



Menschen im Anlagenbau...

EDITORIAL

In dieser Ausgabe unseres IngenieursBlatts bieten wir Ihnen einen ganz persönlichen Einblick in unsere Firma.

WIE arbeiten wir? WAS macht den Erfolg von Pörner aus? WIE schaffen wir es, die teils sehr großen Projekte erfolgreich zu realisieren? WER prägt Pörner als leistungsfähige Ingenieurgesellschaft?

Von unseren Projekt- und Abteilungsleitern erfahren Sie aus erster Hand, wie es in den Pörner-Teams zugeht sowie alles über aktuelle und gerade abgeschlossene Projekte. Es sind Menschen, unsere Ingenieure und Spezialisten, die täglich mit ihrem Charakter, ihrem Wissen und Engagement diese Projekte gestalten.

Ein Wermutstropfen: leider können nicht alle MitarbeiterInnen zu Wort kommen, die ihren Beitrag zum Erfolg leisten. Wir konzentrieren uns in dieser Ausgabe auf Pörner in Wien.

Im nächsten IngenieursBlatt werden wir dann über unsere Kollegen in Deutschland - EDL und Pörner Grimma - berichten.

Überzeugen Sie sich mit dieser besonderen Ausgabe von der gelebten Pörner-Ingenieurskultur „mit dem gewissen Mehr an Engagement und Innovation“!

Die Redaktion

... treten an, die Welt zu verbessern.

Es ist eine charakteristische Eigenschaft des Menschen, insbesondere im europäischen Kulturkreis, stets nach Neuem und Besserem zu streben. Bei Pörner bedeutet das, laufend am Ball zu bleiben, frische Initiativen zu setzen, täglich neues Wissen zu erschließen sowie neue Ideen und Komponenten produktiv im aktuellen Projekt umzusetzen. Dazu sind wir Ingenieure geworden und haben die Ingenieurgesellschaft Pörner stetig weiter entwickelt.

Das Ingenium der Spezialisten

Die Prinzipien guter Projektabwicklung haben sich in 40 Jahren Pörner-Geschichte nicht geändert, wohl aber die Menschen, welche sie durchführen sowie die Arbeitstechniken, die sie anwenden. Die Routine und das Know-how unserer erfahrenen Senior Engineers ist unverzichtbar - während die junge Generation, vertraut mit Computern, Internet und sozialen Netzwerken, mit frischen Ideen und positiver Energie nachdrängt.

So können wir die unzähligen global verfügbaren Informationen nutzbar machen. „Ingenium“ bedeutet ja Talent. Wenn dazu noch persönliche Energie und Begeisterung kommen, dann kann gemeinsam viel Neues und Gutes entstehen.

Auf eigenständigem Weg

Die Bedürfnisse der Kunden ändern sich: die Produkte werden immer vielfältiger und spezieller. Es ist die Aufgabe des Anlagenbaus, diese Vorgaben umzusetzen. Dabei schätzen internationale Investoren die hohe Qualität der deutschen und österreichischen Ingenieurleistungen, Maschinen und Anlagen bekanntlich sehr.

Deshalb haben wir bei Pörner nie in Betracht gezogen, die Detail-Planungsleistungen in Billiglohnländer zu verlagern, sondern haben im Gegensatz zu anderen Anlagenbauern unsere Kapazitäten im deutschsprachigen Raum sogar erweitert. Die aktuelle Entwicklung gibt uns recht: viele europäische Betriebe kommen nun wieder nach Europa zurück, nachdem sie viel Geld investiert und an fachlicher Kompetenz eingebüßt haben.

Genau das tun, was der Markt braucht...

Insgesamt mögen die Investitionen in verfahrenstechnische Großanlagen in Europa ja sinken, jedoch sehen wir gleichzeitig einen Anstieg bei kleineren Chemieanlagen für Spezialprodukte, genau die „Kragenweite“ von Pörner.

Unsere zweite Nische sind Anlagen-Umbauten. Intelligente Unternehmen optimieren

ihre Produktion hinsichtlich Produktqualität, Energieeinsparung und Umweltverträglichkeit - dafür ist die Pörner Gruppe mit ihrer lokalen Präsenz, einem starken Verfahrenstechnik-Team und mit allen traditionellen Ingenieurdisziplinen im eigenen Haus perfekt aufgestellt. So können wir in einem zwar schrumpfenden, aber immer noch etliche Milliarden schweren Heimmarkt weiter wachsen.

International ist Pörner mit speziellen Verfahren, Know-how und guten Referenzen auf Erfolgskurs: bei Bitumen produzierenden Anlagen in Raffinerien weltweit die Nummer eins und führend bei Formalin- und -Derivaten-Anlagen.

Für eine bunte Welt

Unsere Ingenieure arbeiten eng zusammen mit unseren Auftraggebern, mit Verfahrensgebern und System- und Equipment-Lieferanten. Der Erfolg gibt uns Recht: in den letzten Jahren haben wir mehrere Projekte mit Investitionssummen weit über 100 Mio. € und Anlagen mit höchstem technischen Anspruch (z.B. Melaminverfahren mit 300°C und 300 bar) gemeistert.

Die Globalisierung mag vielen bedrohlich erscheinen, aber sie macht die Welt bunter und interessanter, weil Menschen

verschiedenster Länder und Kulturen zusammenarbeiten. Ein frei pulsierender Welthandel fördert die Entwicklung zu Wohlstand und stabilem Frieden. Ist dieser gegeben, dann ist der weltweite Markt für Verfahrensanlagen fast unendlich groß.

Bereit für neue Zeiten

So wollen wir die vielen Potenziale der Pörner Gruppe entwickeln, auf dass sie auch noch in die weite Zukunft hin führend in der Branche agieren kann. Dafür sind wir bereit, mehr zu leisten und flexibler zu sein als andere und unkonventionelle unternehmerische Initiativen zu setzen: um neue Ideen auf Schiene zu bringen - zum Nutzen unserer Kunden und der Gesellschaft.

So wird es der Pörner Gruppe in den nächsten Jahren gelingen, die magische Umsatzzahl von 100 Mio. € pro Jahr zu erreichen.

Ihr Andreas Pörner und Peter Schlossnikel



VERFAHRENSTECHNIK: ALLSEITS PRÄSENT

LEITUNG: DI JANA FOLTYN



Jana Foltyn

Die Verfahrenstechnik spielt in der Pörner Gruppe eine zentrale Rolle und beschäftigt im Vergleich zur Firmengröße sehr viele MitarbeiterInnen. Sämtliche Produkt- und Projektentwicklungen als auch vielfältige Forschungs- & Entwicklungstätigkeiten (F&E) werden durch die Verfahrenstechnik maßgeblich betreut. Ziel ist die höchste Wirtschaftlichkeit des Projektes: ein hochwertigeres Produkt herzustellen, weniger Energie zu verbrauchen und ein Verfahrensdesign zu entwickeln, das alle Umweltstandards erfüllt. Für unsere Kunden will die Pörner Gruppe immer einen Schritt voraus sein und treibt einen hohen Aufwand in F&E:

EIGENE TECHNOLOGIEN

- **Pörner Wien** bietet mit der Biturox®-Technologie ein bewährtes Verfahren zur Herstellung von Bitumen an, und mit dem Pörner Bitumen Packing System eine hoch wirtschaftliche Möglichkeit, Bitumen kalt zu transportieren und zu lagern. Mit eigenen Pilotanlagen und Datenbanken wird stetig an der Verbesserung

Wir sprachen mit Dipl. Ing. Jana Foltyn, die seit 1994 bei Pörner und seit 13 Jahren Abteilungsleiterin der Verfahrenstechnik in Wien ist.

Red.: Auf der Referenzliste der Firma stehen derzeit 45 Biturox®-Anlagen. Spielen Pilotversuche nach so vielen geplanten Anlagen noch immer eine wichtige Rolle?

CONSULTING

J.F.: Mit der letzten Testreihe für das 46. Biturox®-Projekt in Barauni, Indien hat die Zahl der durchgeführten Pilotversuche 270 erreicht, wobei ein Großteil der Oxidationsversuche (ca. 90%) projektbezogene Versuchsläufe waren, der Rest der Läufe wurde für interne Forschung und Weiterentwicklung des Biturox®-Prozesses durchgeführt. Trotz der großen bereits gewonnenen Erfahrungen sind die Pilotversuche nach wie vor für die Auslegung der Biturox®-Projekte essenziell.

Red.: Woran liegt das?

J.F.: Die Einsätze für die Bitumenproduktion haben sich im Laufe der Jahre geändert. Sie sind durch die ständig steigende Ausbeute an Ölfraktionen aus dem Rohöl hochviskoser geworden. Gleichzeitig wird versucht, Stoffe mit niedriger Qualität in der Bitumenproduktion zu verwerten um die Wirtschaftlichkeit zu verbessern, oder einfache Stoffe, die aus sogenannten „nicht bitumenfähigen“ Rohölen stammen, einzusetzen. Dies alles bei ständig steigenden Anforderungen an die Produktqualität. Die Notwendigkeit der Labor-

untersuchungen ergibt sich auch daraus, dass es Bitumeneigenschaften gibt, die man nicht exakt voraussagen kann und für die es keine Korrelationen gibt. In diesen Fällen ist es vorteilhaft, die Produktion mittels Pilottests und Laboruntersuchungen zu prüfen und zu optimieren.

270 PILOTTESTS

Red.: Und wenn keine Einsatzstoffe für Tests verfügbar sind?

