorien wie intelligentes, grünes, faires oder städtisches Europa an den Start. Das Valley wurde nun aus 300 Finalisten und

verdreifacht. Aktuell sind rund 24.500 Mitarbeiter:innen in der Energie- und Umwelttechnikbranche beschäftigt. Diese haben einen Green-Tech-Umsatz in der Höhe von 6,8 Mrd. Euro erwirtschaftet. Wirtschaftslandesrätin Barbara Eibinger-Miedl unterstreicht die große Bedeutung des Green Tech Valley für den Standort: „Mit der Entwicklung grüner Technologien leisten die Forscherinnen und Forscher aus dem Green Tech Valley einen wichtigen Beitrag zur Wertschöpfung und schaffen wertvolle Arbeitsplätze. Gleichzeitig tragen sie damit zur Klimawende und zum Erhalt unserer Lebensqualität bei. Sie zeigen eindrucksvoll, dass sich wirtschaftliches Wachstum und Klimaschutz nicht ausschließen, sondern Hand in Hand gehen. Die Auszeichnung mit dem „Best-of-15-Jahre“-EU-Regiostars-Award unterstreicht, dass unsere Region nicht nur österreichweit, sondern auch europaweit Vorreiter ist.“



V. l.: EU-Kommissarin Elisa Ferreira, Cluster-Geschäftsführer Bernhard Puttinger, Ministerin für Regionalentwicklung in Portugal Ana Abrunhosa

Gewinnern der letzten 15 Jahre mit besonders starker Weiterentwicklung zum Jubiläum erneut geehrt. „Wir freuen uns sehr über diese Auszeichnung, die wir stellvertretend für die großartigen Leistungen und die gelebte Kooperation aller Unternehmen und Forschungseinrichtungen im Green Tech Valley entgegennehmen dürfen. Gemeinsam arbeiten wir auch weiterhin daran, die globale grüne Transformation für eine lebenswerte Zukunft mit Lösungen aus der Steiermark und Kärnten zu ermöglichen“, so Bernhard Puttinger, CEO des Green Tech Valley Clusters.

## GREEN TECH VALLEY WÄCHST UND GEDEIHT

Das Green Tech Valley ist ein Standort mit einer über 100-jährigen Industriegeschichte. Heute vereinen die Steiermark und Kärnten über 300 grüne Technologieanbieter in Bereichen wie Biomasse, Solar, Wasserkraft und Recycling. 2.300 Forscher:innen arbeiten gemeinsam mit den Unternehmen an den grünen Lösungen der Zukunft. Sie kurbeln die Wirtschaft an. Innerhalb von zehn Jahren haben die Unternehmen im Green Tech Valley die Zahl ihrer Beschäftigten verdoppelt und ihren Umsatz

## STEIRISCHE UND KÄRNTNER TECHNOLOGIEN WIRKEN GLOBAL

Mit einer Exportquote von rund 80 Prozent ist das Ökosystem Green Tech Valley auch international der #1 Technologie-Hotspot für Klimaschutz und Kreislaufwirtschaft. Innovationen „Made in Green Tech Valley“ zeigen global Wirkung. So wird beispielsweise jede 6. kWh erneuerbaren Stroms weltweit mit Technologien aus dem Valley erzeugt. Pioniere und Weltmarktführer wie die steirischen Unternehmen Andritz und Saubermacher oder Sonnenkraft aus Kärnten gehen erfolgreich ihren Weg und tragen somit zum erfolgreichen Wachstum des Standortes bei.

BO

## INFO-BOX

### Über den Green Tech Valley Cluster

Der Green Tech Valley Cluster besteht seit 2005 und ist Netzwerk, Trendscout und Innovationsmotor. Träger des Clusters sind neben den Unternehmen v. a. das Land Steiermark, das Land Kärnten und das BMK. 2021 hat der Cluster unter anderem 34 grüne Innovationsprojekte im Ausmaß von 87 Millionen Euro initiiert bzw. verstärkt. Der Green Tech Valley Cluster lebt Klimaschutz: Die gesamten Emissionen (Scope 1 bis 3) wurden seit 2013 bereits um über 50 Prozent reduziert – 80 Prozent Reduktion sind bis 2025 angestrebt. Die verbliebenen Emissionen werden jährlich seit Bestehen im Jahr 2005 kompensiert.



*JOY Fancoil*



*JOY Heating / Cooling*



*SRW03 / SR-KCS / SAB+*

## **JOY – RAUMREGLER MIT DESIGNANSPRUCH**

- » Elegante, hochwertige Optik für designorientierte Einrichtungen (z.B. Hotels, Bürogebäude, Wohnungen, ...)
- » Erhältlich als EasySens®-Funk-Variante (EnOcean)
- » Change-Over-Anwendungen über Temperatursensor oder digitalen Schaltkontakt
- » Digitale Eingänge zur Anbindung von Fensterkontakten, Kartenschaltern, etc.
- » Nutzerfreundliches Bedienkonzept durch 2- bzw. 4-Tastenprinzip
- » Bedarfsoptimierte Steuerung durch Einrichtung unterschiedlicher Nutzungsprofile



AIT AUSTRIAN INSTITUTE OF TECHNOLOGY

*Mit dem 3. Gaia-X Summit 2022 in Paris tritt die Gaia-X Initiative in die Phase der operativen Umsetzung zur Schaffung eines europäischen Datenökosystems. Der Gaia-X Hub Austria ist dabei ein wichtiger Link zur Einbettung und Berücksichtigung der Interessen des Wirtschaftsstandorts Österreich in der europäischen Gaia-X-Strategie.*

## Gaia-X Hub Austria startet durch



■ Von 17. bis 18. November 2022 präsentierte der Gaia-X Summit 2022 in Paris unter dem Motto „We are up and running – The Future is Gaia-X“ die nun verfügbaren technischen Entwicklungen für den Aufbau eines transparenten, vertrauensvollen und sicheren Datenmarkts in Europa. Der Gaia-X Hub Austria nimmt dabei eine zentrale Rolle in der Vermittlung und Koordination der verschiedenen Initiativen auf österreichischer und europäischer Ebene ein und war prominent vor Ort vertreten. Helmut Leopold, Chairman Gaia-X Hub Austria, sowie Mario Drobics, Tobias Höllwarth und Christian Tauber, Mitglieder des Gaia-X Hub Austria Management Boards, positionierten gemeinsam mit Lisbeth Mosnik, Bundesministerium für Klimaschutz, Umwelt, Energie, Mobilität, Innovation und Technologie (BMK), den Standort Österreich in dieser internationalen Initiative. Darüber hinaus nahm die Data Intelligence Offensive (DIO) als wichtiger Kommunikator und Partner des Gaia-X Hub Austria am ersten Veranstaltungstag im Rahmen der Session zum Thema „Energy/Sustainability“ teil.

### Warum Gaia-X

Zahlreiche Bedenken im Bereich der Datensicherheit und der Durchsetzbarkeit europäischer Regeln und Gesetze waren der Ausgangspunkt der Gaia-X-Initiative, um ein einheitliches Regelwerk zu schaffen, damit die Einhaltung grundlegender Werte sichergestellt werden kann: Datensouveränität, Datenschutz, Vertraulichkeit, Sicherheit, Technologieneutralität und Interoperabilität. Ziel der Gaia-X-Initiative ist es, dass Organisationen, Unternehmen sowie Nutzer:innen Daten effizient und ökonomisch verarbeiten und untereinander teilen können, aber dennoch weiterhin die Kontrolle über diese Daten behalten. Nicht nur darüber, wo diese gespeichert werden, sondern auch darüber, wer diese Daten zu welchem Zweck nutzen darf. Gaia-X ist daher weder ein neues europäisches Rechenzentrum noch ein neuer Cloud-Service.

### Umsetzung in Österreich

Ende März 2022 wurde der österreichische Gaia-X Hub auf Initiative des Bundesministeriums für Finanzen (BMF), Staatssekreta-

riat für Digitalisierung, und des BMK ins Leben gerufen. Als nationale Gaia-X-Anlaufstelle für Unternehmen, öffentliche Einrichtungen und Initiativen soll der Hub die Umsetzung der Gaia-X-Strategie in Österreich sicherstellen und damit Datensouveränität als Voraussetzung für nachhaltiges Wirtschaftswachstum und soziale Gerechtigkeit garantieren. Nachdem der Fokus des Gaia-X Hub Austria bisher auf die Schaffung eines gemeinsamen Verständnisses und einer breiten Verteilung von Informationen und Strategien rund um die Schaffung von Daten-Ökosystemen ausgerichtet war, wird der Schwerpunkt in der nächsten Phase auf der strategischen und technischen Begleitung konkreter Umsetzungsvorhaben in der österreichischen Wirtschaft liegen.

### Konkrete Pilotprojekte

So befinden sich bereits erste Pilotprojekte wie z.B. das österreichisch/deutsche Leuchtturmprojekt **EuProGigant** erfolgreich in der Umsetzung. Darin soll die Grundlage für eine erfolgreiche Teilnahme heimischer Unternehmen an den entstehenden europäi-

schen Datenökosystemen geschaffen werden. Erste Gaia-X-konforme Anwendungsszenarien, deren Fokus auf einem sicheren und souveränen Zugriff auf Produktionsdaten zwischen Unternehmen liegt, wurden bereits auf der Hannover Messe 2021 präsentiert. Zu den Services zählen u. a. eine Validierungsplattform für das vertrauensvolle Teilen von Prozessdaten, ein sicherer Datenabgleich für bauteilbezogene Fertigungsdaten und Maßnahmen für die Berechnung des in der Produktentwicklung entstehenden CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks.

Im Pilotprojekt **BatWoMan** geht es um die Entwicklung neuer nachhaltiger und kosteneffizienter Produktionskonzepte für Lithium-Ionen-Batteriezellen im Sinne einer europäischen klimaneutralen Zellproduktion. Dabei wird ein sogenannter Battery-Passport auf Basis von Gaia-X entwickelt und eine digitale Darstellung einer Batterie geschaffen. Dieser digitale Batterie-Zwilling soll als global einsetzbare Lösung für den sicheren Austausch von Informationen und Daten aus der Batterieproduktion und dem Lebenszyklus der Batterie selbst eine verantwortungsvolle Batteriewertschöpfungskette ermöglichen und so zu einer Senkung der geschätzten Zellproduktionskosten um 63,5 % und des Energieverbrauchs der Zellproduktion um 52,6 % beitragen.

Dass intelligente, datenbasierte energiebezogene Dienste künftig kostengünstig und einfach in einem gemeinsamen europäischen Energiedatenraum betrieben werden können, ist das Ziel des Pilotprojekts **EDDIE**. Dazu soll eine einheitliche europäische Schnitt-



Auftritt des Gaia-X Hub Austria in Paris.  
Im Bild von links: Tobias Höllwarth, Mario Drobits, Lisbeth Mosnik, Helmut Leopold, Christian Tauber

stelle für den Austausch von Energiedaten realisiert werden, die von Dienstleistungsunternehmen bis hin zu Endkunden für jedermann nutzbar sein wird. Damit soll europäischen Kunden eine größere Flexibilität ermöglicht sowie eine größere Auswahl an Angeboten zugänglich gemacht werden. Dies soll den Wettbewerb, die Qualität und die Funktionalität energiedatenbasierter Dienste fördern.

**Catena-X** ist eine weitere große Initiative, die die aufgrund des Klimawandels nötige Transformation des Automobilssektors adressiert. Auf Basis der Gaia-X-Strategie soll ein vertrauenswürdiges, kollaboratives, offenes und sicheres Datenökosystem geschaffen werden, um alle Akteure in durchgängigen Wertschöpfungsketten zu vernetzen und damit ein resilienteres und flexibleres Management der Automotive-Lieferketten zu ermöglichen.

#### Services für vertraulichen Datenaustausch

Im Rahmen des kürzlich stattgefundenen Gaia-X Summits in Paris wurden auch neue Kooperationen mit der Europäischen Zentralbank (EZB) und dem World Economic Forum angekündigt, die eine wichtige Basis für die erfolgreiche Umsetzung auf europäischer Ebene schaffen werden. Darüber hinaus wurde erstmals eine Demonstration der als Open-Source verfügbaren Gaia-X Förderationsdienste (GXFS) vorgestellt. Die GXFS sind technische Services, die einen vertraulichen Datenaustausch zwischen verschiedenen Geschäftspartnern ermöglichen, ohne dass zusätzliche aufwendige bzw. individuelle Vertragsvereinbarungen durchgeführt werden müssen. Auf diese Weise können datenbasierte Geschäftsprozesse in einem vertrauensvollen, dezentralen Verbund von sicheren Cloud- und Serverinfrastrukturen umgesetzt werden. Damit wird die Grundlage für neue unternehmensübergreifende Geschäftsprozesse geschaffen und es entstehen effektive und sichere Datenmarktplätze.

#### Einhaltung hoher Sicherheitsniveaus

Damit am Ende eine Zertifizierung der Gaia-X-Regelkonformität sichergestellt werden kann, werden bereits die ersten Europäischen Digital Clearing Houses (GXDC) realisiert. Denn um die Transformation von

analogen Verträgen zu digitalen Marktplätzen zu ermöglichen, ist eine gemeinsame und sichere Vertrauensbasis in den verwendeten technischen Systemen und festgelegten Geschäftsprozessen notwendig. Digital Clearing Houses stellen dafür sicher, dass dieses hohe Sicherheitsniveau eingehalten wird und sich die involvierten Geschäftspartner im Rahmen der digitalen Zusammenarbeit regelkonform zu den festgelegten Mindeststandards verhalten. Der Gaia-X Hub Austria unterstützt die Einrichtung einer solchen wichtigen Funktion am Standort Österreich, damit sich ein Gaia-X-konformes Datenökosystem für den Wirtschaftsstandort Österreich rasch entwickeln kann. Helmut Leopold, Chair Management Board, Gaia-X Hub Austria: „Eine enge Kooperation zwischen Forschung, Industrie und öffentlicher Hand ist die Grundlage für nachhaltige Innovation und gleichzeitig eine essenzielle Voraussetzung, um die Wettbewerbsfähigkeit und Datensouveränität des europäischen Wirtschafts- und Gesellschaftsraums sicherzustellen. Die von der Gaia-X-Initiative zur Verfügung gestellten Open-Source-Lösungen und Services sollen Unternehmen dabei unterstützen, rasch und kostengünstig am neu entstehenden Gaia-X-Ökosystem teilzunehmen.“

#### Veranstaltungshinweis:

Unter dem Motto „Gaia-X Market Adoption Exchange“ findet am 14. und 15. März 2023 in Wien eine zweitägige, international und hybrid ausgelegte Konferenz statt. Im Rahmen einer besonderen Ausstellung werden dabei rund 60 europäische Gaia-X-Projekte vorgestellt, um den Fortschritt bei der Einführung in den Markt zu demonstrieren. Nähere Informationen dazu sind demnächst unter [www.gaia-x.at](http://www.gaia-x.at) abrufbar.



#### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

##### AIT Austrian Institute of Technology

Giefinggasse 4  
1210 Wien  
[info@gaia-x.at](mailto:info@gaia-x.at)

[www.gaia-x.at](http://www.gaia-x.at)

**LinkedIn Gruppe:**



# 110 JAHRE CONSTANTIA TEICH

2.000 Gäste haben am 1. Oktober in Weinburg im Pielachtal mit Constantia Teich das 110-jährige Firmenjubiläum gefeiert. Beim Tag der offenen Tür blickte das Unternehmen auf seine Firmengeschichte zurück und gewährte den Besucher:innen einen Blick hinter die Kulissen des Herstellers für flexible Verpackungen.

**D**ort wo einst die Gebrüder Richard und Ernest Teich den Grundstein für den heutigen Konzern Constantia Flexibles gelegt haben, wurde am Wochenende ausgiebig gefeiert. „Es war ein gelungenes Fest mit Gästen aus der Umgebung und unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern samt ihren Familien“, freut sich Gerald Hummer, Managing Director von Constantia Teich. Die Produktionshallen, in denen damals wie heute Folien gewalzt und für die Weiterverarbeitung in der Industrie aufbereitet werden, waren am Samstag für die 2.000 Gäste geöffnet. Auf den Spuren des Rohstoffes Aluminium konnte verfolgt



Gerald Hummer, Managing Director von Constantia Teich, erklärt dem Bürgermeister von Weinburg im Pielachtal und dem Bezirkshauptmann die Produktionsschritte im Werk.

werden, wie die Verpackungen für Katzen- und Hundefutter sowie Schokolade und Pharmazieprodukte, aber auch Kaffee kapseln und Joghurtdeckel entstehen. Jährlich werden am Standort Weinburg bei St. Pölten knapp 70.000 Tonnen Aluminiumfolie gewalzt. „Damit könnte man Wien mehr als zwei Mal einpacken,“ so Hummer.

## EIN ARBEITGEBER MIT GRÖSSE

Constantia Teich betreibt das einzige Folienwalzwerk Österreichs. „Wir erstellen Primärverpackungen, sprich jene Verpackung, die direkt mit dem Lebensmittel bzw. dem Pharmazeutikum in Berührung kommt“, erklärt Gerald Hummer und führt weiter fort: „Mit dem Walzwerk werden jährlich eine Milliarde Quadratmeter Aluminiumfolie gewalzt.“ Das macht das Unternehmen zur weltweiten Nummer eins in der Produktion von Joghurtdeckeln. Und auch innerhalb der Constantia-Flexibles-Gruppe ist Constantia Teich das größte Werk, das die Schwesterunternehmen mit Vormaterial versorgt. Das Unternehmen beschränkt sich jedoch nicht nur auf das Walzen von Aluminium. „Wir decken bei der Herstellung von flexiblen Verpackungsmaterialien die gesamte Wertschöpfungskette ab – vom Walzen über Veredeln und Drucken bis zum fertigen Produkt“, fasst Gerald Hummer zusammen. Rund 1.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter arbeiten in Produktion, Administration und dem eigenen Forschungs- und Entwicklungszentrum. Constantia Teich ist somit der größte Arbeitgeber im Pielachtal.

„Wir sind ein globaler Player mit lokaler Präsenz. Unser höchstes Gut sind unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter!“, sagt Hummer stolz über die Belegschaft. „Eine große Loyalität der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dem Unternehmen gegenüber, eine hervorragende Ausbildung der Lehrlinge sowie das hohe Know-how zählen zu unseren Stärken und machen uns zu einem verlässlichen Produzenten und Lieferanten, auch in Krisenzeiten. All das macht die Constantia Teich zu einem sicheren Arbeitgeber in der Region“, führt Gerald Hummer weiter aus.

