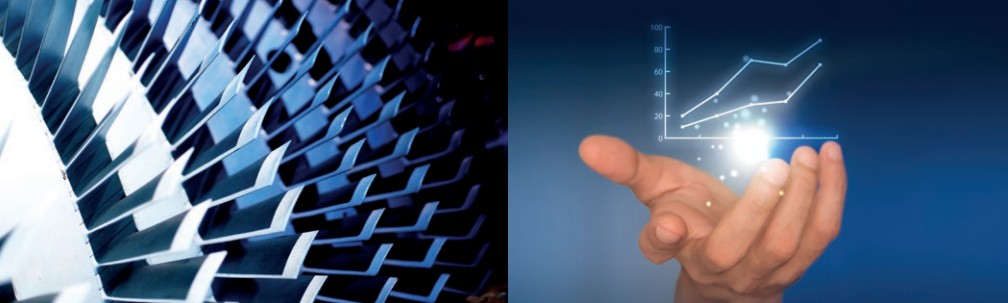




DIE DRUCKLUFT
FÜR IMMER.
SEIT 1919.

Ein Unternehmen der Atlas Copco Gruppe.



PRAXISBERICHT KOMPRESSORLÖSUNGEN

Vom Einzelkompressor hin zum ganzheitlichen Betriebskonzept



Ansprechpartner:

Fa. Wiedemann GesmbH & CO KG
Ing. Wolfgang Schreier
Langjähriger Produktionsleiter

AGRE
Ludwig Undeutsch
Außendienstmitarbeiter
(Wien, Niederösterreich, Burgenland)

Spezialist für Druckgas- und Flüssigfüllungen

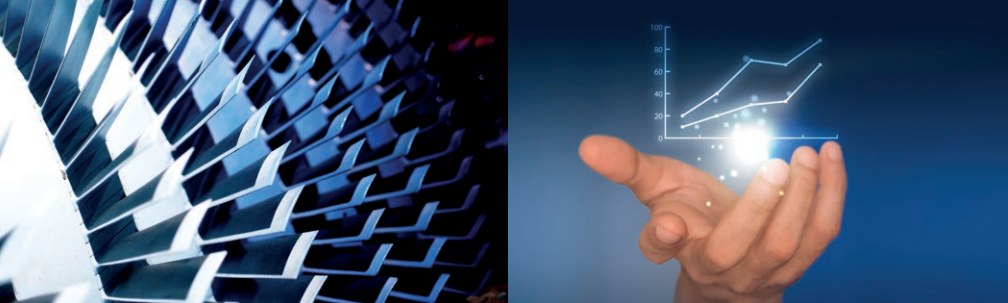
Die Firma Wiedemann ist ein Lohnabfüllunternehmen mit Spezialisierung auf Druckgaspackungen und Flüssigfüllungen mit Sitz in Wien. Besonderheit des Unternehmens ist es, sowohl Kleinstmengen als auch mehrere 100.000 Stück beziehungsweise Gebindegrößen von 30 ml bis zu 1.000 Liter IBCs umsetzen zu können. Durch straffe Strukturierung und flache Hierarchien ist hohe Flexibilität gegeben, um Kundenanforderungen gerecht zu werden.

Verlässlicher Partner seit Jahrzehnten

Wiedemann setzte schon früh auf erste Modelle von Kompressoren und Kolbenmaschinen von AGRE, da eine Komplettlösung angeboten werden konnte: von der Aufstellung, über die Installation, die Einbindung einer bestehenden Anlage bis hin zur Inbetriebnahme. Der Kompressorraum, in dem sich bereits in den 60er-Jahren Kolbenkompressoren befanden, wurde dafür als neuer Standort eingesetzt und ein ganzheitliches Betriebskonzept wurde entwickelt. Unter diesen Voraussetzungen ging schließlich AGRE daran, eine Bedarfsprofil-Erhebung durchzuführen.

„Die gute Beratung, das Gefühl gut aufgehoben zu sein, die Sympathie und das Bauchgefühl haben uns zur Firma AGRE geführt.“

Ing. Wolfgang Schreier,
Produktionsleiter Fa. Wiedemann



DIE DRUCKLUFT
FÜR IMMER.
SEIT 1919.