J.F.: Dann greifen wir auf unsere umfangreiche Datenbank zurück. Neben den bereits genannten 270 Oxidationsläufen, sind in der Datenbank die Ergebnisse der Analysen von 800 Einsatzstoffen und Produkten aus aller Welt gespeichert. Nur bei wenig bekannten Rohölen bleibt ein gewisses Restrisiko,

ob die Produktqualität erreicht werden kann.

Red.: Wie weit ist Bitumen erforscht?

J.F.: Bitumen ist für die Wissenschaft eine harte Nuss geblieben. Es ist eine Mischung aus tausenden hochmolekularen Stoffen, was sowohl die Identifizierung aller chemischen Substanzen, als auch eine präzise Beschreibung der chemischen Reaktionen im Biturox®-Prozess unmöglich macht. Es ist schwierig oder gar unmöglich, exakte Korrelationen zwischen der chemischen Zusammensetzung und Bitumeneigenschaften zu finden. Deswegen sind unsere Forschungsthemen sehr praxisorientiert. Wir arbeiten auch mit der TU Wien zusammen, zuletzt zur Thematik Ausfall von Asphaltdecken in Bitumen und Schwefelmodifizierung von Bitumen.

Red.: Gibt es nach so vielen Biturox®-Projekten noch immer Spielraum für Kreativität? Oder ist es reine Routine geworden?

J.F.: Die Kreativität spielt bei jedem Projekt eine Rolle, wenn es um die Erstellung von Produktions-, Anlagen- oder Regelungskonzepten geht. Jedes Projekt hat eigene Ausgangsstoffe, eine andere Auslegungsbasis, andere Designkriterien, die zu erfüllen sind. Bedingt durch erhöhte Umwelтанforderungen ist in Biturox®-Anlagen eine zusätzliche Sektion entstanden - die Abgasbehandlungslinie (meist auch mit Wärmerückgewinnung) - bei der neue Lösungen gefragt sind.

Andererseits können wir bei Standardlösungen die jahrzehntelange Erfahrung sehr gut anwenden.

INBETRIEBNAHMEN IN ALLER WELT

Red.: Was sind deiner Meinung nach die größten Herausforderungen für die Verfahrenstechnik?

J.F.: Obwohl unser Schwerpunkt die Verfahrensauslegung und die Inbetriebnahmen der Biturox®-Anlagen bleibt, sind wir mehr und mehr gefragt, auch andere Projekte verfahrenstechnisch zu unterstützen. Das bringt neue Anforderungen an unsere Gruppe und erhöht laufend unsere Kompetenz.

Red.: Was macht dir an deiner Arbeit am meisten Freude?

J.F.: Die Arbeit mit dem relativ jungen Team, in dem jeder in der Abteilung seinen Platz gefunden hat und sein fachliches Können einbringen kann.

Red.: Sagst du uns noch etwas über deine Hobbies?

J.F.: Ich wandere, reise und fotografiere gern. ■

Hier kommt alles auf den Tisch!

Projekt- und Abteilungsleiter der Pörner Gruppe treffen sich montags zur Projektbesprechung.



MENSCHEN IM PROJEKT CHARAKTERE FORMEN

Projektmanagement muss vor allem eines sein: flexibel!

Jedes Projekt im Anlagenbau ist einzigartig: verschiedenste Verfahren werden in verschiedenen Ländern, Kulturen und Klimata umgesetzt. Dabei sind eine Vielzahl von Firmen und Personen beteiligt. Das verlangt vom Projektmanagement eine hohe technische und soziale Kompetenz.

Bedingt durch die Komplexität besteht ein Anlagenbauprojekt zudem aus einer großen Anzahl von einzelnen Maßnahmen, die parallel von verschiedenen Menschen durchgeführt werden. Dies erfordert eine enge Zusammenarbeit aller Beteiligten, die miteinander kommunizieren, Lösungen erarbeiten und sich mit ihren jeweiligen Inputs zum Projekt laufend gegenseitig beeinflussen.

Soll das Gesamtprojekt gelingen bedarf es einer guten

Führung. Die Projektleiter des Anlagenbaues können diese Voraussetzung am besten erfüllen, denn der Anlagenbau ist hochstandardisiert. Die Abwicklungs- und Arbeitsmethoden sind weitgehend genormt, die Zusammenarbeit der Fachabteilungen perfekt strukturiert, klassifiziert und codiert.

Mikrogesellschaft Projektteam

Zu den Aufgaben der Projektleitung gehören insbesondere Planung, Steuerung, Terminüberwachung und Kostenkontrolle. Vom Kick-off an steuert, plant, organisiert, exekutiert, überprüft und koordiniert der Projektleiter alle Abläufe des Projektes.

Wie immer im Leben sind es die Menschen, die durch ihre Zusammenarbeit über den Erfolg des Projektes entscheiden.

JEDES PROJ
EINZIGART
FINGERA



Transport der zwei Reaktoren nach Rostov / Russland. Das Biturox®-Projekt befindet sich in der Endphase.

gefeilt und für Kunden die individuell beste Lösung erarbeitet.

- Die **EDL-Verfahrenstechniker** pilotieren gemeinsam mit dem Forschungsinstitut INC Leipzig eine Technologie zur Propan-Entasphaltierung (PDA) zur Gewinnung von „entasphaltiertem Öl“ (DAO) aus Vakuumrückstand mittels Flüssig-Propan-Extraktion und entwickeln neue Anwendungen in der Schmierstoffmischung.
- **Pörner Grimma** arbeitet gemeinsam mit führenden Lizenzgebern laufend an der verfahrenstechnischen Verbesserung der Anlagen zur Herstellung von Formalin und deren Derivaten sowie an einem völlig neuartigen Weg der Herstellung von Silikaten: energiesparend und ökologisch aus Reisschalen.



NOCHMALIGER FOLG

Neuer Biturox®-Auftr

Die IOCL (Indian Oil Corporation Ltd.) beauftragte uns Ende 2012 mit der Planung und Errichtung einer Biturox®-Bitumen-Anlage in der Barauni-Raffinerie, im Nordosten Indiens.

IOCL ist Indiens größtes Erdöl-Unternehmen, das derzeit ca. 6,5 Mrd. € in den Ausbau und die Modernisierung ihrer Raffinerien und Pipeline-Kapazitäten investiert. Im Zuge dessen wird auch die Barauni-Raffinerie auf umweltfreundliche und moderne Technologien umgerüstet.

Unser Auftragsvolumen umfasst Lizenzierung, Labor-Pilottests, Basic Engineering, Lie-



Kick-Off-Meeting am 09.01.2013 in Barauni, IOCL Barauni Oil Refinery und der Pörner Gruppe. Von links: Michael Filz, Vincent Frate (Vertrieb) und Michael E.

ferung der Hauptkomponenten und Inbetriebnahmeunterstützung. Die Anlage wird für die Produktion von Straßenbaubitumen VG-10 bis VG-40 mit



VERSCHIEDENARTIGE DAS PROJEKTTEAM

Dem Projektleiter obliegt es daher, die verschiedenen Begabungen der Beteiligten zu erkennen und für das Gesamtwerk optimal einzusetzen. Da gibt es die kreativen, musischen Geister, die Innovationen vorantreiben; die Exekutoren/Leiter, die durchsetzungsstark organisieren und der Aufgabe begeistert verpflichtend sind; sowie die Administratoren, die Steuerungssysteme aufrecht erhalten, sodass technische Schwierigkeiten, Terminverzug und Kostenüberschreitungen schnell ans Licht kommen und gelöst werden. Jeder Beitrag ist wertvoll, damit die „Mikrogesellschaft Projektteam“ funktioniert.

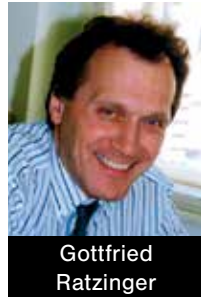
Daher sollte ein gutes Projektteam nicht nur verschiedene Generalisten und Spezialisten beinhalten, sondern auch unterschiedliche menschliche

Charaktere. Der Projektleiter, bei dem alle Fäden zusammen laufen, muss die Kommunikation zwischen den Beteiligten stets am Laufen halten, Probleme sachlich analysieren und emotionale Konflikte vermeiden. Mit dem Wissen um den „menschlichen Faktor“, mit langjähriger Erfahrung und der notwendigen Pragmatik für lösungsorientiertes Arbeiten sind die Projektleiter der Pörner Gruppe bestens gerüstet, jedes Anlagenbau-Projekt erfolgreich abzuwickeln. ■



PROJEKT IST SO
WIE EIN
DRUCK

PIPING & KONSTRUKTION: DAS WERK VERWIRKLICHEN LEITUNG: ING. GOTTFRIED RATZINGER

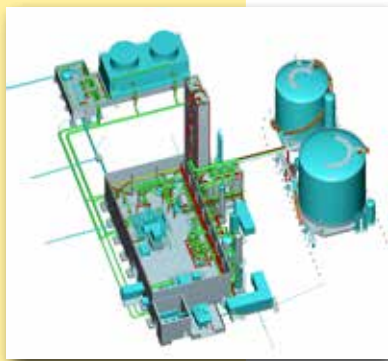


Gottfried Ratzinger

Die Piping-Abteilung in Wien wird von Ing. Gottfried Ratzinger geleitet, mit 36 Dienstjahren ein Urgestein der Pörner Gruppe. Sein Team besteht aus Experten, die sich auf Konstruktionsplanungen, Rohrspannungsberechnungen, verfahrensspezifische Berechnungen, Rohrklassenerstellung oder Materialabwicklung spezialisiert haben.

