

Lufttrycket

EN TIDNING FRÅN ATLAS COPCO COMPRESSOR AB

#1-2008



Innovation
och tradition i Leksand

Nya kompressorer
sänker driftkostnaderna för Isover

Framtidens
fordonssystem
testas i Arjeplog



Fokus på energibesparingar

Energibesparingar och energieffektivitet står högt på den mediala dagordningen och är prioriterade frågor för de flesta av oss – både av ekonomiska och miljömässiga skäl. Eftersom Atlas Copco är världens största leverantör av kompressorer är det också vårt ansvar att leda utvecklingen inom miljöteknik och energieffektivitet. Det gör vi också. Atlas Copco producerar idag världens mest energieffektiva kompressorer och reportagen från Leksandsbröd och Isover visar båda att våra produkter spelar en betydande roll för deras energibesparingar. Vill du veta mer om hur du kan spara energi kan du besöka vår monter på Underhåll 2008 i Göteborg. Där kommer vi nämligen att fokusera på just energieffektivitet, energibesparingar och oljefria lösningar.

Som kuriosa kan jag slutligen nämna att Atlas Copco Compressor AB är en av sponsorerna till en rallybil, en bil som blev tvåa i sin klass i SM förra året. Det är teamet Stefan Jonsson med kartläsaren Bengt Sandberg som kör en liten men snabb bil som drivs med E-85, vilket givetvis stämmer väl överens med vårt miljötankande. Hoppas ni får en underhållande och intressant läsning.

Gunnar Hindrum
VD

Luftrycket ges ut av:
Atlas Copco Compressor AB
Ansvarig utgivare: Gunnar Hindrum
Redaktör: Cecilia Rudengren
131 82 Nacka, Telefon: 08-743 90 00
Fax: 08-644 25 45, www.atlascopco.se
E-mail: cprinfo@se.atlascopco.com

Produktion: Tuvemark & Kron Reklambyrå AB,
Göteborg, www.tuvemarkkron.se

Leksandsbröd blandar tradition med innovation

Ända sedan 1929 har man bakat knäckebröd i Leksand. På den tiden bakades brödet i liten skala, för hand och i vedeldad ugn; idag pågår produktionen dygnet runt och sysselsätter runt hundra medarbetare. Men trots modernisering och datorisering sitter de gamla traditionerna, familjerecepten och det goda hantverket i väggarna. Det är nämligen den familj som en gång startade verksamheten som efter fyra generationer fortfarande driver den.

I anslutning till fabriken hänger en rad tavlor; flygfoton som visar hur naturen, bebyggelsen och fabriken exteriör har förändrats över tiden.

– Min farmor och farfar bodde här, säger produktionschefen Carl-Erik Joon och pekar på ett hus i en av tavlorna. Farmor bakade så gott bröd att hon åtog sig att sköta brödbaket åt byns övriga gårdar. Det var så det började en gång i tiden.

Bakning med mänsklig hand

Inne i fabriken är det en behaglig värme och luften är mättad med en doft av nybakat bröd. Det slamrar, rasslar och pyser när degen blandas, knådas, jäses och bakas ut. Från kvarnen som malar råg och ända bort till det färdiginslagna knäckebrödet flyter processen med samma precision som i tomtensissarnas verkstad på julafton. Men trots all datorisering, automatik och mekanik menar Carl-Erik Joon att bakkingsprocessen hos Leksandsbröd ändå är så nära en mänsklig hand man kan komma:

– Maskinen valsar ut en jämn sträng deg på ett mjölat bord och stänker sedan på ytterligare mjöl allt eftersom, precis som man gör när man bakar för hand. Man kan faktiskt säga att det här är min farmor, skojar han och gör en svepande gest mot maskinen vid det löpande bandet. Men hon var förstas lite klenare och orkade inte



Carl-Erik Joon, produktionschef på Leksandsbröd, och Örjan Fredriksson från Atlas Copco diskuterar energiåtervinning inne i kompressorrummet.

jobba 24 timmar om dygnet, tillägger han med en blinkning.

Efter att degen bakats ut till tunna, flata kakor får de ett finmaskigt hålmönster. Därefter gräddas de i hög värme under 5-6 minuter innan de slutligen torkas i 50 graders värme under fyra timmar. Efter torkningen innehåller brödet mindre än 10 procent vatten, vilket ger det en hållbarhet på upp till ett år.