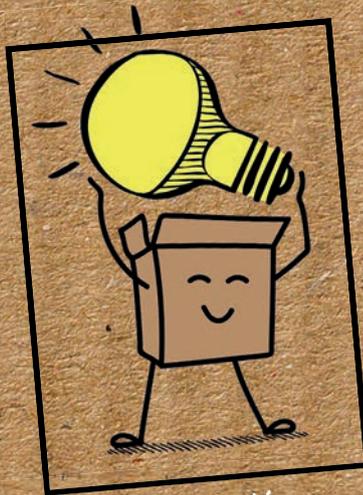
## BLICK IN DIE ZUKUNFT

„Ein solches Jubiläum feiert man nicht alle Tage. Verantwortlich für den Erfolg sind unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Ohne sie wäre Constantia Teich nicht das, was es heute ist: ein bedeutendes, internationales Unternehmen. Ein großes Dankeschön und herzliche Gratulation zum Jubiläum an das gesamte Team“, ehrt Pim Vervaat, CEO von Constantia Flexibles, die wertvolle Arbeit der Belegschaft. Damit das Unternehmen auch weiterhin erfolgreich bleibt, werden Investitionen getätigt. 34 Millionen Euro werden in eine neue Lackier- und Kaschiermaschine samt Zubau investiert, da einzelne Märkte, wie beispielsweise jener von Kaffee, stark wachsen.

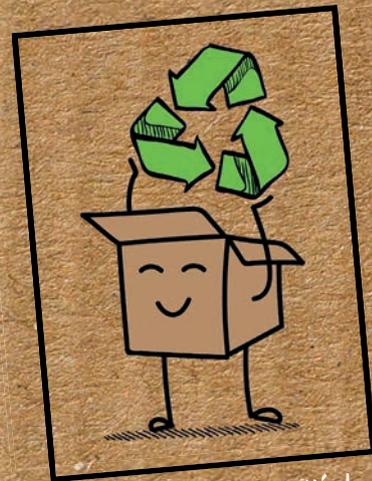
BO

# RAJA

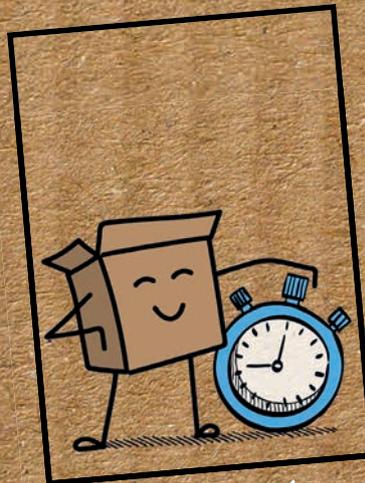
Ihr Partner für nachhaltige  
Verpackungslösungen und vieles mehr!



innovativ



umweltfreundlich



Lieferung in  
2-3 Tagen



Qualität  
made in EUROPE



rajapack.at



0810 400 306\*  
\*0,07 /Min.



Juror Dr. Ing. Jörg Ulrich (Mitte), Executive Vice President, Head of Operations Region Europe, BSH Hausgeräte GmbH, gratuliert Rittal und German Edge Cloud zum wohlverdienten Preis. Die Preisträger sind hier vertreten durch Dr. Marc Sesterhenn (l.), Chief Operations Officer bei Rittal, und Dieter Meuser (r.), CEO Digital Industrial Solutions bei German Edge Cloud.

## SMARTE FABRIK GEWINNT

In diesem Jahr gewinnt Rittal den „Industrie 4.0 Award 2022“ der Unternehmensberatung ROI-EFESO für die Digitalisierung der Fertigung im Werk Haiger mit der Schwestergesellschaft German Edge Cloud.

**D**ie Ziele der digitalen Transformation in der Industrie sind klar definiert. Es geht um mehr Transparenz, Wissen und Geschwindigkeit. Mit ihrer gemeinsamen Lösung für diese Anforderungen – umgesetzt im Rittal-Werk im mittelhessischen Haiger – konnte Rittal mit dem Schwesterunternehmen German Edge Cloud beim Industrie 4.0 Award von ROI-EFESO überzeugen. Dabei im Fokus: Wie können vor allem moderne IIoT-Technologien genutzt werden, um Prozesse kundenorientiert auszurichten, Effizienzpotenziale zu realisieren und neue Geschäftsmodelle zu ermöglichen? Rittal fertigt in Haiger mit 250 hochgradig digital integrierten Maschinen bis zu 8.000 Kompaktschalt-schränke und Gehäuse pro Tag.

### TÄGLICH NUTZEN ZIEHEN

Rittal und German Edge Cloud überzeugten die 30-köpfige Jury aus renommierten Industrie-Führungskräften und Fertigungsspezialisten. Basis für die Juryentscheidung waren intensive Audits der Spezialisten von ROI-EFESO. „Technologien und Teamgeist werden im Rittal-Werk in Haiger vorbildlich miteinander vereint. Eine komplette Vernetzung vom Kunden bis zur Maschinensteuerung im Shopfloor und ein datengestütztes Lernen bringen das gesamte Unternehmen auch dort voran, wo klassische Automatisierung ihr Limit erreicht“, sagt Juror Jörg Ulrich, Executive Vice President, Head of Operations Region Europe, BSH Hausgeräte GmbH, bei der Preisverleihung: „In Summe setzt Rittals einzigarti-



EPLAN GMBH



Mit dem neuen Eplan Smart Mounting wird die Montage von Komponenten im Schaltschrankbau beschleunigt.

Die neue Software Eplan Smart Mounting unterstützt die manuelle Schaltschrankbestückung höchst effizient. Schritt für Schritt führt sie den Werker durch die Montage von Schienen, Kabelkanälen und elektrotechnischen Komponenten und zeigt auf, wo welches Bauteil platziert werden muss.

## Schaltschrankfertigung wird smarter!

■ Der Steuerungs- und Schaltschrankbau steht unter Zeitdruck. Doch auch der Fachkräftemangel sorgt vielfach für Engpässe. Hier kommt Eplan Smart Mounting ins Spiel: Die neue Software – erstmals auf der SPS 2022 vorgestellt – führt durch den gesamten Schaltschrankaufbau. Sie unterstützt Mitarbeiter bei der Montage sämtlicher Komponenten im Schaltschrank bzw. auf der Montageplatte. Bedienerfreundlich dargestellt und unterstützt von einer 3D-Visualisierung, erkennt der Werker sofort, wo welche Komponente wie platziert werden muss.

Fertigungsmitarbeiter erhalten in Eplan Smart Mounting eine komplette Auflistung aller auszuführenden Arbeitsschritte. Das fängt bei der Montage von beispielsweise Hutschienen und Kabelkanälen an und hört

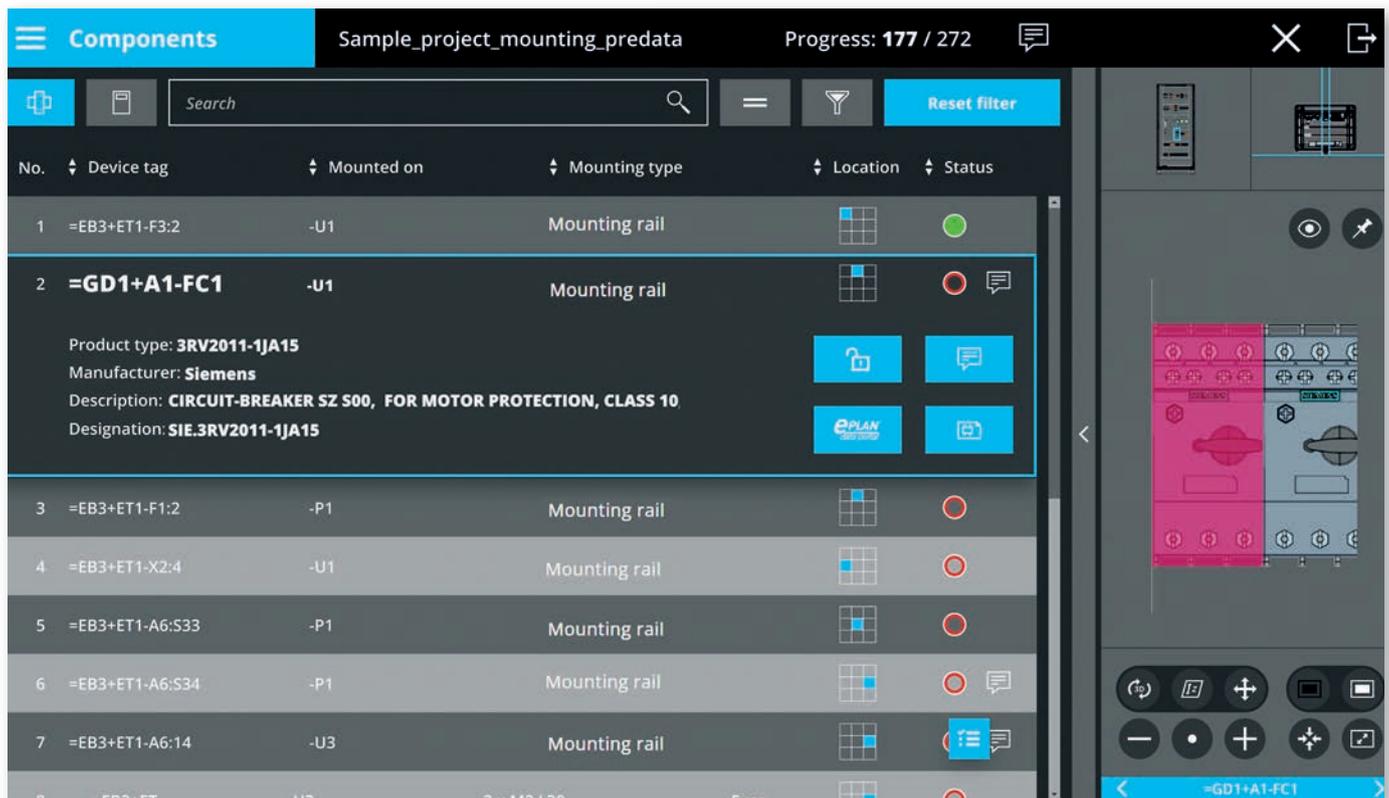
bei elektrotechnischen Komponenten wie Hilfsschaltern oder Zeitrelais auf. Die browserbasierte Anwendung mit zentralem Web-Server kommt dabei ohne Installation aus und lässt sich beispielsweise per Tablet in der Werkstatt einsetzen.

### Einfache Montage – korrekte Ergebnisse

Der digitale Zwilling in Eplan Pro Panel liefert die entsprechenden Informationen aus dem Engineering – beispielsweise Abmessungen, Positionierungen, Bohrlöcher oder Befestigungsart der Bauteile. Kommentare zu Komponenten lassen sich vom Werker direkt in Eplan Smart Mounting hinterlegen und an das Engineering zurückspielen. So ist auch die elektrotechnische Dokumentation

immer auf dem aktuellen Stand – das erleichtert die Kommunikation über Abteilungsgrenzen.

Weiterer Praxisvorteil: Änderungen im Projekt sind ab jetzt schnell umgesetzt. Kommt beispielsweise aufgrund einer geänderten Kundenspezifikation ein weiterer Motorschutzschalter oder Schütz hinzu, kann der Fertigungsauftrag mit dem neuen Projekt abgeglichen – sprich aktualisiert werden. Die Software zeigt exakt an, welche Komponenten entfernt oder welche hinzugefügt werden müssen. Das erspart mühsames manuelles Vergleichen und sichert korrekte Ergebnisse. Und falls noch Fragen aufkommen, gewährt Eplan Smart Mounting den direkten Zugriff auf den interaktiven Schaltplan.



Die Software zeigt dem Fertigungsmitarbeiter auf, wo welche Komponente wie platziert werden muss.

### Mehr Übersicht und Flexibilität für Produktionsleiter

Nicht nur der Werker in der Fertigungshalle gewinnt damit volle Unterstützung. Auch Produktionsleiter erhalten mehr Übersicht und Flexibilität – können sie doch den Status offener Fertigungsaufträge auf einen Blick einsehen. Über ein Kontrollsystem wird der Fortschritt der Montage für jede Komponente angezeigt: Grün steht für erledigt – Rot für bislang nicht bearbeitet. Bei Ressourcenengpässen oder Ausfall lässt sich ein begon-

ener Auftrag problemlos an einen anderen Mitarbeiter übergeben. Hinzu kommt: Personelle Ressourcen können flexibler für unterschiedliche Produktionsschritte eingesetzt werden.

### Gutes Zusammenspiel: Montage und Verdrahtung

Und hier ist noch nicht Ende im Prozess: Die Datenbasis aus Eplan Pro Panel lässt sich für die Verdrahtung nutzen. Mit Einsatz von Eplan Smart Wiring kann auch der komplet-

te Prozess der anschließenden Verdrahtung im Schaltschrank systembasiert geführt werden. Eine einheitliche Bedienoberfläche von Eplan Smart Mounting und Eplan Smart Wiring sowie der digitale Zwilling aus Eplan Pro Panel als Single Source of Truth sorgen für ein Maximum an Datendurchgängigkeit. Selbstverständlich ist die Software kompatibel mit gängigen Drahtkonfektionierungsvollautomaten, beispielsweise dem Rittal Wire Terminal WT. Auch vorkonfektionierte Drähte lassen sich einsetzen. Ein höchstmöglicher Automatisierungsgrad vom Ursprung Engineering bis in die Fertigung ist das Ziel und sichert zugleich eine optimale Qualität.

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

#### EPLAN GmbH

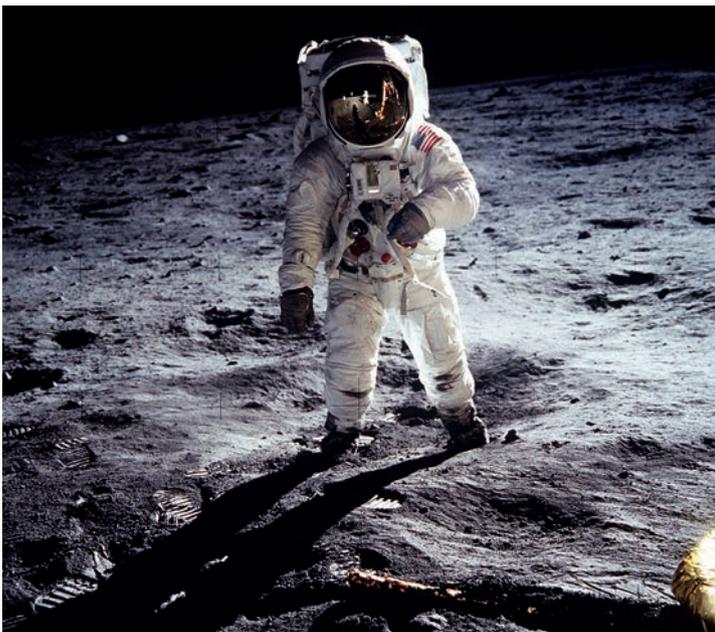
Betriebsgebiet Nord 47  
 3300 Ardagger Stift  
 Tel.: +43/7472/280 00  
 office@eplan.at  
[www.eplan.at](http://www.eplan.at)



*Mit Eplan Pro Panel lassen sich Steuerungsschränke, Schaltanlagen und Stromverteilersysteme für die Energieversorgung in 3D konzipieren und konstruieren. So haben Anwender eine ganzheitliche Lösung für die Konstruktion im Schaltschrankbau an der Hand.*

# ROT-WEISS-ROTE ROCKET SCIENCE

Mit dem Start der Trägerrakete Space Launch System und der Orion-Raumkapsel im Rahmen des NASA-Programms „Artemis“ ist auch österreichische Technologie auf dem Weg zum Mond. Die Wiener TTTech und Magna in Graz haben Komponenten für Orion und dessen europäisches Versorgungsmodul ESM geliefert.



**A**m 16. November 2022 war es endlich soweit – der erste Testflug um den Mond im Rahmen von NASA Artemis wurde erfolgreich gestartet. Das ist der nächste Schritt für die Rückkehr der NASA zum Mond im Rahmen von Artemis und ebnet den Weg für bemannte Missionen zum Mars. Das Wiener Unternehmen TTTech ist mit seinen Produkten an Bord des Avionik-Systems (des „zentralen Nervensystems“ der Raumkapsel). Der mit Artemis I betitelte Flug ist der erste unbemannte Flug der NASA-Orion-Raumkapsel auf der leistungsstärksten Rakete der Welt, dem Space Launch System (SLS). Orion fliegt dabei eine Runde um den Mond, um wichtige Daten für den nächsten bemannten Flug zu sammeln. Artemis hat zum Ziel, wieder Menschen, vor allem die erste Frau und die erste Person of Color, auf den Mond zu bringen und auch die weitere Weltraumerforschung bis zum Mars zu ermöglichen.

„Wir freuen uns sehr über den erfolgreichen Start von Artemis I und wir sind sehr stolz darauf, als eines von nur zwei österreichischen Unternehmen mit an Bord zu sein. Wir haben viele Jahre lang eng mit unseren Partnern in den USA, den

Firmen Lockheed Martin und Honeywell, sowie der NASA und auch mit Airbus Defense & Space und der Europäischen Weltraumagentur (ESA) auf dieses Ziel hingearbeitet. Artemis I ist die erste von drei Artemis-Missionen, bei denen unsere Produkte verwendet werden und die auf österreichische Technologie und Innovation vertrauen“, sagt Christian Fidi, Senior Vice President Business Unit Aerospace bei TTTech.

## TTTECH AEROSPACE LIEFERT „ZENTRALES NERVENSYSTEM“ VON ORION

Die Produkte von TTTech Aerospace bilden die Basis für den Aufbau des TTEthernet-Netzwerks. Dieses ist das „zentrale Nervensystem“ von Orion und verbindet eine Vielzahl von eigenständigen Sensoren, Computern und Aktuatoren miteinander, die für verschiedene sicherheitskritische Funktionen, wie Flugsteuerung oder Lebenserhaltungssysteme, sowie nicht-kritische Funktionen, wie z. B. Videokommunikation zuständig sind. TTEthernet unterstützt den Datentransfer innerhalb der Raumkapsel sowie die Interoperabilität mit anderen Raumfahrzeugen, Trägerraketen und der NASA-Gateway-Raumstation. TTTech Aerospace arbeitet seit 2006 mit der NASA sowie den amerikanischen Großunternehmen Honeywell und Lockheed Martin. Honeywell liefert das Avioniksystem (das „Hirn“ von Orion) und Lockheed Martin ist der Hauptauftragnehmer für Orion). Die Produkte von TTTech Aerospace werden auch im Europäischen Servicemodul (European Service Module – ESM) der Europäischen Weltraumorganisation ESA verwendet. Das ESM stellt Hauptantrieb und Energie bereit, speichert aber auch Treibstoff, Wasser, Sauerstoff und Stickstoff. Der erste erfolgreiche Testflug („Exploration Test Flight ETF-1“) von NASA Orion erfolgte im Jahr 2014. Danach gab es weitere Testreihen und Anpassungen in Vorbereitung für den Start von Artemis I. Nach Abschluss des ersten unbemannten Testfluges, wird es einen ersten bemannten Testflug (Artemis II) geben.