ENGINEERING BIS INS DETAIL

Auch wenn die meisten Planungsarbeiten vom Büro aus gemacht werden und mit moderner Software, wie z.B. Intergraph, „intelligente“ 3D-Modelle entstehen, die sehr viele Fehlerquellen ausschließen, müssen auch die Piper gelegentlich zu Vor-Ort-Aufnahmen oder Kontrollen auf die Baustellen. Für alle Piper gilt größte Teamfähigkeit, denn die Zusammenarbeit mit anderen Gewerken ist unerlässlich, um Schnittstellen zu klären.



Stammkunden wie z.B. die Firmen Linde, Agrana oder RAG wenden sich auch direkt an Ing. Ratzinger. Man weiß aus Erfahrung von der verlässlichen Arbeit und betraut die Abteilung immer wieder mit Aufträgen, die dann eigenständig abgewickelt werden.

Wir fragten Ing. Ratzinger, was die Eigenschaften eines typischen Pipers sind? Gehört viel Disziplin und Stressfestigkeit dazu?

G.R.: Tatsächlich erfordert unsere detailgetreue Arbeit viel Disziplin. Dennoch gibt es keine Routine, weil immer wieder Neues durch die sehr unterschiedlichen Projekte gefordert wird. Dabei ist

der Zeitdruck immer groß, damit die Detailplanung für Montage und Bestellungen rechtzeitig fertig ist und alles termingerecht auf die Baustelle gelangt.

In der Pörner Gruppe bearbeiten wir einige Projekte, darunter auch die Revamps der OMV, gemeinsam mit der EDL in Leipzig.

STANDORT- ÜBERGREIFENDE ZUSAMMENARBEIT

Die Zusammenarbeit mit der EDL und auch den anderen Pörner-Standorten funktioniert tadellos, weil wir die gleichen Abwicklungsmethoden und Softwaretools verwenden. Bei den regelmäßigen Besprechungen mit anderen Gewerken und innerhalb der Abteilung wird das Wichtige direkt miteinander besprochen.

VERROHRUNGEN 300 BAR UND 300 °C

Red.: Welche Projekte sind dir in deiner langen Dienstzeit am besten in Erinnerung?

G.R.: Interessant war fast alles, aber herausragend war z.B. die Hochdruck-Melaminanlage für die Melamin-Agrolinz: Hier mussten wir ein komplett neues Verfahren mit einer äußerst anspruchsvollen Hochdruckverrohrung mit 300 °C und 300 bar umsetzen.

Zweitens die Bioethanolanlage für die Agrana AG, von Pörner auf der grünen Wiese errichtet. Das 125 Mio. € Projekt haben wir turn-key abgewickelt und in kürzester Zeit pünktlich in Betrieb genommen.

Ja, und dann noch das Projekt zur Rohrklassenentwicklung für die Borealis in Linz, wo wir für sämtliche vorhandenen Medien (ca. 600) mit den unterschiedlichsten Anforderungen (Korrosion, Druck, Temperatur) neue

Rohrklassen erstellt haben. Red.: Ihr bearbeitet derzeit wieder ein LINDE-Projekt komplett eigenständig?

KURZE PLANUNGSDAUER

G.R.: Ja, es handelt sich um eine Luftzerlegungsanlage in der Nähe von Ho Chi Minh City, Vietnam, wofür wir die Aufstellungs-, Stahlbau- und Rohrleitungsdetailplanungen machen sowie das Basic Engineering für die Kabeltrassen erstellen. Die Piping-Abteilung unterstützt die LINDE AG seit 2001 bei der Errichtung von Luftzerlegungsanlagen weltweit. Erstmals haben wir nun auch die Rohrspannungsberechnungen für die gesamten Coldbox-Verrohrungen durchgeführt. Es freut mich, dass die reine Piping-Planungsarbeit für Stammkunden wie Linde zusätzlich zu unseren Gesamtprojektentwicklungen immer wieder eine regelmäßige Auslastung bringt.

Red.: Was hat sich in über 35 Jahren seit du in diesem Beruf arbeitest komplett geändert?

INTELLIGENTE 3D-MODELLE

G.R.: Natürlich wie bei allen anderen Abteilungen, die Tools und die Software. Dadurch konnte eine Fehlerminimierung und eine kürzere Planungszeit erzielt werden. Bei allen Vorteilen erfordert die moderne Piping-Arbeit mehr denn je arbeitsübergreifendes Denken. Wir müssen viel voraus planen, rundum schauen und die Schnittstellenproblematik im Auge behalten. Man sollte erkennen, wo etwaige Probleme auftauchen können, und sich fragen, wie der Stahlbauer, wie der EMSRler das lösen wird.

Wir können uns nicht hinter der Bring- und Holschuld verschanzen, müssen auf die Leute zugehen und die notwendigen Unterlagen einfordern, damit wir unsere Arbeit gut erledigen können.

Red.: Zuletzt noch unsere Frage nach deinen Hobbies?

G.R.: Ganz oben stehen Motorrad fahren, Ski fahren und Wandern. ■

AUFTRAG DER IOCL

ag in Barauni, Indien



Indien mit Vertretern der IOCL v.l.n.r.: Projektleiter Christian Blazej (Verfahrenstechnik)

einer Kapazität von 100.000 MTA ausgelegt.

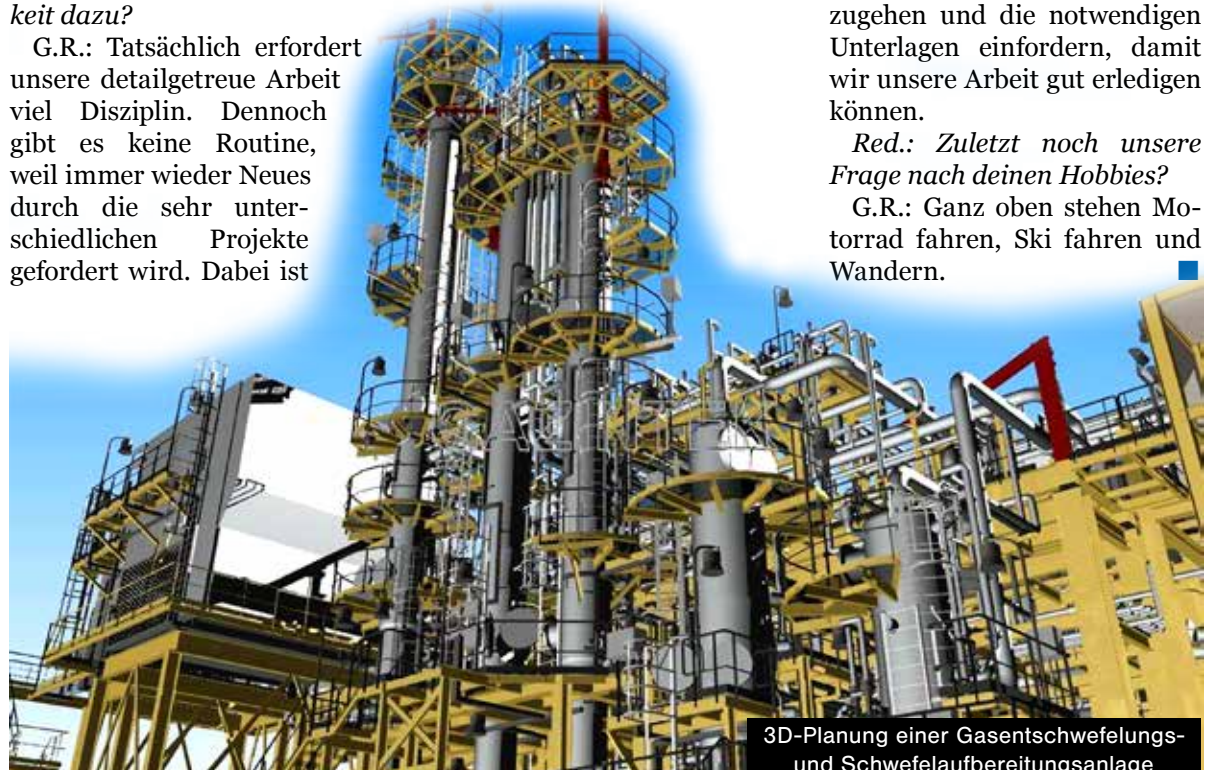
Besonderen Wert legt IOCL auf die neueste Generation der Abgasbehandlung und Wärmerückgewinnung, wodurch alle Anforderungen an Energieeffizienz und Umweltverträglichkeit erfüllt werden. Die Inbetriebnahme ist für 2014 anberaumt.

Wir liegen gut in der Zeit. Die Pilottests der vier zum Einsatz kommenden Ausgangsstoffe sind erfolgreich abgeschlossen.

Alle geforderten Produktspezifikationen wurden erreicht und die verfahrenstechnische Auslegung ist bereits fertig gestellt.

