

## Pörner: zu Hause in aller Welt

**ANLAGENBAU.** Die Pörner Gruppe richtet ihr Augenmerk verstärkt auf internationale Märkte. Viele erfolgreich abgewickelte Projekte haben Pörner, EDL und Gazintek weltweit als zuverlässige Anlagenbauer bekannt gemacht.



Abendstimmung über der Bioethanol-Anlage in Pischelsdorf

### CORPORATE DESIGN: FÜR EINEN STARKEN AUFTRITT

**WIEN** (Lydia Barth). Die Pörner Gruppe ist heute mit 450 Mitarbeitern an acht Standorten in fünf Ländern präsent und realisiert erfolgreich Industrieanlagen in aller Herren Länder. Es war an der Zeit, die gemeinsam erreichten Erfolge für die Öffentlichkeit stärker zu visualisieren.

Deshalb wird seit dem Jahreswechsel 2008 ein neues Corporate Design für sämtliche Printmedien, Präsentationen und andere Kommunikationsmittel verwendet. Getreu dem Motto „Evolution statt Revolution“ wurden die Logos, sowie Geschäftspapiere den aktuellen Anforderungen angepasst, ohne die Wiedererkennbarkeit zu gefährden.

Sie zeigen die Gemeinsamkeiten der Gruppe bei der Organisation und Arbeitsabwicklung. Die Beibehaltung der bekannten Logos symbolisiert jedoch gleichermaßen die Eigenverantwortlichkeit der in unterschiedlichen Bereichen spezialisierten Firmen. So treten die beiden Tochterunternehmen EDL in Leipzig und Gazintek in Kiew mit ihrem früheren Logo auf, sind nun aber durch

den Schriftzug „Pörner Gruppe“ auch optisch für die Kunden sofort als ein Pörner-Unternehmen erkennbar.

Ziel ist es, die Pörner Gruppe als eine starke Marke, die für eine aufstrebende Unternehmensgruppe steht, am Markt zu festigen.

### Sehr geehrte Leserinnen und Leser!

Wir sind sehr dankbar für das Vertrauen unserer Kunden, die uns mehr und mehr mit Aufgaben der Königsklasse beauftragen, weshalb die Pörner Gruppe seit über einem Jahr unter voller Auslastung fährt. Auch heuer realisieren wir wieder einige Vorzeigeprojekte. Ob beim Bau kompletter Anlagen, wie die Bioethanolanlage in Österreich, die Biturox®-Anlagen in Indien oder der Harze-Anlagen in Deutschland, wir bewegen uns an vorderster Front der technischen Entwicklung. Dies wird ermöglicht durch die Flexibilität unserer mittelständischen Struktur, die doch beachtliche Kapazität innerhalb der Gruppe, sowie durch die Kompetenz unserer Ingenieure.

### Wachsende Weltwirtschaft

Die Motive für die starke Nachfrage in Europa, den Wachstumsländern Asiens und Südamerikas aber auch den GUS nach innovativen Verfahrensanlagen sind vielfältig und lassen sich dennoch auf einen gemeinsamen Nenner bringen: Die großen Herausforderungen der heutigen Welt, wie Energieversorgung (Elektrizi-

tät, Treibstoffe), die Umstellung auf moderne ressourcenschonende Werkstoffe (Kunststoffe, Baustoffe), die Versorgung möglichst aller Menschen mit Nahrung und Medizin, sind bei konsequenter Anwendung mit moderner Technik lösbar. Die Pörner Gruppe ist bereits jetzt in all diesen Sparten erfolgreich tätig.

### Rekordstände konsolidieren

Im Jahr 2007 sind Personalstand und Umsatz der Gruppe weiter gewachsen. Die EDL Anlagenbau Gesellschaft hat am deutschen Markt ihre hervorragende Positionierung als Qualitätsdienstleister mit hoher Verfahrenskompetenz noch mehr verbessern können. Unser jüngstes Baby, das Pörner Tochterunternehmen in Rumänien, wurde unmittelbar nach Gründung voll zum Laufen gebracht. Pörner Budapest ist mit Aufträgen in der zukunftssträchtigen Biogas-Branche erfolgreich. Pörner Grimma realisiert Chemieanlagen in GUS. Die positive Entwicklung ist allorts messbar.

