

Meister aller Disziplinen

ANLAGENBAU. Nicht nur bei Ingenieur-Leistungen steht die Pörner Gruppe für Spitzenergebnisse: Das Pörner-Team gewinnt den Commodore's Cup der ECC Regatta 2007.



35 Jahre Pörner
1972-2007
35

Das Pörner-Team in voller Fahrt.
Berichte zur ECC-Regatta 2007 auf Seite 7.

Sehr geehrte Leserinnen und Leser!

Wir spüren es, die Weltwirtschaft und damit auch die heimische Wirtschaft hat „volle Fahrt“ aufgenommen. In Österreich wurde heuer ein Exportwachstum von fantastischen 10,5 Prozent erreicht. Kein Wunder, dass der verfahrenstechnische Anlagenbau boomt. Nicht nur weil viele Anlagen für alternative Energien gebaut werden, nein generell wird investiert.

In der Pörner Gruppe gibt es seit über einem Jahr Vollausslastung. Wir müssen zu unserem Bedauern Aufträge absagen. Dies tut gerade bei langjährigen Stammkunden besonders weh. Selbstverständlich stellen wir zusätzliche Kräfte ein und beschäftigen Subunternehmer. Doch dabei gibt es natürliche Grenzen der Managebarkeit



und Qualitätssicherung. Für uns steht fest, dass Verlässlichkeit, Termintreue und die Qualität der Arbeit auch in Zeiten des Booms nicht leiden dürfen.

Anhaltender Boom

Warner rufen: es könnte auch bald wieder abwärts gehen. Wir meinen dennoch, dass im Ingenieurwesen in den nächsten zehn Jahren weltweit unverändert viel zu tun sein wird. Dafür sprechen einige Fakten: Zum einen gibt es viel zu wenige Ingenieure und Fachleute.

Weltweit herrscht fast unendlicher Bedarf an kreativen Ingenieuren mit technischem und wirtschaftlichem Verständnis, mit Erfahrung und menschlichen Qualitäten. Solche Leute wachsen nicht auf Bäumen. Sie müssen in gut geführten Unternehmen heranwachsen. Darum wird auch in Zukunft die Nachfrage größer sein als das Angebot. Flexible Ingenieurfirmen wie Pörner haben einen Vorteil: sie können mit relativ wenigen guten Köpfen hervorragende Lösungen schaffen und den jungen Leuten alle Möglichkeiten einer schnellen und attraktiven Entwicklung bieten.

Zum anderen tun sich einem Anlagenbauer mittelständischer Prägung durch



den Aufstieg von Schwellenländern zu Industriestaaten überall neue Märkte auf. Russland, Malaysia, Thailand, Länder um den persischen Golf, südamerikanische Staaten, in denen der Wohlstand steigt: überall herrscht Bedarf an modernen Produktionsanlagen. Mit der richtigen Nischentechnologie können mehrere gleichartige Anlagen in verschiedene Regionen der Welt verkauft und geliefert werden.

Auch Themen wie der Klimaschutz schaffen neue Märkte. Erforderlich werden wesentliche Verbesserungen bei der Produktionseffizienz, der Einsatz alternativer chemischer Synthesewege und vollständiges Recycling.

Zeitgemäßer Komplettanlagenbau

Die aktuelle Situation bringt enorme Herausforderungen für unsere Mannschaft. Mehr und anspruchsvollere Engineering-Arbeit muss schneller, effizienter und doch fehlerfrei geleistet werden. Es ist nicht leicht, Lieferanten zu finden, die überhaupt Kapazitäten frei haben und schwer, sie auf rechtzeitige Vertragserfüllung zu verpflichten.

Die positive Seite: bei soviel hochwertiger Arbeit wird das ganze Können und Wissen der erfahrenen Ingenieure gefordert, jüngere Kollegen machen den Sprung ins kalte Wasser der Praxis in Rekordzeit. Der gesamte Fundus an Projektentwicklungs-Know-how, Arbeits- und Kontrollsystemen kommt zur Anwendung, ebenso die neuesten Berechnungs-, Organisations- und Konstruktions-Software-Tools. Überall wird aus dem Vollen geschöpft. Insgesamt entwickelt sich so die Pörner Gruppe rasant vom Detail-Engineering-Dienstleister zum Komplettanlagenbauer für mittlere und große Verfahrensanlagen.

Bereits jetzt plant und realisiert die Gruppe innovative High-Tech Anlagen, z.B. für die Herstellung von Kunststoffen oder Alternativtreibstoffen. Jetzt gilt es, die vorhandenen Chancen zu nutzen. Mit Technologie-Partnerschaften und

einem stärkeren Auslandsengagement aller Mitglieder der Gruppe ist ein weiteres Wachstum von über 100 Prozent in den nächsten Jahren nicht unwahrscheinlich. Dafür werden wir zusätzlich professionelle Kräfte, vor allem für internationalen Vertrieb und Projektentwicklung in die Pörner Gruppe holen. Gleichzeitig wird das Pörner-Netzwerk an lokalen Ingenieurfirmen laufend erweitert. Die Unternehmens- und Organisationsstruktur der Gruppe wird nach 35 Jahren auf ein neues Format anzupassen sein. Die Pörner-Kultur der Selbstbestimmung und Selbstverantwortlichkeit der einzelnen Standorte soll dabei erhalten bleiben - und natürlich auch die Freude an und bei der Arbeit!

In diesem Sinne weiterhin viel Erfolg wünschen

Andreas Pörner und Peter Schlossnikel



KONTAKT

Pörner Ingenieurgesellschaft mbH
Hamburgerstraße 9
A-1050 Wien, Österreich
Tel.: +43 (1) 589 90-0
Fax: +43 (1) 589 90-99
Email: vienna@poerner.eu
www.poerner.eu

Voll im Plan: rekordverdächtige Bioethanol-Anlage

GENERALPLANUNG. Pörner realisiert das größte Projekt seiner Unternehmensgeschichte.

WIEN (Gerhard Vlcek). Die neue Bioethanol-Anlage in Pischelsdorf/Niederösterreich, die Pörner derzeit als Generalplaner für die AGRANA Bioethanol GmbH am Ufer der Donau errichtet, ist ein weiteres Beispiel für effiziente Planungsarbeit bei Großprojekten. Mit einem Gesamtinvestitionsvolumen von 125 Mio. Euro ist sie die derzeit größte in Österreich entstehende Industrieanlage – und auch das größte Projekt der Pörner-Historie.

Flexibel für viele Rohstoffe verwendbar

Die Jahresproduktion der Anlage wird bis zu 240.000 m³ (190.000 t) Bioethanol betragen. Als wesentliches Nebenprodukt fällt das Tierfuttermittel „DDGS“ (Dried Distillers Grains with Solubles) an. Als Hauptrohstoff wird Getreide, bevorzugt Weizen, verwendet; bei Bedarf ist aber auch der Einsatz von Mais oder Zuckerrübsaft möglich. Die Anlieferung der verschiedenen Rohstoffe kann mit Bahn, LKW oder Schiffen erfolgen. Der Abtransport von Bioethanol und

Welches Verfahren ist das beste?

Im Zuge der Projektentwicklung unterstützte Pörner den Kunden bei der Auswahl des Standortes und des Verfahrens, nach welchem das Bioethanol erzeugt werden soll. Nach intensivem Abwägen der Vor- und Nachteile der einzelnen Verfahren und einer detaillierten Wirtschaftlichkeitsberechnung des Kunden fiel die Wahl schließlich auf das Verfahren des amerikanischen Technologieanbieters KATZEN International Inc.

Schneller UVP-Bescheid

Bereits zwei Monate nach der Technologieauswahl konnte das Behördenverfahren nach dem UVP-Gesetz eingeleitet werden. In enger Zusammenarbeit mit dem Verfahrensggeber, den Fachleuten von AGRANA und unabhängigen Fachgutachtern, erstellte Pörner in kürzester Zeit die Behördenantragdokumentation für das aufwendige Genehmigungsverfahren für die Umweltverträglichkeitsprüfung.

Nach knapp sieben Monaten

Gute Konjunktur mit Schattenseiten

Als der rechtsgültige Bescheid vorlag, begann Pörner unter Aufbietung aller verfügbaren Ingenieurressourcen mit der Detailplanung und der Erstellung der Ausschreibungsunterlagen für die Anlagenkomponenten. Erschwerend für die zügige Projektabwicklung war, dass innerhalb kurzer Zeit die Rohstoffpreise für Stahl, Kupfer und verschiedener Equipmentteile enorm stiegen. Zusätzlich ergaben sich durch die sehr gute Konjunktur Probleme bei der Suche nach verlässlichen und preiswerten Lieferanten. Die größte Herausforderung bei diesem Projekt war es, Bestellungen rechtzeitig zu platzieren, um die Fertigstellung zum geplanten Termin zu garantieren.