Ich freue mich über unsere erfolgreiche Technologie und die erwiesene gute Projektabwicklung, denn die neue Biturox® Anlage ist nach 2001 in der Gujarat-Raffinerie und 2010 in der Mathura Raffinerie bereits die dritte Anlage für die IOCL. ■

christian.filz@poerner.at



3D-Planung einer Gasentschwefelungs- und Schwefelaufbereitungsanlage



NEUES BÜROGEBÄUDE

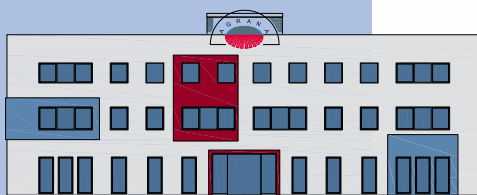
Viel Licht & klare Linien



Johann Goldfuß

Seit der Turn-Key-Lieferung der Bioethanol-Anlage im Jahr 2007 auf dem Betriebsgelände der Agrana in Pischelsdorf, NÖ ist die Wiener Bauabteilung bei allen Pörrner-Projekten involviert.

Im Herbst 2012 erhielten wir den Auftrag, ein neues Verwaltungsgebäude mit einer Nutzfläche von 2.000 m² auf drei Geschossen schlüsselfertig zu konzipieren.



Das neue Bürogebäude der Agrana Bioethanol GmbH nach dem Architektur-Entwurf von Pörrner

Im Auftrag enthalten war sowohl der architektonische Entwurf als auch die Berechnung der Gebäudestatik sowie die Erstellung und Abwicklung sämtlicher Ausführungspläne.

Unser Team war ebenso für die Innenausbauarbeiten wie Haustechnik, Sicherheitstechnik, usw. sowie die örtliche Bauaufsicht verantwortlich und beriet den Bauherrn bei der Wahl der Innenausstattung. Für ein angenehmes Raumklima wurde viel mit Holz, Stein und Glas gearbeitet.

Sämtliche Einzelbaumaßnahmen wurden geplant, ausgeschrieben und abgewickelt. Die Zusammenarbeit mit den verschiedenen Gewerken und Firmen funktionierte reibungslos. Das komplette Gebäude wurde schlüsselfertig übergeben und am 12. Juni 2013 feierlich eingeweiht.

Gemeinsam mit dem Kunden Agrana wurde so sehr wirtschaftlich ein architektonisch ansprechendes und dabei funktionelles Bauwerk geschaffen – „in time and on budget“.

johann.goldfuss@poerner.at

DIE ELEKTRISIERENDE EMSR-ABTEILUNG

LEITUNG: DI REINHARD KROPSHOFER



Reinhard Kropshofer

Seit 20 Jahren leitet DI Reinhard Kropshofer die EMSR-Abteilung in Wien und hat seither die Kompetenz seiner Abteilung stetig erweitert. Drei Schwerpunkte bearbeiten die mehr als 20 MitarbeiterInnen: Elektrik, Instrumentierung und Automatisierung. Dies geschieht in vielfältiger Weise bei

PROZESSLEITTECHNIK

der Realisierung von Prozessleitsystemen und Steuerungen oder bei der Verteilung der elektrischen Energie z.B. für ganze Industrieparks.

Red.: Was gestern auf den Markt gekommen ist, ist heute schon wieder veraltet. Wie stark spürt ihr den technischen Fortschritt?

R.K.: Sehr stark, die Software- und Produktpalette wird ununterbrochen verbessert aber auch die Normen und Kundenstandards ändern sich stetig.

Vor jeder Projektrealisierung

stimmen wir uns mit dem Kunden über die bevorzugte Lösung im Detail ab. Theoretisch gibt es

ELEKTRISCHE VERSORGUNG

verschiedenste Möglichkeiten, um eine Anlage zu automatisieren und die Energieversorgung sicher zu stellen. Unter Berücksichtigung der kaufmännischen Belange entwickeln wir jeweils ein optimales technisches Lösungskonzept.

Mittlerweile beinhalten alle elektronischen Komponenten modernste Technik, die für verbesserte Eigenschaften wie Genauigkeit, Verfügbarkeit und Leistungsfähigkeit verantwortlich zeichnet. Dennoch haben sich die Grundprinzipien der Instrumentierung nicht verändert. Für die Planung einer Anlage, ihrer Bedienung und Beobachtung nützt uns langjährige

AUTOMATISIERUNG

Erfahrung und Know-how im Anlagenbau bedeutend mehr als alles EDV-Wissen.

Red.: Welche Eigenschaften braucht ein EMSRler?

R.K.: Die EMSR-Technik hat Schnittstellen zu allen anderen Abteilungen. Deshalb ist es für den EMSRler sehr wichtig, über seine eigenen Grenzen hinaus schauen zu können.

Meine Mitarbeiter müssen mehr Allrounder denn Spezialisten sein, da man sonst Gefahr läuft, zu eng zu denken.

INSTRUMENTIERUNG

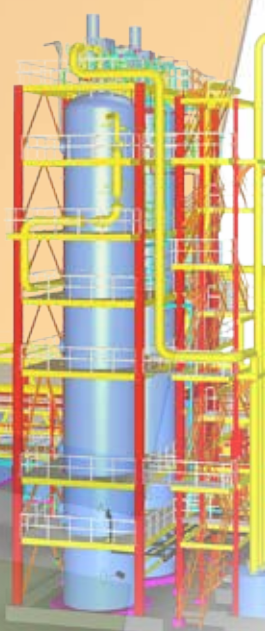
Weltoffenheit und das Interesse an technischen Neuerungen ist ebenfalls wichtig. Stete Weiterbildung ist bei uns unverzichtbar, um mit den ständigen Neuentwicklungen am Markt Schritt halten zu können.

Red.: Was war das anspruchsvollste Projekt in den letzten Jahren?

R.K.: Sicherlich das aktuelle Revitalisierungsprojekt bei Borealis in Linz, weil hier eine Vielzahl unabhängiger unterschiedlicher Projekte in einem komplexen Projekt zusammengefasst sind.

Red.: Was machst du in deiner Freizeit?

R.K.: Am liebsten spiele ich Golf. Mein Handicap ist derzeit 34.



DETAIL ENGINEERING

BAU & ARCHITEKTUR: MIT KÜNSTLERISCHEN AKZENTEN

LEITUNG: DI THOMAS OLBRICH



Thomas Olbrich

Die Bau- und Architekturplanungen der Pörrner Gruppe werden nicht etwa in externe Planungsbüros ausgelagert, sondern durch die eigene

Abteilung mit rund 25 MitarbeiterInnen direkt und vollständig in die Gesamtplanung eingebunden. Das Verständnis für die Komplexität des Anlagenbaus im Planungs-, Beschaffungs- und Bauablauf ist bei den Pörrner-Bautechnikern tief verankert. Darüber hinaus schaffen sie es, einen künstlerischen und archi-

STATIK

tektionischen Anspruch mit dem nüchternen Anlagenbau zu kombinieren. Aber egal ob Industriebau oder Museum: die Projektablaufe sind fast identisch.

Auf unsere Frage, was denn die anspruchsvollste Projektphase für die Bauabteilung ist, antwortet Abteilungsleiter Thomas Olbrich:

Die heißeste Phase ist immer kurz vor Baubeginn, wenn wir die Baustelle einrichten und mit den Fundamenten beginnen.

Dafür müssen wir auf Wochen vorausplanen. Wichtig ist dabei, gewerkeübergreifend zu denken und zu planen. Dazu braucht es erfahrene MitarbeiterInnen und funktionierende Ablaufroutinen.

INTEGRIERTE GESAMTPLANUNG

Dass Pörrner auf Schnittstellen zu externen Bauplanungsbüros verzichten kann, ist für unsere Kunden jedenfalls ein großes Plus und vereinfacht den Abwicklungsprozess erheblich.

Red.: Ihr seid ja als eingeschlossene Gemeinschaft bekannt. Wie funktioniert die Kommunikation?

T.O.: Die gemeinsamen Kaffeepausen sind für uns eine wichtige Kommunikations- und Qualitätssicherungsmaßnahme. Wenn wir uns zwei Mal täglich treffen, benötigen wir viel weniger „offizielle“ Termine. So verbinden wir das Angenehme mit dem Nützlichen.

Red.: Das Kreative und Künstlerische ist ein anscheinend guter Kontrapunkt zum nüchternen Anlagenbau. Viele gehen künstlerischen Hobbies nach. Es gibt auch eine Band?

T.O.: Ja, die Band heißt SKYBACK. Viele Pörrner-Mitarbeiter-

Innen gehen regelmäßig zu den Konzerten.

Red.: Erinnerst du dich an eine lustige Begebenheit des trockenen Planungsalltags?

T.O.: Unser Team ist recht international, die Leute kommen nicht nur aus Wien und Niederösterreich, sondern auch aus Ungarn, Slowakei, Polen, Türkei, ja sogar aus Tirol. Alle sprechen sehr gut Deutsch, aber manchmal hapert es mit der Orthographie.

ÖRTLICHE BAUAUFSICHT

Als wir Anfang der 90er Jahre für die Firma Ögussa eine neue Gold- und Silberscheideanstalt errichteten, wurde auch ein Raum für Leibesvisitation geplant. Bei der Planzeichnung wurden dann zwei Buchstaben vertauscht. Niemanden ist das zunächst aufgefallen, aber am Ende konnte jeder den Ort zur „Liebesvisitation“.

Red.: Wie verbringst du deine Freizeit?

T.O.: Ich spiele sehr gerne Cello und habe wieder zu malen begonnen, eher abstrakt mit Ölfarben.



Die Band SKYBACK mit Harald Schrodtr und John Sobek (l.)

