

BOGE

Presencia en EMAF 2018

La 17ª edición de EMAF, Feria Internacional de Máquinas, Equipos y Servicios para la Industria, tendrá lugar del 21 al 24 de noviembre en Oporto, Portugal. Considerado el mayor encuentro de la industria en dicho país, dicho encuentro permitirá a los visitantes descubrir "las tendencias más avanzadas en el mundo de la tecnología industrial".

Boge Compresores, uno de los mayores fabricantes de compresores del mundo y líder en el mercado alemán, acudirá como ya es habitual al salón para presentar sus innovadoras soluciones de aire comprimido. En el stand E12 del pabellón 6 la firma sorprenderá, entre otras de sus apuestas para el futuro, su nueva tecnología turbo de alta velocidad HST (High Speed Turbo) para aire comprimido, ahora también disponible



para bajas presiones con sus nuevos modelos LPT (Low Pressure Turbo). Dicha tecnología, desarrollada íntegramente por ingenieros de Boge, está revolucionando el aire comprimido exento y trae consigo una nueva generación de compresores:

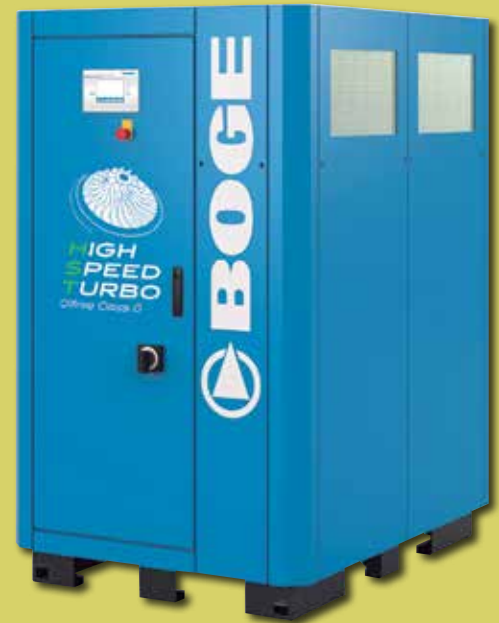
Gracias a la radical reducción del número de componentes (los compresores han reducido su tamaño a la mitad y su peso a un tercio) y al extraordinario principio constructivo que garantiza un funcionamiento con poco desgaste, los nuevos compresores turbo logran una eficiencia máxima y se obtienen unos costes de mantenimiento mínimos.

La revolucionaria tecnología turbo de alta velocidad de Boge no requiere de lubricación, ni transmisión y permite reducir el número de cojinetes. La reducción de piezas móviles lleva implícito un menor mantenimiento.

Todo esto, además de proporcionar innumerables ventajas técnicas, representa una reducción de costes que repercutirá tanto en la adquisición de los equipos como en su mantenimiento.

Ausencia total de aceite, no solo en el aire comprimido (aire comprimido 100% libre de aceite, Clase 0), sino también en el sistema mecánico.

Los compresores de la serie HST convencen hasta en las aplicaciones más exigentes, en las que es de vital importancia que el aire comprimido no



se contamine en ninguna circunstancia: industria farmacéutica, industria de alimentación y bebidas, fabricación de semiconductores, talleres de pintura industriales (por ejemplo, cabinas de pintura donde la más mínima entrada de aceite provoca paradas), etc.

Por último, el nuevo compresor Boge Low Pressure Turbo LPT 150, supone un avance significativo en el sector de baja presión. Al tiempo que los costes operativos se reducen, la técnica turbo, sin mantenimiento y sin desgaste, proporciona aire comprimido estable y absolutamente exento de aceite de entre 2 y 4 bar. ●

EMPRESAS

Recambios Frain busca una persona cualificada

Recambios Frain, empresa del sector de la distribución de la hidráulica y neumática, busca personal cualificado para su sede del Polígono de O Ceao (Lugo).

La empresa, con más de 25 años en el sector, distribuidor de las principales marcas de hidráulica (Parker, Roquet,

Finn Power, Sauer Danfoss, Bezares, Gripen, Bastimec...), además de distribuidor de las principales marcas de recambios de agrícola, industrial, obra pública, camión o turismo, busca una persona con experiencia en el sector de la hidráulica y neumática para incorporación inmediata. Se valorará la juventud, las ganas de evolucionar y crecer, así como la experiencia y conocimientos en estos campos.

Para más información y envío de curriculums pueden escribir al e-mail paco@recambiosfrain.com o llamar al 676 775 194. ●

EMPRESAS

Cincuenta años de Lauda Ultracool

Lauda, especialista en la regulación precisa de la temperatura, celebró el 50 aniversario de su filial española Lauda Ultracool con una velada de gala. Esta empresa especializada en la producción de enfriadores de circulación industriales forma parte del grupo Lauda desde principios de 2011. Fundada el 24 de septiembre de 1968 en Terrassa, España, bajo el nombre de Chaumecca Ibérica, S.A., su historia está llena de acontecimientos.