Abwicklung unter Hochdruck

Seit Juli 2006 sind Bagger und andere Baumaschinen im Einsatz. Die Rohbauten waren größtenteils bereits im Herbst 2006 fertig. Die Stahlbaumontage, die Montage der Großbehälter sowie der technischen

renstechnische Teilanlagen), Rohrbau (Rohrleitungen und Armaturen inkl. Isometrierung der Anlage), EMSR-Technik sowie die Baustellenorganisation inkl. Bauaufsicht.

„Just in time“-Engineering

Am Ende bleibt festzustellen, dass dieses Projekt nur durch intensive bereichsübergrei-

fende Zusammenarbeit aller Ingenieurdisziplinen im Hause Pörner mit den Fachingenieuren der AGRANA Bioethanol GmbH realisiert werden kann. Die enge Einbeziehung des Kunden und die Kompetenz der Fachingenieure ermöglicht die äußerst effiziente Abwicklung und nahezu „just in time“-Engineering. ■

INFO-BOX

DIE BIOETHANOLANLAGE BESTEHT AUS:

Produktionsanlage

- Rohstoffannahme und -lagerung (Siloanlage)
- Getreidereinigung und Vermahlung
- Anmaischen
- Fermentation
- Destillation und Dehydration (Alkoholtrocknung)
- Schlempeentwässerung und DDGS-Trocknung mit Pellettierung
- Eindampfanlage für Schlempe
- Ethanolagerung und Abfüllung
- DDGS-Lagerung und Abfüllung
- Hilfsstofflager, Chemikalienlager und CIP-System

Hilfs- und

Versorgungseinrichtungen

- Wasch- und Prozesswassersystem
- Kühltürme und Kühlwassersystem
- Löschwassersystem
- Druckluftstation und -system
- Energiezentrale mit Dampfkessel und Dampfsystem
- Trafos und E-Verteilungssystem
- Gasversorgung mit Gasreduzierstation
- Leitstand und Verwaltungseinrichtungen
- Innerbetriebliches Straßensystem/ Eisenbahneinrichtungen und Geleise



Futtermittel erfolgt mit Bahn oder LKW – der Abtransport von Bioethanol auf der Donau ist derzeit aus gesetzlichen Gründen nicht möglich.

lag im Juni 2006 ein rechtsgültiger Bescheid für die Errichtung der Anlage vor – in Österreich rekordverdächtig für eine solche Industrieanlage.

Equipments einschließlich der elektrischen Versorgungseinrichtungen, begann bereits im Winter 2006/2007. Ende Mai 2007 waren die Grobmontage und der Stahlbau weitgehend abgeschlossen, gegenwärtig wird mit Hochdruck an der Verrohrung und der Elektroverkabelung gearbeitet. Nach nur 15 Monaten Bauzeit wird die Anlage im Herbst 2007 in Betrieb gehen.

Planung von A bis Z

Pörner betreut sämtliche ingenieurtechnischen Teilbereiche für die Errichtung des Projektes federführend bis zur Inbetriebnahme. Grob zusammengefasst sind das die Bauplanung inkl. Statik, Stahlbau inkl. Statik, Apparate und Maschinen, Packages (verfah-

PÖRNER BUDAPEST: BIOGAS-ANLAGE

Ein guter Start ins neue Jahr



BUDAPEST (Judit Jonasne). Die gemeinsamen Anstrengungen des letzten Jahres und ein Umdenken in neue Vertriebsrichtungen haben sich gelohnt. Noch im Dezember 2006 konnte Pörner Budapest einen Engineering-Auftrag von Magyar Cukor, dem größten Zuckerproduzenten Ungarns zur Errichtung einer Biogas-Anlage in Kaposvar/Ungarn gewinnen.

Magyar Cukor ist ein Tochterunternehmen der österreichischen AGRANA Gruppe. Die Gesamtinvestitionssumme der in dieser Art erstmalig realisierten Biogas-Anlage beläuft sich auf 6,2 Mio. Euro. In der Anlage wird aus rund 800 t Reststoffen der Zuckerrübenverarbeitung mittels Fermentation 100.000 Nm³ Biogas pro

Tag erzeugt. Ziel ist es, teures Erdgas zu substituieren und die Energiekosten bei der Zuckerrübenverarbeitung zu senken.

In einer sehr transparenten und engen Zusammenarbeit mit dem Kunden wurde eine Konzeptplanung durchgeführt und im März 2007 das Behörden-Engineering übergeben. Erfreulich, dass die Dokumentation gleich beim ersten Anlauf zu der behördlichen Genehmigung führte.

Die Inbetriebnahme der Anlage wird planmäßig im Herbst 2007 stattfinden. Pörner kann optimistisch Folgeaufträgen entgegensehen. ■





Bitumen Complete Solutions: Eine Revolution im Sackformat

B2bag

INNOVATION. Pörner baut BituBag®-Netzwerk auf.

WIEN (Andreas Pörner). Bei Pörner kennt man sich sehr gut aus mit dem Material, aus dem die Straßen gemacht werden. Die Pörner Gruppe konnte sich in den letzten Jahrzehnten international einen guten Namen als Spezialist für Bitumen-Technologie machen.

Auf allen Kontinenten wurden Bitumenanlagen errichtet: insgesamt über 35 In-

stallationen weltweit.

Bitumen ist nach Zement der wichtigste Baustoff. Gerade in Zeiten internationaler Hochkonjunktur werden überall mehr, bessere und breitere Straßen gebaut. Der weltweite Bitumenbedarf steigt enorm. Doch wird

paradoxe Weise immer weniger Bitumen erzeugt: die Raffinerien vernachlässigen die „schmutzige“ Ecke ihrer Produktion. Sie wollen schwere Ölbestandteile zu Treibstoffen cracken. Daher fehlen in Zukunft an die 20 Mio. Tonnen Bitumen pro Jahr bei einer derzeitigen geschätzten Weltproduktion von 100 Mio. Tonnen.

Pörner hat zu diesem Dilemma Antworten: Mit der Biturox®-Technologie können Bitumen-Produzenten auf derselben Rohstoffbasis mehr und besseres Bitumen erzeugen. Eine weitere Idee ist der Bau spezieller Bitumen-Kleinraffinerien, welche die sonst ungeliebten schweren Öle zu Bitumen verarbeiten.

Staatspreis für Pörner

Das BituBag®-System ist die jüngste Innovation Pörners zur Verbesserung der weltweiten Bitumensituation. Es besteht aus der Kühl- und Verpackungsanlage, dem preisgünstigen, flexi-

blen Plastikbehälter „BituBag“ selbst, der für bis zu einer Tonne Bitumen ausgelegt ist, und einer Aufschmelzanlage. Alle drei Elemente zusammen ergeben ein komplettes System für Bitumen-Logistik.

Durch die Versorgungspässe von Bitumen wurde der internationale Handel und da-



Der BituBag® kann mit jedem beliebigen Transportmittel befördert werden.

mit der interkontinentale Transport immer wichtiger. Mit dem BituBag®-System hat Pörner eine völlig neue Lösung entwickelt, die den Transport großer Mengen Bitumens in kaltem Zustand und mit ganz normalen Transportmitteln (LKW, Con-

tainer, Schiff) möglich macht. Mit diesen drei Ansätzen will Pörner dazu beitragen, dass weltweit zehn Prozent mehr Bitumen bereitgestellt wird.

Gründung der BCS AG

Am 26. September 2006 wurde dann für die Strategie, die Bedürfnisse der Bitumenwelt besser zu erfüllen, Nägel mit Köpfen gemacht: eine eigene Tochterfirma, die Bitumen Complete Solutions AG wurde gegründet. Über diese soll mit dem BituBag®-System ein weltweites Netzwerk für Bitumen Verpackung und Logistik geschaffen werden.

Im ersten Halbjahr 2007 wurden dafür bereits Joint Ventures mit lokalen Partnern in Portugal, Singapur, Venezuela und der Ukraine gegründet. Die Produktion der Abfüllanlagen und der Bags erfolgt ebenfalls in Tochterfirmen, damit eine gleichbleibend hohe Qualität des Systems sichergestellt ist. Ziel der BCS ist es, den Bi-

tuBag® zu einem Weltstandard für Verpackungsqualität werden zu lassen.

Die BCS AG wurde im Juni 2007 durch Abspaltung

von der Pörner Ingenieurgesellschaft eigenständig aktiv. Im selben Monat wurde eine Kapitalerhöhung durchgeführt und die BAST-Gruppe,

ein Investor um Mag. Barbara Wösner-Sandberg und Dr. Stefan Zapotocky, beide vormals Vorstände der Wiener Börse AG sowie Budapest Stock Exchange, beteiligte sich am Unternehmen. Damit verfügt BCS über ausreichende Finanzmittel, um das BituBag®-System weltweit einzuführen. Im August diesen Jahres werden Abfüllanlagen in Portugal und Singapur in Betrieb gehen. ■



Andreas Pörner (CEO) Marcel Schuster (CFO)



BITUROX®-OMV

Die alte Dame geht in Pension

SCHWECHAT (Christian Opitz). Nach 40 Jahren Betrieb der Ur-Biturox®-Anlage der OMV-Raffinerie Schwechat wurde es Zeit für eine Erneuerung. Im Herbst 2004 beauftragte OMV Pörner mit der Erstellung eines Extended Basic Engineerings, um diese Modernisierung durchzuführen.