MASCHINEN / ROTATING EQUIPMENT: IMMER IN BEWEGUNG

LEITUNG: DI MARKUS SCHUBERT



Markus Schubert

DI Markus Schubert begann 2005, direkt nach Abschluss seines Studiums bei Pörner. Sein gesamtes Wissen über die Praxis im Anlagenbau lernte er von seinem ehemaligen Chef Heinz Kerling, den er 2011 mit der Leitung der Abteilung Maschinenbau beerbte.

MOTORGETRIEBENES EQUIPMENT

Die Wiener Abteilung wickelt sämtliches motorgetriebenes Equipment von Auslegung über Anfrage bis Angebotsvergleich ab. Nach erfolgter Vergabe betreut sie den Herstellungs- und Fertigungsprozess und ist beim Einbau der Maschinen auf der Baustelle bis zur Inbetriebnahme der Anlage involviert.

Die Abteilung hat die Funktion einer klassischen Schnittstellenabstimmung zwischen Projektleiter, EMSR, Piping, Einkauf und Bauabteilung mit zwei heißen Phasen kurz vor

der Bestellung und der Baustellenphase, wenn das Equipment angeliefert, montiert und in Betrieb genommen wird.

Red.: Markus, was gefällt dir bei deiner Arbeit bei Pörner?

VIELFALT

M.S.: Mir gefällt besonders die Vielfalt. Kein Projekt gleicht dem anderen. Auch haben wir immer wieder mit neuen Kunden Kontakt. Da wir international tätig sind, haben wir nicht nur mit sehr unterschiedlichen Kulturen und Menschen zu tun, sondern auch immer andere Verfahren zu betreuen. Da geschieht Weiterbildung automatisch, fast nebenbei.

Red.: Welche Eigenschaften braucht ein Maschinenbauer?

M.S.: Sehr wichtig sind natürlich Maschinenbau-Kenntnisse und ein kommunikatives Wesen, denn wir müssen uns intern und extern oft abstimmen. Ebenso muss eine gewisse Rei-

FERTIGUNG

sebereitschaft vorhanden sein. Zwar schicken wir niemanden für fünf Jahre nach Sibirien,

aber dass man für ein paar Wochen oder Monate nicht zuhause ist, kann schon passieren.

Bei den Fremdsprachen ist Englisch ein Muss. Bei der Arbeit mit internationalen Konzernen sind sämtliche Standards in Englisch, ebenso der Schriftverkehr und die meisten Verhandlungen.

PRAXIS

Red.: Was ist der schönste Moment bei deiner Arbeit?

M.S.: Wir arbeiten nach dem Prinzip, den günstigsten und nicht den billigsten Anbieter zu wählen. Das ist nämlich nicht dasselbe.

Wenn wir dann das Equipment in Betrieb nehmen und es läuft, die geforderte Leistung bringt wie es soll, ist der Kunde zufrieden. Und erst wenn der Kunde zufrieden ist, sind wir es selbst auch.

Red.: Was machst du gerne an den Wochenenden?

M.S.: Im Moment ist meine einjährige Tochter fast mein einziges Hobby. Ansonsten fotografiere ich sehr gerne und habe auch einen Tauchschein. ■

APPARATEBAU: ALLES FÜGT SICH INEINANDER

LEITUNG: ING. CHRISTIAN STEURER



Christian Steurer

Die Abteilung Apparatebau wird seit 2004 von Ing. Christian Steurer geleitet, der bereits seit 1991 bei Pörner arbeitet.

Die Wiener Apparatebauer planen alle Arten von Equipments, wie z.B. Wärmetauscher und Behälter sowie Feuerungs-, Kessel- und Ofenanlagen eines Projektes. Fallweise werden auch eigenständige, mittelgroße Projekte für diverse österreichische Kunden abgewickelt.

Red.: Christian, was sind die Herausforderungen des Apparatebaus speziell bei Pörner?

C.S.: Wir planen oft Anlagen, die völlig neuartig und weltweit einmalig sind. Bei diesen Projekten wird der Umfang manchmal erst bei der Bearbeitung so richtig klar und fordert unsere Kreativität. Im Gegensatz dazu sind unsere eigenen Verfahren wie Biturox®- und Bitumen-Packing-Projekte leichter zu bewältigen, da der Rahmen klar definiert ist und wir bereits über langjährige Erfahrung in diesem Metier verfügen.

Red.: Welche Aufgabe gefällt dir am meisten?

C.S.: Ich finde insbesondere die Abnahmen interessant; ich liebe es persönlich mit Menschen aus all den Ländern (z.B. mit italienischen Firmen) mit ihren verschiedenen Arbeitsweisen und Kulturen zusammenzuarbeiten. Natürlich ist eine gelungene Inbetriebnahme für mich außerordentlich befriedigend, weil diese am Ende unsere Leistungsfähigkeit als Ingenieure bestätigt.

LEISTUNG UND PRÄZISION

Red.: Bis dahin ist es ein langer Weg. Wie arbeitet ihr mit den anderen Gewerken zusammen?

C.S.: Wir bekommen zuerst von der Verfahrenstechnik die Projektparameter und spezifizieren dann die Apparate, danach erfolgt die Abstimmung mit der EMSR- und Piping-Abteilung. Die Vergabeverhandlungen führen wir im Anschluss daran gemeinsam mit dem Einkauf.

Neben vielen internen Gesprächen und periodischen Projektbesprechungen mit den

externen Partnern, wird die Zusammenarbeit permanent schriftlich abgewickelt. Alle Abteilungen sind in die Detailplanung involviert.

ERFAHRUNG TRIFFT INNOVATION

Red.: Hat sich dabei in den letzten zehn Jahren etwas besonders stark verändert?

C.S.: Die Kundenanforderungen sind durch neue Normen generell gestiegen. Wir begegnen dem mit moderner Software, die u.a. alle Projekttermine und -kosten, bis auf jede Fachgruppe heruntergebrochen, erfasst. Dabei werden sämtliche Arbeitsabläufe nach vorgegebenen Richtlinien protokolliert. Am Anfang mochte das einen höheren Controlling-Aufwand bedeuten, resultierte letztlich aber in einer gesteigerten Planungssicherheit und -qualität.

Red.: Was ist deine liebste Freizeitbeschäftigung?

C.S.: Mein eigenes „Projekt“ ist ein Motorboot. Das wickle ich selbständig ab, von der Technik über die Ausführung bis zur jährlichen Inbetriebsetzung in Kroatien. ■

INBETRIEBNAHME 1:

COOLING & PACKING UNIT

IN BROD, BOSNIEN & HERZEGOWINA



Walter Herzog

Im Oktober 2012 wurde die neue Pörner Cooling & Packing Unit in Brod, Bosnien & Herzegowina, in Betrieb genommen. Die Anlage ist für einen kontinuierlichen Betrieb mit vier Füllarmen ausgelegt. Pörner hat sowohl die ingenieurtechnischen Planungen übernommen als auch den Einkauf und Lieferung sowie die Inbetriebnahme ausgeführt. Die CPUs wurden in großteils vorgefertigten Modulen ausgeliefert. Die ca. 1 Tonne fassenden Pörner Bitumen Bags™ werden von autorisierten Herstellern geliefert.

Durch das Pörner Bitumen Packing System können ganz Südosteuropa und Exportmärkte in Übersee mit großen Mengen zusätzlicher Qualitätsprodukte beliefert werden.

Von der Idee zur Serienfertigung

Dies ist mittlerweile die vierte Anlage, die reibungslos läuft. Aber von der Idee, die unseren Geschäftsführer Andreas Pörner 2006 zur Erfindung des Bitumen Bags führte, bis zu einer serienreifen Fertigung des gesamten Systems war es ein weiter Weg.

An der Weiterentwicklung des Pörner Bitumen Packing Systems, zur Verpackung, Lagerung und Transport von Bitumen in kaltem Zustand, arbeiteten fast alle Pörner-Abteilungen. Die Verfahrenstechnik war für die richtigen Parameter verantwortlich. Es ist zwar kein komplett neues Verfahren und doch alles andere als einfach umzusetzen, denn das Abfüllen des Kunststoffbags geschieht in einem sehr kritischen Viskositätsbereich des Bitumens. Ist das Bitumen zu flüssig, schmilzt der Kunststoff, ist es zu fest, kann es nicht mehr durch die Rohre abgefüllt werden.

Die Parameter lassen sich

nicht gänzlich auf Papier lösen, weil Berechnung und Realität nicht immer deckungsgleich sind. Nur viele Versuche mit unseren Pilotanlagen, hausinternen Tests und das Beobachten der fahrenden Anlage ermöglichen die entsprechende Optimierung. Durch unser Know-how im Bitumen-Processing ist uns das gelungen.

Inzwischen sind alle drei Elemente des Systems technisch auf neuestem Stand:

- die Abfüllanlage (Cooling & Packing Unit – CPU) mit neuer Fahrweise und Registrierung;
- die Aufschmelzanlage (Melting Unit) mit einem energieeffektiven Schmelzrost;
- am Bag selbst wurden weitere 20 Detailverbesserungen vorgenommen, um mit dem Pörner Bitumen Bag™ die absolute Benchmark für moderne Bitumen-Verpackung zu realisieren. Österreichische und internationale Patente sind eingereicht.