En los primeros años, Chaumecca Ibérica producía refrigeradores, depósitos y desagües para instalaciones de tratamiento de aire comprimido para ampliar su gama de productos con refrigeradores de agua y de aire, así como filtros cerámicos. Con la introducción de un secador por absorción de desarrollo propio, Chaumecca Ibérica se convirtió durante estos años en un importante proveedor en el campo del tratamiento de aire comprimido. La era de la refrigeración industrial comenzó para la empresa a finales de los setenta con el desarrollo de los secadores frigoríficos. Diez años más tarde, Chaumecca Ibérica se consideraba la marca española líder en el sector del aire comprimido.

La importancia económica de los refrigeradores, técnicamente perfeccionados a lo largo de los años, en la cartera de productos de Chaumecca Ibérica, no ha dejado de aumentar con el paso de los años. En 1993, la empresa comenzó a fabricar 22 modelos de equipos de termostatación refrigerados por agua y una potencia de hasta 230 kW. El 3 de enero de 1999, la empresa alemana Ultrafilter GmbH se hizo cargo de este fabricante español de máquinas. Chaumecca Ibérica, S.A., pasó a llamarse Ultrafilter, S.A. y a formar parte del grupo Ultrafilter. A partir de entonces, el desarrollo y la producción de enfriadores de circulación se convirtieron en el objetivo principal en Terrassa. La marca CRIA-N pasó a ser Ultracool. Por entonces esta empresa española ya vendía sus productos en todo el mundo.

En 2003 se produjo la segunda absorción, esta vez por parte de Donaldson Filtration Solutions, un grupo multinacional estadounidense de empresas con unos 12.000 empleados en todo el mundo. Bajo la dirección de Donaldson, la empresa amplió la línea Ultracool en Terrassa a una potencia de frío de hasta 450 kW. Tras las medidas de modernización implantadas, la capacidad de producción aumentó a 2.000 unidades al año. En 2010, el Grupo Donaldson decidió reestructurar sus operaciones europeas y centrarse en su negocio principal, la fabricación de filtros industriales. Lauda DR. R. Wobser fue el nuevo comprador. Así nació la filial española Lauda Ultracool. En poco tiempo, los compañeros españoles se convirtieron en

miembros permanentes de la familia Lauda y los enfriadores de circulación pasaron a ser un valioso complemento de la gama de productos de regulación de temperatura de Lauda. El último desarrollo de la línea Ultracool, que Lauda presentó por vez primera al público internacional enACHEMA de este año, incluye equipos completamente nuevos y eficientes con una innovadora conexión a la nube para el control y la supervisión descentralizados.

El aniversario de Lauda Ultracool se celebró a finales de septiembre de 2018 en la sede de la filial española. Acudieron todos los directivos internacionales del grupo Lauda, incluido el presidente & CEO Dr. Gunther Wobser de la sede central, junto con su padre, el Dr. Gerhard Wobser, así como los directores Generales Dr. Marc Stricker y Dr. Mario Englert. Entre los invitados se encontraban el entonces fundador de Chaumecca Ibérica, Xavier Escudé González, el alcalde de Terrassa, Alfredo Vega López, y el presidente de la patronal, Antoni Abad. En su alocución, el Dr. Gunther Wobser recordó las intensas impresiones de la adquisición de Lauda Ultracool durante la crisis económica. Impresionados por el ingenioso diseño de las unidades de control de temperatura, las modernas instalaciones de producción y el equipo, el 21 de enero de 2011, tras una noche en vela, firmaron finalmente los contratos para la adquisición.

“Lauda Ultracool es una historia de éxito impresionante, especialmente cuando España se encontraba inmersa en una profunda crisis”, explicó con orgullo el Dr. Gunther Wobser. “En la actualidad, Lauda Ultracool es nuestra empresa extranjera de mayor tamaño, rentable y un volumen de negocios significativo y constante. Asimismo, está perfectamente integrada en la familia internacional Lauda”, concluyó. ●



Con motivo del aniversario de Lauda Ultracool, el presidente & CEO Dr. Gunther Wobser, junto con su padre, el Dr. Gerhard Wobser, felicitó al fundador de Lauda Ultracool (entonces Chaumecca Ibérica), Xavier Escudé González, y a su hijo Xavier Escudé Blasi, en Terrassa, España (citados de derecha a izquierda)

ENCOUNTERS

ITA Conference in Düsseldorf on 10 April, 2019

Tube and pipe industry experts from around the world are invited to meet for a major conference at the Congress Center (CCD South) at the Düsseldorf trade fair grounds (Messe Düsseldorf) on April 10, 2019.