## TANKBEDRUCKUNGSLEITUNGEN AUS DEM HAUSE MAGNA

Wie APA Science berichtet, produzierte auch die Abteilung für Luft- und Raumfahrt von Magna erstmals Komponenten für ein NASA-Programm. Das Unternehmen baute für ihre an Boeing gelieferten Druckleitungen für die Trägerrakete SLS auf Technologien auf, die für den Treibstofftank der was- >>

HL-TRADING GMBH

Immer mehr Firmen in verschiedensten Industrien gehen in Richtung kleiner Durchflüsse. Insbesondere in der chemischen Industrie, in der Lebensmittel- und in der Pharmabranche, wo kontinuierliche Produktionsprozesse, Vermeidung von Abfällen, geringere Standzeiten und höhere Flexibilität immer wichtiger werden.

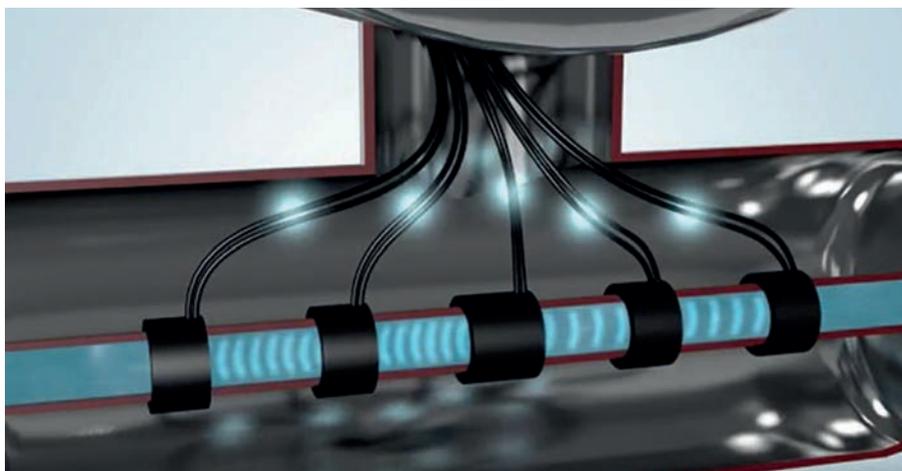
## Messung niedriger Flüssigkeitsströme

■ Das Angebot an Ultraschall-Durchflussmessgeräten für Flüssigkeiten, die für Rohrleitungen von mehr als 1" geeignet sind, ist enorm. Die Suche nach einem Gerät für kleinere Leitungsgrößen ist allerdings eine echte Herausforderung. Der größte Teil der auf dem Markt befindlichen Ultraschall-Durchflussmesser nutzt entweder den Dopplereffekt oder die Laufzeitmessung. Diese Techniken eignen sich am besten für große Bohrungsgrößen. Aber was kann man bei niedrigen Durchflussraten <math>< 1.500 \text{ ml/min}</math> oder sogar bis zu 2 ml/min machen?

Aufgrund der Komplexität von Physik und Technik gibt es in diesem speziellen Strömungsbereich nicht viele Messprinzipien, insbesondere keine Ultraschall-Durchflussmesser für den Bereich der niedrigen Durchflüsse. Die große Herausforderung bestand also darin, eine Lösung für Ultraschall in Rohren mit sehr kleinen Durchmessern zu finden. In enger Zusammenarbeit mit TNO (niederländische Organisation für angewandte wissenschaftliche Forschung) konnte Bronkhorst mit der Ultraschallwellen-Technik ein innovatives Instrument entwickeln. Diese Technologie wird in der ES-FLOW™-Serie zur Messung von geringen Flüssigkeitsvolumenströmen angewendet.

### Wie funktioniert die Ultraschallwellen-Technologie?

Der ES-FLOW basiert auf Ultraschalltechnologie. Die Messung erfolgt in einem geraden Edelstahlrohr mit einem Innendurchmesser von 1,3 mm, ohne Hindernisse oder Totvolumina. An der Außenseite des Sensorrohres befinden sich mehrere Ultraschallsensoren (Transducer Discs), die durch radiale Oszillation Ultraschallwellen erzeugen. Jeder Messumformer kann senden und empfangen, daher werden alle Up- und Downstream-Kombinationen aufgezeichnet und verarbeitet. Durch genaues Messen der Zeitdifferenz zwischen den Aufnahmen (Nanosekundenbereich) werden die Strömungsgeschwindigkeit und die Geschwindigkeit des Schalls berechnet.



Transducer Discs und Sensorrohr

Bei Kenntnis dieser Parameter und des exakten Röhrenquerschnitts ist der ES-FLOW in der Lage, Flüssigkeitsvolumen zu messen. Das Alleinstellungsmerkmal dieses Instruments ist dessen Fähigkeit, die aktuelle Schallgeschwindigkeit zu messen. Das heißt, die Technologie ist unabhängig vom Medium und eine Kalibrierung auf das aktuelle Fluid ist nicht nötig. Dazu kann die Schallgeschwindigkeit als Indikator für die im Strömungsmesser vorhandene Flüssigkeitsart verwendet werden.

### Wie können Sie vom ES-FLOW Ultraschall-Durchflussmesser profitieren?

- Ein vielseitiger Durchflussmesser für alle Flüssigkeiten: Haben Sie wechselnde Prozessbedingungen und nutzen verschiedene Flüssigkeiten wie Additive oder Lösungsmittel? Da die ES-FLOW-Technik fluidunabhängig ist, wird bei Flüssigkeitswechsel keine Rekalibrierung benötigt. Auch nicht leitfähige Flüssigkeiten wie z. B. destilliertes bzw. demineralisiertes Wasser oder Lösemittel können gemessen werden.
- Kompaktes, hygienisches Design: Reinigungsprozesse sind häufig sehr zeitraubend. Aufgrund des geraden Sensordesigns ohne Totvolumina haben Partikel und Verschmutzungen nur geringe Mög-



lichkeiten, Ablagerungen zu bilden oder das Gerät zu verstopfen. Daher kann der Reinigungsprozess in wenigen Minuten durchgeführt werden, Ausfallzeiten werden so auf ein Mindestmaß limitiert.

- Erweiterte Signalverarbeitung: Die integrierte PID-Regelung kann zur Ansteuerung einer Pumpe oder eines Ventils genutzt werden. Der Anwender ist damit in der Lage, einen kompletten Regelkreis mit kurzen Reaktionszeiten aufzubauen. Der ES-FLOW kann auch als eigenständiges Dosiergerät betrieben werden.

 **—hl-trading gmbh—**

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

#### hl-trading gmbh

5020 Salzburg, Rochusgasse 4

Tel.: +43/662/43 94 84

sales@hl-trading.at

[www.hl-trading.at](http://www.hl-trading.at)



Leitbetrieb  
Österreich



» serstoffbetriebenen Limousine BMW Hydrogen 7 entwickelt wurden. Die sogenannten „Tankbedruckungsleitungen“ (Pressurization Lines) sind für die Aufrechterhaltung des nötigen Drucks in den riesigen, 2,8 Millionen Liter fassenden Treibstofftanks für Flüssigwasserstoff und -sauerstoff ausgelegt. „Die Tanks brauchen einen bestimmten Druck, damit sie den Belastungen standhalten können, welche im Betrieb der Trägerrakete auftreten“, erklärte Armin Scheinost, Leiter von Magna Aerospace. Er vergleiche das immer mit einer Cola-Dose: „Wenn diese voll und unter Druck ist, kann man sich darauf stellen und sie wird nicht beschädigt. Ist sie allerdings leer und drucklos, so wird sie zerquetscht.“

Über die Druckleitungen von Magna werde bei der SLS dazu Wasserstoff und Sauerstoff in die jeweiligen Tanks zurückgeführt und dadurch ein definierter Tankdruck sichergestellt. Die Leitungen befänden sich zum Teil an der Außenseite der Rakete und seien als dünne metallische Rohre an der Tankaußenseite gut sichtbar, wie Scheinost gegenüber der APA erklärte. Nähere Details zu den Druckleitungen, etwa die verbaute Länge, Größe, Druck etc. dürfe das Unternehmen aus rechtlichen Gründen nicht geben.

#### WICHTIGER MEILENSTEIN FÜR DIE WEITERE ERFORSCHUNG DES WELTRAUMS

„Artemis I wird bestimmt kein Oneway-Ticket zum Mond. Im Gegenteil. Die Mission stellt einen wichtigen Meilenstein für



die weitere Erforschung des Weltraums dar, und zwar nicht nur in technischer Hinsicht, sondern auch in der internationalen Zusammenarbeit von NASA und ESA“, berichtet Klaus Pseiner, Geschäftsführer der FFG, über das Ereignis.

Für Pseiner sind diese österreichischen Beiträge „rot-weiß-rote Rocket Science“. Dies zeige einmal mehr, dass „die heimische Weltraumtechnik international wettbewerbsfähig ist und Österreich ein gefragter Partner bei Weltraummissionen ist“, so der Geschäftsführer der Forschungsförderungsgesellschaft FFG mit ihrer Agentur für Luft- und Raumfahrt. Die „beeindruckende Beteiligung von Magna und TTTech basiert insbesondere auf unseren langfristig und konsequent ausgerichteten Technologiestrategien“, sagte Pseiner zur APA. Die Grundlagen dafür seien mit der österreichischen Beteiligung an den Wahlprogrammen der ESA und begleitenden Förderungen aus dem nationalen Weltraumprogramm geschaffen worden. **BO**

# HLF HEISS

Lager- und Fördertechnik

Viktor Kaplan Allee 1  
A - 7025 Pöttelsdorf

Tel.: +43 (0) 2626/5870  
office@heiss.at  
www.heiss.at



automatische Lagersysteme | Fördertechnik  
Lagertechnik | Regale | Betriebseinrichtungen

Neu im Sortiment!

## Storeganizer®



Der **Storeganizer®** wird mit seinen per Hand verschiebbaren Säulen in der untersten Ebene jedes Palettenregales eingebaut. Diese Lösung bietet einen wesentlich organisatorisch-wirtschaftlichen Vorteil.

### TESTINSTALLATION

Testen Sie den Storeganizer® in Ihrem Lager für 2-3 Monate.



Vereinbaren Sie einen persönlichen Beratungstermin!

# KI IN DER BILDVERARBEITUNG

B&R erweitert sein Smart-Camera-Portfolio um eine leistungsstarke Deep-Learning-Funktion. Möglich macht dies die Zusammenarbeit mit dem Vision-Softwarespezialisten MVTec und dem KI-Prozessorspezialisten Hailo.

**V**ision-Algorithmen, die auf Deep Learning basieren, verbessern die Qualität, steigern die Produktivität und verringern den Ausschuss. Gleichzeitig machen sie Fertigungsprozesse flexibler. Das nützt B&R für sein Smart-Camera-Portfolio. Die neuen Funktionen lassen sich dank einer Zusammenarbeit mit dem Vision-Softwarespezialisten MVTec und dem KI-Prozessorspezialisten Hailo als leistungsstarke und effiziente Edge-Geräte implementieren.

## ZEICHENERKENNUNG IN HOCHGESCHWINDIGKEIT

Das erste Produkt, das aus dem Projekt hervorgeht, ist eine auf Deep Learning basierende Funktion zur optischen Zeichenerkennung (Optical Character Recognition, kurz OCR). Die Funktion wird Deep OCR genannt und erzielt bemerkenswert schnelle Leseraten, selbst bei Schriften, die sonst schwer zu erkennen sind. „Seit vielen Jahren entwickeln wir gemeinsam mit B&R für Kunden Machine-Vision-Lösungen, die technologisch Maßstäbe setzen, insbesondere für Embedded-Systeme“, sagt Thomas Hopfner, Produktmanager für Lizenzen und Schnittstellen bei MVTec. „Diesen Anspruch verfolgt auch unsere neueste Kooperation. Dabei profitieren Kunden von den Vorteilen der Deep-Learning-Technologie Deep OCR, ohne Einbußen bei der Performance eingehen zu müssen.“

## MEHR TOPS, WENIGER WATT

Leistungsstarke Deep-Learning-Algorithmen erfordern auch einen leistungsstarken Prozessor. Gleichzeitig galt es, durch die Implementierung als Edge-Gerät mit dem Stromverbrauch nicht in einen kritischen Bereich zu kommen. Maschinenbauer brauchen nicht nur Rechenleistung, sondern auch Energieeffizienz. Und hier kommt Hailo ins Spiel: Neben einer herausragenden Leistung von 26 Tera-Operationen pro Sekunde (TOPS) verbrauchen die Inferenzbeschleuniger des Unternehmens auch besonders wenig Strom. „Hailo hilft uns, bahnbrechende Geschwindigkeit und Intelligenz genau dort einzusetzen, wo unsere Kunden sie für ihre schnellsten und anpassungsfähigsten Fertigungslösungen benötigen“, sagt Waldl. „Diese Art der Zusammenarbeit ist genau das, was wir im Sinn hatten, als wir Hailo gegründet haben“, sagt Hailo-CEO Orr Danon. „Die neue B&R-Kamera nutzt den leistungsstarken KI-Beschleuniger von Hailo. In Kombination mit den hochmodernen Edge-Geräten und den fortschrittlichen Algorithmen für maschinelles Lernen von MVTec setzen wir neue Leistungsstandards, die die Produktivität und Qualität in industriellen Anwendungen entscheidend verbessern.“



Deep Learning für Machine Vision: B&R, MVTec und Hailo feierten auf der SPS 2022 ihre erfolgreiche Zusammenarbeit. V.l.n.r.: Thomas Hopfner (Produktmanager für Lizenzen und Schnittstellen bei MVTec), Andreas Waldl (Experte für Machine Vision bei B&R) und Jan-Friso Blacquiére (General Manager Europe bei Hailo)

„Durch die Zusammenarbeit mit MVTec haben Maschinenbauer Zugriff auf die leistungsfähigsten Bildverarbeitungsfunktionen, die es auf dem Markt gibt“, sagt Andreas Waldl, Experte für Machine Vision bei B&R. „MVTec ist Branchenführer im Bereich Deep Learning sowie auch bei klassischen regelbasierten Algorithmen – zwei sich ergänzende Ansätze, die beide eine wesentliche Rolle bei der Automatisierung von Maschinen spielen.“

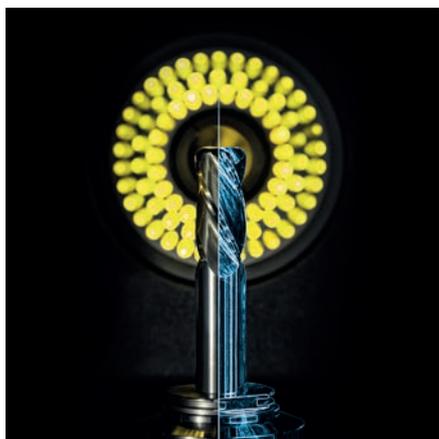
„Diese Art der Zusammenarbeit ist genau das, was wir im Sinn hatten, als wir Hailo gegründet haben“, sagt Hailo-CEO Orr Danon. „Die neue B&R-Kamera nutzt den leistungsstarken KI-Beschleuniger von Hailo. In Kombination mit den hochmodernen Edge-Geräten und den fortschrittlichen Algorithmen für maschinelles Lernen von MVTec setzen wir neue Leistungsstandards, die die Produktivität und Qualität in industriellen Anwendungen entscheidend verbessern.“

BS

ZOLLER AUSTRIA GMBH

Wie aus einem Messestand praktische Mini-Bags, iPad-Hüllen, Notebook-Taschen und Rucksäcke entstanden sind. Der Gedanke an Umwelt, Wiederverwertung und Ressourcenschonung stand im Vordergrund.

## Zweites Leben für Messestandmaterial



V.l.: ZOLLER »genius« Ringlicht zur präzisen Werkzeugvermessung; Notebook-Tasche aus der Messestandbespannung; ZOLLER-Messestand bei der Technologiemesse Intertool 2022 in Wels

### ■ Feinste ZOLLER-Messtechnik – das Top-Modell »genius«

Das Produktportfolio von ZOLLER „Erfolg ist messbar“ umfasst Werkzeugeinstell-, Mess- und Prüfgeräte für die zerspanende Fertigung, für Werkzeughersteller sowie für Schleif- und Schärfbetriebe. Mit durchgängigen Toolmanagement- und Automationslösungen gilt ZOLLER als der Trendsetter im Bereich effizientes und prozesssicheres Werkzeugdatenmanagement im Fertigungsprozess. ZOLLER »genius« ist das Top-Modell der Mess- und Prüfgeräte von ZOLLER und erfüllt als universelle Werkzeugmessmaschine alle Anforderungen zum schnellen Prüfen einzelner Kriterien bis hin zur vollautomatischen und bedienerunabhängigen Messung von über 100 Parametern an Standard- und Kleinstwerkzeugen.

### Nachhaltiger Messeauftritt

„Erfolg ist eine Frage der Einstellung“, so lautet einer der Slogans von ZOLLER „Erfolg ist messbar“. Anfangs hat sich der Slogan nur auf die Produkte zum „Einstellen, Messen und Verwalten“ von Zerspanungswerkzeugen in der CNC-Fertigung bezogen. Mittlerweile prägt er das gesamte Leitbild, so auch die „Einstellung zur Ressourcennutzung und Umwelt“. Jüngste Beispiele des Markt- und Technologieführers gibt es sowohl bei Produktneheiten als auch bei der Wiederverwertung von Messeständen. Seit fast 35 Jahren ist ZOLLER Austria in Ried im Innkreis als Markt- und Technologieführer mit Leidenschaft und Begeisterung in Österreich und vielen CEE-Staaten im Bereich der Prüf- und Messtechnik sehr erfolgreich tätig. Dazu gehören viele Messeauftritte sowohl im In- als auch im Ausland. Dabei können manche Messestände für mehrere Messen verwendet werden. Viele Elemente, wie die grafisch gestalteten Textilbespannungen

der Wände, konnten bisher jedoch oft nur einmal genutzt werden. „Anlässlich der letzten Messe Intertool 2022 im vergangenen Mai in Wels haben wir die Möglichkeit geprüft, unsere großflächigen Textilbespannungen weiter zu nutzen, um sie nicht entsorgen zu müssen. Entscheidend war der Gedanke der Wiederverwertung. Das Ergebnis sind praktische Notebook-Taschen, iPad-Hüllen, Rucksäcke und lässige Mini-Bags für Sport- und Kosmetiksachen“, betont Ing. Wolfgang Huemer, der Geschäftsführer von ZOLLER Austria, seine Motivation zu diesem Projekt. Jedes Teil ist ein Einzelstück mit individuellem Design und kann nunmehr sowohl von Mitarbeitern als auch Kunden praktisch verwendet werden.



### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

#### ZOLLER Austria GmbH

Haydnstraße 2  
4910 Ried im Innkreis  
Tel.: +43/7752/877 25-0  
office@zoller-a.at, [www.zoller-a.at](http://www.zoller-a.at)

„Erfolg ist eine Frage der Einstellung – dieser Leitgedanke gilt bei ZOLLER heute noch genauso wie bei der Gründung des Unternehmens vor 77 Jahren am 1. September 1945.“

Ing. Wolfgang Huemer,  
Geschäftsführer der ZOLLER Austria GmbH





## 50 JAHRE SAGE DPW

Innovationskraft im Personalsoftwarebereich – dafür steht Sage DPW seit 50 Jahren in Österreich. Im Jubiläumsjahr blickt die Wiener Softwareschmiede auf ein halbes Jahrhundert Firmengeschichte zurück.

**S**eit seiner Gründung im Jahr 1972 entwickelte sich das Unternehmen mit Sitz in Wien zum führenden Anbieter für HR-Software in Österreich. Das Produktportfolio von Sage DPW bietet Softwarelösungen für alle Bereiche des Personalwesens, wie Lohnverrechnungs- und Zeiterfassungsservices, Reisekostenabrechnung oder die digitale Personalakte. Mit Sage DPW Cloud oder mobilen Anwendungen sind HR-Prozesse auch unabhängig von Zeit und

Ort steuerbar. Sage-DPW-Software ist bei über 1.000 Kunden implementiert, vom mittelständischen bis zum multinationalen Unternehmen, in den verschiedensten Branchen.

„Wir feiern 50 Jahre Sage DPW und entwickeln uns ständig weiter. Mit unserem kontinuierlichen Kundenwachstum in den vergangenen Jahren blicken wir zuversichtlich in die Zukunft. Bedanken möchte ich mich bei allen Sage DPW Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für ihren unermüdlichen Einsatz und ihre Loyalität. Gemeinsam werden wir auch in den nächsten 50 Jahren Spitzenleistungen erbringen, um mit digitalen Technologien Prozesse im Personalwesen zu vereinfachen“, so Johannes Kreiner, Geschäftsführer von Sage DPW.



### DIE REISE GEHT WEITER

»Gemeinsam werden wir auch in den nächsten 50 Jahren Spitzenleistungen erbringen, um mit digitalen Technologien Prozesse im Personalwesen zu vereinfachen.«

Johannes Kreiner, Geschäftsführer Sage DPW

### 50 JAHRE ZUKUNFTSWEISENDE HR-SOFTWARE

Unter dem Namen „data processing weinhofer“ gegründet, hat sich das Unter- >>

## DEUFOL-GRUPPE

Die Deufol-Gruppe, Weltmarktführer im Bereich der Industriegüterverpackung und Spezialist für Supply-Chain-Lösungen, erweitert ihre Dienstleistungen in Österreich. Am neuen Standort in Sinabelkirchen im Bezirk Weiz entsteht ein neuer Logistikterminal für die Verpackung und den Versand von Industriegütern.

## Deufol erweitert Präsenz in Österreich



Mit dem neuen Hub-Standort im Bezirk Weiz bietet Deufol optimale Versand- und Logistikprozesse.

■ Mit seinem neuen Standort in Sinabelkirchen wird das nationale und internationale Netzwerk der Deufol-Gruppe erweitert und dient als zusätzlicher wichtiger Knotenpunkt im Hub-Konzept des Verpackungsspezialisten. Deufol betreibt weltweit über 90 Standorte in zwölf Ländern und hat sich in den letzten Jahren zum wichtigen Partner in der verladenden Industrie entwickelt. Standorte in Bremen, Bremerhaven, Antwerpen und auch der Schwerlastterminal Wallmann im Hafen Hamburg zählen zu den Deufol-Seaporthubs und bilden gemeinsam mit den anderen, top ausgestatteten Standorten, das flexible Deufol-Netzwerk.

### Hub-Standorte sind wesentlich

Aber nicht nur in Europa bietet Deufol umfassende Dienstleistungen an. Auch in China und in den USA sind Standorte entstanden, die durch die Deufol eigenen IT-Lösungen vernetzt sind und somit die transparente Datenbasis für die Optimierung der Versand- und Logistikprozesse bieten.

Täglich arbeiten 2.400 Mitarbeiter:innen von Deufol daran, die wertvollen Güter der Kunden unversehrt an die Bestimmungsorte zu bringen und die Produkte und Prozesse zu optimieren. Ein wesentlicher Bestandteil der ganzheitlichen Lösungen entlang der Wertschöpfungskette der Kunden sind diese Hub-Standorte. Hannes Rieder, Geschäftsführer

der Deufol Austria, freut sich, den neuen Umschlagsknotenpunkt im Jänner 2023 eröffnen zu dürfen. Im ersten Bauabschnitt stehen dann für die Kunden aus dem Großraum Weiz ca. 4.000 m<sup>2</sup> beheizte Hallenlagerfläche und ca. 7.000 m<sup>2</sup> Freilager zur Verfügung. Krankapazitäten bis 60 Tonnen runden das Dienstleistungsportfolio im Bereich der Verpackung von Maschinen und Anlagenteilen ab.

Für dieses Projekt wurde gemeinsam mit dem Schwerlastspezialisten FTG eine Gesamtfläche von 30.000 m<sup>2</sup> entwickelt. Michael Klamminger, Geschäftsführer der Felber Transport GmbH, hat bereits die Planung von weiteren 8.000 m<sup>2</sup> Hallenfläche in Auftrag gegeben, wobei von Beginn an die Flächen AEO-Status haben werden, um für alle Kunden die vereinfachte Zollabwicklung zu gewährleisten. Videoüberwachung und eigene Zutrittsysteme erfüllen höchste Ansprüche der Sicherheit und ermöglichen das lückenlose Tracking der beauftragten Frächter.

### Weiter am Weg zur Nachhaltigkeit

Beim Bau wurde besonderes Augenmerk auf die Energieeffizienz gelegt. So wird der erforderliche Strom durch die hauseigene Photovoltaikanlage bereitgestellt und die Wärmeversorgung durch ein Biomassekraftwerk gewonnen. Der Weg in Richtung CO<sub>2</sub>-Neutralität ist bei Deufol schon seit längerem beschritten und wird mit dem neuen Projekt

erfolgreich fortgesetzt. Auch am österreichischen Produktionsstandort in Ramsau in NÖ wird derzeit an der Umsetzung der Sonnenstromanlagen gearbeitet.

### Im Auftrag der Zufriedenheit

Insgesamt sind bei Deufol in Österreich 170 Mitarbeitende im Dienst der langjährigen Kunden unterwegs, um diese mit Verpackungsmitteln aus der regionalen Produktion zu versorgen oder die Verpackung vor Ort durchzuführen.

Diese Zufriedenheit der Kunden ist die Basis für den zukünftigen Wachstumskurs und den stetigen Ausbau des Angebots. So stehen für 2023 neue Standortprojekte im Großraum Linz auf der Agenda. Zusätzlich wird in die Entwicklung der mobilen Einheiten investiert um die Mitarbeitenden mit dem neuesten technischen Equipment zu den Einsatzorten zu senden um dort wiederum Verbesserungen und Optimierungen zu generieren.

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

#### Deufol Austria Management GmbH

Gaupmannsgraben 1  
3172 Ramsau  
Tel.: +43 (0)5 02764 100  
ramsau.office@deufol.com  
[www.deufol.com](http://www.deufol.com)



Gemeinsamer Anschnitt des Geburtstagskuchens (v. l. n. r.): Andrea Freitag (kaufmännische Leiterin bei der österreichischen Niederlassung der Schwing-Gruppe), Beate Cerny (Tochter des Unternehmensgründers von „data processing weinhofer“, aus dem später Sage DPW wurde), Johannes Kreiner (Geschäftsführer Sage DPW), Christoph Stoica (Geschäftsführer der zentraleuropäischen Landesgesellschaften bei Sage)

» nehmen seit Beginn der 80er-Jahre auf die Entwicklung von Anwendungssoftware für das Personalwesen spezialisiert. Dank innovativer Produkte und einer Fokussierung auf die Kernkompetenz „HR-Software“ zählt Sage DPW heute zu den führenden österreichischen Softwarehäusern im Bereich des Personalmanagements. Sage DPW gehört zur britischen Sage Group mit rund 12.000 Mitarbeitern in 20 Ländern. Als Teil eines weltweit agierenden Konzerns kann Sage DPW verstärkt auf internationale Beziehungen und Know-how zugreifen, um mit modernsten Mitteln innovative Lösungen für aktuelle Anforderungen im HR-Bereich weiterzuentwickeln.

### HAPPY BIRTHDAY – PARTY IM LUSTHAUS DES WIENER PRATERS

Das Firmenjubiläum wurde kürzlich auch gebührend im Lusthaus gefeiert. Die rund 200 Gäste erwartete ein musikalisches Programm mit Live-Musik von „5/8erl in Ehr'n“ und der Band von Doretta Carter. Unter den Gästen fand sich auch die Tochter der Unternehmensgründer, Beate Cerny. Sie gab dem Publikum Einblicke in die Anfänge des Unternehmens: „Meine Mutter war eine begnadete Programmiererin, was für eine Frau damals schon sehr außergewöhnlich war. Nach 28 Jahren in unserer Familie haben wir das Unternehmen in die besten Hände gelegt“. Zu Wort kam auch Andrea Freitag, kaufmännische

Leiterin bei der österreichischen Niederlassung der Schwing-Gruppe – einem der ältesten Kunden von Sage DPW: „Seit rund 30 Jahren ist Sage DPW unser Partner in allen Belangen des digitalen HR-Managements, immer wieder sind wir beeindruckt vom tollen Service und den ausgereiften Softwarelösungen“.

BO

### INFO-BOX

#### Über Sage DPW

Sage ist globaler Marktführer für IT-Systeme, die in kleinen und mittelständischen Unternehmen für mehr Transparenz sowie flexiblere und effizientere Abläufe in den Bereichen Buchhaltung, Unternehmens- und Personalmanagement sorgen, und mit der Sage-DPW-Produktpalette Österreichs führender Anbieter für Personalmanagement-Software. Mit seinem umfassenden Produktportfolio bietet das Unternehmen Softwarelösungen für alle Bereiche des Personalwesens. Sage-DPW-Software ist bei über 1.000 Kunden implementiert. Durch die langjährige Erfahrung seiner Mitarbeiter und Partner steht das Unternehmen seinen Kunden nicht nur in erfolgreichen, sondern auch in herausfordernden Zeiten zur Seite – mit praxisorientierten Ratschlägen und Lösungen sowie fundierter Technologie- und Marktexpertise.

[www.sagedpw.at](http://www.sagedpw.at)

HTU-DIRISAMER GMBH

Als langjähriger Spezialist in der Metallbearbeitung verfügt die HTU-Dirisamer GmbH über erfahrene Mitarbeiter, bestes Know-how und das notwendige Werkzeug, um individuelle Ansprüche zu erfüllen.

# Formvollendet, funktional & individuell

■ Die HTU-Dirisamer GmbH wurde aus dem Einzelunternehmen von Hubert Dirisamer im Frühjahr 2008 in Kematen am Innbach gegründet. Innerhalb kurzer Zeit platzte die Erstiniederlassung aus allen Nähten, und so übersiedelte der Familienbetrieb an seinen jetzigen Standort in Günskirchen. Heute zählt der 30 Mann starke Metallbearbeitungsspezialist zu den erfahrenen Anbietern der Branche. Mit der Mission kompetenter, flexibler und zeitgerechter Auftragsabwicklung setzt HTU-Dirisamer neue Maßstäbe in der individuellen Metallbearbeitung.

## Starke Leistungen

Zu den besonderen Stärken des Unternehmens zählen Blechbearbeitung, Oberflächentechnik, Montage sowie Baugruppenfertigung. Vom individuellen Kleinauftrag bis hin zu Serienbauteilen wird jeder Auftrag erfüllt – just in time. Ein qualifiziertes Team und bestes technisches Equipment garantieren eine präzise und qualitativ hochwertige Abwicklung. Als Komplettanbieter kümmert sich das Expertenteam von der Planung bis hin zur Montage um die Verwirklichung der Kundenwünsche.

Neben einem umfangreichen Maschinenpark zur Metallbearbeitung verfügt die HTU-Dirisamer GmbH über eine eigene Lackiererei und seit Oktober 2013 auch über eine automatisierte Laserschneidanlage sowie eine Abkantpresse der Marke Trumpf. Darüber hinaus ist der Familienbetrieb seit 2014 für tragende Stahlkonstruktionen nach EN 1090-2 bis EXC2 zertifiziert.



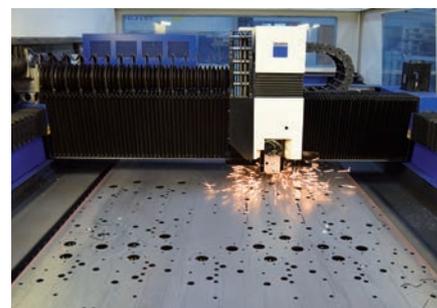
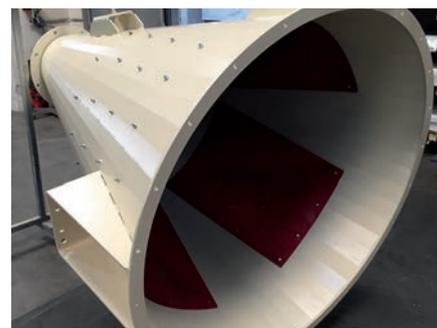
## Qualität verpflichtet

Ein Unternehmen muss gute Qualität liefern, denn nur so kann ein Kunde zufrieden sein und es besteht die Möglichkeit der Werbung durch Mundpropaganda. Diesem Grundsatz folgend, stellt HTU-Dirisamer Schnelligkeit, Verlässlichkeit und hohe Qualitätsansprüche in den Fokus seines Leistungsangebots.

Zusammen mit umfassenden Serviceleistungen sorgt der Metallbearbeitungsspezialist für höchste Zufriedenheit. Namhafte Kunden wie Fill Gurten, VAP-Wintersteiger, SML – Maschinengesellschaft mbh, Pöttinger, Rübiger, Wildfellner Fördertechnik, Hierzer, Pfeiffer Metallbau, ETA, Oberndorfer, LET Sonnensegel u. v. m. vertrauen bereits auf die Fähigkeiten des Unternehmens.

## VERSTÄRKUNG GESUCHT!

**Aufgrund des steten Erfolgs ist das Unternehmen kontinuierlich auf Suche nach Fachkräften, die diesen Erfolgsweg gemeinsam beschreiten möchten. HTU-Dirisamer freut sich auf Ihre Bewerbung!**



## METALLBEARBEITUNG. JUST IN TIME.

„Unser Team baut auf Erfahrung, Kompetenz und Motivation auf. Die Zusammensetzung macht es aus – so können Sie individuelle und qualitativ hochwertige Lösungen Ihrer Metallanforderungen erwarten. Just in time.“

**Thomas Dirisamer,**  
Geschäftsführer HTU-Dirisamer GmbH

## RÜCKFRAGEN & KONTAKT

### HTU-DIRISAMER GMBH

4623 Günskirchen, Liedering 4

Tel.: +43/7246/200 46

Fax: +43/7246/200 46-46

office@htu-dirisamer.at

[www.htu-dirisamer.at](http://www.htu-dirisamer.at)





## ON THE ROAD AGAIN ...

Um die österreichischen nordischen Kombinierer in der bevorstehenden Saison bestmöglich zu unterstützen, haben der ÖSV und DB Schenker ein ganz spezielles Vorhaben realisiert: Einen innovativen Servicetruck, der die ÖSV-Stars zu allen Rennen, Trainings und Materialtests quer durch ganz Europa begleitet.

**D**er eigens für den ÖSV maßgeschneiderte Servicetruck spielt hinsichtlich Ausstattung und Technik alle Stücke und tourt für die Spitzensportler:innen von November bis März quer durch Europa. Er ist in folgenden Ländern vor Ort: Finnland, Norwegen, Österreich, Deutschland, Slowenien, Estland, Frankreich und legt auf seiner Tour eine Strecke von über 15.000 Kilometern in nur 4,5 Monaten zurück. Damit dies problemlos gelingt und der nordische Truck pünktlich an jedem Ort zu jedem Weltcup-Event und Training eintrifft, ist eine präzise Abstimmung und eine exakte Planung durch den ÖSV und die Experten von DB Schenker von größter Bedeutung.

### LANGJÄHRIGE PARTNERSCHAFT

„Über die knapp 20-jährige Partnerschaft in allen Bereichen mit dem ÖSV sind wir sehr stolz, weil sie ein Beleg dafür ist, dass unsere Leistung seit vielen Jahren stimmt und wir auch neuen Anforderungen schnell und zuverlässig gerecht werden“, freut sich Alexander Winter, CEO von DB Schenker in Österreich und Südosteuropa.

„Wir freuen uns, dass wir mit einem so verlässlichen Partner wie DB Schenker schon seit vielen Jahren erfolgreich in allen Bereichen – Ski Alpin, Nordisch und Biathlon etc. – zusammenarbeiten können und nach dem Biathlon-Truck nun auch für unsere nordischen Kombinierer:innen ein Servicetruck der Extraklasse zum Einsatz kommt“, ergänzt Christian Scherer, ÖSV-Generalsekretär.

### DURCHGEHENDE ORT-ZU-ORT-LIEFERUNG

Um das tonnenschwere Equipment quer durch ganz Europa zu transportieren und den hohen Anforderungen der Top-Sportler:innen optimal gerecht zu werden, wurde der gesamte Truck komplett umgebaut. Mit dem neuen Truck bietet DB Schenker dem Österreichischen Skiverband gemeinsam mit den Partnern des nordischen Teams – Stiegl, Tyrolit und Recheis – einen Rundumservice, der eine durchgehende Ort-zu-Ort-Lieferung zu jedem europäischen Austragungsort problemlos ermöglicht.

BO

### INFO-BOX

#### DB Schenker in Österreich und Südosteuropa

DB Schenker unterstützt Industrie und Handel beim globalen Güteraustausch: im Landverkehr, bei der weltweiten Luft- und Seefracht sowie in der Kontraktlogistik und im Supply-Chain-Management. Mit 150 Jahren Erfahrung gehört DB Schenker zu den global führenden Anbietern der Logistikbranche.

Die Schenker & Co AG in Wien fungiert als Cluster Head Office für Südosteuropa. In den 14 Ländern des Clusters sind derzeit rund 7.500 Mitarbeiter an 80 Standorten beschäftigt. Mit 430 Standorten bietet DB Schenker Landverkehrsprodukte und Dienstleistungen in einem umfassenden paneuropäischen Netzwerk.

[www.dbschenker.com/at](http://www.dbschenker.com/at)

# boehlerit



OF BEST RESULTS  
1932-2022  

## Boehlerit steckt dahinter



Vertriebspartner für

**bilz**

**TIROTOOL**  
DIAMOND TOOLS

**ph HORN ph**

- Viele Unternehmen greifen bei der Herstellung ihrer Produkte auf die innovative Technologie des steirischen Hartmetallspezialisten Boehlerit zurück.