Ziel des Projektes war vor allem eine kontinuierliche Bitumenproduktion von Industriebitumen 90/10. Die alte Anlage war dafür nicht ausgelegt und konnte auch die gestiegenen Anforderungen der Produktion nicht mehr erfüllen. Da eine Ertüchtigung wirtschaftlich nicht zu bewerkstel-

ligen war, wurde seitens OMV entschieden, eine neue Anlage zu errichten. Planungsbeginn war im Juni 2005 mit der Absicht, die Anlage im Sommer 2006 in Betrieb zu nehmen.

Schon Anfang September begannen die Bauarbeiten. Die Detailplanung stellte für alle Beteiligten eine Herausforderung dar, denn auf dem kleinen Anlagenfeld sollte eine übersichtliche und einfache Bedienbarkeit der Anlage erreicht werden, auf die der Betreiber großen Wert legte.

Im Frühjahr konnte mit der heißen Phase der Equipment- und Rohrleitungsmontage begonnen

werden. Bis zu 100 Professionisten tummelten sich gleichzeitig auf der sehr engen Baustelle. Safety first: Bis zum Abschluss aller Arbeiten war kein einziger Unfall zu beklagen!

Der Renner im Straßenbau

Im Anschluss an die Inbetriebnahme-Tests wurde die Anlage mit Einsatz gefüllt und erstmals mit Prozessluft beaufschlagt. Der Garantielauf wurde, wie auch nicht anders erwartet, beim ersten Anlauf erfüllt. Die relativ problemlose Abwicklung dieses Projektes begründete sich in erster Linie durch

die gute langjährige Zusammenarbeit zwischen OMV und Pörner sowie den beteiligten Liefer- und Montagefirmen.

Das erzeugte Bitumen 90/10 wird nicht nur für Gussasphalt als solches am Markt benötigt, sondern dient auch als Blendingkomponente für die Erzeugung von polymermodifiziertem Bitumen. ■

Die neue Biturox®-Anlage in der OMV-Raffinerie in Schwechat



BITUROX®-NIZHNEKAMSK

Mehr Bitumen für Russland

WIEN (Christian Opitz). Als die Firma TAIF die gesamte Raffinerie in Nizhnekamsk/Tatarstan von der Ölfirma Tatneft übernahm, war das keine leichte Situation für Pörner. Denn Pörner Wien war damals mit der Ausarbeitung des Basic Engineerings für eine Biturox®-Anlage zur Produktion von Straßenbau-, Industrie- und Dachbahnenbitumen betraut. Es bedurfte jedoch nur einer kurzen Analyse und im Februar 2006 vergab der neue Eigentümer TAIF den Auftrag

über Detail Engineering und Ausrüstungslieferung des Projektes an Pörner.

Engineering des Engineerings

Die Entscheidung zum Bau war mit einer Verringerung der ursprünglichen Gesamtkapazität verbunden. Somit war für die Zwei-Reaktoren-Anlage mit einer Designkapazität von zwei Mal 120.000 Tonnen Bitumen pro Jahr vorweg noch ein Re-Engineering des schon übergebenen Basic Engineerings zu erstellen. Die Anlage musste

in das Feld der bestehenden Vakuum-Anlage eingepasst werden, wofür Pörner die gesamten Engineering-Arbeiten übernahm.

Effektive Abwicklung

Bei der Projektabwicklung haben ein schon bewährter russischer Engineering Partner, aber vor allem auch die fachlich und sprachlich ausgezeichnete Einbindung einiger Kollegen der Gazintek wesentlich geholfen – ein richtungsweisendes Beispiel der Integration inner-

halb der Pörner Gruppe.

Nach sehr kurzer Bau- und Montagezeit wurde, unterstützt durch die gute Arbeit der Beschaffungs- und Logistik-Abteilung in Wien, sowie einen relativ milden Winter in Russland (kaum Tage kälter als -30°C), nach weniger als einem Jahr Projektlaufzeit, die erste Ausbaustufe in Betrieb genommen.

Die Qualität der Schlüsselprodukte, die für den lokalen Straßenbau wichtigen Marken 70/90 und 90/130, wurde sofort erreicht. ■



Die Pörner Gruppe wächst weiter

NEUGRÜNDUNG. Pörner verstärkt Engagement in Osteuropa mit einer neuen Niederlassung in Rumänien.

BUKAREST (Michael Volkmann). Rumänien ist nicht erst seit seinem EU-Beitritt im Jänner 2007 ein sehr interessanter Markt für die Pörner Gruppe. Mit einem Wirtschaftswachstum von zuletzt fast acht Prozent ist der Balkanstaat seit Jahren eine der dynamischsten Regionen Europas. Beachtenswert ist, dass Österreich – nicht zuletzt durch den Kauf des Ölkonzerns PETROM durch die OMV – der größte Investor in Rumänien ist. Pörner hat diese Chancen erkannt und baut sein Netzwerk mittelgroßer Ingenieurbüros mit der Gründung einer neuen Niederlassung in Rumänien aus.

Ziel der Geschäftsführung unter DI Michael Volkmann und Mag. Emanuel Racanel ist es, eine starke verfahrenstechnische Kompetenz aufzubauen und mit Abwicklungs-Know-how, lokalen Beziehungen und gruppeninternen Synergien das entscheidende Mehr für die Kunden von Rumänien anzubieten.

Am 26. Juni 2007 wurde

die offizielle Eröffnung der jüngsten Pörner Niederlassung gefeiert. Mehr als 60 Geschäftspartner fanden den Weg in das Büro in Ploiesti und erlebten einen unvergesslichen Abend mit klassischer Musik und Tanz, bei dem wichtige Kontakte geknüpft und zukünftige Projekte besprochen wurden.

Gleich operativ

Ihren Anfang nahm das Engagement in Rumänien bereits im Jänner 2006, als Pörner den ersten bedeutenden Auftrag erhielt. In einer „Tankfarmstudie“ wurde die logistische Optimierung unter Berücksichtigung und Evaluierung der Ist-Situation für mehr als 1.000 Lagertanks an den Raffineriestandorten Arpechim und Ploiesti erstellt. Im Zuge dieser intensiven und erfolgreichen Bearbeitung vor Ort – die Projektdauer betrug neun Monate – wurde die Firmengründung in Rumänien vorbereitet.

Im November 2006 erfolgte dann die offizielle Eintragung der „S.C. POERNER Engi-

neering Services S.R.L.“ mit Hauptsitz in Bukarest. Das operative Büro befindet sich direkt im Zentrum von Ploiesti, das aus seiner Historie heraus das Zentrum der Erdöl- und Erdgaswissenschaften ist.

Geboten wird das Gesamtpaket

Allein am Standort Ploiesti werden in Kürze etwa 25 Mitarbeiter beschäftigt. Die Gewerke Verfahrenstechnik, Maschinen/Apparate, Rohrleitungen, EMSR-Technik, Bau/Stahlbau arbeiten mit eigenen Kapazitäten. Damit verfügt Pörner Rumänien über ein Team von motivierten Mitarbeitern mit langjähriger Berufserfahrung, auch in rumänischen Traditionsmärkten wie Syrien, Iran, Irak, Ägypten und Indien.

Bereits nach kurzer Aufbauphase konnten für die Bereiche Raffinerietechnik, Petrochemie und Spezialchemie alle für den Anlagenbau erforderlichen Dienstleistungen aus einer Hand angeboten werden. Das Serviceangebot reicht vom „rei-

nen“ Engineering bis zur Errichtung von schlüsselfertigen Anlagen. Ein entscheidender Vorteil ist das Wissen und die Anwendung der rumänischen Normen und Gesetze.

Ausblick

Ein aktuelles Projekt beschäftigt das Team gerade mit der Auslegung einer atmosphärischen und Vakuumdestillationsanlage, dem Kernstück jeder Raffinerie. Im Zuge eines Basic Engineerings wurde das komplexe Anlagenmodell digital simuliert und optimiert. Für den Kunden bietet dies Sicherheit in der Auslegung aller Komponenten und die optimale Effizienz der Gesamtanlage.

Gute Chancen bestehen auch im Bereich „Erneuerbare Energien“. Hier sind viele Investitionen in Rumänien geplant. Pörner Rumänien bietet hier bereits von Anfang an das nötige Netzwerk als Unterstützung an, um sowohl die Voraussetzungen für die Erlangung von EU-Fördergeldern zu erfüllen, als auch die entsprechende

Behördenplanung rechtzeitig durchzuführen – immer unter Berücksichtigung der gültigen Gesetze und in Abstimmung mit den lokalen Behördenvertretern.