In dieser Phase kommt es ebenso auf eine gesunde Konsolidierung an. Mit einem neuen Controlling System, einem gemeinsamen Corporate Design und einer

Verstärkung der Zusammenarbeit der einzelnen Standorte, werden wir noch intensiver von einander profitieren und den Erfolg für die nächsten Jahre sichern.

### Strategie der Zukunft

Wir werden weiterhin organisch wachsen und in Zukunft noch mehr als „Global Player“ agieren. Dabei konzentrieren wir uns auf höhere Spezialisierungen in interessanten Technologienischen, in denen wir mit der bekannten Verlässlichkeit und Flexibilität unseren fortschrittlichen Industriekunden Anlagen auf höchstem Niveau bauen. In gewinnbringender Synergie mit unseren Kunden wollen wir den eingeschlagenen Weg weiter verfolgen. Denn wir wissen: gemeinsam sind wir stark.

Alles Gute und viel Erfolg wünschen

Andreas Pörner und Peter Schlossnikel

### AUSGEZEICHNET: NOMINIERUNG ZUM STAATSPREIS 2007

**WIEN** (Gerhard Vlcek). Mit dem Projekt Bioethanol-Anlage Pischelsdorf bewarb sich die Pörner Ingenieurgesellschaft für den Staatspreis Consulting 2007 und gewann am 23. Oktober 2007 unter 23 Mitbewerber die Nominierung zum Staatspreis in der Kategorie „Ingenieurconsulting“.

Die Jury bewertete das € 125 Mio. Projekt für die Errichtung der Bioethanol-Anlage in Pischelsdorf (NÖ) als herausragende Consultingleistung. Insbesondere die professionelle Projektvorbereitung und -realisierung durch Pörner führte zu



einer rekordverdächtigen Abwicklung des UVP-Prozesses in nur sieben Monaten und der planmäßigen Fertigstellung innerhalb des straffen Terminplans von nur 14 Monaten.

Pörner freut sich mit der AGRANA Bioethanol GmbH über diese neuerliche Auszeichnung.



### KONTAKT

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

## DAS FASS INS WANKEN GEBRACHT

## Erste BituBag®-Abfüllanlage in Singapur in Betrieb genommen

**SINGAPUR** (Dominik Mimra). Im Beisein des österreichischen Außenhandelsdelegierten in Singapur, Ing. Mag. Gerhard Meschke, wurde am 19. September 2007 die erste BituBag® "Cooling and Packing Unit" (CPU) für die Serienproduktion in Betrieb genommen. Mit einer Kapazität von bis zu 15 t/h wurden die ersten BituBags mit jeweils 950 kg Bitumen befüllt. Damit ist ein weiterer großer Schritt für die weltweite Markteinführung von BituBag® getan.

Innerhalb von nur sechs Wochen wurde die Anlage von Karel Krakora und seinem Projekt-

Die CPU ist, neben der Aufschmelzanlage und dem Bag selbst, eine der drei integrierten BituBag®-System-Komponenten. Die CPU's werden am firmeneigenen Produktionsstandort in Ternitz (NÖ) von der 100% BCS-



**B2bag**

Tochter Schoeller-Bleckmann Apparatetechnologie & Service AG gefertigt. Somit wird sichergestellt, dass die Anlagen nach den höchsten Qualitätsanforderungen "just in time" produziert und geliefert werden.

Der weltweit großen Nachfrage nach Bitumen ist derzeit kaum nachzukommen, weshalb die BCS AG mit Hochdruck an neuen Anlagen arbeitet. Bald gehen die nächsten CPU's in Porto (Portugal), Leipzig (Deutschland) und Odessa (Ukraine) in Betrieb, weltweit befinden sich eine Reihe weiterer Anlagen in der Planungsphase. Um die Nachfrage zu befriedigen, entstehen derzeit auch eigene Produktionsbetriebe für die

Herstellung der Bags. Durch die Arbeit der letzten Monate ist es der BCS AG gelungen, das Netz für das BituBag®-System auf alle Kontinente auszudehnen. ■



(v.l.n.r.) Marcel Schuster (CFO), Phillip Merten (RZB Singapur), Mag. Meschke, Karel Krakora und Steven Lau (BCS Singapur) bei der Inbetriebnahme

team in Singapur „grassroots“ fertiggestellt. Sie wird seitdem von der BCS-Tochter Bitumen Complete Solutions Pte. Ltd., Singapur betrieben.