This event is being organized for the second time –following the great success of the latest Conference in 2017– by the only global personal membership association for the tube & pipe industries, the ITA (International Tube Association). This time under the

heading of *Trend-setting Technologies and Strategies for Tubes & Pipes*, it wants to bring together key players in the tube industry to share expertise and compare challenges.

The one-day conference is to be accompanied by a foyer exhibition and will present numerous opportunities for networking. Details of optional plant tours on April 11, 2019, will be given at a later date.

Experts from participating companies can present papers and provide information on tech developments and market trends. The presentations at this world-class venue will focus on trendsetting technologies and strategies in areas such as material properties, value adding processes or special requirements and solutions for specific markets, i.e. automotive,

aerospace and energy markets. Interested speakers are invited to submit an abstract summarizing the main ideas of their papers, together with the presenter's CV, by November 30, 2018. Joint presentations of producers and technology suppliers are welcome. All further details regarding the Call for Papers, further deadlines and the Conference itself can be found on the Conference website, www.conference.itatube.org.

In order to be kept in the loop, ITA members and colleagues can sign up for the Association newsletter –on the main website, www.itatube.org– or fill in the details on the contact form (always stay up to date) on the Conference website, as above. Updates will also be regularly given on the social media pages; links to Twitter, Facebook, LinkedIn and Google+ pages can be found on either website. ●

EMPRESAS

Elesa+Ganter estuvo en MetalMadrid 2018

MetalMadrid (26 y 27 de septiembre) se confirmó en esta edición de 2018 como una feria anual imprescindible para el sector de la fabricación industrial multisectorial.

Elesa+Ganter, fabricante puntero de componentes industriales multisectoriales, participó en la cita, confirmando

que las altas expectativas forjadas en torno a la presencia de expositores y visitantes profesionales eran una realidad.

En esta edición Elesa+Ganter presentó su nuevo catálogo general 048 con más de 2.200 páginas de referencias y planos técnicos y a sus nuevos Área Managers en Andalucía y Cataluña Oriental y Occidental. Javier Sánchez, Ferran Bondia y Roberto Soto (cuyo reciente nombramiento se relata en esta misma sección de la revista), son excelentes profesionales con una amplia experiencia en el sector de la comercialización de componentes industriales a escala internacional, que refuerzan el equipo



de Elesa+Ganter en España, priorizando como señal de identidad corporativa el servicio comprometido con el éxito de sus clientes a escala mundial.

Compañía especializada en fabricación de componentes para sectores industriales multidisciplinares, Elesa+Ganter, se distingue por fabricar soluciones especiales, dando soporte inmediato a los retos diarios que les plantean los departamentos técnicos y de I+D+i de sus clientes.

Confirmada la presencia en la edición de 2019 de MetalMadrid, Elesa+Ganter estuvo también en Matelec Industry 2018, asimismo en Madrid, coincidiendo prácticamente con el cierre de este número de Fluidos ONA . ●



TRADE FAIRS

Hannover Messe 2019: Industry 4.0 meets AI

Hannover Messe is driving forward the digital transformation of the production and energy industries. Every year marks the next step into the future. For 2019, the guiding theme is "Integrated Industry – Industrial Intelligence", which spotlights digital networking between humans and machines in the age of artificial intelligence.

"Artificial intelligence has the potential to revolutionize the production and energy industries," says Dr. Jochen Köckler, Chairman of the Board of Deutsche Messe. "People teach machines to act logically and purposefully to meet customer needs. AI systems generate knowledge and today, based on data and algorithms, can continuously optimize operating states or reliably predict faults and failures – in production processes, in the power grid or in logistics. That's what Integrated Industry – Industrial Intelligence stands for."

The networking of people, machines and data is created through common platforms where they exchange and multiply their knowledge. The role of humans is that of an enabler. The production of tomorrow is not possible without their process knowledge and their diverse qualifications. Industrial Intelligence therefore stands for the expansion of knowledge management and the training of knowledge carriers.



The theme of Hannover Messe 2019 underlines the growing importance of artificial intelligence and machine learning in the production and energy industries, including such areas as energy efficiency and use and autonomous production processes as well as challenges in terms of interfaces, protocols and security. At Hannover Messe, international thought leaders from the fields of AI and industry come together to jointly discuss and develop solutions for tomorrow. Köckler: "Managers who are responsible for strategic decisions in their companies should deal in detail with potential uses and impending upheavals. Hannover Messe 2019 is the platform to stay informed." ●

AIR LIQUIDE

Participación en Gastech 2018

Air Liquide participó en la Feria y Congreso Internacional Gastech celebrado en Barcelona, del 17 al 20 de septiembre de 2018. Air Liquide presentó sus tecnologías y soluciones innovadoras, así como su know-how a clientes de todo el mundo.