Die Erfahrung und Kompetenz der Mitarbeiter von Pörner Rumänien entspricht internationalen Standards, welche nun auch innerhalb der Pörner Gruppe genutzt werden kann. ■

Rumänien-Geschäftsführer Michael Volkmann (r.) und Emanuel Racanel (l.) vor dem neuen Büro in Ploiesti



Festliche Büro-Eröffnung in Ploiesti am 26. Juni 2007

BINE ATI VENIT IN ROMANIA WILLKOMMEN IN RUMÄNIEN

Rumänien, ein Land mit 22 Mio. Einwohnern, ist eine romanische Sprachinsel, die zwischen Bulgarien im Süden, der Ukraine im Norden und Ungarn im Westen liegt. Mit 7,9 Prozent Wirtschaftswachstum allein in 2006 erlebt das Land seit über fünf Jahren einen massiven wirtschaftlichen Aufschwung, welcher nur durch die fehlende Infrastruktur gebremst wird – Rumänien besitzt nur zirka 200 (!) km Autobahn, was das Autofahren zu einem Erlebnis



der besonderen Art werden lässt. Die oft sprichwörtlich benutzte „Aufbruchstimmung“ kann man in Rumänien und ganz speziell in der drei Mio. Stadt Bukarest noch wirklich spüren und erleben.

Wer bei Rumänien nur an Transsilvanien und Graf Dracula (inklusive entsprechenden Knoblauchverbrauch) denkt, irrt. Rumänien bietet viel mehr: zum Beispiel Sibiu, oder – auf deutsch – Hermannstadt. Die größte Stadt in Siebenbürgen ist heuer Kulturhauptstadt der EU und besticht durch ihren mittelalterlichen Reiz und die Schönheit ihrer Umgebung. Aber auch die naturbelassene Bergwelt der Karpaten, das Naturparadies Donaudelta und die Strände der 245 km langen Schwarzmeerküste wissen zu begeistern. Noch wurde das Land nicht vom Massentourismus überrollt. Wer das Karpatenland in unverfälschter Form kennen lernen möchte, sollte sich aber beeilen.



Parlament „Haus des Volkes“ in Bukarest, das zweitgrößte Gebäude der Welt nach dem Pentagon.

Pörner erwirbt 100 Prozent an Gazintek in Kiew

EXPANSION. Veränderungen für eine positive Entwicklung des ukrainischen Unternehmens



KIEW (Albert Traxler). Zum Jahreswechsel 2006 fiel die Entscheidung bei Pörner, die verbleibenden 30 Prozent Aktienanteile an Gazintek zu erwerben. Als alleiniger Anteilseigner will sich Pörner noch stärker im Osteuropa-Geschäft etablieren und die Marktposition ausbauen. Nun ist eine unabhängige und flexible Planung möglich, die die weitere strategische Entwicklung der Gazintek als Spezialist für den Gasanlagenbau vorantreibt.

Ingenieursektor boomt auch in Osteuropa

Der ukrainische Markt muss zwar derzeit so manchem politischen Sturm trotzen, aber die Wirtschaftsentwicklung für die nächsten Jahre sieht überaus positiv aus – die Nachfrage im Ingenieurbereich steigt ungebremst. Einerseits benötigen die alten Industrieanlagen der ukrainisch / russischen Region aufgrund von Kapazitätsverlusten oder Nichteinhalten von Umweltauflagen dringend eine Modernisierung. Auf der anderen Seite sinkt die Zahl der ausgebildeten Fachingenieure im Land.

Arbeit gibt es also genug. Die Herausforderung ist es, für die

Arbeit genügend Mitstreiter zu finden. Gazintek hat sich im vergangenen Geschäftsjahr das Ziel gesetzt, das bestehende Ingenieurpersonal mittels Aus- und Weiterbildung sowie training-on-the-job, weiter auszubilden und neue Mitarbeiter, besonders junge Leute, einzustellen. So kamen im letzten Jahr acht neue Mitarbeiter zum Team – und es sollen noch mehr werden.

Steigerung der Qualität und Kapazität

Auch in die Software wurde investiert. Die Nutzung neuer Software wie zum Beispiel Smart Plant, und die Anwendung neuer Technologien, hat es Gazintek ermöglicht, die Produktivität und gleichzeitig die Projektqualität weiter zu steigern. Daraus ergibt sich

klassischen GUS-Region liegen, beauftragt, was wohl der beste Beweis für eine verdiente Vertrauensbasis ist.“

Die Mitarbeit bei der Sicherung an der Chernobyl-Nuklearanlage wie auch das Komplett-Design einer Sauerstoff-Anlage in Alchewsk sind Beweis dafür, dass gemeinsam mit Pörner die richtige Richtung eingeschlagen wurde.

Gemeinsam stark

In der Vergangenheit hat sich die österreichisch-ukrainische Zusammenarbeit schon oft bewährt. So konnten Gazintek-Mitarbeiter als Experten im GUS-Bereich ihr Wissen um russische Vorschriften und Normen parallel zu ihren fachlichen Fähigkeiten beim Biturox®-Projekt in Nizhnekamsk gekonnt einbringen. Auch bei anderen Projekten wurden als Antwort auf das Problem des Personalmangels wertvolle Beiträge geleistet. Die Ukrainer verbrachten einige Monate in Wien und lernten so nicht nur die Firma besser kennen, sondern auch



Unser Team in Kiew.

eine erweiterte Servicepalette und zufriedene Kunden. „Wir werden mit Folgeaufträgen, die weit außerhalb der für Gazintek

Land und Leute. „Lasst uns so weitermachen, damit wir bald zu 100 Prozent zusammen wachsen!“ ■



Abfallfrei zu recycelten Basisölen

EXPANSION. *Basic-Engineering für HyLube 2 abgeschlossen*

LEIPZIG (Matthias Haring). Mit der Unterzeichnung des Vertrages zum Detail-Engineering zwischen der Puralube GmbH mit Sitz in Elsteraue/Deutschland und der EDL wurde nunmehr auch offiziell die Phase des Basic-Engineerings für die HyLube 2-Anlage beendet. In den letzten 12 Monaten wurden auf der Grundlage des HyLube™-Verfahrens von UOP die Voraussetzungen für die Bearbeitung der nächsten Phase geschaffen. Es kam darauf an, Erkenntnisse des Betreibers aus der Erstanlage sowie verfahrenstechnische Modifikationen des Process Designs von UOP in das Basic-Engineering zu integrieren.

Dieses kontinuierliche Verfahren, in welchem durch Di-

rektkontakt-Hydrierung das eingesetzte Gebrauchtöl mit erhitztem Wasserstoffgas kontaktiert wird, stellt einen weltweit erstmalig realisierten Prozess dar.

Das Prinzip besteht darin, dass das Gebrauchtöl verdampft, danach von unverdampften Bestandteilen getrennt und anschließend in einer Vakuumkolonne gestrippt wird. In nachfolgenden Hydrierstufen erfolgt die Trennung von Kontaminaten, die ursprünglich durch Additive in die Schmieröle gelangt sind. Diese werden neutralisiert und einer zweistufigen Abwasserbereitung zugeführt. Das Wasserstoffgas wird im Kreislauf gefahren, wobei verbrauchter Wasserstoff durch

Frischwasserstoff ersetzt wird. Die Fraktionierung der Flüssigphase ergibt als Zielprodukte Basisöle mit unterschiedlicher Viskosität. Als Nebenprodukte fallen nur geringe Mengen von Naphtha und Gasöl an, so dass von einem praktisch abfallfrei arbeitenden Prozess gesprochen werden kann.

Bis September 2008 wird nun die zweite Anlage dieser Art errichtet. Die hydraulische Auslegung liegt mit 80.000 t/Jahr auf dem gleichen Niveau wie die bestehende Anlage. EDL erbringt dafür das Detail-Engineering und bereitet die Anfrage- bzw. Bestellunterlagen vor. Die Beschaffung selbst sowie die später folgende Bau- und Montagedurchführung obliegt der Puralube-Gruppe. ■



Geschäftsführer Andreas Schüppel (Puralube) und Gerhard Moser (EDL), im Mai 2007 bei der Vertragsunterzeichnung in der Lindenthaler Hauptstraße.

LEUNA HARZE

Die Erfolgsgeschichte geht weiter

LEUNA (Conrad Wagner). Seit dem Frühjahr 2006 befasste sich EDL in Form einer Studie mit den Möglichkeiten, die Reaktivverdünnerproduktion bei der Leuna-Harze GmbH durch eine neue Anlage zu erweitern. Zu diesem Zeitpunkt lief bereits die Realisierung des Projektes „Leuna Harze 3“ auf vollen Touren. Im Dezember 2006 fiel dann beim Kunden die Entscheidung und EDL erhielt noch vor der Fertigstellung der Leuna Harze 3-Anlage den Auftrag, die Glycidetheranlage 2 zu bearbeiten.

Nachdem die neue Anlage für synthetische Grundharze (Leuna Harze 3) mit einem Investitionsumfang von etwa 25 Mio. Euro innerhalb von 13 Monaten von EDL geplant, errichtet und Ende März 2007 termingemäß an den Kunden übergeben wurde, hat sich damit bei der Leuna-Harze GmbH und ihrer Tochtergesellschaft Leuna-Epilox GmbH die Gesamtkapazität auf zirka 40.000 Tonnen Flüssigepoxidharz pro Jahr erhöht. Nun geht die erfolgreiche Arbeit in Leuna weiter.