## BITUMENPRODUKTION

## Folgeaufträge für zwei neue Biturox®-Anlagen in Indien

**WIEN** (Wolfgang Heger). Die Pörner Gruppe ist seit vielen Jahren erfolgreich im indischen Markt tätig. Der im Jänner 2007 abgeschlossene Vertrag für die bereits sechste Biturox®-Anlage in Indien, bestätigt die guten Geschäftsbeziehungen zu dem asiatischen Land.

Auftraggeber war ursprünglich die KRL (Kochi Refinery Ltd.), welche im Laufe des Projektes von BPCL (Bharat Petroleum Ltd.) übernommen wurde. BPCL besitzt damit bereits die zweite Biturox®-Anlage nach dem Projekt im Jahr 2000 in der Mumbai (vormals Bombay) Raffinerie.

Der Standort der Anlage in Cochin liegt im südlichen Bundesstaat Kerala, welcher aufgrund seiner Vegetation und der bekannten Backwaters eines der beliebtesten Touristenziele in Indien ist.

## Sauberste Bitumenanlage weltweit

Zur Zeit findet die Inbetriebnahme statt. Dabei legen die Spezialisten in Wien beson-

deres Augenmerk auf die erzielten Abgaswerte, nicht zuletzt weil das gesamte Projekt auf Kundenseite als Umweltmaßnahme durchgeführt wurde. Erstmals wurde bei dieser Anlage ein neues Abgaskonzept angewandt, bei dem der Abgas-

anlage weltweit sein.

## Revamp zweier Biturox®-Reaktoren in Mathura

Kurz nach dem Projekt in Südindien wurde ein Vertrag für den Umbau von zwei Reaktoren in der Indian Oil Raffinerie in Mathura abgeschlossen. Die Raffinerie Mathura liegt in Zentralindien auf dem Weg von Delhi nach Agra unweit des „Taj Mahal“. Auch für den Kunden Indian Oil Corporation Ltd. (IOCL) ist es bereits die zweite Biturox®-Anlage nach dem Projekt in der Gujarat Raffinerie, Vadodara, im Jahre 1998.

Die wichtigsten Komponenten für den Revamp der zwei alten Reaktoren russischer Bauart wurden von Pörner Wien bereits ausgeliefert. Die Inbetriebsetzung ist für Ende 2008 geplant.

Mit insgesamt acht Biturox®-Reaktoren in Indien kommt mehr als die Hälfte des im Land produzierten Bitumens aus Pörner Anlagen. Ein Erfolg, den Pörner ausbauen wird. ■



**Taj Mahal:** Das steinerne Zeugnis einer unvergänglichen Liebe gehört zu den größten Touristenmagneten Indiens. Allerdings ist auch das Taj von Smog und Umweltgiften bedroht. Mit sauberen und modernisierten Biturox®-Anlagen leistet österreichische Technologie einen Beitrag zum Erhalt der einmaligen Kunstschatze Indiens.

wäscher nach dem Incinerator (Nachverbrenner) installiert ist und damit sowohl die Abgase aus dem Reaktor als auch die Abgase aus dem Incinerator selbst gereinigt werden. Damit wird die Biturox®-Anlage in Cochin die sauberste Bitumen-

anlage weltweit sein.

## CHEMIE. EDL feiert Richtfest in Leuna für zwei neue Anlagen der Leuna-Harze GmbH

**LEUNA** (Conrad Wagner). Ende März 2007 wurde von der EDL an den Kunden Leuna-Epilox GmbH eine neue Anlage für synthetische Grundharze (Leuna Harze 3) mit einem

Glycidetheranlage vertraglich gebunden. Beide Anlagen werden an verschiedenen Standorten auf dem Gelände der Leuna-Harze GmbH mit komplett neuen Bauwerken errichtet. Der Investitionsumfang beträgt insgesamt zirka € 22 Mio.

Am 5. November 2007 wurde für beide Anlagen das Richtfest gefeiert. Dank der routinierten und professionell agierenden Projekt- und Bauleitung der EDL steht außer Zweifel, dass auch diese beiden Projekte wieder punktgenau an den Kunden übergeben werden. ■



Am 5. November 2007 wurde **Richtfest** gefeiert. In der traditionellen Rede durch Zimmermann und Bauherr beglückwünscht man sich zum erreichten wichtigen Meilenstein.