Gastech, que tuvo lugar en la Fira Barcelona - Gran Vía, es considerado como una de las citas más prestigiosas para que los profesionales de los sectores upstream (exploración y producción), midstream (transporte, procesos y almacenamiento), downstream (refino) y GNL puedan reunirse y hacer negocios. Firma pionera en el campo del Gas Natural Licuado des-

de hace más de 60 años, Air Liquide sigue proporcionando a sus clientes soluciones avanzadas y eficientes en un contexto de demanda creciente, competitividad de costes entre las fuentes energéticas u objetivos de emisiones.

Air Liquide Engineering & Construction presentó su gama exclusiva de tecnologías GNL entre ellas Liquefin™, Smartfin™ y Turbofin™, soluciones para plantas de licuefacción de cualquier tamaño. También se mostró otras como el conjunto de tecnologías para el tratamiento del gas natural y su valorización (CO₂, nitrógeno, desulfurización, recuperación de condensados del gas natural y helio). En el stand estuvo igualmente expuesto el intercambiador de calor de placas soldadas de aluminio aleteadas fabricado por Air Liquide y además se pudo realizar una

visita virtual de la tecnología Liquefin™. Como parte del programa del Congreso, los expertos de Air Liquide realizaron presentaciones sobre tecnologías clave: Cómo hacer posible la valorización del *stranded gas* con la tecnología de membranas; Relicuefacción de gas de *boil off* del tanque del buque *Cardissa* mediante el uso de un innovador subenfriador, y Construcción modular para plantas de procesamiento de gases de varios trenes - tecnología Liquefin™.

En palabras de Domenico D'Elia, Senior Vice President, Sales & Technology, Air Liquide Engineering & Construction, "la participación en Gastech es una oportunidad única para coincidir con nuestros clientes internacionales y mostrarles cómo podemos contribuir a resolver los retos actuales a los que se enfrentan con tecnologías y soluciones innovadoras." ●

RUBIX

Prevención anticaídas

Las caídas son un importante problema mundial de salud pública. Se calcula que se producen 646.000 caídas mortales al año, lo que las convierte en la segunda causa mundial de muerte por lesiones no intencionadas, por detrás de los traumatismos causados en tránsito. En España, y según datos del ministerio de Empleo y Seguridad Social, en 2017 se produjeron 583.425 accidentes laborales con baja y como resultado de una caída fallecieron 61 trabajadores.

Frente a estas cifras, dos aspectos cobran especial importancia: concienciación y formación. Dos aspectos en los que Rubix trabaja desde hace años mediante acciones como las formaciones periódicas que realiza en su tienda de Derio sin coste para el cliente y que se pueden completar con formaciones específicas para sus clientes, tanto en planta como en las instalaciones de Rubix.

El compromiso de Rubix con la formación cobra forma en el

Centro Integral de Trabajos en Altura y Espacios Confinados ubicado en Derio, donde los profesionales pueden solventar todas sus dudas y mejorar en el campo de la prevención y seguridad personal. Se trata de un espacio de formación teórico-práctica de trabajos en altura, detección de gas y equipos de respiración autónoma, que incluye un laboratorio de revisión y certificación de equipos de protección, 300 m² destinados en exclusiva a EPI y vestuario laboral, así como un showroom de sistemas anticaídas.

Y es que en el ámbito de la prevención de riesgos es fundamental que los profesionales conozcan tanto la nueva normativa como todas las novedades que se incorporan al mercado, motivo por el que los responsables de riesgos laborales valoran mucho la formación.

En 2017 Rubix organizó cinco encuentros sobre prevención anticaídas con gran aceptación y hasta septiembre de este año ha organizado tres más con más de 40 asistentes. "Buen ejemplo de nuestra apuesta por la formación son las sesiones que cumplen con las necesidades específicas de clientes que hemos realizado conjuntamente con 3M. Ade-

BOGE

Plan Renove 2018

Boge Compresores, uno de los mayores fabricantes de compresores del mundo y firma puntera en el mercado alemán, pone en marcha un año más su plan Renove. Con esta promoción, válida hasta el 31 de diciembre de 2018, la firma ofrece la oportunidad de renovar su compresor y pagar a plazos. Todos los compresores de tornillo de

la marca destacan por su fiabilidad, un funcionamiento muy eficiente y un mantenimiento muy sencillo.

En su promoción, Boge ofrece varios modelos de la Serie C.

Los compresores compactos de la serie C, uno de los modelos de más éxito que la empresa ha lanzado al mercado, son conocidos por un consumo de energía muy bajo. En concreto, la promoción incluye los compresores C LDR - Central de aire comprimido, es decir, un compresor de tornillo y un secador frigorífico montados sobre un depósito de aire comprimido, acoplados directamente.