Allt bröd som inte är prima sorteras bort

– Vi tillämpar en manuell avsyning av brödet och det är ovanligt nuförtiden. Men i vissa avseenden är människan fortfarande överlägsen maskinen, anser Carl-Erik Joon och förklarar att de som jobbar med avsyning utvecklar ett unikt sinne för nyansskillnader.



– De gör stickprov med avsmakningar och tittar efter allt från sprickor och missfärgningar till degklickar eller mjölrester.

Knäckebröd har blivit trendigt

Även om knäckebröd känns lika ursvenskt som sill och potatis får Leksandsbröd offertförfrågningar från jordens alla hörn. USA är en marknad som växer lavinartat och en orsak till den ökade efterfrågan är givetvis den allmänna hälsotrenden i samhället. Knäckebröd är inte bara gott utan även nyttigt, fiberrikt och fettsnålt. Detta är något vi nordbor har känt till länge, men 50 procent av svenskarna har ändå ökat sin knäckebrödskonsumtion de senaste åren. Totalt hade Leksandsbröd en försäljningsökning med 800 ton förra året jämfört med året innan. Och i år vet man redan att lagret inte kommer att räcka till, trots att maskinerna arbetar dygnet runt.

Om kompressorerna står stilla stannar produktionen

Leksandsbröd använder varvtalsstyrda och oljefria kompressorerna av modellen ZR 90 VSD för drift och energiåtervinning.

– Om kompressorerna står stilla stannar produktionen. Därför har vi ett fullserviceavtal

som innebär att Atlas Copco sköter all service och håller koll på om vi behöver utöka eller byta ut något, säger Carl-Erik Joon.

Tryckluften används även för att blåsa rent damm i fabriken. Eftersom tryckluft från oljeinsprutade kompressorerna innebär att luften innehåller rester av olja, är oljefria kompressorerna ett självklart val för Leksandsbröd.

– Olja får naturligtvis inte komma i kontakt med brödet. Genom att använda oljefria kompressorerna undviker vi alla problem med föroreningar av tryckluft och kondensvatten, säger Carl-Erik Joon.

Leksandsbröd har använt kompressorerna från

Atlas Copco sedan 1970-talet – något som enligt Carl-Erik beror på gamla, goda relationer och bra maskiner. Man var dessutom pionjärer när det gäller varvtalsstyrda kompressorerna.

– Vi efterfrågade dem redan innan de fanns på marknaden, säger Carl-Erik

Joon. Behovet av tryckluft varierar ju över dygnet och vi tyckte att det borde vara naturligt med varvtalsstyrda kompressorerna som anpassade sig efter produktionen.

Leksandsbröd köpte sin första varvtalsstyrda kompressor från Atlas Copco runt 1990, och sedan dess har man sparat 30 000 – 40 000

kronor per år, tack vare minskad energiförbrukning och reducerade drifts- och underhållskostnader. Drygt 90 procent av den tillförda energin i kompressorerna kan dessutom återvinnas som 90°C varmvatten, vilket sedan kan användas för att värma lokaler, processer och tappvarmvatten. Med hjälp av en MD-tork sparar Leksandsbröd ytterligare energi för ca 30 000 kronor per år, en vinst som Carl-Erik Joon visualiserar på ett både enkelt och träffsäkert sätt;

– Det är viktigt att ta vara på värmen, för det är inte varmluft som blåser bort – det är pengar.

”Det är viktigt att ta vara på värmen, för det är inte varmluft som blåser bort – det är pengar.”

FAKTA ZR 90 VSD

- Oljefri varvtalsstyrad kompressor på 90 kW
- Den oljefria tekniken kräver inga filter, vilket ger stora energibesparingar eftersom tryckfallet är betydligt lägre jämfört med oljesmorda kompressorerna
- VSD (Variable Speed Drive) ger en energibesparing på upp till 35%
- Tryckreglering inom 0.1 bar med VSD-teknologi.
- Kapacitet 75-258 l/s
- Certifierad enligt klass 0 vilket innebär helt oljefri tryckluft
- 90% av den tillförda effekten kan återvinnas i form av +90°C vatten



Helhetslösning skapar effektivare produktion hos

Isover



Av till stor del returglas tillverkar för närvarande Saint-Gobain Isover Scandinavia årligen 60 000 ton isolering till främst byggindustrin. För drygt ett halvår sedan moderniserades kompressorhallen. En helhetslösning med nya, oljefria och energisnåla kompressorer har bidragit till en mer kostnadseffektiv och miljövänlig produktion.