Investitionsumfang von etwa € 25 Mio. termingemäß übergeben (siehe letzte Ausgabe). Diesem schlossen sich Folgeaufträge der Leuna-Harze GmbH, dem viertgrößten Produzenten von Epoxidharzen in Europa, an.

Die EDL wurde im vergangenen Jahr mit der Planung und Errichtung einer zweiten Anlage zur Produktion von Bisphenol F, einem Vorprodukt für die Epoxidharze-Herstellung sowie einer weiteren



## UMZUG DER BCS AG: WEHRGASSE IST NEUES DOMIZIL



**WIEN** (Dominik Mimra). Nach einigen Monaten Untermiete beim 75-Prozent-Eigentümer Pörner ist die BCS AG Ende Jänner 2008 in ihre eigenen und frisch renovierten Räumlichkeiten übersiedelt. Das Büro in der Wehrgasse 28 im 5. Wiener Gemeindebezirk liegt in einem wunderschönen Altbau-Komplex, der komplett saniert wurde. Es bietet zwanzig Arbeitsplätze mit Hi-Tech Ausstattung in einer stilvollen Atmosphäre mitten in der Stadt und „gleich ums Eck“ der Muttergesellschaft Pörner.

Der Umzug mit Sack und Pack, inklusive der gesamten Einrichtung und IT-Hardware fand innerhalb eines einzigen Tages statt. Am Nachmittag war die BCS bereits wieder "online" und voll einsatzbereit. Besonders erwähnenswert ist hierbei auch der unermüdliche Einsatz des Pörner Technik-Teams rund um Richard Hess, das maßgeblich zum reibungslosen Gelingen des Übergangs von der Hamburgerstraße in die Wehrgasse beigetragen hat. Vielen Dank an alle Helfer hierfür!



**Mitarbeiter der BCS AG** (v.l.n.r.): M. Schuster (CFO), W. Forsbach, T. Breit, F. Bacher, M. Tauchner, B. Moldaschl, B. Badsieber, A. Redzic, S. Schlemmer, A. Pörner (CEO), M. Kreger (CTO), G. Wolfsbauer



## Pörner sorgt für Reinstwasser

**KUNDL** (Stefan Meixner). Bereits 2002/2003 wurde Pörner Kundl von der Sandoz GmbH mit der Planung und Abwick-

Einspeisung in das Werksnetz bereits für Anfang September 2007 geplant war.

Die Erzeugungsanlage wurde Anfang April bestellt und in der Rekordzeit von 18 Wochen geliefert, installiert und qualifiziert. Während der Lieferzeit wurden sämtliche Utilities bis zu den Anschlusspunkten, welche durch 3D-Planung festgelegt werden konnten, verrohrt. Nach Abschluss der Installationsarbeiten bedurfte es noch drei Wochen, für die Durchführung der „Performance Qualification

tanzkriterien erfolgte die Freigabe für die Einspeisung in das Reinstwassernetz. Durch den hervorragenden Einsatz, aller am Projekt beteiligten Personen und Gewerke, konnte die Anlage termin- und kostengerecht in Betrieb genommen werden.

### Aqua Purificata

Im Gegensatz zu herkömmlichem Wasser, das z.B. Mineralstoffe wie Magnesium enthält, beinhaltet Reinstwasser so gut wie keine Fremdstoffe. Zwischen der Qualität von destilliertem-, demineralisiertem- und Reinstwasser bestehen Unterschiede, die besonders an der elektrischen Leitfähigkeit erkennbar sind.

Die wesentlichen Verfahrensschritte zur Herstellung sind: Einspeisung mit Trinkwasser, Enthärtung, Umkehrosmose, Entgasung und Elektrodeionisation.

Die Lagerung erfolgt in speziellen Edelstahl tanks. Um Verkeimungen zu verhindern, wird das Reinstwasser ozoniert und bei Anforderung über Pumpstationen und Ringleitungssysteme zu den einzelnen Verbrauchern gepumpt, wo das AP mittels UV-Anlagen wieder deozoniert wird.