La compra del compresor incluye:

- Garantía de 5 años, sin coste adicional y sin límite de horas de funcionamiento, sin más requisitos que:
 - Utilizar siempre aceite, repuestos y consumibles originales Boge.
 - La puesta en marcha y los mantenimientos deben ser realizados por Boge o servicio oficial autorizado.
- Consulte a Boge o al servicio oficial más cercano los detalles concretos de aplicación de la garantía.
- Motores IE3: eficiencia premium. Los compresores de la Serie C ofrecen la mejor eficiencia energética posible, gracias a los motores Premium de bajo consumo IE3.
 - Calidad Boge. Los sistemas de aire comprimido tienen que funcionar de forma fiable; por este motivo, Boge solo emplea los mejores materiales, la mano de obra de la más alta calidad y una inteligente ingeniería alemana.

La compañía ofrece además la posibilidad de incluir en las cuotas el mantenimiento de la máquina. ●



más Rubix realiza entre 30 y 40 formaciones al año con diferentes proveedores entre el centro de excelencia de Galdakao, el centro integral de trabajos en altura de Derio y las sucursales”, explica Eduardo Mesa, responsable de Servicios EPI de Rubix.

En paralelo a la formación, y partiendo de su experiencia en el sector, Rubix ofrece a las empresas tanto asesoramiento como instalación llave en mano de todo tipo de soluciones para trabajos en altura de la mano de las principales marcas del sector como 3M o Honeywell, servicios que se unen a los de cálculo, certificación y visado de las estructuras auxiliares necesarias para garantizar la mayor seguridad.

A lo largo de los últimos años, muchas han sido las empresas que han contado con Rubix para configurar sus estrategias de seguridad, entre ellas:

- parques eólicos que confían en Rubix para la revisión de los sistemas anticaída, así como el estudio y diseño para la colocación de sistemas anticaídas en máquinas y centros de transformación antiguos que no los traían de origen
- fabricantes de vehículos de alta gama que encuentran en

Rubix un aliado para la colocación de sistemas anticaídas en los elevadores de la planta y en almacenes automáticos. Rubix ha instalado también sistemas y equipos anticaídas de los principales fabricantes a escala mundial: puntos de anclaje fijos (UNE EN 795 A), sistemas horizontales de cable (UNE EN 795 C), sistemas horizontales de Rail (UNE EN 795 D) y exposición de diferentes tipos de anclajes temporales (UNE EN 795 B). ●



MANN+HUMMEL

Werner Lieberherr, nuevo presidente del consejo de administración

La junta directiva de Mann+Hummel anunció el 30 de octubre el nombramiento con efecto inmediato de Werner Lieberherr (en la foto) como nuevo presidente del consejo de administración. Desde 2010, Lieberherr ha dirigido la empresa de aviación B/E Aerospace, Inc., como presidente y director General. Tras la adquisición de B/E Aerospace por Rockwell Collins en abril de 2017, supervisó la exitosa integración del grupo como vicepresidente Ejecutivo y director de Operaciones y la adquisición, por entonces en curso, de Rockwell Collins por parte de United Technologies. Werner Lieberherr ostentó antes diversos puestos directivos del

sector de energía en ABB y Alstom Power, Inc. durante 16 años.

Lieberherr cuenta con una licenciatura especializada en la Administración de empresas técnicas y la investigación de las operaciones técnicas por la Escuela Politécnica Federal de Zúrich y con un MBA por la Kellogg Graduate School of Management de Chicago. La labor que desempeñó durante su carrera profesional fue fundamental para el éxito de grupos tecnológicos internacionales en Europa, Asia y EE.UU.

Werner Lieberherr dijo: “Estoy deseando desempeñar mi nuevo puesto de trabajo en Mann+Hummel. Una empresa consolidada que ha logrado un crecimiento impresionante en los últimos diez años. Considero que tiene un enorme potencial, ya que las tecnologías de filtración cobrarán cada vez más importancia en el futuro. También estoy deseando trabajar con el equipo directivo y los empleados para colaborar de forma activa en el desarrollo del futuro éxito de la empresa con el fin de inspirar a nuestros clientes con productos innovadores.”

Thomas Fischer, presidente de la junta directiva de Mann+Hummel, expresó su satisfacción con la nueva incorporación: “El espíritu empresarial y la experiencia en diferentes mercados tecnológicos, en combinación con una marcada orientación al cliente y la internacionalidad que reside en nuestras especificaciones, son requisitos que cumple por completo Werner Lieberherr. Me alegro por esta fructífera colaboración de confianza y le deseo mucho éxito.” ●



EMPRESAS

Los productos Prevest, disponibles ahora también en BSH

La empresa tecnológica andaluza Borrero Sánchez Hermanos (BSH) pone a disposición de sus clientes una amplia gama de productos Prevest.