So wurde aus der Innovation ein für die industrielle Anwendung reifes Produkt. Es ist schön zu erleben, dass durch unsere effizienten Referenzanlagen immer mehr Kunden weltweit von dem System überzeugt sind und wir neue Aufträge erhalten. ■

walter.herzog@poerner.at



Die Vierfach-Abfüllanlage in Brod, Bosnien & Herzegowina; Oktober 2012



Walter Herzog und die Pörner Bitumen Bags™

INBETRIEBNAHME 2: BITUROX®-ANLAGE IN PAKISTAN



Michal Blazej



Frowin Weissensteiner

Die Verfahrenstechniker DI Dr. Michal Blazej und DI Frowin Weissensteiner verbrachten im Herbst 2012 drei Monate in Pakistan, für die Inbetriebnahme der neuen Biturox®-Anlage für die Pak-Arab Refinery Ltd. (PARCO).

Frowin Weissensteiner: „Der Einsatz war eine interessante Abwechslung zum Büroalltag. Die konzentrierte Arbeit unter extremen klimatischen Bedingungen war sehr herausfordernd - ebenso das Ziel, Produktionstests und Garantiefahrten termingerecht abzuschließen.“

Bereits 2008 wurde Pörner mit der Planung der Anlage in der Mid-Country Raffinerie nahe Multan, Pakistan beauftragt. Der Leistungsumfang beinhaltete die Lizenzvergabe, das Basic Engineering der Prozesseinheit und der Verladestation, das Detail Engineering der Reaktor-Sektion sowie die Lieferung der Kernkomponenten. Diese Arbeiten wurden termingerecht beendet. Im September 2012 folgte für die beiden Ingenieure die Montage- und Inbetriebnahme-Assistenz, Dokumentation sowie Training und Schulung des Betriebspersonals vor Ort in Multan.

Das islamische Pakistan unterscheidet sich stark von Mitteleuropa: Staubige Luft mit bis zu 52°C (was z.B. die Abnahme eines Ofens in Schutzkleidung zu einer körperlichen Höchstanstrengung werden lässt); seltene, aber umso heftigere Regenfälle, die zu Überflutungen führen; aber auch giftige Insekten und Schlangen setzten den beiden Europäern zu und erforderten einen hohen persönlichen Einsatz. Aber trotz aller regionalen Unterschiede gleichen sich alle Inbetriebnahmen: Viele

Checklisten, der allseits gegenwärtige Termindruck sowie zahlreiche technische Fragen aus jeder Fachrichtung. Bei der Erfahrung und bewährtes Allround-Fachwissen über jedes Rohr, jedes Anlagenteil, die Auslegung der Elektronik oder der Programmierung waren unverzichtbar für die erfolgreiche Inbetriebsetzung.

Gemeinsam mit dem Kunden (teilweise hielten sich bis zu 500 Menschen auf der Baustelle auf) gelang es dann: Die Anlage erreichte in sehr kurzer Zeit die gewünschte Kapazität von 500 TPD und die Produktqualitäten 80/100 für Straßenbau-Bitumen sowie 10/20 für Industriebitumen.

Michal Blazej meinte dazu: „Ein erfolgreicher Performance Test, eine gute Anlage, ein zufriedener Kunde - unsere Anstrengungen haben sich gelohnt! Wir danken PARCO, die stets für unsere maximale Sicherheit sorgten und freuen uns im Namen von Pörner, die Inbetriebnahme so erfolgreich durchgeführt zu haben.“

Die Anlage wurde im November 2012 von Projektleiter Christian Filz an den Kunden übergeben, die Produktion läuft seitdem spezifikationsgerecht. ■

michal.blazej@poerner.at



Michal Blazej nach der Ofenabnahme



CONTRACTING: OMV & PÖRNER ERNEUERN RAHMENVERTRAG



Roland Stickler

Im Herbst 2012 startete OMV eine Präqualifikation für den Abschluss eines neuen Rahmenvertrages für Arbeiten am Standort Schwechat sowie den Tanklagern Lobau, St. Valentin, Graz und Lustenau / Österreich. Dieser Rahmenvertrag ermöglicht es der OMV, kleinere Planungsaufträge direkt und auf kurzem Weg an die qualifizierten Firmen zu vergeben. Dementsprechend war

die Qualitätsanforderung hoch und die Auswahl der in Frage kommenden Firmen sehr beschränkt.

Anfang Januar 2013 wurde zwischen OMV und Pörner dieser neue Rahmenvertrag unterschrieben. Der unbürokratische Abruf von Arbeiten bei OMV beschleunigt und erleichtert die Abwicklung beträchtlich.

Mit der OMV verbindet uns eine langjährige Geschäftsbeziehung, hunderte Projekte wurden gemeinsam realisiert. Seit 2005 besiegelt ein Rahmenvertrag die

Beziehung unserer Firmen. Wir freuen uns über die jetzt erfolgte Erneuerung. Wir werden das durch die langjährige Partnerschaft erworbene Wissen um die Normen und Standards der OMV für viele optimal abgewickelte Projekte nutzen. ■

roland.stickler@poerner.at



Foto: OMV AG

BESCHAFFUNG: MEHR ALS NUR EINKAUFEN

LEITUNG: ING. PETER MITTERER



Peter Mitterer

Ing. Peter Mitterer leitet seit 1999 die Abteilung Einkauf. Vorher war er in der Projektentwicklung und im Verkauf tätig, parallel dazu Leiter des Qualitätswesens. Er kennt daher viele Aspekte der Projektentwicklung in Anlagenbau.

BESTPREIS STATT BILLIGPREIS

Der Einkauf erfüllt bei Pörner Wien zwei Hauptaufgaben: Einerseits die Beschaffung aller Ausrüstungen, Materialien und Dienstleistungen, die durch die einzelnen Fachabteilungen

man seine Erfahrung einbringen, wofür die meisten Kunden dankbar sind. Das Normieren bzw. Abstrahieren steckt schon ein bisschen in mir. Früher war ich für die Qualitätssicherung zuständig, das schriftliche Formulieren habe ich bei Andreas Pörner im Marketing gelernt.

Red.: Deine Abteilung ist in den letzten Jahren gewachsen. Was hat sich dabei besonders verändert?

P.M.: Sowohl die Projekte, als auch die Aufgaben sind enorm gewachsen. Wir können mittlerweile Turn-key bis zu 20 Mio. €, EPCM sogar bis 200 Mio. €, inklusive umfangreichem Liefer-Expediting abwickeln.

Fest steht: ohne Englisch geht gar nichts! Und Russisch wirkt in CIS-Staaten wie ein Turbo-Booster.

ZUR RECHTEN ZEIT AM RECHTEN ORT

Red.: Ein aktuelles Turn-key-Projekt ist die Biturox®-Anlage nahe Rostov / Russland. Wie viele LKWs habt ihr bisher auf die Reise geschickt?

P.M.: Wir sind derzeit bei 60 LKW, zumeist Sattelschleppern. Die

Zusammenarbeit mit den unmittelbaren Mitarbeitern und den Spediteuren hat super geklappt. Alle Lieferungen sind ordnungsgemäß abgefertigt. Jetzt in der Bauphase ist für uns der Stress mehr oder weniger vorbei.

EXPEDITING SCHAFFT SICHERHEIT

Red.: Welche Eigenschaften braucht ein guter Einkäufer?

P.M.: Zuerst einmal muss er/sie sehr kommunikativ sein. Der spezielle Service, den ein Einkäufer bieten soll, liegt darin, einen tragfähigen Konsens zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer herzustellen und das Risiko, welches in fehlenden kommerziellen Regelungen oder z.B. einfach in Missverständnissen liegen kann, für beide zu minimieren.

Last but not least: Es darf kein Euro mehr ausgegeben werden als unbedingt nötig - die Frage nach dem Letztpreis muss IMMER gestellt werden.

Red.: Was machst du gerne in deiner Freizeit?

P.M.: Das sind vor allem Motorrad fahren und Tischlern. Für meine beiden erwachsenen Kinder habe ich schon einige Möbelstücke gezimmert - ein schöner Ausgleich zur geistigen Schreibtischarbeit. ■



Logistische Herausforderung: Transport der VT3-Kolonne

spezifiziert wurden. Dies führt über Angebotsevaluierung und Vergabeverhandlung zum Zuschlag an den Bestbieter. Die zweite Hauptaufgabe ist das Liefer-Expediting, durch welches sichergestellt wird, dass die Waren punktgenau auf der Baustelle eintreffen.

Bei unseren Liefer- oder Turn-key-Projekten ist die Transportlogistik eine besondere Herausforderung. Trotz unterschiedlicher Bestelltermine und Lieferfristen der in ganz Europa bestellten Güter darf hier z.B. der 'latest date of shipment' nie überschritten werden. Dabei hat jedes Land eigene Bestimmungen, Feiertage und kulturelle Gepflogenheiten, die man kennen muss.

Red.: Welcher Moment im Projekt ist für dich am schönsten?

P.M.: Ein sehr unspektakulärer Moment: wenn Frau Amschler aus der Finanzabteilung mit einer Gewährleistungsgarantie zu mir kommt, die ich nach Rückfrage mit der Projektleitung ablaufen lassen kann. Das heißt, ich kann den Lieferanten ohne Forderungen aus der Gewährleistung entlassen, oft ist das erst 2-3 Jahre nach der Lieferung der Fall.

Schön ist's auch, ein Projekt neu einzurichten, mit allen Standards, Richtlinien und (Einkaufs-) Strategien. Da kann

QUALITÄT: TÄGLICH GELEBT

LEITUNG: ING. PETER KIEWEG



Peter Kieweg

Die Abteilung für Qualitätsmanagement sowie für die wichtige Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltpolitik ist aus der Pörner Gruppe nicht wegzudenken. Elementare Richtlinien und Grundsätze gelten verbindlich für alle Pörner-Standorte sowie für involvierte Partner- und Kundenfirmen, sofern kundenseitig nicht andere Regelungen vorliegen.