## PRODUKTIONS-MEILENSTEIN

Die Lenzing-Gruppe, ein weltweit führender Hersteller von Spezialfasern auf Holzbasis, feiert einen wichtigen Meilenstein: die Produktion der Viscosefasern der Marke Ecovero hat seit Einführung im Jahr 2017 300.000 Tonnen überschritten.

Über 300.000 produzierte Tonnen sind wahrlich ein Meilenstein, der gefeiert werden muss; gleichzeitig freuen wir uns darauf, 2023 mit einem neuen Produktionsstandort für Lenzing-Ecovero-Fasern eine noch höhere Kapazität zu erreichen“, sagt Caroline Ledl, Head of Product Management Textiles bei Lenzing. „Durch einen Ausbau der Produktionskapazitäten für Lenzing Ecovero profitieren unsere Partner und Marken in der Wertschöpf-

fungskette von einer besseren Faserverfügbarkeit, um ihre Nachhaltigkeitsziele zu äußerst wettbewerbsfähigen Kosten voranzutreiben. Durch effiziente Lieferketten und die Unterstützung unserer Teams rund um den Globus können Marken die zusätzlichen Kosten für den Übergang von konventioneller Viscose zu ökologisch verantwortungsbewusster Viscose in einem sehr geringen Rahmen halten.“

### VOM NACHHALTIGEN NISCHENPRODUKT ZUM MARKTSTANDARD

Für die Produktion der Ecovero-Fasern verwendet Lenzing Holz aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern und erneuerbare Energie. Die Nachhaltigkeitsbemühungen des Unternehmens erfahren große Anerkennung innerhalb der Branche; so erhielt Lenzing eine branchenführende Bewertung im Hot Button Ranking and Report 2022 von >>



#### EIN HARTES STÜCK ARBEIT

»Wir arbeiten hart daran, unsere Industrien noch nachhaltiger zu gestalten und die Transformation des textilen Geschäftsmodells von einem linearen zu einem Modell der Kreislaufwirtschaft voranzutreiben.«

Robert van de Kerkhof, CCO Fiber-Lenzing-Gruppe

BLUHM SYSTEME GMBH

*Kindschi und Söhne AG nutzt Drucker von Bluhm Systeme zur Produktkennzeichnung.*

# Röteli zuverlässig gekennzeichnet



■ Seit 1860 produziert die Kindschi und Söhne AG im Schweizer Kanton Graubünden verschiedene Liköre und Spirituosen. Das Steckenpferd der größten Bündner Destillerie ist der Röteli. Genau wie die zahlreichen anderen Spezialitäten kennzeichnet ein Drucker von Bluhm Systeme den Bündner Röteli zuverlässig mit Mindesthaltbarkeitsdatum und LOT-Nummer.

„Wir arbeiten schon seit Jahren erfolgreich mit Bluhm Systeme zusammen“, erklärt Ilona Fässler, Produktionsleiterin der Kindschi und Söhne AG. Zur Kennzeichnung der verschiedenen Produkte mit Mindesthaltbarkeitsdatum und LOT-Nummer wurde ein System gesucht, das sich problemlos in die vorhandene Etikettieranlage integrieren ließ. „Zudem sollte die Kennzeichnung sauber und wasserfest sein“, resümiert Ilona Fässler.

## **Etiketten noch vor der Aufspendung bedrucken**

Die Kennzeichnungsexperten von Bluhm Systeme integrierten einen Continuous-Inkjet-

Drucker vom Typ Linx 8920 in die Anlage. Er besteht aus einem Steuergerät, das bequem erreichbar außerhalb der Linie aufgestellt wurde, und einem Druckkopf. Der Druckkopf wurde direkt an die Etikettenbahn montiert, sodass er die Etiketten noch vor deren Aufspendung individuell bedrucken kann.

Beim Continuous-Inkjet-Druckverfahren wird permanent ein Gemisch aus Tinte und Solvent durch einen Druckkopf gepumpt. Auf einen Trigger hin strömt das Tintengemisch aus dem Druckkopf und kennzeichnet die sich vorbei bewegende Oberfläche sauber und wasserfest. Pro Sekunde können mehr als 2.000 Zeichen gedruckt werden. Das Druckbild kann dabei auf bis zu vier Textzeilen aufgeteilt werden. Bei Kindschi werden täglich etwa 5.000 Flaschen produziert und gekennzeichnet.

## **Bequeme Bedienung**

„In der Produktion arbeiten wir zu dritt. Und wir kommen alle mit dem Gerät zurecht“, freut sich Ilona Fässler. Die Linx-Drucker

verfügen über 10 Zoll breite Touchdisplays, die die Bediener intuitiv anhand von selbsterklärenden Symbolen durch das Menu leiten. Änderungen von Einstellungen und Druckdaten sind denkbar einfach. Zudem lassen sich die Produktionsparameter für bis zu 99 verschiedene Linien im System hinterlegen und auf Knopfdruck aufrufen.

# **BLUHM**

---

## **systeme**

### **RÜCKFRAGEN & KONTAKT**

**Bluhm Systeme GmbH Österreich**

Rüstorf 82

4690 Schwanenstadt

Tel.: +43/7673/4972

info@bluhmsysteme.at

[www.bluhmsysteme.at](http://www.bluhmsysteme.at)





Über 300.000 Tonnen Fasern der Marke Lenzing Ecovero wurden seit Einführung der Marke im Jahr 2017 produziert

» Canopy, der die Performance von Viscoseproduzenten beim Schutz gefährdeter Wälder untersuchte. „Wir freuen uns sehr, dass die Schritte, die wir als Lenzing-Gruppe unternehmen, um uns kontinuierlich zu verbessern und Lösungen für die drängendsten Probleme unserer Zeit zu finden, gesehen und honoriert werden“, sagt Robert van de Kerkhof, Chief Commercial Officer Fiber der Lenzing-Gruppe. „Wir arbeiten hart daran, unsere Industrien noch nachhaltiger zu gestalten und die Transformation des textilen Geschäftsmodells von einem linearen zu einem Modell der Kreislaufwirtschaft voranzutreiben. Es bedarf weiterer Anstrengungen der gesamten Industrie, damit dieser Wandel stattfinden kann“, so van de Kerkhof.

### PRODUKTIONSKAPAZITÄTEN UND INITIATIVEN WERDEN WEITER VERSTÄRKT

Mit Produktionskapazitäten in Österreich, China und bald auch in Indonesien erweitert die Marke ihre weltweite Präsenz. Der Ausbau der Produktionskapazitäten kommt zur rechten Zeit, denn die Nachfrage nach ökologisch verantwortungsbewussten Fasern steigt weiterhin an, da sowohl Konsument:innen als auch Marken zunehmend nachhaltige Produkte bevorzugen. In diesem Jahr haben mehr als 500 Marken ihre Produkte mit Lenzing zertifiziert. So haben unter anderem die Marken Orta und Farm Rio stolz ihre Nachhaltigkeitsversprechen kommuniziert, indem sie in Werbekampagnen auf ihren Einsatz von Lenzing Ecovero hingewiesen haben. Andere bekannte Marken, die diese Fasern in ihren Kollektionen verwenden, sind die führenden europäischen High-Street-Modemarken

Massimo Dutti, Lacoste, ba&sh, Zara, Mango, Tom Tailor und Lindex, die Jeansmarken American Eagle, Levi's und Tommy Hilfiger, die Einzelhandelsriesen Kmart Australia, Target Australia und Marks & Spencer sowie unter anderem die Marken Guess, Forever New, Shona Joy, Myntra, Calzedonia, Trenery, Arnhem, ELK, Mambo Australia und Mambo Surf De Luxe. „Als wir die Marke Lenzing Ecovero auf den Markt brachten, gab es nur wenige Lieferanten und Marken, die gemeinsam mit uns begannen, auf nachhaltige Viscose zu setzen. Fünf Jahre später sind Lenzing-Ecovero-Fasern nun durch Hunderte von Garnproduzenten in allen großen Textilmärkten erhältlich und haben ihren Weg in die Kollektionen unzähliger Marken gefunden“, so Harold Weghorst, Vice President of Global Marketing and Branding der Lenzing AG. „Immer mehr Marken entscheiden sich für Lenzing-Ecovero-Fasern – nicht nur wegen ihrer renommierten Nachhaltigkeit, sondern auch wegen der Rückverfolgbarkeit und Transparenz, für die wir stehen. Da das Problem des Greenwashings innerhalb der gesamten Lieferkette zunehmend eine Rolle spielt, ist es für Marken umso wichtiger, sich darauf verlassen zu können, ihr Nachhaltigkeitsengagement guten Gewissens bewerben zu können. Eine tragende Säule für Transparenz in der Lieferkette bildet die innovative Fasererkennungstechnologie von Lenzing, mit der sich Lenzing-Ecovero-Fasern sowohl im Stoff als auch im Endprodukt identifizieren lassen. Dadurch profitieren Marken von einer lückenlosen Rückverfolgbarkeit und Fälschungsschutz. 2023 sollen neue Initiativen eingeführt werden, um die Technologie noch zugänglicher und wirkungsvoller zu machen.“

BO

CANCOM A+D IT SOLUTIONS GMBH

*Zeit und Ressourcen sind ein knappes Gut. Die intelligenten Konzepte von CANCOM entlasten IT-Teams, sorgen für einen planbaren, transparenten und nachhaltigen Geräte-Lifecycle und steigern außerdem die Arbeitgeberattraktivität sowie die Mitarbeiterzufriedenheit.*

## Device-as-a-Service von CANCOM

■ Soll neues IT-Equipment angeschafft werden, starten im Hintergrund verschiedenste Prozesse, die Einkaufs- und IT-Teams betreffen. Dadurch werden wichtige Ressourcen gebunden, die somit nicht in andere wertschöpfende Tätigkeiten fließen können. Diesen Prozess vereinfacht das CANCOM-Device-as-a-Service-Konzept, da der Kunde ein für ihn passendes Komplettpaket – bestehend aus modernen Devices, aktueller Software und entsprechenden Services – von CANCOM wählt. Dieses Paket erhält er für einen festen monatlichen Preis und eine definierte Laufzeit. Somit ergeben sich folgende Vorteile:

### 1. Flexibilität und neueste IT-Ausstattung

Beim Devices-as-a-Service-Modell haben Unternehmen die Möglichkeit, immer auf dem aktuellsten Stand der Technik zu bleiben und sich nicht unnötig lange an Hardware zu binden. Damit bleiben Hardware und Software immer auf dem neuesten Stand, da hierfür CANCOM zuständig ist.

### 2. Rundum-Service und Entlastung der IT-Ressourcen

Die kontinuierliche Verwaltung und der Support der IT-Ausstattung belastet IT-Abteilungen. Bei DaaS-Angeboten liegen diese Aufgaben im Zuständigkeitsbereich des Serviceproviders – also CANCOM. Dabei kümmert sich CANCOM um alle Service-Aspekte – von der vollautomatischen Erstinbetriebnahme über kontinuierlichen Support während der Nutzungszeit bis hin zur Rück-



*Viele junge Talente wünschen sich, genau wie im privaten Umfeld auch beruflich Apple-Geräte nutzen zu können.*

nahme und nachhaltigen Wiedervermarktung der Geräte – ohne dass die interne IT-Abteilung aktiv werden muss.

### 3. Sicherheit auf höchstem Niveau

Auch der Sicherheitsaspekt wird bedient: Ohne kontinuierliches Updates von Hardware und Software können Sicherheitsrisiken entstehen. DaaS gewährleistet ein hohes Sicherheitsniveau. Indem stets für aktuelle Hardware und Software gesorgt wird, ist das Unternehmen vor vermeidbaren Sicherheitslücken geschützt.

### 4. Planbare Finanzierung

Für die Anschaffung neuer IT-Ausstattung ist traditionell eine meist sehr hohe Investition nötig. Bei monatlichen Zahlungsmodellen wie dem Device-as-a-Service-Konzept wird dagegen nur ein geringer Betrag pro Monat fällig. Da dieser Betrag über die Laufzeit fixiert ist, sind auch die Betriebsausgaben leichter kalkulierbar. Darüber hinaus ist CANCOM für die Gerätebereitstellung über die Nutzungsdauer zuständig. Dies vermindert das Risiko von ungeplanten Kosten durch Wartung und Reparaturen.

ne Unternehmen attraktiver bei Bewerber:innen macht und Mitarbeiter bindet. CANCOM bietet mit Apple-as-a-Service ein Puzzleteilchen, das diese Maßnahmen unterstützen kann.

Laut einer Studie von Jamf würden 71 % der Hochschulabsolvent:innen gerne weiterhin mit Apple-Geräten im zukünftigen Job arbeiten. Rund 75 % der aktuellen Mitarbeiter:innen in Unternehmen würden sich bei Wahlfreiheit für einen Mac entscheiden.

CANCOMs Apple-as-a-Service ist wie das Device-as-a-Service-Modell aufgebaut und sorgt dafür, dass interne IT-Teams mit Apple-Themen gar nicht in Berührung kommen, da diese CANCOM obliegen. Somit können Unternehmen Schritt für Schritt Apple-Geräte ins Unternehmen bringen und Employee-Choice-Programme realisieren.

<https://apple.cancom.at>

# CANCOM

#### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

**CANCOM a+d IT Solutions GmbH**

Tel.: +43/800/50 08 33

vertrieb@cancom.at

[www.cancom.at](http://www.cancom.at)



*CANCOM begleitet Unternehmen, Organisationen und den öffentlichen Sektor seit rund 30 Jahren in die digitale Zukunft.*

DR. BOHRER LASERTEC GMBH

*Der Laser-Spezialist Dr. Bohrer Lasertec bekennt sich zur Umsetzung der Agenda 2030 der Vereinten Nationen mit ihren 17 Zielen – den Sustainable Development Goals (SDGs) – für nachhaltige Entwicklung und ist Vorreiter für Nachhaltigkeit im Burgenland.*

## Nachhaltige Entwicklung



BM Leonore Gewessler zu Gast bei Dr. Bohrer

■ Die Dr. Bohrer Lasertec bekennt sich zur Umsetzung der Agenda 2030 der Vereinten Nationen mit ihren 17 Zielen für nachhaltige Entwicklung (Sustainable Development Goals, SDGs) in einem international verbindlichen Rahmen, in dem systematisch alle Dimensionen der nachhaltigen Entwicklung berücksichtigt werden und so ein gutes Leben für alle gemäß dem Grundsatz „Leaving no one behind“ gewährleistet werden soll.

### **Pilotprojekt der FFG bei Dr. Bohrer Lasertec**

„Dr. Markus Bohrer von Dr. Bohrer Lasertec

ist uns schon lange als Vorreiter für Nachhaltigkeit im Burgenland bekannt. Kürzlich durften Dr. Iraklis Agiovlasis und ich als Sustainability Advisors des Enterprise Europe Network mit ihm das erste Nachhaltigkeits-Assessment durchführen. Wir sind sehr stolz, dass das auch Thema beim Besuch von Frau BM Leonore Gewessler und ihrer Delegation bei Dr. Bohrer Lasertec war!“, so Dr. Astrid Flandorfer von der FFG, der Österreichischen Forschungsförderungsgesellschaft.

Seit Juli 2022 ist die Dr. Bohrer Lasertec auch nach ISO 13485 (Medizingeräteher-

steller) zertifiziert und erfüllt höchste Standards der Validierung, Verifizierung und Rückverfolgbarkeit. Mit SAP als ERP-System samt Produktionsplanung und -steuerung sowie modernen Strukturen wurde eine wichtige Basis zur Skalierbarkeit geschaffen. Die Digitalisierung reicht vom Dokumentenmanagementsystem bis zur Virtualisierung der IT-Systeme und KI-gestützten Schutzmaßnahmen. Kunden und externe Partner werden über „shared workspaces“ eingebunden und erhalten alle notwendigen Informationen in Echtzeit, transparent und rückverfolgbar.

### Go green

Als Mitglied des Austrian Council for Sustainable Development (respACT) ist Markus Bohrer der verantwortungsvolle Umgang mit seinem Team wie mit der Umwelt ein Herzensanliegen: „Es ist entscheidend für die industrielle Zukunft, umweltbewusst zu denken und daraus neue Geschäftsmodelle zu entwickeln.“ Die Dr. Bohrer Lasertec ist der weltweit erste Anbieter mit einem Gesamtkonzept für ein Laser-Upcycling mit Spitzentechnik aus eigener Entwicklung, aus dem komplette, eigene Produkte entstanden sind – konkurrenzlos in Baugröße, Leistung und Effizienz. Dabei verlassen die mittels Hochfrequenz angeregten Hochleistungs-CO<sub>2</sub>-Laser die Dr. Bohrer Lasertec GmbH nach dem Upcycling mit deutlich besseren Eigenschaften. „Better than new“ lautet das Motto. Wirtschaftlich erfolgreich zu sein, darf und soll auch umweltgerecht sein“, ist Bohrer überzeugt.

### Go highspeed

Im Rahmen eines EU-Projekts wird derzeit mit einem bekannten deutschen Konzern an Hochgeschwindigkeits-Laseranwendungen geforscht, die beispielsweise zur Herstellung von Leiterplatten und Bauteilen im Bereich der Elektromobilität dringend benötigt werden. Zwei komplette Systeme wurden bereits ins Ausland verkauft und dienen dort künftig der weiteren Forschung und Entwicklung.

Für die Dr. Bohrer Lasertec GmbH sind wissenschaftliches Denken bei der Forschung, ein regionaler Ansatz beim Personal und bei der Fertigung sowie internationales Denken beim Vertrieb essenziell. Gelebte Sozialpartnerschaft, Mitwirkung bei Industriellenvereinigung und Wirtschaftskammer sowie etwa im Landesstellenausschuss der Österreichischen Gesundheitskasse und im Beirat des AMS, intensive Lehrlings- und Meisterausbildung bis hin zu Diplom- und



„Es ist entscheidend für die industrielle Zukunft, umweltbewusst zu denken und daraus neue Geschäftsmodelle zu entwickeln.“

**Dr. Markus Bohrer, CEO Dr. Bohrer Lasertec**



Die 17 Ziele für nachhaltige Entwicklung der UN (Sustainable Development Goals, SDGs)

Doktorarbeiten sind Teil der gelebten sozialen Verantwortung. Mit Unterzeichnung der BGF-Charta hat sich die Dr. Bohrer Lasertec verpflichtet, die Grundsätze der Betrieblichen Gesundheitsförderung (BGF) einzuhalten und ein BGF-Projekt zu planen. „Die Gesundheit der Mitarbeitenden sowie eine vernünftige Balance zwischen Arbeit und Freizeit sind essenziell zur Lösung der kommenden Aufgaben“, so Markus Bohrer, und abschließend: „Als glühender Europäer, als stolzer Österreicher und als Tiroler, der sehr gerne in Burgenland lebt: ein großes Dankeschön an die Wirtschaftsagentur Burgenland, das Land

Burgenland sowie den Staat Österreich – insbesondere auch an die AWS und die FFG – sowie an die Europäische Union. Und an viele andere ein herzliches Dankeschön, dass Spitzenforschung und Entwicklung im Burgenland stattfinden können! Das geht nur im Team, und das macht uns resilient!“

**dr. bohrer**  
LASERTEC GmbH

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

**Dr. Bohrer Lasertec GmbH**  
Ludwig-Boltzmann-Straße 2  
7100 Neusiedl am See  
Tel.: +43/2167/200 58  
markus@drbohrer.com  
[www.drbohrer.com](http://www.drbohrer.com)

3



# INDUSTRIE DER ZUKUNFT

Industrieunternehmen und Fabriken befinden sich in einer Zeit des stetigen Wandels. Sie müssen sich noch stärker als andere Konzerne Herausforderungen wie dem Fachkräftemangel und zunehmend komplexeren Produktionsabläufen stellen. Mitarbeitergeführten Prozessen kommt dabei eine Schlüsselrolle zu.