En BSH se sienten muy orgullosos de sus proveedores, desde los más veteranos a los incluidos más recientemente, como es el caso de Prevest. "Se trata de una empresa creada en 1978 en la localidad francesa de Annecy-le-Vieux", explica el equipo de BSH.

Prevest ofrece numerosos productos para aplicaciones variadas, actuando en los principales sectores de la industria del automóvil (construcción de automóviles o talleres) del plástico y de la madera (serrerías e industria del mueble), textil (fábricas de tejidos o confección) y agroalimentario (lecheras o queserías). La empresa francesa desarrolla, fabri-

ca y comercializa con éxito una oferta completa para la distribución de aire comprimido y fluidos, convirtiéndose en socio referente de aquellos que, como Borrero Sánchez Hermanos, utilizan energías neumáticas e hidráulicas. De forma general, el catálogo de Prevest se compone de productos completamente eficaces y seguros, que -gracias a una estrategia I+D- responden a las exigencias del cliente y al conjunto de normas en vigor.

Sin embargo, en BSH tienen claro cuáles son sus productos Prevest preferidos: los enchufes rápidos de seguridad y los tubos y accesorios para instalaciones neumáticas.

- Los enchufes rápidos de seguridad Prevest se caracterizan por una alta calidad y larga vida útil, combinadas con una eficacia tecnológica que responden a las necesidades actuales de la industria. Sus principales ventajas podrían resumirse en una utilización intuitiva, una seguridad certificada, un diseño ergonómico, compatibilidad internacional y robustez, "todo ello sumado a una estanquidad inmejorable, que elimina cualquier riesgo de fuga en posición acoplada o desacoplada".

- Tubos y enchufes de aluminio Prevest. La gama de aire comprimido Prevest Piping System consta de tubos y enchufes 100% de aluminio compactos, ligeros y resistentes. Todos garantizan un aire limpio y de calidad, una red estanca y caudal optimizado, además de una presión de servicio de 16 bar. Sus ventajas principales son la compacidad y ligereza, su resistencia a los choques, su compatibilidad con los aceites de los compresores, una estanquidad y enlace perfectos, un montaje rápido, el material con el que se fabrican y la posibilidad de crear construcciones modulares y evolutivas.

BSH dispone de sedes en Sevilla, Cádiz y Granada. ●



COMPANIES

Triton has signed an agreement to acquire a majority stake in Norres Group

The Smaller Mid-Cap Fund advised by Triton ("Triton") has signed an agreement to acquire a majority stake in Norres Group (Norres), one of Europe's market leading manufacturer of plastic industrial hoses. Current owner and CEO, Burkhard Mollen, will retain his management position and co-invest alongside Triton.

"We want to support Norres by investing in accelerated growth and continuous internationalisation of the company. We look forward to working together with the management team and contribute our expertise and available resources to promote our common vision of an even stronger company", said Peder Prahl, Director of the General Partner for the Triton funds.

Norres is one of the leading manufacturers of plastic industrial hoses with production sites in Germany, China and the U.S. The company offers an extensive range of standard and made-to-measure branded industrial hoses which are used for pneumatic conveying of different media types (i.e. solids, gases or liquids) across

various industries. Norres has a heritage of nearly 130 years with a strong track record in expanding its business via product innovation and internationalisation. The Group's excellent reputation and market position is, among others, based on its high-quality product portfolio, operational excellence and customer orientation. In October, Norres was awarded 'Vendor of the year' (DACH region) by the Association of Technical Trade for the third consecutive time.

"This transaction is an important milestone in our longstanding history. The new partnership will contribute to our expansion strategy in our efforts to achieve global market leadership. We welcome Triton as a new majority

TRADE FAIRS

ComVac continues growth and reflects current industry trends

ComVac, the leading international tradeshow for compressed air and vacuum technology (1-5 April 2019), is almost completely booked out. Strong demand for space exhibit space underscores the event's importance to industry: Hall 26 has been sold out for three months, leading to the expansion of ComVac exhibitors into the southern section of the neighbouring Hall 25 as well as the open-air site. Particularly companies from China, Germany and Turkey have contributed to the strong growth.

"We expect ComVac to grow 15% in comparison to 2017, which means visitors can look forward to numerous new developments," said Benjamin Low, Global Director ComVac at Deutsche Messe. "For example, high-pressure air simplifies complex processes in the chemical and petrochemical industries, and storage power plants use compressed air to secure the energy supply from the sun and the wind. ComVac exhibitors also benefit from the synergies they share with the neighbouring power transmission and fluid technology companies."

Industrie 4.0 is the top theme at ComVac, for instance in the areas of predictive maintenance or customized complete solutions such as leasing or pay-per-unit models. Energy efficiency and resource efficiency remain important topics as well. Companies that have already signed up to exhibit

include industry-leaders such as Aerzener Maschinenfabrik, Atlas Copco, Boge Kompressoren, Beko Technologies, Gardner Denver, Gebr. Becker, Kaeser Kompressoren and Leybold.