Reinstwasser wird in der Pharmaindustrie im Wesentlichen zur Herstellung von Medikamenten, für Injektionsflüssigkeiten, sowie als Speisewasser für Reinstdampfzeuger verwendet. ■



Blick auf das Sandoz-Werk in Kundl

lung für die Erweiterung der Reinstwasseranlagen beauftragt. Über die Jahre haben sich die Kunden als Spezialisten für Reinstwasserprojekte in der Sandoz etabliert.

Durch Kapazitätssteigerungen in bestimmten Produktionsbereichen und der Realisierung neuer Großprojekte in der Sandoz, stießen die Reinstwasseranlagen erneut an ihre Kapazitätsgrenzen, worauf Pörner, Ende 2006, mit der Ausschreibung einer weiteren Erzeugungsanlage betraut wurde.



Reinstwasser-Anlage für die pharmazeutische Produktion

### Purified Water Plant 3

Das Projekt „Purified Water Plant 3“ (PWP3) startete Ende Februar 2007. Die wesentliche Herausforderung lag nun darin, dieses Projekt innerhalb kürzester Zeit abzuwickeln, da die

(PQ)“.

Während der PQ-Phase zog man Wasserproben, die chemisch und mikrobiologisch untersucht wurden. Erst nach deren Auswertung mit Ergebnissen innerhalb der Akzep-



## LSTK-Auftrag für Rückkühlanlage

**PÖRNER LINZ. Linz beherrscht die feine Klinge**

**LINZ** (Eugen Gotter). Am 22. September 2006 wurde Pörner Linz mit der Lump-Sum-Turn-Key-Lieferung (LSTK) eines geschlossenen Kühlkreislaufes für die Härtereien der Firma Böhler Miller Messer und Sägen GmbH (BMMS) beauftragt. Im Böhlerwerk (OÖ) wird so tonnenweise Stahl zu hochpräzisen Messern für die Bearbeitung von Metall, Kunststoff, Zellulose, Papier oder Holz verarbeitet.

Der LSTK-Auftragsumfang schloss die Lieferung der Kühlmittelaufbereitungsanlage, Kühlturm, Wärmetauscher, Pumpen, die Verrohrung und die komplette Steuerung ein.



Die thermische Berechnung des Kühlkreislaufes stellte dabei eine besonders hohe Herausforderung an die Ingenieurkunst der Linzer Verfahrenstechniker dar. Galt es doch, die gewachsenen Kennlinien, welche bis dato nach Gefühl gesteuert wurden, nachzurechnen und in

eine voll automatisierte Steuerung einzubinden.

Die Anforderungen an das Projektmanagement waren im gleichen Maße beträchtlich. Denn der Neubau der Anlage erfolgte während des Betriebes und musste rechtzeitig abgeschlossen sein, um die Einbindung in den Bestand noch innerhalb der Weihnachtsferien zu ermöglichen. Dieses Zeitfenster lag nur drei Monate nach Auftragserhalt. Die Verwendung bestehender Bauteile wie Fundamente und Behälter, reduzierte die Investitionskosten signifikant.

Im Jänner 2007 ging die Anlage planmäßig in Betrieb und erfüllte, selbst im Sommer 2007 mit seinen Spitzentemperaturen von über 40°C, alle Kundenforderungen zur absoluten Zufriedenheit. ■



## And the winner is: Pfarrkirche Gallspach

**WIEN** (Thomas Olbrich). Wie bereits in einer unserer früheren Ausgaben erwähnt, hat Pörner + Partner gemeinsam mit dem österreichischen Architektenduo Ernst Beder und Anja Fischer die Planung und Projektentwicklung der neuen Pfarrkirche in Gallspach realisiert.

Beide ernten nun die Früchte ihrer Arbeit indem sie sowohl

mit dem „Oberösterreichischen Holzbaupreis“ als auch dem „Vis à Vis“-Preis in Anerkennung des Engagements für Baukultur in



Gerhard Schütz (5. von links) bei der Verleihung des „Oberösterreichischen Holzbaupreises“

Oberösterreich ausgezeichnet wurden. Alle Beteiligten sind stolz auf das Geleistete und freuen sich über die doppelte Honorierung für das einzigartige Bauwerk. ■

## Task Force Teams im Kommen

**WIEN** (Thomas Olbrich). Hat ein Kunde spezielle Anforderungen oder wird besonderes Know-how benötigt, beweist Pörner + Partner eine hohe Flexibilität in der Projektentwicklung. Gerade innerhalb von Rahmenverträgen, wenn längere Auslastungen vorhersehbar sind, wird ein eigenes Task Force Team speziell für diesen Kunden formiert. Dies spart dem Auftraggeber letztendlich Zeit und Geld, da man sich so besonders gut auf spezielle Projektanforderungen einstellen und gleichbleibende Arbeitsabläufe systematisch rationalisieren kann.