**I**n der Produktion finden sich heute immer noch viele komplett papierbasierte Abläufe. Doch die Konsequenz von Papierdokumentation ist eine geringe Transparenz (in den Abläufen) und das Errichten enormer Einstiegs- oder Umsetzungshürden für die Mitarbeiter: Denn gerade jüngere, noch unerfahrene oder anderssprachige Mitarbeiter benötigen einfache und intuitive Unterstützungen ihrer Arbeitsweisen und eingängige Handreichungen. Es braucht neue Mittel und Wege, die dabei helfen, sich auf die wichtigen Aufgaben konzentrieren zu können, wie zum Beispiel die Prüfung und Abnahme oder Reparatur einer Maschine in der Instandhaltung. Auch die Suche nach Informationen, die manuelle Dokumentation von Prozessen oder das Kopieren von Daten kosten zu viel Zeit, langweilen oder nerven die meisten Mitarbeiter, was zu einer hohen Unzufriedenheit im Job führen kann. Unterstützt man jedoch Mitarbeiter bei der effizienten und sicheren Durchführung von operativen Prozessen und kümmert sich um nachhaltige Problemlösungen, trägt man

damit gleichzeitig auch Sorge für zufriedeneren, erfüllteren Mitarbeiter.

## DIGITALE TEILHABE – ABER FÜR WISSENSARBEITER UND DIE OPERATIVEN

Die Mission muss es sein – und unsere ist es schon heute – alle Mitarbeiter auf dem Campus zu stärken, die operative Exzellenz von Unternehmen zu steigern und die Zukunftsfähigkeit der Produktion zu sichern. Diskutiert man Nachhaltigkeit, geht es heute längst nicht mehr nur um kurzfristige Herausforderungen wie Rohstoffengpässe oder Lieferkettenprobleme, sondern um mitarbeiterzentrierte Digitalisierung, sinnvolle Automatisierung und eine Werteorientierung, die die Lebens- und Arbeitswelt für alle Beteiligten nachhaltiger und wertvoller gestaltet. Heute sind glücklicherweise Themen wie die Defossilisierung von Fabrikssystemen, CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion oder Zirkularwirtschaft längst auf der Tagesagenda nachhaltig agierender Industrien. Im Fokus nachhaltigen



2



3

Denkens und Handels steht auch der intensive Austausch mit Führungskräften der innovativsten Fabriken des Landes. Der immer bedrohlicher anwachsende Fachkräftemangel macht uns klar, wie wichtig es ist, in Weiterbildung und Work Experience zu investieren, gleichzeitig muss ein Zusammengehörigkeitsgefühl geschaffen werden, das Mitarbeiter nachhaltig motiviert und hält. Gemeinsam erfolgreich zu sein, kann ein Schlüsselement hierfür sein.

### MIT BEDACHT STATT BIG BANG

Große Disruptionen haben vielleicht in anderen Bereichen ihren Platz, bei kontinuierlichen Verbesserungsprozessen empfiehlt es sich jedoch, mit Bedacht und Ausdauer vorzugehen. Die Diskrepanz zwischen der Vernetzung von Maschinen und Menschen liegt auf der Hand. Selbst zehn Jahre nach der Prägung des Begriffs „Industrie 4.0“ arbeiten viele operative Mitarbeiter immer noch mit einer Vielzahl an analogen und komplexen Systemen. Es ist bedauerlicherweise zum schlimmen Standard geworden, dass sich Mitarbeiter in zehn Tools gleichzeitig zurechtfinden müssen: Stift und Papier, Handbücher, implizites Wissen, Drucker, Referenzdokumente, komplexe

ERP-Interfaces, manuelle Sensordaten-Übertragungen, separate Digitalkameras, manuelle Datenbankeinträge, entkoppeltes Task Management, physisches Archiv und so weiter. Hier ist es meiner Ansicht nach essenziell, Informationsflüsse zu vereinen und die Mitarbeiter fundiert zu vernetzen. Es bringt nämlich tatsächlich viele unmittelbare betriebswirtschaftliche Vorteile mit sich, Mitarbeiter in eine digitale Organisation einzubinden und ihnen kontextbasierte Informationen bereitzustellen.

### PLÄDOYER FÜR MEHR SUPPORT FÜR DEN SHOPFLOOR

Laut einer McKinsey-Studie weisen kollaborative Prozesse immer noch 30 Prozent Effizienzverluste auf. Effizienzverluste, die gerade vor dem Hintergrund des Fachkräftemangels schmerzlich sein können. Welche Rolle spielt das heute für die großen Herausforderungen produzierender Unternehmen? Durch die kontextbasierte Informationsbereitstellung und Vernetzung der Mitarbeiter steigt die Flexibilität von Unternehmen enorm. Was unsere Kunden zeigen, ist, dass neue Mitarbeiter deutlich schneller produktiv sind, diese flexibler für unterschiedliche Tätigkeiten eingesetzt werden können und Prozesswissen nachhaltig gesichert wird. Die vermeintliche Eliminierung der „typischen Papierdokumentation“ geht also weit über die Effizienzgewinne durch weniger Dokumentenbearbeitung sowie Vermeidung manueller Datentransfers und Wegzeiten hinaus. Die Vernetzung der operativen Mitarbeiter steigert die Resilienz des gesamten Produktionsbetriebs.

Die vermeintliche Eliminierung der „typischen Papierdokumentation“ geht also weit über die Effizienzgewinne durch weniger Dokumentenbearbeitung sowie Vermeidung manueller Datentransfers und Wegzeiten hinaus. Die Vernetzung der operativen Mitarbeiter steigert die Resilienz des gesamten Produktionsbetriebs.

### DREI STRATEGISCHE IMPERATIVE

»In meinen Augen gibt es drei strategische Imperative für die Fabrik der Zukunft. Diese liegen in der Sicherung von Wissen, der organisatorischen Flexibilität und dem Schließen von Blind Spots.«

Benjamin Brockmann, CEO und Co-Founder Operations1



4



In meinen Augen gibt es drei strategische Imperative für die Fabrik der Zukunft. Diese liegen in der Sicherung von Wissen, der organisatorischen Flexibilität und dem Schließen von Blind Spots. Die unmittelbar messbaren betriebswirtschaftlichen Vorteile liefern jedoch auch starke Argumente, sich mit dem Thema der vernetzten Arbeit intensiv zu befassen. Bei unseren Kunden messen wir beispielsweise Reduktionen von 60 Prozent im Bereich Maschinenstillstandszeiten, siebenstellige Einsparungen durch Insourcing von Instandhaltungsdienstleistungen, einen Rückgang von Fehlerraten um 55 Prozent und allein Kosteneinsparungen im sechsstelligen Bereich durch Eliminierung der Papierdokumentation. Es lohnt sich also!

Was ich besonders spannend finde: Trotz großer Innovationsoffensiven der führenden Fabriken Deutschlands besteht häufig noch eine Diskrepanz, wie dynamisch und „mitarbeitergerecht“ die Systeme vor Ort wirklich sind. Zwar ist der Digitalisierungsgrad häufig schon sehr hoch, es ist jedoch ein massiver Unterschied, ob PDFs auf einem vertikalen Touchscreen angezeigt werden und der Mitarbeiter durchscrollt, oder ob eine interaktive, dynamische Lösung im Einsatz ist, über die der Mitarbeiter kommunizieren sowie Informationen rückmelden kann und wo er durch mediale Inhalte wie Videos reichhaltige Informationen bereitgestellt bekommt.

Digitalisierung ist nicht gleich Digitalisierung. Es ist essenziell, sich stets neu zu erfinden und nicht aufzuhören, sobald das Papier verschwunden ist.

#### MITARBEITERZENTRIERUNG IST DAS A UND O

Nachhaltigkeit ist zu Recht eines der wichtigsten Themen der gesamten Wirtschaftswelt geworden. Gleichzeitig ist nicht mehr von der Hand zu weisen, dass auch die Vernetzung und Unterstützung der operativen Mitarbeiter ein großes Tätigkeitsfeld ist und auch bleiben wird. Wichtig ist hier das Credo: Immer pragmatisch Schritt für Schritt vorgehen, die Mitarbeiter mitnehmen, statt sie abzuhängen. Kurz: Jeder Handlungsschritt, jede Entscheidung sollte mitarbeiterzentriert vorgenommen und geteilt werden!

BB

#### INFO-BOX

##### Über den Autor

Benjamin Brockmann ist seit 2017 CEO und Co-Founder bei Operations1. Er studierte von 2014 bis 2016 an der TU München und forschte gemeinsam mit seinen Mitbegründern am Fraunhofer Institut, wo er durch seine Masterarbeit über Werkerinformationssysteme auch die inhaltliche Grundlage für die Gründung bekam. Weitere Erfahrungen sammelte er bei KPMG im Bereich IT & Finance Consulting sowie bei Arthur D. Little im Bereich Strategy, Innovation & Technology. In seiner Freizeit nutzt er gerne seine internationale Privatpilotenlizenz, um die Welt von oben zusehen, und spielt Tennis.

[www.operations1.com](http://www.operations1.com)

ACE APPARATEBAU CONSTRUCTION &amp; ENGINEERING GMBH

Das international tätige Apparatebauunternehmen ACE Apparatebau construction & engineering GmbH mit Sitz in Lieboch freut sich über ein erfolgreiches Jahr 2022 und eine gute Auslastung.

## Ein erfolgreiches Jahr geht zu Ende

■ Als Teil der Christof Group entwickelt die international tätige ACE Apparatebau construction & engineering GmbH seit Jahrzehnten weltweit anerkannte Speziallösungen für den industriellen Apparatebau. Zum Repertoire des Unternehmens zählt die Herstellung anspruchsvoller Druckbehälter, Wärmetauscher, Kolonnen, Reaktoren, FCC-Komponenten und anderer Spezialprodukte für internationale Kunden in den Bereichen Petrochemie, chemische Industrie und Kunststoffindustrie sowie in der Papier- und Lebensmittelindustrie.

### Auftragsrekord trotz schwierigem Marktumfeld

Trotz der aktuell schwierigen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen ist es gelungen, 2022 einen Auftragsereignisrekord zu erzielen, der bereits jetzt eine äußerst gute Auslastung bis Mitte 2024 sichert.

Wie in den vergangenen Jahren konnten wieder zahlreiche Projekte im Kernbereich Polymerequipment erfolgreich umgesetzt werden. Die gute Nachfrage nach biobasierten Kunststoffen hat sich ebenfalls fortgesetzt und es wurden im heurigen Jahr erneut einige Reaktoren mit dieser Technologie gefertigt.

### Erfolgreiche Raffinerieprojekte

Im Raffineriebereich konnte ein Reaktor erfolgreich an eine ungarische Raffinerie ausgeliefert und montiert werden. Der Reaktor mit einem Gewicht von 120 Tonnen wird zur Herstellung von Grundstoffen für die petrochemische Industrie verwendet.



Reaktor bei der Montage in der ungarischen Raffinerie

Ein besonderes Highlight war der diesjährige Raffinerie-Stillstand in Schwechat, wo ACE unzählige Bauteile repariert und auch Bündelneuerrohungen in kürzester Zeit durchgeführt hat.

Die gezielte strategische Ausrichtung auf Spezialprodukte und die Positionierung als Lösungsanbieter trugen ebenfalls die ersten Früchte. Es konnte ein Reaktor für eine Pilotanlage für Kunststoffrecycling erfolgreich ausgeliefert werden. Ebenfalls wurden einige Apparate für die prestigeträchtige ReOil-Anlage der Raffinerie Schwechat produziert. Diese ermöglicht es, Kunststoffabfälle in synthetischen Rohstoff umzuwandeln.

### Stabilität und Zuverlässigkeit in volatilen Zeiten

Eine Herausforderung bleibt es nach wie vor, konkurrenzfähig zu bleiben, vor allem durch externe Bedingungen wie etwa die aktuell

hohen Energiekosten. Die gute Auslastung erlaubt es dem Unternehmen aber auch, kontinuierlich zu wachsen, und Geschäftsführer Markus Fuchsbichler ist sehr stolz, „dass wir als Unternehmen unseren Mitarbeitern auch in dieser volatilen Zeit Stabilität und Zuverlässigkeit bieten können.“

**Christof Group**  
ACE

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

**ace Apparatebau  
construction & engineering GmbH**  
Hans-Thalhammer-Straße 18  
8501 Lieboch  
Tel.: +43/3136/636 00-0  
ace.office@christof-group.com  
[www.christof-group.com/ace](http://www.christof-group.com/ace)



DI Markus  
Fuchsbichler,  
Geschäftsführer  
ACE Apparatebau



# ALLZEITHOCH

Die Zahl der weltweit neu installierten Industrieroboter stieg im Jahr 2021 auf ein Allzeithoch von 517.385 Einheiten. Das Wachstum erreichte damit ein Plus von 31 Prozent im Vergleich zum Vorjahr. Dieses Ergebnis übertrifft den Installationsrekord aus dem Jahr 2018 um 22 Prozent, der vor der Pandemie aufgestellt wurde.

**D**ie Gesamtzahl der in den Fabriken weltweit installierten Industrieroboter erreicht mit rund 3,5 Millionen Einheiten ebenfalls einen neuen Höchststand. Das berichtet die International Federation of Robotics mit der Veröffentlichung des „World Robotics 2022“-Jahrbuchs. „Der Einsatz von Robotik und Automation nimmt mit rasanter Geschwindigkeit zu“, sagt Marina Bill, Präsidentin der International Federation of Robotics. „Innerhalb von sechs Jahren haben sich die jährlichen Roboterinstallationen mehr als verdoppelt. Wie unsere jüngsten Statistiken zeigen, stieg diese Zahl 2021 in allen wichtigen Abnehmerbranchen stark an, obwohl die Produktion durch Unterbrechungen von Lieferketten sowie weitere lokale oder regionale Faktoren eingeschränkt wurde.“

## ASIEN: WELTWEIT GRÖSSTER MARKT

Asien ist nach wie vor der weltweit größte Markt für Industrieroboter. 74 % aller neu installierten Einheiten kamen in Asien zum Einsatz (2020: 70 %). China ist das Land mit der größten Nachfrage: Die Zahl der installierten Einheiten stieg auf 268.195 – ein deutliches Plus von 51 %. Jeder zweite Roboter, der 2021 weltweit installiert wurde, kam hier zum Einsatz. Der operative Bestand überschritt die Marke von einer Million Einheiten (+27 %). Diese hohe Wachstumsrate zeigt, wie schnell die Robotisierung in China voranschreitet.

Japan ist nach China weiterhin der zweitgrößte Markt für Industrieroboter. Die Installationen stiegen 2021 um 22 % auf 47.182 Einheiten. Der operative Bestand des Landes lag bei 393.326 Einheiten (+5 %). Nach zwei Jahren mit rückläufigen Roboterinstallationen in allen wichtigen Branchen begannen die Zahlen 2021 wieder zu steigen. Japan ist bei der Herstellung von Robotern weltweit führend: Die Exporte von Industrierobotern erreichten mit 186.102 Stück einen neuen Höchststand.

## NEUER HÖCHSTSTAND IN EUROPA

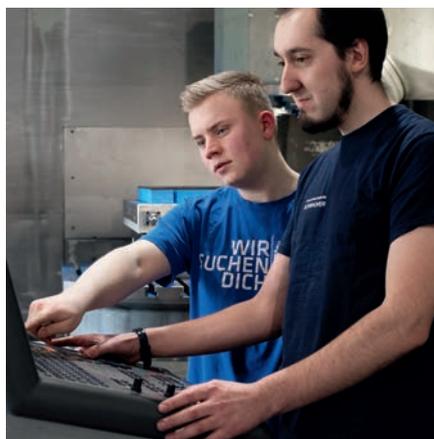
Die Roboterinstallationen in Europa stiegen im Jahr 2021 um 24 % auf 84.302 Einheiten. Diese Zahl markiert einen neuen Höchststand. Die Nachfrage aus der Automobilindustrie blieb konstant, während die Nachfrage aus der „General Industry“ um 51 % zunahm. Deutschland, das zu den fünf größten Robotermärkten weltweit gehört, hat einen Anteil von 28 % an den gesamteuropäischen Installationen. Es folgen Italien mit 17 % und Frankreich mit 7 %.

Die Zahl der installierten Roboter in Deutschland stieg um 6 % auf 23.777 Einheiten im Jahr 2021. Dies ist das zweitbeste jemals erzielte Ergebnis nach dem Spitzenwert aus dem Jahr 2018 (26.723 Einheiten) – in diesem Rekordjahr hatte die Autoindustrie massiv investiert. Der operative Bestand an Robotern wurde für 2021 mit 245.908 Einheiten (+7 %) berechnet. Die Exporte aus Deutschland stiegen um 41 % auf 22.870 >>

BERNHOFER GESENKSCHMIEDE GMBH

Bei der Bernhofer Gesenkschmiede werden in enger Zusammenarbeit mit den Kund:innen hochwertige Gesenkschmiedeteile hergestellt. Auch als Arbeitgeber und Ausbilder ist Bernhofer gefragt.

# Heißer Arbeitsplatz



Bei der Bernhofer Gesenkschmiede lernen junge Menschen einen Beruf mit Tradition.

■ Hochkomplexe und innovative Schmiedeteile sind die Leidenschaft der Bernhofer Gesenkschmiede. Dabei verbindet der Familienbetrieb eine jahrhundertealte Tradition mit modernsten Technologien und innovativen Fertigungsprozessen. Dem Kernprozess, der Warmmassivumformung, ist man am Standort Höhnhart im oberösterreichischen Innviertel immer treu geblieben. Bernhofer fertigt hochwertige Gesenkschmiedeteile aus niedrig bis hochlegierten Stählen und hat sich auf Losgrößen von 250 bis 50.000 Stück Jahresbedarf mit einem Gewichtsspektrum von 0,5–20 kg spezialisiert. Zur Erwärmung der Schmiederohlinge nutzt Bernhofer hocheffiziente Induktionsöfen. Vergüten, Normalisieren, Weichglühen, Härten, Anlassen, BG-Glühen und Spannungsarmglühen: Diese Verfahren werden mit den hauseigenen teilautomatisierten Wärmebehandlungsanlagen durchgeführt.