According to a study by the research firm Global Market Insights, the compressed air market will surpass a value of 11 billion US dollars by 2024, with the compound annual growth rate remaining at more than 6%. In particular, rapid growth in the Asia-Pacific region will significantly influence the market for compressed air. In China and India, for example, continuous improvements in the chemical and pharmaceutical industries will drive growth.

ComVac 2017 featured 257 exhibiting companies, 80% of which came from outside of Germany. Roughly 35,000 visitors participated, 43% of whom came from outside of Germany. In addition to ComVac in Hannover, Deutsche Messe organizes events for compressed air and vacuum technology in Chicago, Shanghai and Istanbul.. ●



owner and a respected investor that will embrace and support the execution of our plans to further develop the company", said Burkhard Mollen, CEO of Norres Group.

"We are pleased that Mr. Mollen has chosen Triton as his and the management's future partner in exploiting further growth opportunities for Norres. We are impressed by the company's strong market presence, client reputation and innovation culture, only recently distinguished by the 'Vendor of the year' award. Norres is a great company and we seek to support its continued internationalisation efforts and strategic acquisitions by providing capital, regional access and sector expertise, available through

the Triton platform", added Andi Klein, TSM Investment Advisory Committee Member and Investment Advisory Professional to the Triton funds.

The Triton funds invest in and support the positive development of medium-sized businesses headquartered in Europe, focusing on businesses in the Industrial, Business Services and Consumer/Health sectors.

Triton seeks to contribute to the building of better businesses for the longer term. Triton and its executives wish to be agents of positive change towards sustainable operational improvements and growth. The 35 companies currently in Triton's portfolio have combined sales of around EUR 12.7 billion and around 82,000 employees.

The Triton funds are advised by dedicated teams of professionals based in Germany, Sweden, Norway, Finland, Denmark, Italy, the United Kingdom, the US, China, Luxembourg and Jersey.

Norres was founded in 1889 and focuses on the development, production and sales of branded industrial hoses used for pneumatic conveying of different media types (i.e. solids, gases or liquids) for a wide variety of end markets (e.g. fume & dust extraction, agriculture, food & pharma, plastics and wood processing). The company is headquartered in Gelsenkirchen (Germany) and employs approx. 300 people across three production facilities (DE, CN, US) and five sales & warehousing sites (CZ, FR, PL, TW, UK). ●

ATLAS COPCO

Innovative screw vacuum pumps presented at Glasstec 2018

The functions and properties of glass are becoming increasingly diverse and smarter. The demands placed on glass production systems are also increasing accordingly. This not least includes vacuum technology, which forms a central component in the production and processing of glass products: For example, the evacuation of glass moulds, the coating of architectural glass or bottling under vacuum ensures high product quality and process productivity. In addition, vacuum lifters guarantee the safe internal transport of heavy and sensitive glass parts. Atlas Copco presented its new variable speed drive vacuum pump series GHS 3800-5400 VSD+ at the Glasstec in Düsseldorf in October precisely for such applications with a high vacuum requirement.

With the introduction of these new screw vacuum pumps, Atlas Copco underlines its commitment to sustainable glass production. In December 2017, the vacuum supplier therefore expanded its portfolio with the modern GHS 3800-5400 VSD+ vacuum pump series. Thanks to their long service life and greatly improved oil cooling and retention, these robust pumps contribute to savings in production processes. Compared with existing technologies, their use has resulted in significantly reduced life cycle costs.

- Predestined for integration into central vacuum systems. The GHS VSD+ series was developed according to Atlas Copco's proven philosophy and is therefore designed as a durable plug-and-play system in



The variable speed drive GHS VSD+ vacuum pumps are available for intake flows up to 5,004 m³/hour; they support central vacuum supply systems (photo: Atlas Copco)

a single housing. "The energy efficient units deliver higher volume flows per hour and kilowatt power consumption than vacuum pumps with comparable performance," explains Christoph Angenendt, Communications Manager Industrial Vacuum at Atlas Copco. It therefore makes particular sense to convert several decentralized pumps to a central vacuum supply. With a GHS VSD+ system, users can significantly increase their productivity; Atlas Copco reports that energy savings of up to 50% can be achieved in glass production compared to conventional rotary vane vacuum pumps. "The payback time for a converted system is correspondingly short," adds Angenendt.