Ein Auftrag mit Folgen

Das Protokoll zur mechanischen Fertigstellung für diese Epoxidharzanlage war gerade unterschrieben, da schloss sich unmittelbar ein weiterer Auftrag an: die Planung und Errichtung einer weiteren Bisphenol F-Anlage. Beim Bau der ersten Bisphenol F-Anlage konnte die EDL in den Jahren 2004 und 2005 bereits Erfahrungen sammeln. Mit einem Investitionsumfang von etwa zehn Mio. Euro ist die zu realisierende Anlage zwar etwas kleiner als die Grundharzanlagen, jedoch hochinnovativ. Sie wird bereits weitere Entwicklungsschritte im Vergleich zu ihrer älteren „Schwester“ enthalten. In zwölf Monaten soll hier das Produkt fließen.

Die beiden neuerlichen Aufträge zeigen die hohe Wertschätzung, die die EDL am Chemiestandort Leuna genießt, und zeugen wiederholt von der Leistungsfähigkeit der EDL-Mitarbeiter.

Und wer weiß, welche Herausforderungen Leuna-Harze noch für die Planer der EDL bereithält ... ■

PCK-RAFFINERIE SCHWEDT

Höchstes Bauwerk der PCK-Raffinerie durch EDL übergeben

SCHWEDT (Horst Thalemann). Am 9. Mai 2007 war es soweit: Eine der größten Herausforderungen für die EDL – die Errichtung des C3-Splitters (mit 84 Metern das nunmehr höchste Bauwerk in der Schwedter Raffinerie) - fand mit der termingerechten mechanischen Fertigstellung seinen positiven Abschluss.

Im August und September 2006 wurde mit Transport und Montage der Kolonne bereits eine logistische Meisterleistung erbracht (wir berichteten in

unserer letzten Ausgabe). Jetzt konnten alle Komplettierungsarbeiten, insbesondere die Arbeiten im zwanzigtägigen Stillstand, trotz angespannter Liefersituation zum vereinbarten Termin durchgeführt werden.

Bewährte Partnerschaft

Mit dem FCC-Overcracking-Projekt unterstrich EDL mit seinem äußerst engagiert und professionell agierenden Projektteam, dass man das langjährige Vertrauen der PCK zu Recht genießt. ■



PÖRNER GRIMMA: SILIZIUM-ANLAGE

Globaler Klimawandel geht uns alle an...

GRIMMA (Dieter Nowak). ...und das nicht erst, seit der letzte Politiker durch den UN-Klimabericht wachgerüttelt wurde und sich dieses Thema zu eigen macht.

Wurde die Solartechnik vor Jahren noch belächelt, gehört sie heute zu einer sich rasant verbreitenden Technologie. Von der solarstromgetriebenen Armbanduhr über die kabellose Gartenleuchte bis hin zu Solarkraftwerken mit Leistungen bis zu fünf Megawatt lässt sich ein weiter Bogen spannen.

Immer mehr Hersteller von Solarzellen drängen auf einen Markt, der in den vergangenen Jahren weltweit um jährlich 25 bis 35 Prozent expandiert. Und der Hauptrohstoff Silizium wird immer knapper.

Passend dazu nebenstehende Meldung in der Mitteldeutschen Zeitung vom 08.05.2007.

Das ist nicht nur eine positive Nachricht für den Chemiepark Bitterfeld-Wolfen, sondern auch

für Pörner. Seit Oktober 2006 unterstützt Pörner Grimma die PV Silicon AG bei der Adaption des Verfahrens für die Herstellung von Silizium und bei der technischen Umsetzung.

Von Oktober bis Dezember 2006 wurde ein Pre-Basic Design für die Betriebseinheiten Hydrierung und Abscheidung erstellt. Seit Januar 2007 erar-

beiten wir gemeinsam mit der PV Silicon AG das Basic Engineering für die technologische Kernanlage, welches im Juni abgeschlossen wird. Dem wird die Detail- und Ausführungsplanung folgen, gemeinsam mit der Fa. Planungsbüro Rohling AG und Ruffert & Partner, die für Bau und TGA der Reaktorhalle mit den angrenzenden Gebäuden verantwortlich sind.

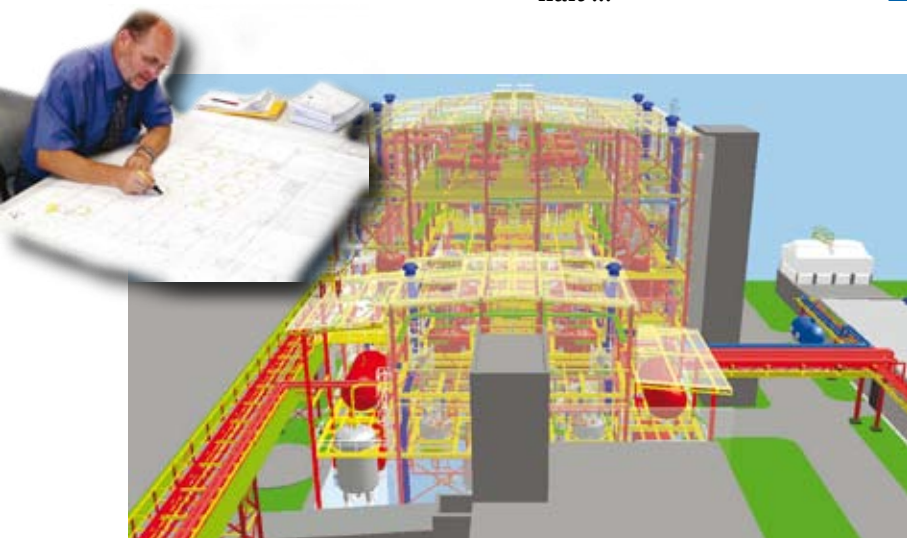
Die Anlage wird im Chemieverbund mit der am Standort Bitterfeld vorhandenen Anlage der Degussa AG errichtet. Das heißt, die notwendigen Rohstoffe werden von Degussa bezogen und die anfallenden Abprodukte werden an Degussa zur Wiederaufbereitung und teilweisen Rückführung in den Prozesskreislauf übergeben.

Diese Randbedingungen und die entsprechenden Fördermittel von Land, Bund und EU machen auch den Standort in Mitteldeutschland für eine solche Anlage attraktiv. ■

Neue Fabrik für Silizium

100 weitere Arbeitsplätze

Bitterfeld/MZ/sth. Die PV Silicon Produktions und Forschungs AG aus Erfurt will im Chemiepark Bitterfeld-Wolfen bis Ende 2008 eine Produktionsanlage für Silizium errichten. Rund 80 Millionen Euro werden investiert und 100 Jobs geschaffen. Als Zulieferer kündigt der Chemiekonzern Degussa an, ebenfalls in Bitterfeld einen zweistelligen Millionenbetrag zu investieren. **Wirtschaft**



Trüffel, Schwammerl und Japaner

LEBENSMITTEL. Bau einer Pilzzucht-Anlage bei Wien durch Pörner Kundl.



KUNDL (Martin Embacher). Als im Februar 2005 in Kundl/Tirol das Telefon läutete und gefragt wurde, ob wir gemeinsam mit Pörner + Partner Interesse am Bau einer Pilzzuchtanlage für die Firma Edlinger hätten, konnte sich noch keiner etwas Konkretes darunter vorstellen. Es sollte sich herausstellen, dass dies ein fröhliches Projekt wurde, da die bloße Erwähnung jedem ein Lächeln ins Gesicht zauberte und in weiterer Folge immer wieder gefragt wurde, wie es denn wohl den Schwammerln (Österreichisch für Pilze) geht.

Bei den Schwammerln handelt es sich vorerst um Austern- und Shiitake-Pilze, wobei weitere Sorten geplant sind. An ein Wunder grenzend ist die Möglichkeit, auch Trüffel zu züchten zu können. Hier wird der Nährboden in Säcke gefüllt und nach der Inkubation im Feld eingesetzt. Wo sich dieses Feld befindet, ist allerdings ein großes Geheimnis von Herrn Edlinger,



das er nicht einmal uns verraten wollte.

Pilze suchen Ausweg

Das Besondere und Einzigartige an dem Zuchtverfahren besteht darin, dass die Pilze in Flaschen gezogen werden. Dieses Verfahren wurde in Japan entwickelt und ist dort bereits seit über zehn Jahren verbreitet.

Die Flaschen werden mit einem speziellen Gemisch aus sortenreinen Eichen- und Buchenspänen gefüllt und anschließend in einem Sterilisator von Keimen befreit. Wenn die Flaschen aus dem Sterilisator kommen, haben sie noch eine Temperatur von 80-90 °C und werden danach in Kühlräumen auf zirka 20 °C abgekühlt. Der nächste Schritt besteht darin, die Flaschen mit dem sogenannten Mycel zu impfen. Dies geschieht unter „beinahe“ Reinraumbedingungen, um wirklich nur die gewünschten Pilzsporen zu impfen. Um den Pilz wachsen zu lassen, werden die Flaschen in einen Inkubationsraum gebracht, wo sie je nach Pilzsorte und unter ganz spezi-

fischen Temperatur-, Licht- und Feuchtigkeitsbedingungen zwischen sechs Wochen und drei Monaten Gelegenheit haben, die Holzspäne als Nährboden aufzubrechen. Wenn alles ver-



braucht ist, sieht die Pilzspore als letzten Ausweg die Vermehrung und beginnt den Pilz, wie wir ihn kennen und essen, auszutreiben. Von da an kommen die Flaschen in den Kultivierungsbereich, wo sie sukzessive

abgerntet werden. Nach dem Ernten werden die Pilze sortiert und zum Versand vorbereitet. Die in den Flaschen verbleibende Biomasse wird ausgeschabt und als Dünger weiterverwendet.