Da das Gesenkschmieden sowie die weiterführenden Prozessschritte viel Energie erfordern, versucht Bernhofer seit Jahrzehnten, möglichst umweltschonend zu produzieren, und hat bereits sehr früh den Wandel von Öl und Gas zu elektrischer Energie eingeleitet. Die Investition in die neue Wärmebehandlungsanlage ermöglicht es dem Unternehmen nun, in sämtlichen Prozessen ohne örtliche Emissionen zu produzieren. Da

das in Zukunft nicht mehr ausreichen wird, will Bernhofer möglichst viel von der benötigten Energie selbst herstellen. Die im letzten Jahr errichtete PV-Anlage mit einer Spitzenleistung von knapp 300 kWp ist ein erster Schritt in diese Richtung.

„Die kontinuierliche Steigerung der Wirtschaftlichkeit bei bestmöglicher Schonung unserer Umwelt ist ein wichtiger Bestandteil unseres täglichen Handelns“, bestätigt Ferdinand Bernhofer, geschäftsführender Eigentümer, die Bestrebungen.

## Starke Mitarbeiter:innen für starke Ergebnisse

Bernhofer unterstützt seine Kunden bereits in der Planungsphase eines Projektes, entwickelt effiziente Fertigungsprozesse, übernimmt Montagearbeiten und kümmert sich um die logistischen Herausforderungen. „Unser Team unterstützt mit kompetenter Beratung, vom Bauteildesign über die Suche nach dem geeigneten Werkstoff bis hin zur Auslegung der passenden Fertigungsverfahren“, erklärt Ferdinand Bernhofer. Das Produktwissen des Kunden und das Prozessverständnis der Gesenkschmiede ergänzen sich so zu einer optimalen Lösung. „Erfolgreiche Innovation ist immer ein Ergebnis von Teamwork“, bestätigt der Geschäftsführer.

## Lehre? Bernhofer!

Mit einer mehr als 400-jährigen Tradition genießt die Lehrlingsausbildung im Familienbetrieb bereits seit Generationen einen sehr hohen Stellenwert. Durch den Einsatz eines breiten Spektrums an Fertigungstechnologien, ausgestattet mit einem modernen Maschinenpark, gestaltet sich die Ausbildung bei Bernhofer sehr abwechslungsreich und bietet viele Möglichkeiten zur weiteren Spezialisierung.

Als Arbeitgeber bietet Bernhofer neben spannenden Arbeitsplätzen und anspruchsvollen Projektarbeiten zahlreiche Benefits wie Weiterbildungen, Homeoffice, flexible Arbeitszeiten und vieles mehr. „Wir suchen laufend Verstärkung. Fachkräfte sowie neue Auszubildende ergänzen unseren Erfahrungsschatz und bieten auch uns immer neue Perspektiven. Bernhofer lebt Diversity. Jede und jeder Einzelne bekommt bei uns dieselbe Chance – unabhängig von Alter, Geschlecht oder Religion“, versichert der Chef.

Um Ergonomie und Attraktivität der Arbeitsplätze zu steigern, ist auch das Thema Automation immer wichtiger geworden. Daher kommen neben den klassischen Industrierobotern auch Collaborative Robots, sogenannte Cobots, im Rahmen eines Langzeit-Praxistests zum Einsatz.

**bernhof**  
gesenkschmiede 

## RÜCKFRAGEN & KONTAKT

### Bernhofer Gesenkschmiede GmbH

Eden 5, 5251 Höhnhart

Tel.: +43/7755/7272-0

Fax: +43/7755/7272-7

E-Mail: info@bernhof.at

[www.bernhof.at](http://www.bernhof.at)



» Stück und übertrafen damit das vor der Pandemie erreichte Niveau. Italien ist nach Deutschland der zweitgrößte Robotermarkt in Europa. Hauptwachstumstreiber zwischen 2016 und 2021 war die „General Industry“ mit einer durchschnittlichen jährlichen Wachstumsrate von 8 %. Der operative Roboterbestand lag bei 89.330 Einheiten (+ 14 %). Die Ergebnisse für 2021 wurden durch Nachholeffekte und vorgezogene Investitionen aufgrund einer Senkung der Steuergutschriften im Jahr 2022 beeinflusst. Dies führte 2021 zu einem Anstieg der Roboterinstallationen um 65 % auf ein neues Rekordniveau von 14.083 Einheiten.

Der Robotermarkt in Frankreich lag 2021 bei den jährlichen Installationen und beim operativen Bestand an dritter Stelle in Europa, nach Italien und Deutschland. Die Installationen stiegen um 11 % auf 5.945 Einheiten. Der operative Bestand wurde für Frankreich mit 49.312 Einheiten berechnet. Das entspricht einem Anstieg von 10 % gegenüber dem Vorjahr. Im Vereinigten Königreich gingen die Installationen 2021 um 7 % auf 2.054 Industrieroboter zurück. Der operative Bestand wurde mit 24.445 Einheiten (+6 %) berechnet. Zum Vergleich: Das entspricht weniger als einem Zehntel des Bestands in Deutschland. Die Automobilindustrie in Großbritannien reduzierte die Installationen um 42 % auf 507 Einheiten im Jahr 2021.

#### PLUS 31 % IN NORD- UND SÜDAMERIKA

In Nord- und Südamerika wurden 50.712 Industrieroboter im Jahr 2021 installiert – das ist ein Plus von 31 % im Vergleich

zum Vorjahr. Nach dem Einbruch während der Pandemie 2020 ist dieses Ergebnis eine bemerkenswerte Erholung. Damit überschritten die Roboterinstallationen in Nord- und Südamerika zum zweiten Mal die Marke von 50.000 Einheiten – das Jahr 2018 markiert mit 55.212 Einheiten den bisherigen Höchststand.

In den Vereinigten Staaten stieg die Zahl der installierten Einheiten um 14 % auf 34.987. Dies übertraf das vor der Pandemie erreichte Niveau von 33.378 Einheiten im Jahr 2019 –, lag aber immer noch deutlich unter dem Spitzenwert von 40.373 Einheiten aus dem Jahr 2018. Die Automobilindustrie ist mit 9.782 installierten Einheiten zwar nach wie vor die mit Abstand größte Nachfrage-Branche, jedoch ist das Niveau seit fünf Jahren (2016–2021) kontinuierlich rückläufig.

#### AUSBLICK 2022

Steigende Kosten für Energie und Vorprodukte sowie der Mangel an elektronischen Bauteilen stellen sämtliche Branchen der Weltwirtschaft vor Herausforderungen. Gleichzeitig sind die Auftragsbücher gut gefüllt und die Nachfrage nach Industrierobotern so hoch wie nie zuvor. Insgesamt prognostiziert der Branchenverband IFR, dass die weltweiten Roboterinstallationen im Jahr 2022 um 10 % auf knapp 570.000 Einheiten steigen werden. Zudem wird erwartet, dass der Boom als Folge der Pandemie aus dem Jahr 2021 im laufenden Jahr 2022 allmählich endet. Für 2022 bis 2025 werden durchschnittliche jährliche Wachstumsraten im mittleren bis oberen einstelligen Bereich prognostiziert.

BO

## DER INNOVATIONSFÜHRER IM HOLZBAU

Die SIHGA GmbH mit Sitz im oberösterreichischen Gmunden ist Innovationsführer für Befestigungstechnik im Holzbau und trägt dazu bei, dass aus innovativen Ideen Realität wird.

Das Unternehmen verfolgt die Vision, den Holzbau sicherer zu gestalten und durch außergewöhnliche Lösungen zum Siegeszug des Baustoffs Holz und damit zum Klimaschutz aktiv beizutragen.

Mit seinen Lösungen beliefert das Unternehmen Kunden aus Industrie und Gewerbe sowie ausgewählte Holzfachhändler vor allem im DACH-Raum. Das Produktprogramm umfasst Systeme für die Anwendungsschwerpunkte Holz-, Fassaden-, Terrassen- und Wasserbau. Dazu zählen Systemschrauben und -verbinder, Lastaufnahmemittel und spezielle Lösungen für den Holzbau und konstruktiven Holzschutz. Ergänzt wird das Portfolio durch persönliche Schutzausrüstung für die Mitarbeiter im Holzbau.

Das Familienunternehmen hält über 300 Marken- und Patentschutzrechte und setzt

auf eine enge Zusammenarbeit mit Anwendern, Kunden und Partnern. Diese beinhaltet unter anderem das Zurverfügungstellen von Planungsdaten für Planer und Architekten, Erstellen von Bemessungsvorschlägen, die umfassende Beratung bei der Umsetzung von Projekten sowie die Organisation und Abwicklung von Schulungen und Fachseminaren für Spezialgebiete im Holzbau. Auf diese Weise trägt SIHGA wesentlich dazu bei, dass aus innovativen Ideen und Visionen Realität wird und außergewöhnliche Holzbauten durch Befestigungslösungen von SIHGA ermöglicht werden.

Produziert wird die gesamte Produktpalette bevorzugt im österreichischen Raum. Das klimaneutrale Unternehmen setzt sich zudem aktiv für den Klimaschutz ein, ist Mitglied von Reviewforest und unterstützt mit von



Jane-Beryl Simmer, MBA, geschäftsführende Gesellschafterin SIHGA GmbH

der Holzforschung Austria geprüften Produkten Nachhaltigkeit im Holzbau.

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

#### SIHGA GmbH

Gewerbepark – Kleinreith 4

4694 Ohlsdorf

Tel.: +43/7612/74370-0

info@SIHGA.com

[www.SIHGA.com](http://www.SIHGA.com)

Anzeige

# SIHGA® – Der Spezialist für Befestigungstechnik auch im Massivholzbau

[www.sihga.com](http://www.sihga.com)



GoFix® X+



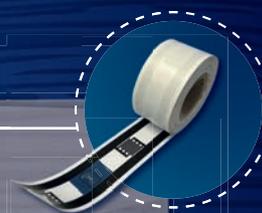
Klebsan®



GoFix® MS II



Monitorix®



WabaFix®



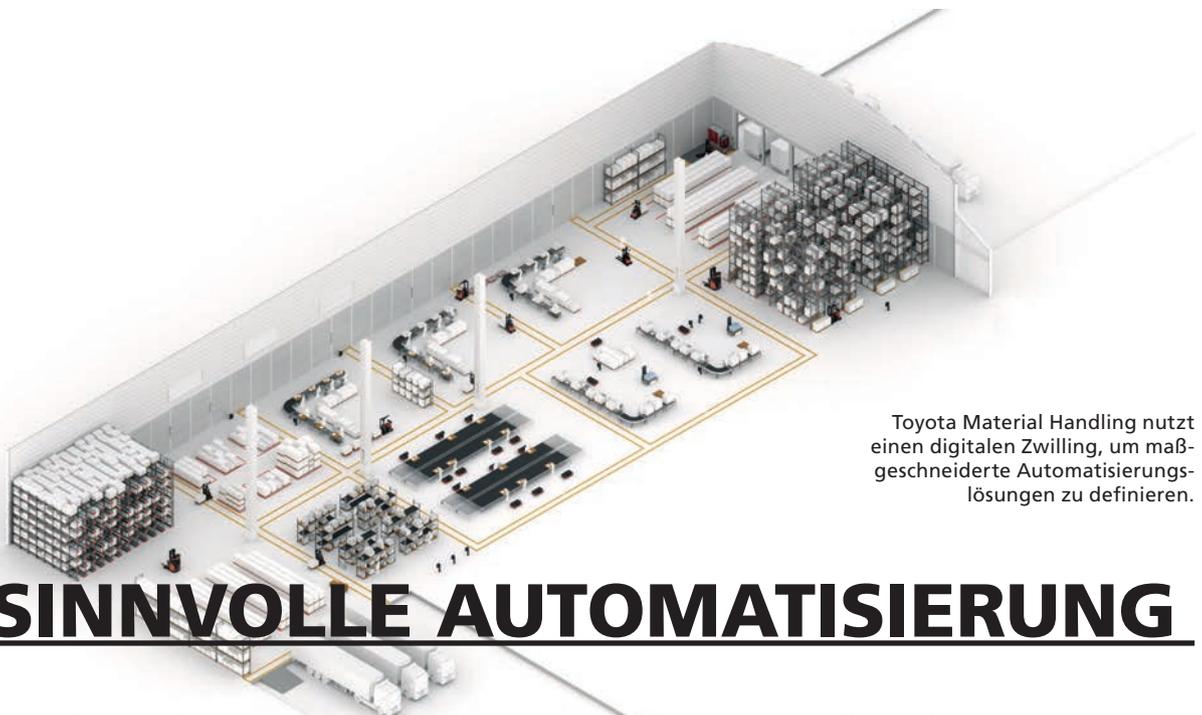
IdeFix DWD®



TAKE THE BEST



**KLIMANEUTRALES UNTERNEHMEN**  
certified by Fokus Zukunft  
Klimaneutral durch Kompensation  
mit Klimaschutzzertifikaten



Toyota Material Handling nutzt einen digitalen Zwilling, um maßgeschneiderte Automatisierungslösungen zu definieren.

# FÜR SINNVOLLE AUTOMATISIERUNG

Toyota Material Handling nutzt ein virtuelles Modell, um maßgeschneiderte Automatisierungslösungen für seine Kunden zu definieren. So wird transparent, wo, was und wie automatisiert werden könnte.

**D**ie Vollautomatisierung eines Lagers ist ein aufwendiger, kostspieliger Prozess und häufig gar nicht erforderlich. Denn um Effizienz, Produktivität und damit die Wettbewerbsfähigkeit zu steigern, sind oft nur Automatisierungsschritte in Teilbereichen erforderlich. Daher bietet Toyota Material Handling als Intralogistik-Komplettanbieter jetzt die Möglichkeit eines digitalen Zwillings zur Darstellung von Logistikanlagen.

## SINNVOLLES ZUSAMMENSPIEL

Das Ziel von Automatisierung in der Logistik ist es, optimale Abläufe zu definieren, die sich effizienz- und produktivitätssteigernd auswirken und damit die Konkurrenzfähigkeit sicherstellen. Im Gegensatz zur weitverbreiteten Meinung, dass mittels Automatisierung Personal reduziert werden soll, ist Automatisierung aktuell ein geeigneter Prozess, um dem akuten und andauernden Fachkräftemangel entgegenzuwirken. Ein optimales, ressourcenschonendes Zusammenspiel von Platzverhältnissen, Mensch und Maschine zu einem sinnvollen Preis-/Leistungs-Verhältnis ist also das gewünschte Ergebnis.

## ÜBERSICHTLICH STRUKTURIERT

Toyota Material Handling – selbst stets darauf bedacht, alle Aktivitäten nachhaltig zu gestalten und immer den besten Output zu erzielen – setzt im Zuge seiner Projektberatung bei Automatisierungsprojekten einen digitalen Zwilling ein, um die optimale, maßgeschneiderte Automatisierungslösung gemeinsam mit dem Kunden festzulegen. Dieses virtuelle Modell

zeigt das zu optimierende Objekt mit seinen Arbeitsabläufen in 3D; das veranschaulicht transparent, wo, was und wie automatisiert werden könnte.

Der Vorteil für den Kunden liegt klar auf der Hand: Das Projekt kann so übersichtlich strukturiert und in Teilautomatisationsbereiche gegliedert werden. Das ermöglicht eine Entscheidung der Projektumsetzung analog zum möglichen Budget für kurz-, mittel- oder langfristige Investitionen.

BS

## INFO-BOX

### Mit Sicherheit mehr bewegen

Toyota Material Handling Austria ist die österreichische Landesgesellschaft der Toyota Material Handling Group und ein Unternehmen der Toyota Industries Corporation (TICO), dem weltgrößten Hersteller von Flurförderzeugen und Lagertechnik. Das Unternehmen bietet ein umfangreiches Produkt- und Lösungsportfolio an, das alle Fragen und Bereiche der Intralogistik abdeckt. Dazu zählen gängige Flurförderzeuge sowie teil- und vollautomatisierte Logistiksysteme mit intelligenten Softwarelösungen, die Arbeitsabläufe optimieren und Maschinen, Systeme sowie Prozesse miteinander vernetzen. Toyota Material Handling Austria ist Komplettanbieter, wenn es um Bewegung im Lager und Lagerhaltung geht – egal ob großzügige oder besonders platzsparende Lösungen für Schmalgangsysteme – oder ein zuverlässiger Partner für die Instandhaltung der Fahrzeuge benötigt wird.

[www.toyota-forklifts.at/](http://www.toyota-forklifts.at/)

ASP AUTOMATIONSTECHNIK ING. PRENNER GMBH

Seit über 30 Jahren konstruiert und fertigt ASP-Automationstechnik Klein- und Miniförderbänder beziehungsweise auf diesen aufbauende Fördersysteme in den unterschiedlichsten Ausführungen. Das Hauptaugenmerk der österreichischen Innovationsschmiede liegt auf optimalem Kundenservice.

## Fördertechnik, die begeistert

■ Im Laufe der Jahre wurden die Produkte und Lösungen kontinuierlich erweitert, verbessert und optimiert. Die ASP-Förderbänder entsprechen durch ihren modularen Aufbau den neuesten Erkenntnissen der Leichtfördertechnik. Die durchgängige, rostfreie Ausführung, qualitativ hochwertiges Gurtmaterial und langlebige Antriebe gewährleisten eine lange Einsatzbereitschaft. Förderbänder aus dem Hause ASP haben sogar Anwendung in Forschungsprojekten mehrerer Hochschulen gefunden.

Bei seinen eigenen Produkten liegt der ASP-Automationstechnik der optimale Einsatz der Produkte besonders am Herzen. Neben dem leistungsstarken Produktsortiment überzeugt das Unternehmen vor allem durch intensive technische Beratung, durch die flexible und anwendungsorientierte Fertigungsmöglichkeiten eröffnet werden. Kundenanforderungen können somit rasch, unkompliziert und kostengünstig umgesetzt werden. Das engagierte Team ist stets bemüht, diese Produkte mit höchster Sorgfalt in kürzestmöglicher Zeit herzustellen.

### Mehrwert für den Kunden

Das Hauptaugenmerk der österreichischen Innovationsschmiede liegt auf optimalem Kundenservice, inklusive rascher und unkomplizierter Abwicklung von Aufträgen. Als Spezialist in der Fördertechnik mit mehr als 30 Jahren Erfahrung hat ASP umfangreiches



Individuelle Lösungen und Spezialanfertigungen setzt ASP für seine Kunden rasch und kostengünstig um.



ASP-Miniförderbänder entsprechen durch ihren modularen Aufbau den neuesten Erkenntnissen der Leichtfördertechnik. Hier das MF-22 mit einer Bauhöhe von 22 Millimetern.