Seit 1995 sind alle Pörner-Büros nach der internationalen Qualitätsnorm EN ISO 9001 und der Sicherheitsnorm SCC** zertifiziert.

Verantwortlich für alle Fragen rund um das Qualitätsmanagement ist in Wien Ing. Peter Kieweg. Wir fragten ihn nach seinen Aufgaben.

STABILE QUALITÄT - NACHVOLLZIEHBAR

P.K.: Gemeinsam mit unserer Geschäftsführung erstellen und bewerten wir alle Qualitätsregelwerke unserer Firma. Im Vordergrund steht die Herstellung einer gemeinsamen Sprache bei der Organisation und Durchführung der komplexen Arbeitsabläufe im Industrieanlagenbau. Dafür wurde ein Qualitätshandbuch erstellt, das die Forderungen von EN ISO 9001:2008 erfüllt. Die Prozessorientierung dieser Norm macht sie zu einem wirkungsvollen Instrument zur Erhöhung der Kundenzufriedenheit.

Red.: Wie erreicht ihr das?

P.K.: Unser dokumentiertes Qualitätsmanagementsystem, das durch detaillierte QM-Verfahrensweisungen ergänzt ist, regelt klar alle Arbeits- und Prozessabläufe für alle Mitarbeiter. Dadurch erreichen wir eine höhere Fehlervermeidung sowie Risikominimierung und



sparen so Kosten. Tja und das wiederum freut unsere Kunden.

Red.: Um im verfahrenstechnischen Anlagenbau Aufträge abzuwickeln, ja sie erst einmal zu erhalten, haben wir uns verpflichtet das QM-System nicht nur einzuführen, sondern es auch regelmäßig zu verbes-

sern.

P.K.: Das ist richtig. In regelmäßigen internen Audits überprüfen wir die Eignung und Wirksamkeit des QM-Systems bzw. die Einhaltung der Normforderungen. Dazu analysiert und bewertet die Geschäftsleitung Daten und Aufzeichnungen der Projektleiter und mir. So erkennen wir ständig, wo Verbesserungen möglich sind.

SICHERES ARBEITEN DURCH TECHNOLOGIE

Darüber hinaus werden wir jährlich in einem Überwachungsaudit und aller 3 Jahre in einem Re-Zertifizierungsaudit durch den TÜV überprüft.

Red.: Wir arbeiten da, wo die

Hämmer tief fallen. Was kannst du uns zum Thema Sicherheit sagen?

P.K.: Ja, gerade die Planung und Errichtung von Produktionsanlagen in Chemie und Raffinerie erfordern ein hohes Maß an Risikobewusstsein und Umweltverantwortung. Die Arbeitssicherheit und die Gesundheit der Mitarbeiter sowie der gesamte Lebenszyklus von Anlagen, Verfahren und Produkten zum langfristigen Umweltschutz sind unser Ziel. Daran richten wir unser Handeln aus.

SAUBERE UMWELT ALS STANDARD

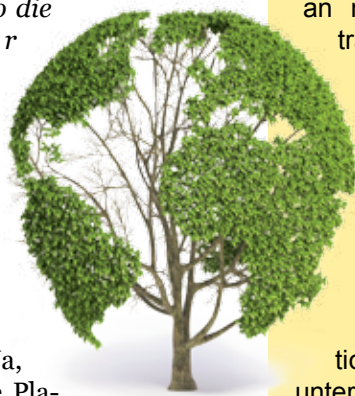
Red.: Wie genau macht ihr das?

P.K.: Nun, um die Umwelt zu schützen, wählen wir vorrangig Technologien aus, die mit Ressourcen und Energien sparsam und effizient umgehen, richten unsere eigene Planungsarbeit darauf aus und fordern gleichwertige SGU-Standards von unseren Partnerfirmen ein.

Um die Arbeitssicherheit zu gewährleisten, organisieren wir für die Mitarbeiter in Leitungspositionen und jene, die vor Ort auf den Baustellen sind, regelmäßig Schulungen. Mancher kann es vielleicht schon auswendig, aber die Gesundheit der Mitarbeiter ist das höchste Gut und die Vermeidung von Unfällen steht an oberster Stelle!

Red.: Und was machst du gern in deiner Freizeit?

P.K.: Wenn möglich: Ski fahren, Ski fahren und nochmal Ski fahren. ■



„YOUNGSTER TRAINING“ INTERNE WEITERBILDUNG



Die lebenslange Weiterbildung der Ingenieure und Spezialisten ist für Pörner ein wichtiges Anliegen. Die spezifische Anlagenbau-Ausbildung der jungen Ingenieure erfolgt zum Großteil im Rahmen der „Pörner-Akademie“, indem das Wissen „on the job“ von erfahrenen Mitarbeitern weitergegeben wird. Darüber hinausgehender Schulungsbedarf wird regelmäßig erhoben und in Seminaren durch externe Spezialisten gedeckt.

Ein sehr persönliches Element der Ausbildung ist das „Youngster Training“.

Eine kleine Gruppe von Pörner-Neulingen trifft sich mit Andreas Pörner, dem geschäftsführenden Gesellschafter, wo an mehreren Abenden Vorträge mit anschließender Diskussion zu folgenden Themen geboten werden: Struktur, Ziele und Geschäftsstrategien der Pörner Gruppe, Aspekte der Unternehmens-Ethik (wofür steht Pörner) sowie pro-aktive Kommunikation und Zusammenarbeit untereinander. Weiters werden



Die Youngsters mit Geschäftsführer Andreas Pörner im April 2013

Einblicke in Verkaufstechniken und Kalkulation von internationalen Anlagenprojekten gegeben. Die Teilnehmer stellen in einer Präsentation sich selbst und ihre Arbeit bei Pörner vor. So lernen sich alle auf Augenhöhe kennen und in ihren unterschiedlichen Rollen verstehen.

Mag. Annabell Wasserer über das Youngster Training: Beim ‚Youngster Training‘ dabei zu sein, hat mich gefreut, obgleich dies fürs Erste bedeutet hat, sich auf unsicheres Terrain zu begeben. Ich war sehr gespannt, was wir von unserem Geschäftsführer erfahren werden und wurde nicht enttäuscht! Zu erfahren, worauf Pörner im Ingenieurgeschäft Wert legt,

die Möglichkeit des Austausches zu bekommen und eine gewisse Vertrauensbasis aufzubauen war sehr interessant und im täglichen Arbeitsprozess hilfreich.

Mich freut es, dass sich unsere Geschäftsleitung trotz der Größe des Unternehmens Zeit nimmt, hier eine ‚familiäre‘ Atmosphäre zu schaffen und die eigene, jahrelange Erfahrung weiterzugeben.

Ich sehe es als Privileg an, mehr über die anderen Abteilungen, Arbeitsprozesse, Ideen, Grundlagen, über die Kollegen und sich selbst zu erfahren. Einige der gewonnenen Erkenntnisse lassen sich nicht nur im Berufsalltag, sondern auch im Privatleben gut anwenden. ■

SCHWEFELFREIE TREIBSTOFFE FÜR RUSSLAND



Zwei neue HDS-Anlagen für Tatarstan



Peter Sonntag

Modernerne schwefelfreie Treibstoffe sind eine wichtige Grundlage für die wirtschaftliche Entwicklung der

russischen Föderation. Daher freuen wir uns über den Auftrag der OAO „Tatneft“, Almetevsk, über die Planung zweier neuer Hydroentschwefelungsanlagen für Kerosin und Diesel in Nizhnekamsk, Russland, mit dem wir Ende 2012 beauftragt wurden.

Gleichzeitig sind wir uns der besonderen Herausforderung dieses Projektes bewusst, da es sich um zwei Neuanlagen handelt, die nahezu zeitgleich in 18 Monaten abzuwickeln sind.

Wir werden sowohl das komplette Detail-Engineering, als auch die Einkaufsleistungen und das Projektmanagement durchführen. Dabei werden wir vom Büro Leipzig aus mit Pörner Linz (PDMS) und der EDL-

Engineering in Severodonezk, Ukraine, zusammenarbeiten und so Synergieeffekte des Pörner-Netzwerkes nutzen.

Die beiden Anlagen gehören zu einem Neubauprojekt innerhalb des Raffinerie- und Petrochemiekomplexes in Nizhnekamsk, ca. 1100 km östlich von Moskau in der Republik Tatarstan, der kontinuierlich ausgebaut wird.

Die Planungen schreiten gut voran, wobei EDL durch das junge, engagierte Tatneft-Projektteam bei Rückfragen ausgezeichnet unterstützt wird. Regelmäßig finden Arbeitsbesuche statt; die Fachleute aus Tatarstan fühlen sich auch in Leipzig wohl.

Zugute kommt uns, dass uns

sowohl das Land als auch die Materie selbst bereits vertraut sind. In den letzten Jahren hat EDL mehrere Rekonstruktionsprojekte von atmosphärischen und Vakuumdestillationen so-

wie FCC-Anlagen in Russland und der Ukraine abgewickelt.