Darüberhinaus wurden an die 900 Leuchtstoffbalken eingebaut, um den Pilzen das rechte Licht aufgehen zu lassen.

Aufgehende Sonne über dem Marchfeld

Eine erfrischende Erfahrung war der Kontakt zu den japanischen Planern und Wissenschaftlern, welche in regelmäßigen Abständen ins Marchfeld zu den Besprechungen kamen. Es bedurfte Einfühlungsvermögen, das japanisch-englische Sprachgemisch so zu filtern, dass am Ende Einigkeit über die Anforderungen erreicht wurde.

Eine ähnliche Flexibilität musste auch in der Planung aufgebracht werden. Denn außer empirischen Werten ähnlicher Anlagen gab es keinerlei fundierte Rechenarten. Die Erfahrungen aus früheren Projekten kam uns darum sehr zu Passen, so dass wenigstens einen Monat vor Montagebeginn die Ausführungsplanung stand. Im Oktober 2006 konnte eine wunderbar funktionierende Pilzfabrik in Betrieb genommen werden.

Die ersten Pilze aus „unserer“ Anlage wurden bereits verkostet - die wunderbare Qualität und den Geschmack können wir nur loben. ■

PÖRNER LINZ: ERRICHTUNG EINES TANKLAGERS

Für das liebe Vieh



LINZ (Eugen Gotter). Die Firma Schaumann GmbH & Co. KG hat Pörner Kundl mit den Generalplanungsarbeiten für die Errichtung eines Melasse- und Vitamin E-Tanklagers samt zugehöriger Infrastrukturmaßnahmen beauftragt. Die international

aufgestellte Traditionsfirma betreibt in Taufkirchen/OÖ einen Produktionsbetrieb zur Herstellung von leistungsfähigen Ergänzungs- und Spezialfuttermitteln.

Der Projektumfang für Pörner Kundl umfasst im Detail die:

- Erstellung und Pflege des Rohrleitungs- und Instrumentierungsschemas mit Prozessablaufbeschreibung,
- Aufstellungs-, Detail- und Ausführungsplanung,
- Behörden-Engineering,

- Bauführungsplanung,
- Anfragespezifikation,
- Angebotsvergleiche und Vergabevorschlag,
- Montagespotüberwachung sowie die
- Dokumentation

Pörner Kundl wird das Projekt innerhalb von neun Monaten abschließen. Die Fertigstellung ist für November diesen Jahres geplant. ■



PÖRNER BUDAPEST: ANLAGENBAU

Erfolgreich mit PDMS-3D

BUDAPEST (Lutz Hoffmann). Pörner Budapest ist es gelungen, eine solide Basis für eine stabile und langfristige Grundauslastung zu schaffen. Grundlage dafür ist ein eigenes PDMS-Arbeitssteam mit erfahrenen PDMS-Planern. Im Januar 2007 wurde ein langfristig angelegter Ingenieurvertrag mit der in Bitterfeld/Deutschland ansässigen MDR Engineering GmbH unterzeichnet. Danach sorgt Pörner Budapest durch die Übernahme von Engineering Leistungen für die Absicherung und Kapazitätserweiterung im Bereich PDMS-Kraftwerk-

Rohrleitungsplanung.

Pörner Budapest wird nun seine Kapazitäten im Bereich



PDMS-3D Rohrleitungsplanung weiter ausbauen. Schon im Februar wurden zwei Kol-

legen in Bitterfeld intensiv geschult, drei weitere PDMS-Planungsingenieure sollen in das motivierte Team aufgenommen werden. „Wir verfügen in Ungarn über hoch qualifiziertes Ingenieurpersonal mit sehr guten Sprachkenntnissen. MDR ist mit der Arbeit unserer Ingenieur sehr zufrieden.“ meint Niederlassungsleiterin Judit Jonasne.

Das PDMS-Know-how in Budapest wird zukünftig der gesamten Pörner Gruppe zugänglich gemacht. Dabei können komplette Pakete in Budapest bearbeitet werden. ■

REINRAUMTECHNIK AUS ERSTER HAND SEMINAR VON PÖRNER KUNDL

KUNDL (Lydia Barth). Mehr als 30 Unternehmen nahmen am Reinraum-Workshop in Kundl teil. Sie erfuhren alles über die Grundlagen der Reinraumtechnik/GMP.

Gemeinsam mit dem Kompetenzzentrum Medizin Tirol (KMT) und der VTU Engineering fand im Dezember 2006 ein Reinraum-Workshop bei Sandoz GmbH. „Über 30 Teilnehmer folgten dem Ruf nach Kundl. Spannende Vorträge und zwei Sonderführungen boten die Gelegenheit, quasi unter Echtbedingungen zu lernen“, blickt Martin Embacher, im November 2006 frisch berufener Standortleiter von Pörner Kundl, auf den gelungenen Workshop zurück.

Keine Alternative zu Reinraumtechnik

Reinräume sind aus der Medizintechnik-, Biotech- und Pharmaproduktion nicht mehr wegzudenken. „Oftmals besteht keine Alternative zur Reinraumproduktion. Einerseits verlangt sie der Gesetzgeber durch verbindliche Normen wie den Arzneimittel- und Medizinproduktegesetzen, andererseits der Kunde durch geforderte Qualitätsstandards“, so Embacher.

Pörner Qualifizierungs-Know-how

Der Pörner-Vortrag eröffnete den Teilnehmern einen Blick auf das weite Feld der

Requalifizierung und die wiederkehrende Prüfung von Reinräumen. Martin Embacher und Alois Kronthaler informierten über die grundlegenden Qualifizierungsabläufe. So gilt es, alle qualitätsrelevanten Daten zu definieren und zu erfassen. Diese müssen infolge ausgewertet, Abweichungen kommentiert werden. „Bei der Requalifizierung müssen dann die richtigen Schlüsse gezogen und schließlich geeignete Maßnahmen ergriffen werden“, erläutert Kronthaler.

Reinraumtechnik im Praxistest

Der Workshop wurde im Rahmen der REGplus-Standortinitiative der Tiroler Impuls- und Kompetenzzentren organisiert. Ein besonderer Dank gilt dem Management der Sandoz, das die Benutzung des Seminarraums ermöglichte sowie die Sonderführungen durch die Reinraumproduktion organisierte.

Mit einem „sehr gut“ von 84 Prozent der Teilnehmer und mit einem außerordentlich hohen Interesse an vertiefenden Veranstaltungen wird Pörner Kundl wohl bald wieder eine Veranstaltung wie diese ins Auge fassen.

Martin Embacher ist mit seinem Seminar im Reinen!



Das Who's Who der Engineering-Branche

HOCHSEE-SEGELN. Pörner/EDL gewinnt den Commodore's Cup.

WIEN (Peter Schlossnikel). Vom 28. April bis 5. Mai wurde der Europäische Engineering Challenge Cup im Segeln ausgetragen, der nunmehr 14. Cup der Engineering Branche.

Mit einer Rekordbeteiligung von 70 Segelteams aus ganz Europa wurde die Segelregatta in der Bucht von Fethyie/Türkei ausgetragen. Start- und Zielhafen war die in einer wunderschönen Meeresbucht gelegene Kleinstadt Göcek.

Pörner-Crew vorn dabei

Neben den großen, global agierenden Unternehmen der Engineering- und Anlagenbaubranche wie Jacobs, Lurgi, Uhde, Forster Wheeler, ABB, etc. war

auch die Pörner Gruppe wieder mit einer Crew vertreten. Angeführt vom erfahrenen Skipper Eugen Gotter aus Linz hat die Pörner/EDL-Mannschaft in den insgesamt sechs Rennen sehr erfolgreich abgeschnitten. Am Ende erkämpfte sie sich einen hervorragenden elften Platz.

Doppelsieg für Pörner

Doch damit nicht genug: Tag Vier sollte mit einem Doppelsieg der Höhepunkt der ECC 2007 werden! Denn da ersegelte sich das Team den Tagessieg im 4. Regattarennen und wurde parallel Gewinner des „Commodore's Cup“ 2007. Dieser wird jedes Jahr innerhalb

der Gesamtregatta ausgetragen, wobei die Regattagewinner der letzten 14 Jahre ECC-Geschichte gegeneinander segeln. Pörner wurde mit diesem Sieg zum Besten der Besten! Bei der Siegerehrung am Abschlusstag wurde der sechs Mann Crew der Commodore-Wanderpokal und zwei Goldmedaillen für den Tagessieg und den Cup-Gewinn übergeben.