Dieses System hat sich bereits bei der Planung von Mobilfunkmasten für das „one“-Netz bewährt und wird bereits seit über zehn Jahren für die Firma Shell bei der Planung und Abwicklung von Tankstellenprojekten praktiziert.

Dabei leistet Michael Mazzucato mit seinem Team für rund 300 Tankstellenstandorte die Projektentwicklung und Maintenance.

Das jüngste Task Force Team wurde vor rund einem halben Jahr für Instandhaltungsprojekte in der Raffinerie Schwechat für den Kunden OMV etabliert. Die Gruppe um Petja Fiebinger hat seitdem alle Hände voll zu tun, die Projekte verschiedenster Größenordnung vom ersten Entwurf und Kostenschätzung über Einreichplanung, Detailplanung und örtliche Bauaufsicht abzuwickeln. Kundenseitig wird hier ganz besonders auf das Einhalten strengster Sicherheitsvorschriften Wert gelegt. Ein Umstand dem Pörner + Partner zufolge der SCC\*\* und ISO 9001 Zertifizierungen voll Rechnung tragen kann. ■

Das OMV-Projektteam (v.l.n.r.) Gunnar Pikall, Michael Strohmayer, Petja Fiebinger, Peter Toth



Michael Mazzucato (rechts) und seine Shell Task Force (v.l.n.r.) Thomas Fojtl, Claudia Deutschmann, Clemens Leimer

# Moderne Software für höchste Effizienz

**WIEN, LEIPZIG, BUDAPEST** (Wolfgang Kursch, Rüdiger Bauer, Laszlo Rajeczky). Der gegenwärtige Trend im Anlagenbau ist geprägt von immer kürzeren Projektdurchlaufzeiten bei gleichzeitig hohen Qualitätsanforderungen, sowie kostensparenden Lösungen in Planung und Realisierung.

Pörner begegnet diesen Herausforderungen unter anderem mit der Anwendung effizienter Software Tools. Neben bekannten Systemen wie den Visualisierungsprogrammen InTouch und WinCC, den CAD Programmen Comos PT und SmartPlant P&ID für Schemamentwicklungen mit Datenbankbindung oder 3D Planungstools wie PDMS, PDS und SmartPlant 3D, werden auch Eigenentwicklungen vorangetrieben. Bei dieser Breite an Erfahrung findet jeder Kunde seine präferierte Software.

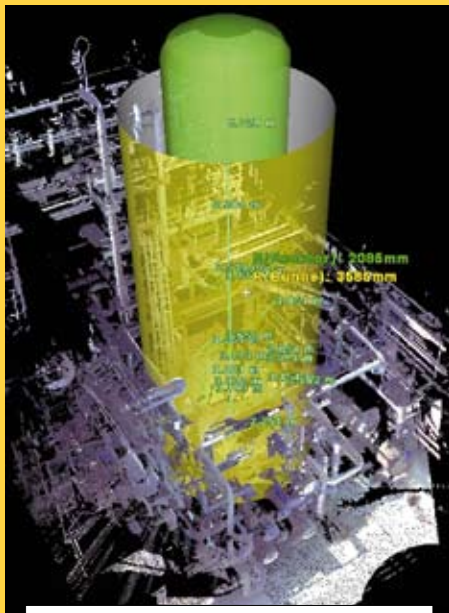
## 3D Laserscanning

Geht es um die Planung von Revamps und dabei um die Bestandsaufnahme für die Grundmodellerstellung, ist das Laserscanning allen anderen Methoden zeit- und kostenmäßig überlegen. Das Laserscanning liefert in kurzer Zeit ein dreidimensionales Abbild der Realität in großer Genauigkeit, während beim mühevollen und zeitraubenden Modellaufbau aus Bestandsunterlagen und Vor-Ort-Messungen hinsichtlich der Vollständigkeit, Richtigkeit und Präzision meist Wünsche offen bleiben. Die EDL hat erstmals in der OMV-Raffinerie in Burghausen eine 3D-Punktwolke, das „Rohergebnis“ des Laserscannings, genutzt, um einen letzten Kollisionscheck vor dem Hub des neuen Reaktors der HDS-1-Anlage vorzunehmen. Ein