Know-how in verschiedensten Branchen. Die kundenspezifischen Lösungen mit Förderbändern und Transportsystemen sind so individuell wie ihre Anwendungen:

- Transport von Stückgütern ohne besondere Anforderung an deren Lage, Position oder Produktauflegegeometrie
- Kompakte Bauweise und damit optimal integrierbar in bestehende und komplexe Anlagen
- Profilbauweise gewährleistet verwindungssteifen Aufbau mit guten Trageigenschaften
- Stufenlos wählbares Spektrum an Breiten- und Längensvarianten
- Ruhiger Lauf des Gurts auch bei hohen Geschwindigkeiten
- Dauerhafte Verschleißfestigkeit durch durchgängiges Gurtauflageblech aus Edelstahl
- Ballige Antriebs- bzw. Umlenkrollen vereinfachen die Gurtjustage und den mittigen Lauf des Gurts
- Große Auswahl an Gurten, passend zum Transportgut und der Aufgabenstellung, z.B. staufähig, lebensmittelecht, antistatisch usw.
- Querstollen, Längsstollen und Wellkanten individuell realisierbar
- Nutzung der seitlichen Nuten zur optionalen Befestigung von Anbauteilen, wie Ständern, Seitenführungen, Initiatoren etc.

### Engagement aus Überzeugung

Die Leistungen des Unternehmens gehen über den Vertrieb hochwertiger Produkte weit hinaus. Als kompetenter „Problemlöser“ steht vor allem der technische Aspekt und der optimale Einsatz der Produkte im Fokus. „Technische Kompetenz und das Vertrauen der Kunden darauf sind uns wichtiger als jeder verdiente Euro. Mit Sorgfalt und Fleiß sowie der Hingabe zu optimierten Lösungen verhelfen wir unseren Kunden zum effizienten Einsatz des passenden Produkts. Wir sind durch und durch enthusiastische Techniker mit einer Leidenschaft für Perfektionismus und dem Wissen um die eigenen Grenzen und die des Produkts“, verdeutlicht die Unternehmensleitung.

AUTOMATIONSTECHNIK  
ING. PRENNER GmbH

### RÜCKFRAGEN & KONTAKT

**ASP Automationstechnik Ing. Prenner GmbH**

Dammgasse 13  
7111 Parndorf  
Tel.: +43/2166/24 61  
prenner@asp1.at  
[www.asp1.at](http://www.asp1.at)

# PRODUKTIVE NEUHEITEN

Vom intelligenten Sensor über eine 3D-Time-of-flight-Kamera bis zu elektrischen und pneumatischen Großgreifern – die Produkt-Highlights im Jänner.



## Intelligente Umgebungsüberwachung

Zuverlässiges Monitoring von Umweltfaktoren wie Temperatur, Feuchtigkeit, Füllständen, Lichtstärke oder CO<sub>2</sub>-Gehalt in der Umgebungsluft ist in vielen Bereichen in der Industrie und Landwirtschaft, aber z. B. auch in öffentlichen Gebäuden unerlässlich. Für die Datenerfassung auch unter schwierigen Umgebungsbedingungen geeignet sind die robusten Sensoren der EM500-Serie von Spectra. Sie bieten ein breites Angebot an Sensortypen für die unterschiedlichsten Anwendungsgebiete. Die Sensoren der EM500-Serie sind größtenteils durch die Schutzart IP67 geschützt, weshalb man diese Sensoren problemlos im Außenbereich einsetzen kann. Durch den extrem niedrigen Stromverbrauch und die eingebaute 19.000-mAh-Batterie, können die Sensoren bis zu zehn Jahre lang arbeiten, ohne dass Wartungsarbeiten erforderlich sind. Die Inbetriebnahme der Sensoren erfolgt via NFC durch die kostenfreie Toolbox-App, welche für Android und iOS verfügbar ist. Vom Sensor erfasste Messwerte werden per LoRaWAN an das Gateway gesendet, auf welchem der Sensor registriert wurde. Vom Gateway ausgehend, werden anschließend die erfassten Daten an einen internen oder externen Server via Ethernet / WLAN bzw. Mobilfunk übertragen, um dort gespeichert und weiterverarbeitet zu werden. Optional können die erfassten Messwerte der Sensoren auch direkt auf dem Gateway mittels vorinstallierter Node-RED-Applikation weiterverarbeitet und visualisiert werden.

[www.spectra.de](http://www.spectra.de)

## Schnelle und einfache Lösungen

Mit einfachen und intuitiven Produkten, die eine große Bandbreite an unterschiedlichen Anwendungen abdecken, können Rohrenden vor Stößen, Staub oder Feuchtigkeit geschützt werden. Wenn notwendig, verhindern sie auch das Austreten von Flüssigkeiten oder das Eindringen von Fremdkörpern. Die neuen NCT-Schutzkappen für Rohre von Eles+Ganter sind ideal als Aufprallschutz und mit einem Durchmesser von 4 mm bis 114 mm lieferbar. Die NCD-Schutzkappen für Muttern und Schrauben mit Gewinden von M4 bis M30 passen perfekt zu allen Profilsystemen. Es gibt sie schwarz oder verchromt. Die TX-Verschlusschrauben aus rotem Polyethylen (PE) sind mit Flachdichtung aus Gummi-NBR ausgestattet, die durch die größere Abdeckung Verluste minimieren. Diese Verschlusschrauben sind ideal für die Verpackung und den Transport von ölhaltigen Geräten, um das Auslaufen von Flüssigkeiten, beispielsweise aus Motoren, Getriebe und Verteilereinheiten, zu verhindern. Die TNX-Serie ist aus gelbem Polyethylen und mit einem Gummi-NBR-O-Ring ausgestattet. Die spezielle Form ist für die Montage mit nur einem Schraubenzieher ausgelegt. Sie sind in vielen unterschiedlichen metrischen und GAS-Gewinden lieferbar – von M8 bis M52 und von G1/8 bis G2.

[www.elesa-ganter.at](http://www.elesa-ganter.at)



## Sicherheitstechnik der dritten Dimension

Bisherige 2D-Lidarsensoren werden zur flächigen Gefahrenbereichsabsicherung eingesetzt. Sick eröffnet mit safeVisionary2 die dritte Dimension und präsentiert die weltweit erste 3D-Time-of-flight-Kamera mit Sicherheitszertifizierung Performance Level c nach EN13849. So steigern beispielsweise mobile Roboter ihre Verfügbarkeit, denn das Abtasten in drei Dimensionen reduziert Kollisionsgefahren auch oberhalb der Scanfeldebene eines Sicherheitslaserscanners und ermöglicht in vielen Fällen einen automatischen Wiederanlauf. Zusätzlich sorgt die Seitenabsicherung bei Dreh- und Wendemanövern des Fahrzeugs für mehr Personenschutz. Bei kollaborativen



Roboteranwendungen kann die sichere 3D-Umgebungserfassung notwendige Sicherheitsabstände reduzieren, da sie auch Oberkörper von Personen und damit Risiken wie das Übergreifen

oder Überbeugen in Gefahrenbereichen zuverlässig erkennt. Zudem ermöglicht safeVisionary2 eine erweiterte Absicherung des Roboterarbeitsbereiches auf menschlicher Kopfhöhe. Auch in Sachen Lokalisierung punkten die 3D-Messdaten auf der ganzen Linie. Klassische Einsatzfelder wären beispielsweise die Navigationsunterstützung von Fahrzeugen oder die Detektion von Leerpaletten und das sogar in eher dunklen Umgebungen oder bei Fremdlicht.

[www.sick.at](http://www.sick.at)

#### Datenstecker für alle Geräteschnittstellen

Phoenix Contact baut sein Portfolio an Datensteckverbindern für eine zuverlässige Kommunikation konsequent aus. Mit der Erweiterung des Produktprogramms gehören etablierte Datensteckverbinder wie D-SUB genauso zum Portfolio wie neue Datensteckverbinder für RJ45, USB, HDMI, den Koaxial- und LWL-Anschluss sowie das Single Pair Ethernet. Durch die Vielfalt an Bauformen, Kodierungen und Polbildern bietet Phoenix Contact eine durchgängige Lösung für die Kupfer- oder LWL-Verkabelung. Das Produktprogramm für RJ45 umfasst sowohl Varianten für den Einsatz in Office- oder Gebäudeanwendungen als auch Produkte, die die sichere Datenübertragung in industriellen Bereichen ermöglichen. Besonderer Fokus wird auf die Entwicklung neuer Lösungen für das Single Pair Ethernet gelegt. Das IP20-Portfolio für SPE umfasst vorkonfektionierte Patch-Kabel in verschiedenen Längen sowie kompakte Geräteanschlüsse für den Reflow-Lötprozess in unterschiedlichen Bauformen. Als neues Familienmitglied ist ein feldkonfektionierbarer Steckverbinder mit IDC-Schneidklemmanschluss hinzugekommen. Das IP-geschützte Portfolio in der Bauform M8 umfasst ebenfalls vorkonfektionierte Patch-Kabel mit unterschiedlichen Kabeltypen für verschiedene Applikationen und Geräteanschlüsse in der Standard-M8-Bauform.

[www.phoenixcontact.com](http://www.phoenixcontact.com)



#### Neue Drehschieberpumpe für Massenspektrometrie

Pfeiffer Vacuum stellt die erste Drehschieberpumpe für die Massenspektrometrie mit hermetisch dichtem Pumpengehäuse vor. Die SmartVane dient als Vorpumpe für Massenspektrometer (ICP-MS, LC/MS) in den Bereichen Umwelt- und Lebensmittelanalytik sowie in der Pharma- und klinischen Analytik. Diese Vakuumpumpe ist so konstruiert, dass es zu keinen Ölleckagen kommt und Verunreinigungen somit vermieden werden. Dank integriertem Motor bedarf es keiner herkömmlichen Dichtung, wodurch die SmartVane längere Wartungsintervalle aufweist. Mit ihrem geringen Geräuschpegel sorgt die SmartVane für optimale Bedingungen im Labor. Bei ihrem typischen Betriebsdruck von <10 hPa ist sie leiser als andere Pumpen für dieses Anwendungsgebiet. Dadurch lassen sich auch herausfordernde Aufgaben in angenehmer Arbeitsumgebung erledigen. Durch eine kompakte Bauweise ermöglicht sie einen leichten Einbau in bestehende Systeme. Zudem bietet die Pumpe intelligente Kommunikationsmöglichkeiten und kann als Plug-and-play-Lösung problemlos an bereits installierten

Geräten eingesetzt werden. Ein weiterer Fokus liegt auf der Nachhaltigkeit. In der SmartVane ist ein energieeffizienter IPM-Motor mit Standby-Funktion eingebaut. Durch den geringen Stromverbrauch werden die Betriebskosten automatisch gesenkt und der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck verringert.

[www.pfeiffer-vacuum.com](http://www.pfeiffer-vacuum.com)



#### Einfach wie nie

Nur ein einfaches Auswahl-Tool für Serienschaltschränke mit alleinigem Fokus auf die Preisauskunft zu entwickeln, war den Softwarespezialisten von Rittal zu wenig. Anlagenplaner und Konstrukteure benötigen Konfiguratoren, mit denen sich auch individuelle Schaltschränke einfach konfigurieren lassen – mit passendem Zubehör, Plausibilitätsprüfungen zur Fehlervermeidung, 3D-Visualisierung, Bibliotheken mit vordefinierten Bohrbildern und mit einer direkten Anbindung an den Onlineshop. Mit dem RiPanel-Konfigurator von Rittal haben Anlagenplaner genau dieses Konfigurations-Tool zur Hand. Beim Vorbereiten des Schaltschranks für die mechanische Bearbeitung kann der RiPanel-User auf Wunsch auch auf vordefinierte Bohrbilder und Ausbrüche zurückgreifen. Das Platzieren der Ausbrüche erfolgt übersichtlich in 3D. So sieht der Anwender immer räumlich genau, wo seine Ausbrüche im Verhältnis zu anderen Bauteilen des Schrankes liegen. Eine mitlaufende Stückliste der ausgewählten Komponenten zeigt an, welche Teile ausgewählt wurden und gibt – bei Anbindung an den Onlineshop – Aufschluss über die Gesamtkosten. Der Nutzer sieht jederzeit während der Konfiguration, was seine aktuelle Zusammenstellung kostet, nicht



nur bei einer Serienbestellung, sondern auch bei Fertigung inkl. Montage durch Rittal. Durch transparente Kosten wird die Entscheidung zwischen verschiedenen Varianten vereinfacht. Per Klick kann der Kunde die Bestellung der benötigten Teile im Rittal-Onlineshop auslösen.

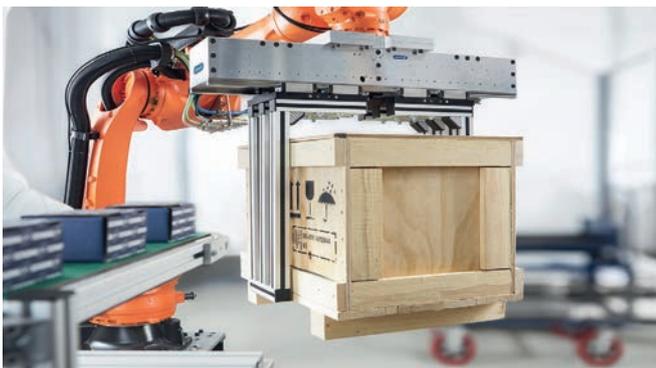
Integrierte Plausibilitätsprüfungen verhindern bereits in der Planungsphase mögliche Fehlbestellungen oder Fehlkonstruktionen. Nur was zusammenpasst, lässt sich auch konfigurieren. Alle Daten werden in RiPanel gespeichert und sind für Folgeprojekte einfach nutzbar, auch im Fall von Modifikationen.

[www.rittal.at](http://www.rittal.at)

### Zwei Greifer für Großes

Für das Handling großer, schwerer Teile bietet Schunk zwei neue konfigurierbare Standardgreifer an. Je nachdem, ob Anwender auf Pneumatik oder Elektrik setzen, kommt für sie entweder der PLG oder der ELG in Frage.

Der pneumatische 2-Finger-Parallelgreifer PLG ist in weniger als zehn Minuten konfiguriert. Seine Profilschienenführung ermöglicht den Einsatz langer Greiferfinger, mit denen er auch voluminöse Werkstücke aus schwer zugänglichen Transportbehältern mit einer Greifkraft von 2.000 N in Baugröße 20 bis 12.000 N in Baugröße 120 mühelos handhaben kann. Für herausfordernde Einsatzbedingungen wie beispielsweise eine hohe Roboterbeschleunigung ist er ebenfalls geeignet. Sein großer Backenhub lässt sich millimetergenau von 100 mm bis 400 mm einstellen. Hier sparen Anwender mit großer Teilevarianz, die der PLG mit nur einem Satz Greiferfingern abdeckt. Darüber hinaus bietet er durch eine optionale integrierte Prozessüberwachung erhöhte Sicherheit. Dank wahlweise vormontiertem Druckerhaltungs-



ventil hält er die Greifposition und -kraft auch bei Druckausfall zuverlässig. Der kraftvolle Greifer ist in fünf Baugrößen verfügbar und bietet durch zahlreiche konfigurierbare Zusatzfeatures vielfältige Einsatzmöglichkeiten.

Der elektrische Großhubgreifer ELG ist das neueste Highlight unter den konfigurierbaren Schunk-Greifern. Er deckt ein vergleichbares Einsatzspektrum wie sein pneumatisches Pendant ab, wird aber über einen elektrischen Antrieb mit frei adaptierbarem Servomotor betätigt. Der Greifer ist fein justierbar und kann über den ganzen Hub von 100 bis 400 mm stufenlos positioniert werden. Durch Vorpositionierung der Finger lässt sich die Zykluszeit im Handlingprozess reduzieren. Er verfügt über ein einzigartiges Kraft-Hub-Verhältnis und bietet eine sofort verfügbare regelbare Greifkraft von bis zu 3.000 N in der Baugröße 30, bis zu 12.000 N in der Baugröße 120.

[www.schunk.com](http://www.schunk.com)

### SIM-Karte wählt Provider mit bester Abdeckung

Router für Maschinenkommunikation müssen bezüglich ihrer Positionierung vermehrt hohen Anforderungen standhalten. So kommen Router-Lösungen oftmals im Freien und in Umgebungen mit unterschiedlichster Mobilfunkqualität zum Einsatz. Best-Coverage-SIM-Karten gewährleisten auch bei solch



anspruchsvollen Anwendungen die bestmögliche Konnektivität. Ermöglicht wird diese hohe Verbindungsqualität durch National-Roaming, mit welchem auf alle wichtigen Betreiber im jeweiligen Land zugegriffen werden kann. Das große Plus dabei ist, dass sich Best-Coverage-SIM-Karten mit dem optimalen Provider am jeweiligen Standort verbinden, und dies vor allem ohne Bevorzugung des Heim-Netz-Providers. Diese in Standard-SIM-Karten vorgegebene Priorisierung ist bei den Best-Coverage-SIM-Karten deaktiviert, wodurch die Auswahl nach rein technischen Kriterien erfolgt. Je nach Einsatzgebiet kommen verschiedene SIM-Karten-Varianten zum Einsatz. Natürlich ist es aber auch möglich, den Betreiber selbst auszuwählen, indem im Router die PLMN-Nummer eingetragen wird. Ebenso können die benötigten Datenmengen an die Bedürfnisse der Anwendung angepasst werden.

[www.bellequip.at](http://www.bellequip.at)

**EDELSTAHL**  
**1.4571**  
**HYDRAULIK**  
**HIGH END**  
**KOMPONENTEN**



EDELSTAHL / STAINLESS STEEL  
VERBINDUNGSTECHNIK  
FLUID CONNECTORS



**PRÄZISE**  
**LÖSUNGEN**  
**ZERTIFIZIERT**  
**VERFÜGBAR**

**Mit Sicherheit.**  
**Edelstahl Verbindungstechnik**  
**von PH.**

**PH Industrie-Hydraulik GmbH & Co. KG**  
Wuppermannshof 8, 58256 Ennepetal, Germany  
Tel. +49 (0) 2339 6021, Fax +49 (0) 2339 4501  
info@ph-hydraulik.de, [www.ph-hydraulik.de](http://www.ph-hydraulik.de)



PH-Katalog als App  
für Android oder iPad

# D.A.S.

# BLUE WEEKS



[www.das.at/blue-weeks](http://www.das.at/blue-weeks)

## Bis zu 5 Monate Prämie sparen\*

Jetzt bis zu fünf Monatsprämien geschenkt erhalten bei Neuabschluss eines Firmen-Rechtsschutz.

\*Gültig für Firmen-Neukunden der D.A.S. Rechtsschutz AG bei Antragsabschluss vom 25.11.2022 bis 31.01.2023.

Der zukünftige Versicherungsbeginn ist bis zu 6 Monate nach Antragsdatum möglich.

D.A.S. Rechtsschutz AG  
[www.rechtsschutz-podcast.info](http://www.rechtsschutz-podcast.info)



**DAS ORIGINAL  
IM RECHTSSCHUTZ**



Ein Unternehmen der ERGO Group