Sieger der Regatta wurde das Team „Hertel BV“ aus Holland, welches nun die ECC 2008 vorbereitet. - Eine Auszeichnung, die einem Ganzjahresjob gleichkommt. Mehr Informationen, Endergebnisse und Bilder sind nachzulesen unter www.ecc-sailing.com.



So strahlen nur Sieger!

INSIDER-BERICHT ZWEIER LEICHTMATROSEN AUS LEIPZIG

Von Wolfgang Kursch & Lutz Hoffmann. Erstmals sollte die Pörner-Crew beim ECC mit zwei Seglern der „alten Seefahrernation Sachsen“ unterstützt werden. Kaum waren wir auf der 15 m langen Bavaria 46-Jacht angekommen, galt es, uns Neulinge aus Leipzig mit den wichtigsten Begriffen und Kommandos auf See vertraut zu machen. Wir mussten Manöver bei unterschiedlichen Winden und Segelstellungen, unzählige Begriffe und spezielle Knoten lernen. Unser Skipper Eugen schärfte uns auch die Gefahren bei falschem Verhalten an Bord ein - bei starkem Wind und maximaler Schräglage sollten wir erkennen, wie wichtig das ist.

Gesagt! Getan!

Ungeachtet der Gefahren, hatte uns alle nach kurzer Zeit der Ehrgeiz gepackt - wir wollten vorn dabei sein. In den ersten drei Rennen konnten wir jeweils

einen beachtlichen sechsten Platz belegen. Skipper Eugen hatten wir es zu verdanken, dass wir in allen Rennen mit einem super Start in der ersten Reihe mitsegeln konnten - eine unglaubliche sportliche Leistung!

Das 4. Rennen: Unser Sieg

Das aufregendste Erlebnis war das vierte Tagesrennen, das gleichzeitig als Commodore's Cup Wertung einging. Am Start wieder ganz vorn dabei, gerieten wir nach 20 Minuten in eine Windflaute und der größte Teil der Flotte zog mit Schwung an uns vorbei! Wir standen auf See, kaum Wind. Solche Situationen bedingen besondere seglerische Entscheidungen. Skipper Eugen wählte einen völlig anderen Kurs mit genialem Gespür für besseren Wind. Mit einem Mal bekamen wir herrlichen Schub in die Segel, das Boot nahm volle Fahrt auf und so konnten wir das gesamte Feld überholen und allein an

der Spitze einen Vorsprung von über zwölf Minuten heraussegeln!

feiern erst nach dem Zieleinlauf“, „Segelstellung optimieren“, „Genua dichtholen“, „Drei

war natürlich bereits weit vor dem Zieleinlauf ein überaus stolzes Lächeln zu erkennen! Unser Kapitän an Land, Peter Schlossnikel, war genauso glücklich und stolz über diesen Erfolg wie die gesamte Mannschaft an Bord!

Beim Einlaufen in den Hafen spielten wir den Radetzky-Marsch. Dieser wurde das Markenzeichen des Pörner-Bootes, da wir ihn beim Ein- und Auslaufen in voller Lautstärke abspielten. Die Aufmerksamkeit aller war uns jedes Mal sicher.

Alle gratulieren

Unser eindeutiger Tagessieg wurde mit anerkennendem Respekt angenommen. Gratulanten aus Holland, der Ukraine, Spanien, Deutschland und England wollten bei unserer kleinen Feier am Abend dem Skipper persönlich die Hand reichen. Für uns alle waren es unvergessliche Urlaubstage. Wir drücken bereits heute den Organisatoren der ECC 2008 alle Daumen, dass es wieder so eine tolle Regatta wird.



Die stolzen Sieger des Commodore's Cup während der Siegerehrung!

Genua und Radetzky-Marsch

Unterwegs kamen immer klare Ansagen vom Skipper: „wir

Mann auf den Bug“ (als Ballast zur Gewichtsoptimierung), „und bitte kein Mann über Bord“. In unseren Gesichtern



PÖRNER WIEN: GENERALPLANUNG FÜR DONAU CHEM

Für klare Sicht beim Autofahren



WIEN (Werner Gindl). Die ORGANIKA 2-Anlage der DONAU CHEM Handelsgesellschaft mbH nahm im Frühjahr 2007 ohne Zwischenfälle den Betrieb auf. Verantwortlich für die komplette Abwicklung dieses Projektes war Pörner Wien, die im Jänner 2006 mit der Generalplanung beauftragt wurde. Der Planungsumfang umfasste neben der Anlagenkonzepterstellung auch die Einreichdokumentation und die Führungsplanung für Apparate, Maschinen, Bau/Stahlbau, Haustechnik, EMSR-Technik und Rohrleitungen.

In der Anlagenhalle auf dem Werksgelände der DONAU CHEMIE in Pischelsdorf/NÖ

werden organisch brennbare Flüssigkeiten wie Scheibenreiniger und Frostschutzmittel gemischt und für den Transport abgefüllt. Ein Blick in die von außen unscheinbare Halle enthüllt modernste Technik: den Mischbereich, den Abfüll- und Verpackungsbereich, ein Regallager für Leergebinde und Verpackungsmaterial, zwei Regallager für die Zwischenlagerung des abgefüllten Fertigprodukts (Gebinde von 0,1 bis fünf Liter) auf Paletten sowie ein Kommissionierungs- und LKW-Verladebereich - alles greift Hand in Hand.

Natürlich bedurfte die Planung einer genauen Einhal-

tung der österreichischen VEXAT Verordnung und der ATEX Richtlinien, welche für die explosionsgefährdeten Bereiche Schutzsysteme und Gerätetechnik festlegen und so das gefahrlose Betreiben der Anlage sicherstellen. Das Projektteam nahm diese verant-

wortungsvolle Aufgabe an und löste alle Herausforderungen zur vollen Zufriedenheit des Kunden. Die zehnmonatige Realisierung bis zur Fertigstellung für die Installation der Abfülllinien war nur durch die Einsatzbereitschaft aller Beteiligten möglich.

Engagement zahlt sich aus: Im Oktober 2006 erhielt Pörner den Folgeauftrag „ANORGANIKA 3“ von DONAU CHEM. Der Baustellenbetrieb ist derzeit im vollen Gange. Doch mehr dazu demnächst, wenn das Projekt zur vollen Zufriedenheit des Kunden abgeschlossen wurde.

Für Scheibenreiniger und Frostschutzmittel: 3D-Simulation der Anlage in Pischelsdorf





Claim Management und Fairness

Von Roland Stickler. Sie kommen wie das Amen im Gebet: Diskussionen über Änderungen, Mängel, Terminverzögerungen und die daraus resultierenden Mehrkosten – sprich *Claims*. Beinahe jeder in unserem Geschäft wurde schon mit Nachforderungen auf Grund geänderter Umstände konfrontiert oder möchte die eigenen Nachforderungen durchsetzen.

Fast immer bewirkt die Auseinandersetzung mit diesem Thema ein flaves Gefühl in der Magengegend. Schließlich handelt es sich in den meisten Fällen um eine Art Streitgespräch, in dem beide Parteien versuchen, ihre Sichtweise durchzusetzen. Zudem: Wer gesteht schon gern Unzulänglichkeiten in seiner Arbeit ein, noch dazu wenn diese jetzt Geld kosten sollen? Daher ist unser Zugang zu *Claims* im besten Fall ambivalent: keiner will sie aber jeder braucht sie. Man spricht auch nicht gern über sie. Ein Vorstoß könnte ja nicht erwartete Konsequenzen oder Gegenclaims heraufbeschwören. Dabei ist das Claim Management eine wichtige Komponente in einem „perfekten Projekt“.

Licht ins Dunkel

Wenige wissen wahrscheinlich, dass sich auch Regelwerke wie die DIN 69905 mit Änderungsmanagement (Change Management), Nachforderungen (Claim Management) und Projekt Management im Allgemeinen befassen, und damit einen Beitrag leisten, die Thematik aus der Obskurität heraus ins Licht zu rücken. Die erfrischende Definition von Claim Management lautet hier:

„Die Überwachung und Beurteilung von Abweichungen bzw. Änderungen und deren

wirtschaftlichen Folgen zwecks Ermittlung und Durchsetzung von Ansprüchen.“

Es geht also darum, berechnete zusätzliche Ansprüche zu:

- erkennen
- anzukündigen
- dokumentieren
- präsentieren und
- durchzusetzen.

Aus dieser umfangreichen Aufgabenstellung ergibt sich, dass Claim Management nicht die Aufgabe eines Einzelnen – des Projektleiters oder eines Claim Managers – ist, sondern das systematisierte Zusammenspiel aller am Projekt beteiligten Personen. Ziel ist es, die risikominimierenden Informationen zeitnah zum Claim Manager zu kanalisieren. Es sollte daher schon beim Projekt Kick-Off für die Schaffung der organisatorischen Strukturen im Projekt gesorgt werden, damit alle Projektmitarbeiter mit minimiertem Zusatzaufwand und automatisiert ihren Beitrag leisten können. Nur so kann sichergestellt werden, berechnete Ansprüche auf Auftraggeber wie auch auf Auftragnehmerseite erfolgreich durchzusetzen.