weiterer Schritt war die Übernahme eines Laserscanning-Bestandsmodells in das PDS zur Darstellung der Störkanten bei der weiteren Modellierung des Projektes Naphtha-Upgrading in der PCK-Raffinerie in Schwedt. Hier war die Nachbearbeitung der Grunddaten soweit gediehen, dass neben einer zufriedenstellenden visuellen Qualität auch die Nachmessung bzw. Identifizierung von Stahlbauprofilen oder Rohrdurchmessern möglich war.

## Vorteile

Durch das Laserscanning können die Objekt- und Raumgeometrien bei maximalem Informationsgehalt und im Millimeterbereich vollständig dreidimensional erfasst werden. Bereits die Punktwolke, das



Laserscanning-Punktwolke mit Reaktor-Störkantenmodell zur schnellen Kollisionsprüfung

erste Ergebnis der Datenerfassung, kann bei ausreichender Datendichte ein fotorealistisches dreidimensionales Abbild der Anlage liefern. Durch die Nachbearbeitung mit entsprechender Software werden visuell anspruchsvolle Bild-

oder CAD-Dateiformate erzeugt, die in den genutzten 3D-CAD-Modellsystemen weiterverwendet werden. Während gegenwärtig noch die Nutzung als Störkantenmodell im Vordergrund steht, wird auch die Verbesserung der „Intelligenz“, d.h. die Datenbankbindung zur Erkennung von Rohrleitungen, Profilen etc. zukünftig mehr Gewicht bekommen.

Nicht zuletzt schafft die Nutzung des Laserscannings auch eine Verbesserung der Arbeitssicherheit vor Ort, weil gefährliche Bereiche aus der Ferne gescannt werden können - bis zu 100 m sind möglich -, für die Erfassung schwer zugänglicher Orte keine Rüstung erforderlich ist, und die Planungsaktivitäten in der produzierenden Anlage generell minimiert werden können.

## Eigene Software-Lösung zur Projektverwaltung

Die Planung und Errichtung von Anlagen erfordert neben der notwendigen Sicherheit und Schnelligkeit in der Planung auch ein effizientes Projektmanagement mit effektiver Datenverwaltung. Dabei ist es unerlässlich Projektinformationen zu vernetzen, um Insellösungen in den einzelnen Abteilungen anzulösen. Die EDL hat dafür eine eigene, zugeschnittene Software-Lösung entwickelt. Ziel war es, den aktuellen Arbeitsstand permanent abfragen zu können, Routi-

nehandlungen zu erleichtern, fehlerfrei zu bearbeiten und Doppelarbeit zu vermeiden. Erreicht wird dies durch eine Datenbank zur „Projektverwal-



Eigene Software-Lösung zur Projektverwaltung in Modulen

„Das Managementsystem bietet die wesentlichen Module unter einem menügeführten Programm an. Dies sind:

- Termin- und Aktivitätenplan
- Requisitionsliste (Einkaufsführung von Anfrage bis Bestellung)
- Projektbudgetkontrolle
- Herstellerdokumente
- Lieferantendatenbank
- Dokumentenindex
- Schriftverkehr
- To-Do-Liste
- Projektfortschritt

Verknüpfungen innerhalb des Systems transportieren alle notwendigen Informationen in die einzelnen Module. Aus den Modulen können dann z.B. Arbeitsunterlagen und Reports generiert werden. Neben den genannten Vorteilen wird so auch ein höheres Niveau der Datensicherung erreicht. Die Innovation aus Leipzig wird nun der gesamten Pörner Gruppe zugänglich gemacht.

## PDS und PDMS – Das Pörner-Netzwerk in Aktion

Ebenso zum Nutzen der Kunden aller Pörner Standorte werden die Kompetenzen in puncto PDS und PDMS der gesamten Gruppe zugänglich gemacht. Mit diesen weltweit bekannten Engineering Tools kann schon in der Entwurfsphase die Basis für eine kosteneffektive Projektierung, Materialbeschaffung und Bauphase gelegt werden.