Ein Unternehmen der Atlas Copco Gruppe.



FA. WIEDEMANN GESMBH & CO KG

Ein nachhaltiges Konzept berücksichtigt den Bestand

Anforderungen an die neue Anlage

Die neue Anlage sollte eine Indoor-Lösung sein, mit Druckluftaufbereitung vor den Druckspeichern, inkl. Raumtemperaturregelung für den Kompressorraum. Die Abwärme im Winter sollte als Zusatzheizung des benachbarten Lagers dienen. Ein weiterer Wunsch war, Energie einzusparen und die bestehende Verrohrung umzubauen. Ebenso, den alten Kompressor im Freien und den neuen Kompressor in einer Halle so miteinander zu koordinieren, um die Luftmengen optimal aufzuteilen und die Abwärme im Winter zur Beheizung zu nutzen.

Bedarfsgerechter Konzeptansatz

Nach der von AGRE durchgeführten Luftbedarfsmessung und Bedarfsprofil-Erhebung war eine drehzahlgeregelte Maschine dazu optimal geeignet. Da ein stark schwankender Luftbedarf festgestellt wurde, war ein Kompressor, der exakt die Luftmenge nach Bedarf liefert, die wirtschaftlichste Lösung. Die bestehende Maschine konnte in das Druckluftverteilnetz eingebunden und für Redundanzzwecke eingesetzt werden. Daher kann die bestehende Maschine nach wie vor zur Deckung von Produktionsspitzen hinzugezogen werden.

Umsetzung in der Praxis

Druckluftbereitstellung durch eine drehzahlgeregelte 45 kW Maschine in einem bestehenden Kompressorraum, Demontage und Entfernung der alten Kolbenmaschinen (4 Stück). Die Zuluft erfolgt mittels Jalousien, die in Abhängigkeit der Raumtemperatur geregelt werden, um eine optimale Betriebstemperatur der Anlage zu gewährleisten. Die Kondensataufbereitung (Trennung Öl-Wasser) wurde optimiert, um das Kondensat rückstandsfrei der Kanalisation zuführen zu können. Die Maschinenabluft wird durch eine Sommer-/Winterumschaltung entweder über Dach ins Freie oder in die bestehende Lagerhalle abgeführt. Der Kompressor wurde über einen Zyklonabscheider vor dem Kältetrockner in das Leitungsnetz eingebunden. Zusätzlich wurde ein Druckhaltesystem installiert, das einen Restdruck von rund 10 bar in den Druckspeichern gewährleistet, um deren Lebensdauer zu verlängern. „Wir sind von der Planung bis hin zur Implementierung bestens betreut worden und sind mit der von AGRE entwickelten Lösung rundum glücklich.“, meint ein zufriedener Ing. Wolfgang Schreier.



Produktauswahl

- Allegro 45 (drehzahlgeregelt) 45 kW
- Zu- bzw. Abluftklappen
- Trennung Öl-Wasser: Ölabscheidung über Öl-Wassertrenner (Ökomat), Wasser über Kanalisation
- Zyklonabscheider: nach dem Zentrifugalprinzip wird aus der Luft Feuchtigkeit auskondensiert
- nach Betriebsschluss sorgt ein Ventil für gleichbleibenden Restdruck von 10 bar
- Umsetzungszeitraum 4-6 Monate

Ergebnis

- Geringere Druckluftbereitstellungskosten
- kein Kondensat mehr in den Druckluftspeichern (somit keine Korrosion)
- optimale Druckluftqualität für die Abfüllanlagen
- alter Kältetrockner blieb bestehen sowie der 2000 l Behälter
- zusätzliches Druckhalteventil implementiert
- Raum wird permanent mit 21 Grad beheizt
- Wärmeüberschuss wird im Sommer abgeführt und im Winter zur Beheizung verwendet

AGRE Kompressoren GmbH
Im Stadtgut A3, A-4407 Steyr

T. +43 7252 52341-0
F. +43 7252 52133
E. info@agre.at
W. www.agre.at