- Cleaner, cooler working environment. During development of the GHS 3800-5400 VSD+ Atlas Copco's design engineers drew from the experience with the established GHS 350-900 VSD+ and GHS 1300-1900 VSD+ series. They also feature high efficiency and reliability and are available as a compact, user and service-friendly package. The screw element at the heart of the pumps offers a lifetime guarantee, while intelligent turbo and humid versions ensure trouble-free performance even in the most difficult application environments. The coarse vacuum pumps are optionally equipped with air or water cooling. An energy recovery option makes it possible to use the work of the IE3 high-efficiency motor. A clear

advantage in ergonomics: the oil retention improves the quality of the exhaust air compared to alternative technologies. "This results in a cleaner and cooler working environment," says Angenendt, explaining the benefits for users.

- Minimal energy consumption, low maintenance requirements. The Elektronikon[®] Mk5 control system and the speed-controlled drive system (VSD+) make pump operation extremely economical: The pressure setpoint control function ensures that the pumps deliver the lowest possible vacuum flow to maintain the required vacuum. This minimizes energy consumption and reduces operating costs over the lifecycle. The low maintenance required by the series also contributes to efficiency: "There are no rotary vanes that need to be replaced, and the screw element is also maintenance-free for years. In addition, suction filters and oil separators can be replaced without dismantling the piping", Angenendt explains the simple handling of the pumps. Via SMARTlink software, the operator can dial in and inform himself in good time about the necessary maintenance work. The system displays all relevant information on an intuitively understandable, graphical user interface. The operating vacuum can be adjusted or changed by pressing a key. This allows users to easily adapt the pump's performance to the respective process requirements.

- Ideal solution for remote monitoring.

While the Elektronikon® Mk5 system allows integration into the user's plant management system, Atlas Copco's SMARTlink provides the ideal solution for remote monitoring. It simplifies maintenance and the provision of data also for service technicians to adjust operating settings in real time. Equipped with customer-oriented plug & play design principles and a compact design, the GHS VSD+ series is quick and easy to install. All necessary components are supplied to the users as a complete package.

Trained Atlas Copco engineers are available to ensure smooth commissioning.

- The advantages of the GHS VSD+ series at a glance:

- Significantly reduced energy consumption; typical energy savings of around 50%.
- First-class performance, optimized in the coarse printing area, with the lowest energy requirement per m³/hour flow of a coarse vacuum pump.
- Adaptive high-performance variable speed drive (VSD) with pressure setpoint control
- Innovative, actuated input control valve
- State-of-the-art three-stage oil separation for ultrapure exhaust air over operating ranges from atmosphere to 5 mbar final pressure
- Ergonomic maintenance and service access
- Variable temperature control through innovative VSD cooling fan and active oil control
- Quiet operation: noise level far below that of alternative technologies (-7 dB)
- Sustainable productivity through high performance and efficiency. Conformity with energy management and environmental obligations according to ISO 50001/14001.
- Integrated Atlas Copco MK5 control system with intuitive graphical user interface. ●

ELESA+GANTER

Roberto Soto, nuevo Área Manager para Cataluña Occidental

El asesoramiento cualificado es un punto primordial en el desarrollo corporativo comercial de Elesa+Ganter en todo el mundo, y para Elesa+Ganter Ibérica, en España, es la base en la que se fundamenta su empresa: un servicio comprometido con las necesidades de sus clientes desde hace más de 20 años.

En crecimiento imparable, la compañía ha reforzado su equipo en Cataluña incorporando como Área Manager, a Roberto Soto (en la foto), cualificado profesional, que se responsabilizará de las cuentas de la zona Occidental de Cataluña: Bages, Anoia, Penedès, Garraf, Baix Llobregat, Vallès Occidental, Lleida y Tarragona.

Soto es Licenciado en Ingeniería Aeronáutica, con una amplia trayectoria como ingeniero comercial a escala europea, en



grandes empresas multinacionales de fabricación de componentes y equipos para sectores industriales muy especializados. Elesa+Ganter, "joint venture" de los fabricantes líderes mundiales en su sector, Elesa SpA (Italia) y Otto Ganter GmbH & Co. KG (Alemania) continúa así su plan de expansión en España, acorde con su política corporativa de ofrecer el mejor servicio especializado de la industria, y de su compromiso con el desarrollo tecnológico de sus clientes, incorporando a su equipo profesionales con alta cualificación. ●

BEZARES

Participación en la IAA 2018 de Hannover

Bezares tomó parte como firma expositora en la 67ª IAA Commercial, el lugar de reunión de la industria más importan-



te del mundo para presentar y debatir soluciones futuras para el transporte, la logística y la movilidad urbana.

IAA 2018 se celebró en el recinto ferial de Hannover del 20 al 27 de septiembre de 2018, y fue organizado por VDA.

Bezares agradece su presencia a todos los que visitaron su stand y espera recibirlos nuevamente en la siguiente edición de IAA. ●

BZ
bezares s.a.

<https://beta.bezares.com>

(Véase la sección Guía del Comprador, pág. 462)