Ein Beispiel für optimale Projektorganisation mittels PDMS ist die Mitwirkung von Pörner Budapest an der Projektierung für ein komplexes Kraftwerksprojekt in Deutschland. Hier wurde per FTP Server ein täglicher Datenaustausch mit dem Auftraggeber ermöglicht. Eine Bearbeitung von kompletten Paketen im Bereich Piping ist somit auch für Projekte über Ländergrenzen hinweg sehr effizient.

## Fazit

Unsere Kunden fordern zu Recht maximale Zuverlässigkeit in der Projektierung, eine straffe und effiziente Abwicklung und funktionsfähige Anlagen mit minimalen Ausfallzeiten. Mit modernen Software Tools kann Pörner schneller und effizienter auf Informationen zugreifen und die Projektierung optimal organisieren. Wartungsarbeiten der Anlagen können im Voraus geplant und vom Kunden durchgeführt werden, was den Lebenszyklus jeder Anlage verlängert. Für die Pörner Gruppe steht fest, ein Projekt ist dann perfekt, wenn der Kunde auf Jahre hinaus zufrieden ist. ■

## PERSONAL - GESUCHT SIND JUNGE MITARBEITER

# Praxis trifft Campus

**LEIPZIG, WIEN** (Ulrike Fischer). Branchenkenner wissen, dass im Anlagenbau ein hoher Bedarf an qualifiziertem ingenieurtechnischen Personal besteht, welcher derzeit leider nicht gedeckt werden kann. Deshalb präsentiert sich die Pörner Gruppe auf vielen Plattformen als attraktiver Arbeitgeber, um vor allem junge Menschen für Praktika, Bachelor- und Masterarbeiten bzw. eine Anstellung im Unternehmen zu gewinnen.

Die EDL steht seit Anfang 2007 mit der Hochschule Merseburg (FH) in Kontakt, um frühzeitig eine Bindung zu interessierten und qualifizierten Studierenden aufzubauen. Mit mehr als 3.000 StudentenIn-

nen bietet die Hochschule dafür ein großes Potenzial.

Am 8. November 2007 fand die Firmenkontakt-Messe „Praxis trifft Campus“ in Merseburg (Deutschland) statt - ein Forum, um Unternehmen den StudentInnen vorzustellen. Das Interesse an Pörner/EDL war hoch und es herrschte reger Andrang am Stand, der auch zu konkreten Resultaten führte. So wird ab März 2008 eine Praktikantin die Abteilung Verfahrenstechnik der EDL unterstützen. Bleibt zu hoffen, dass sich noch mehr junge AbsolventInnen bei der Pörner Gruppe bewerben. Denn die Mitarbeiter von Morgen sind ein wichtiges Erfolgspotenzial für jedes Unternehmen. ■

# Standorttreffen der Pörner Gruppe

## INTERCOMPANY. Leipzig zwischen Mittelalter und Neuzeit

**LEIPZIG** (Gerhard Moser). Im letzten Jahr fand vom 6. bis 8. September das bereits fünfte Treffen aller Standortleiter in Leipzig statt. Inhaltliche Schwerpunkte waren die Präsentation aktueller Projekte der einzelnen Firmen, die Einführung eines einheitlichen Corporate Designs und Controlling-Systems für die gesamte Gruppe sowie ein Fachvortrag der EDL zum Einsatz dynamischer Simulationen im Chemieanlagen-

bau. Eine Besichtigung der im März 2007 übergebene Leuna Harze 3-Anlage durch den Geschäftsführer, Herrn Dr. Seidel, rundete den fachlichen Teil des Standorttreffens ab.

Im Anschluss an die Arbeitstagung wurde beim Betriebsfest der EDL zünftig gefeiert. Mitarbeiter und Gäste begaben sich bei einem amüsanten Stadtrundgang auf Zeitreise durch mehrere Jahrhunderte der Leipziger Geschichte. An-

schließend wartete im historischen Gewandhaussaal des Neuen Rathauses, ein Spektakel der besonderen Art auf alle Teilnehmer. Umrahmt von mittelalterlicher Spielmanskunst wurden gar feine Speisen von Knechten und Mägden aufgetragen.

Nach diesem gelungenen Ereignis sind nun alle bereits auf das nächste Standorttreffen und Betriebsfest in Leipzig 2008 gespannt! ■