Unser Team setzt alles daran, dass dieses Projekt das Vertrauen in unsere Raffineriebau-Kompetenz weiter untermauert und wir in Folge weitere interessante Projekte in Osteuropa durchführen werden können. ■



Das Tatneft-Team in Leipzig bei der Arbeit

peter.sonntag@edl.poerner.de

GEMEINSAM ZUM OPTIMALEN ERGEBNIS

WENN KUNDE UND INGENIEURPARTNER ENG ZUSAMMENARBEITEN

Der Mensch setzt bei einem Projekt seine ganze Intelligenz und all sein Organisationsvermögen ein, um bestimmte Ziele besonders effizient und schnell zu erreichen.

Im verfahrenstechnischen Anlagenbau bedeutet dies, eine moderne Anlage für ein hervorragendes Produkt von hoher Qualität mit geringstmöglichem Aufwand an Geld und Ressourcen zu planen und zu bauen.

Dabei haben die beteiligten Partner (Investor, Betreiber, Ingenieurbüro, Lieferanten und Ausführende) naturgemäß verschiedene Interessen, die es gilt unter einen Hut zu bringen.

Der Kunde möchte hohe Produktivität und Qualität in der Anlage und beim Produkt und dafür umfassende Garantien und Sicherheiten. Die Anlage soll sich durch kleinstmögliche Investitionskosten auszeichnen – daher soll auch die Planung möglichst wenig kosten.

Andererseits: die Anlage soll auch optimale Verfahrenswirkungsgrade, niedrigen Energieverbrauch, geringen Bedienungs- sowie Instandhaltungs- und Reparaturaufwand aufweisen und dabei arbeitssicher und umweltfreundlich sein! Dies kann in den meisten Fällen aber nur durch tiefgehende Planung und zusätzlichen apparativen Aufwand erzielt werden – und das wiederum erhöht die Investitionskosten. Dazu kommt auch der Wunsch des Investors nach Flexibilität, während der Projektabwicklungszeit noch die eine oder andere neue Idee in das Projekt zu integrieren.

Verständnisvolle Beziehung

Soll das Werk gelingen, muss jeder Partner die Aufgaben des anderen verstehen, um seinen Teil beizutragen: der Kunde muss die Grundlagen für die Planung bereitstellen und während der Projektabwicklung ausreichend Fachleute verfügbar machen, um die laufenden Abklärungen durchzuführen und Entscheidungen zu genehmigen.



Projektleiter Martin Schneider (2.v.l.) beim Operator Training bei der IRPC / RD in Rayong / Thailand

Die Spezialisten im Ingenieurbüro müssen berücksichtigen, dass heute kaum ein produzierendes Unternehmen eigene Planungsabteilungen aufrecht erhalten kann und dass darum die erfahrenen Mitarbeiter von Produktionsbetrieben nicht unbedingt mit allen Facetten des Anlagenbaues vertraut sind.

Richtige Verteilung der Aufgaben

Wenn jeder das tut, was er gut kann und wofür er kompetent ist, ergibt sich jedoch eine natürliche Aufgabenteilung:

- Der Auftraggeber ist dafür verantwortlich, alle wichtigen Vorgaben wie technische Hauptparameter und die Bedingungen für das konkrete Vorhaben zu definieren. Während der Abwicklungszeit müssen laufend und rechtzeitig wichtige, nicht mehr revidierbare Entscheidungen getroffen werden. Kommen diese nicht oder verspätet zustande, wird der Planungs- und Bauablauf

verzögert und das Budget belastet.

- Das professionelle Ingenieurernehmen – wie die Pörner Gruppe – hat das Know-how und die Ressourcen, die Vorgaben des Kunden umzusetzen: die Gesamtkoordination des Projektes und die konzeptionelle und planerische Arbeit zu leisten, damit rechtzeitig der Bau beginnen, die Lieferung der Komponenten sowie die Montage und Inbetriebsetzung in optimalen Abläufen erfolgen können.

Auftraggeber, die nur gelegentlich eine neue Anlage bau-

en, sind oft überrascht, wie hoch der Arbeitsaufwand ist, allein Kunde zu sein. Die Projektentwicklung sollte deshalb möglichst weitgehend in den Händen des Ingenieurbüros des Vertrauens belassen werden – und dieses bei seiner Arbeit nicht als „Vertragsgegner“ gesehen, sondern als Erfüllungs-Partner unterstützt werden.

Es ist weder fair noch zielführend, den Ingenieurpartner in der Vertragsgestaltung als „All-Risk-Versicherung“ und bei der täglichen Arbeit als Instanz, die für alles und jedes haftbar ist, zu behandeln. Das Ingenieurbüro kann seriös nur für jene Eigenschaften der Anlage haften, die in seinem vernünftigen Verantwortungsbereich liegen und dies in Relation zu der erhaltenen Ingenieurgebühr.

Bestmögliche Abwicklung

Die Philosophie der Projektentwicklung war in den letzten Jahrzehnten wechselnden Moden unterworfen. Wenn Projekte nicht den gewünschten Erfolg brachten, glaubte man sein Heil in immer umfangreicheren Verträgen und zusätzlichen Regulativen zu finden. Die Anfang des neuen Jahrtausends von angloamerikanischen Großanlagenbauern übernommenen Richtlinien mit vielen Prüfprotokollen und zusätzlichen Haltepunkten haben das Projektleben komplizierter und merklich teurer gemacht.

Zuletzt war wieder Projektmanagement „Light“ angesagt

und man versuchte, den angesammelten Ballast abzuwerfen.

Die - zentraleuropäische - Pörner Maxime bei der Abwicklung ist seit über 40 Jahren:

„PROJEKTMANAGEMENT IST DER GEORDNETE EINSATZ DES GESUNDEN MENSCHENVERSTANDES“!

Bei aller Einhaltung der Regeln und Vorgaben ist es wichtig, immer flexibel und pragmatisch das Projekt „im Fluss“ zu halten. Dafür braucht es auch den Mut, unangenehme aber notwendige Maßnahmen prompt und konsequent zu ergreifen. Der Projektleiter muss sich als Verantwortlicher für das Gesamtwerk über fragwürdige Vorgaben hinwegsetzen können. Ein Beispiel: Wenn Meetings nur deswegen stattfinden, weil sie vor vielen Monaten einmal angesetzt wurden. Ob sie aktuell auch erforderlich sind, wird nicht mehr hinterfragt. Auf diese Weise wird die knappe Zeit aller Projektteilnehmer strapaziert.

Vertrauen in das Anlagenbau-Netzwerk

Kann es in der Realität überhaupt das „perfekte Projekt“ geben? Wir sagen ja, wenn gute Kräfte sich vereinen, wenn berechtigtes Vertrauen in die Fähigkeiten des anderen herrscht.

Ein solches Vertrauen entsteht am besten durch langjährige Zusammenarbeit. Die Unternehmen der Pörner Gruppe arbeiten bei führenden Raffinerien und Petrochemie-Konzernen immer öfter auf der Basis von Rahmenverträgen. Da viele der handelnden Personen (von Ingenieurbüro, Lieferanten, Ausführenden und dem Kunden) über viele Jahre die gleichen bleiben, entsteht eine gemeinsame Netzwerk-Kultur: Erfahrungen, tiefe Kenntnis der Anlagen und Werksnormen und - last not least - gute soziale Beziehungen, entscheidend für das Gelingen des Projektes!

Ein Projekt ist immer ein zähes Ringen um die optimale Gesamtlösung, aber das ist ja auch die Würze der Ingenieurertätigkeit. Es müssen täglich pragmatisch die richtigen Schritte gesetzt werden, damit nach zigtausend Stunden Planung die neue Anlage vom ersten Tag an ein hochwertiges Produkt erzeugen kann. ■

peter.schlossnikel@poerner.at

NEUER OMV-AUFTRAG FÜR EDL UND PÖRNER WIEN

Revamp der Butadien-Anlage in Schwechat



Christian Birgfellner

Vor knapp einem Jahr, im Juni 2012, freuten wir uns über einen neuen Auftrag der OMV in Österreich. Diesmal handelte es sich um ein Extended Basic Engineering (EBE) inklusive Behörden-Engineering für den Revamp der Schwechater Butadien-Anlage. Ziel des Revamps ist die Kapazitätserhöhung der Butadien-Anlage, die 2014 in Betrieb genommen werden soll.

Wie u.a. beim RD4-Revamp im Jahr 2010 und in anderen Projekten zuvor, arbeiteten wir mit einem Team aus Ingenieuren der EDL in Leipzig und Pörner in Wien standortübergreifend und Hand in Hand.

Durch das persönliche Engagement aller Beteiligten und der guten Zusammenarbeit mit dem OMV-Team wurde das erste Teilprojekt erfolgreich abgeschlossen.

Das war die Basis dafür, dass wir im März 2013 den Folgeauftrag für die gesamte Ausführungsphase des Projektes als EPCM-Kontraktor erhielten. Der Auftragsumfang umfasst nun Detail-Engineering, Beschaffung, örtliche Bauaufsicht sowie Inbetriebnahmeunterstützung.

Wir freuen uns sehr, dass wir am Standort Schwechat wieder ein sehr anspruchsvolles Revampprojekt für die OMV realisieren.

Es ist ein erneuter Vertrauensbeweis und bestätigt uns als verlässlichen Ingenieurpartner. ■

christian.birgfellner@poerner.at



Die Butadien-Anlage im Herzen des Schwechater Raffineriegeländes

Quelle: OMV Mediathek

KONTAKT

Pörner Ingenieurgesellschaft mbH
Hamburgerstraße 9
1050 Wien, Österreich
Tel.: +43 50 5899-0 | Fax: -99
Email: vienna@poerner.at
www.poerner.at