Effektiv aktiv werden

Eine erfolgreich erprobte Variante des aktiven Claim Managements ist, jeden Mitarbeiter mit einem Formular auszustatten, das es ihm leicht macht, mögliche Vorfälle stichwortartig fest zu halten. Dabei ist es vorerst nicht entscheidend, ob auch tatsächlich eine vertragliche Grundlage für eine Nachforde-

rung besteht - diese Entscheidung kann später getroffen werden. Es müssen auch keine umfangreichen Details festgehalten werden. Wichtig ist, dass die „Initialzündung“ passiert und das Vorkommnis nicht unter den Tisch fällt.

Wie kann man sich schützen?

Ebenso wichtig wie die aktive Claim Arbeit ist der Schutz vor ungerechtfertigten Lieferanten-Claims bzw. die Relativierung der angegebenen Kosten.

ANKÜNDIGUNG EINER FORDERUNG / EINES VERZUGES NOTICE OF CHARGE / CLAIM / DELAY	
Projekt Name Project Name	NPC No.
Forderung an Claim to	
Beschreibung (inkl. Datum) und Hintergrund der Forderung Description (incl. date) of the and reason for the charge	
Vertragliche Grundlagen Contract Rationale	
Mögliche Auswirkungen auf den Terminplan Possible Impact on Project Schedule	
Geschätzte Forderungshöhe Estimated Value of Charge / Claim	
Ergreiften/ergriffene/vorgeschlagene Maßnahmen Action taken to date/proposed	
Project Manager	
Date / Signatur	

Es ist einleuchtend: je kürzer der Projektterminplan ist, desto gedrängter müssen die ausführenden Firmen auf der Baustelle arbeiten. Behinderungen, Montage-Sequenzänderungen etc. treten selbst bei bester Baustellen-Koordination auf.

Klassische Claim Auslöser können sein:

- Zugangsbehinderung zum Montageort

- Stehzeiten wegen zu später Lieferung
- Unklarheit über Vertragsinhalte
- Änderungen nach getaner Arbeit
- unzureichende Baustellenausstattung (z.B. Baustromverteilung)
- Unterbrechungen und Wiederaufnahmen.

Wie intensiv Nachforderungen gestellt werden, ist abhängig von der Claim Kultur des jeweiligen Unternehmens. Es liegt am Claim Manager Nachforderungs-Anmeldungen umgehend zu relativieren, Entgegnungen zu verfassen und zu versenden und so zu versuchen, daraus abzuleitende Mehrforderungen ins rechte Licht zu rücken.

Dazu ist es notwendig, der jeweiligen Situation auf den Grund zu gehen. Informationen und Gegenargumente von den ausführenden Personen (Bauüberwacher, Systemingenieur, Bauleiter) müssen gesammelt und verarbeitet werden. Dazu braucht der Claim Manager Zugang zu allen Verträgen. Eine zentrale Bedeutung kommt dabei dem Dokumenten-Management zu. Es muss sichergestellt sein, dass alle Korrespondenz richtig erfasst, abgelegt und verteilt wird.

Was ist fair?

Betreibt man schon während des Projektes ein zu dominantes Nachforderungsmanagement und fokussiert sich auf das Finden und Durchsetzen von Ansprüchen, wird der Projektab-

lauf starr. Verbesserungspotentiale im Projekt sind nur stark eingeschränkt realisierbar und projektfördernde Flexibilitäten können nicht genutzt werden.

Dabei ist es möglich, bei fairer Betrachtung und der daraus entstehenden emotionalen Distanz, aus der angesprochenen Ambivalenz gegenüber Claims eine Win-Win-Situation zu formen. Jeder Auftraggeber ist sich – zumindest intern – im Klaren darüber, dass er nicht alle Eventualitäten im Vertragspreis inkludieren kann. Warum also nicht ein klares und faires Procedere eines Change Managements bereits im Vertrag festlegen? So können schon vor Vertragsabschluss die Abrechnungsparameter wie Stundensätze, Aufschläge, Overhead und ähnliches vereinbart werden. Das schiebt überzogenen Claims einen Riegel vor und schützt somit den Auftraggeber. Gleichzeitig zeigt es dem Auftragnehmer, dass seine Themen nicht totgeschwiegen werden, sondern sie nach den Vertragsregeln fair abgehandelt werden. Es zeigt ihm auch, dass er sich an Regeln zu halten hat, er seine Claims nicht „aufblasen“ kann.

Es ist daher ein Irrglaube, dass die Abwesenheit einer Claim Regel auch den Bedarf hintanhaltet wird. Durch ein effektives Claim Management können Mängel zeitiger erkannt und ungerechtfertigte Nachforderungen eingeschränkt werden.

Am Ende des Projektes, wenn in der Regel die bepreisten Claim Konvolute übergeben werden, ist einmal mehr Fairness und Kompromissbereitschaft gefragt. Diese zusammen mit zügiger Bearbeitung legen den Grundstein für die Zukunft: denn die letzte Tat in einer Zusammenarbeit bestimmt die erste im Folgeprojekt. ■

15 Jahre Pörner in Grimma

CHRONIK. Grimma ist Technologie-Center für Formaldehyd.

GRIMMA (Gerhard Bacher). Am 5. Juli 2007 wurde das 15-jährige Jubiläum von Pörner Grimma mit zirka 100 Gästen in der Kulturscheune des Klosters Nimbschen, Nahe Grimma gefeiert. Zusammen mit Kunden, Partnerfirmen, Lieferanten, Eigentümern, Schwesterfirmen und Mitarbeitern wurde das Jubiläum bis spät in die Nacht mit gutem Essen, Getränken und Tanz begangen. Wie in Österreich üblich durfte natürlich auch der miternächtliche Wiener Walzer nicht fehlen.

Pörners erste Tochter außerhalb Österreichs

Pörner Grimma wurde am 30. Jänner 1992 als erste ausländische Tochterfirma in der sächsischen Kreisstadt in einer

140 m² Wohnung in der Leipziger Straße 39 gegründet. Ziel der ersten Jahre war es, mit einem voll integrierten Ingenieurbüro, die umliegende chemische und verfahrenstechnische Industrie mit umfassenden Ingenieurleistungen zu betreuen.

Kurz nach der Gründung wurde mit der TECNIMONT Spa, Mailand, ein Joint Venture, die TPI Tecnimont-Pörner Ingenieurgesellschaft gegründet. Die nun folgenden Jahre des Firmenaufbaus waren von einem immensen Wachstum geprägt, das auch dazu führte, dass im Jahr 1992 in der Leipziger Straße 52 unser heutiger Firmensitz, eine alte Villa mit rund 750 m² Nutzfläche gekauft und generalsaniert wurde.

Durch die gemeinsam mit Pörner Wien bearbeiteten und

abgewickelten Großprojekte - Wasserstoffperoxydanlage für die MONTEDISON GRUPPE in Bitterfeld und Weizenstärkeanlage der CERESTAR in Barby - konnte die weltweit anerkannte und bewährte Pörner-Qualität in kurzer Zeit implementiert werden. Mit der Bearbeitung des Großprojektes PP-Anlage in Schkopau endete das TPI Joint Venture in Grimma und beide Partner gingen wieder getrennte Firmenwege.

Bis heute besteht die gute Partnerschaft zwischen TECNIMONT und der Pörner Gruppe. Erst kürzlich wurde gemeinsam eine weitere PE-Anlage für PCD in Schwechat fertig gestellt. Auch eine HDPE-Anlage für BASELL in Münchsmünster wird derzeit gemeinsam bearbeitet.

In den Technologien liegt die Zukunft

Heute ist Pörner Grimma innerhalb der Pörner Gruppe das „Technologie-Center für Formaldehyd und Derivate“, das gemeinsam mit internationalen Lizenz- und Technology Partnern weltweit die Technologiefamilie - Formaldehyd, UFC, Hexamin, UF, MF, MUF und Alkydharze - vertreibt, plant und mittels EPCM-Verträgen abwickelt. In den letzten Jahren wurden in Ungarn, Deutschland, der Tschechischen Republik, Russland, den USA und Kanada erfolgreich Anlagen aus dieser Technologiefamilie gebaut und in Betrieb gesetzt.

Weiters setzt Pörner Grimma mit internationalen Technologie- und Produktionspartnern neue Technologien, wie bei-



Grimma-Geschäftsführer Gerhard Bacher erhält Geschenke von seinen Mitarbeitern.

spielsweise Solarsilizium um oder entwickelt komplett neuartige Technologien, wie gefällte amorphe Silikate aus Reisschalen. Es erfolgt ein intensiver Ressourcenaustausch mit allen Gesellschaften der Pörner Gruppe, insbesondere auch mit EDL in Leipzig.

Pörner Grimma arbeitet ständig an der Erweiterung der Angebotspalette und ist sicher, dass die Technologie-Center-Strategie auch in Zukunft erfolgreich ist. ■