Ett 60-tal lastbilar lämnar varje dag Isover i Billesholm utanför Helsingborg för leveranser till återförsäljare runt om i Sverige eller direkt till byggarbetsplatser.

Produktionen är uppdelad på sex produktionslinjer. Två för byggisolering, tre för isolering till rörledningar och en för isolering utan bindemedel som kan blåsas in i utrymmen som till exempel vindar. Produktionen är till stor del kundorderstyrd men Isover har även vissa produkter i lager.

– Vi har ett jättestort lager, men det räcker vanligtvis bara till en veckas förbrukning. Så stor är omsättningen, berättar projektledare Christer Ewerlöf.



Projektledare Christer Ewerlöf vid en av de nya kompressorerna.

Produktionsprocessen

Råmaterialet som till 80 procent består av återvunnet glas, blandas med andra tillsatser och smälts sedan vid 1 350 grader i en ugn, så kallad vanna. Därefter leds glasmassan på en ränna till roterande spinnare där den i hög hastighet pressas genom små hål. I nästa steg tillsätts bindemedel innan fibrerna slutligen går in i en härdugn för att ”bakas ihop” till önskad produkt.

Att det finns tillräcklig tryckluftskapacitet i produktionen är viktigt då glasmassan annars stelnar. I samband med ett akut stillestånd behövde Isover därför snabbt få kompressorer på plats. De löste detta genom att hyra kompressorer och eftersom Isover hade krav på oljefri luft var Atlas Copco det enda valet. Hyresmaskinerna behölls sedan under hela uppbyggnaden av den nya kompressorhallen.

Lägre energiförbrukning

Den nya kompressorhallen har inneburit en rad förbättringar.

– Vi producerar 250 m³ luft per minut på båda systemen på 3 och 7 bar. Tidigare hade vi en installerad motoreffekt på 4 MW, men nu klarar vi hela fabriken på 1,7 MW. Det är mycket pengar

som sparas in varje produktionstimme, konstaterar Christer Ewerlöf och fortsätter:

– 3-barssystemet ingår i tillverkningen av isoleringen. För att köra övrig maskinell utrustning, som tryckluftskolvar, behövs ett högre tryck på 6,8 bar.

Isover strävar efter att fortlöpande föra över mer och mer 6-barsluft till 3-barsnätet och vidare allt mer 3-barsluft till högtrycksfläktar. Detta är en i raden av ytterligare åtgärder för att minska energiförbrukningen.

Isover sonderade marknaden i ett års tid inför moderniseringen av tryckluftssystemen och fastnade slutligen för Atlas Copcos lösning, mycket tack vare att den var energieffektiv.

– Vi ville inte bara ha varvtalsreglering utan hade också extra krav på mjukstartsstyrning. Vår policy är att använda oss av den sortens teknik för att kunna köra så energisnålt som möjligt.

” Vi har tagit bort nästan 400 kilo freon ”

Energiåtervinning ger stora besparingar

Installerad kompressoreffekt är på cirka 1 900 kW varav omkring 1 790 kW är återvinningsbar vid full drift. Den återvunna energin används till vattenburen uppvärmning av lokaler. I framtiden



Återvunnet glas är den dominerande ingrediensen i produktionen av isolering hos Isover i Billesholm.



Från vänster: driftstekniker Christer Ewerlöf i samtal med Jan Johansson, försäljningsingenjör på Atlas Copco Compressor, Kent Kristersson och Johan Wiberg, produktionsingenjör på Atlas Copco Compressor.

ska varmvattnet från kompressorerna ersätta vissa delar av ångan, vilket beräknas reducera energiförbrukningen ytterligare. Detta kommer att innebära årliga kostnadsbesparingar på omkring två miljoner kronor.

Under de kommande två åren kommer Atlas Copco att göra en årlig AirScan hos Isover för att följa upp driften och säkerställa minskning av luftåtgång och energiförbrukning. AirScan är en tjänst som innebär att Atlas Copco gör en omfattande utvärdering av tryckluftssystemet. Faktorer som energiåtgång, tryck, luftkvalitet och läckage kartläggs. Resultatet blir en rapport med förslag på åtgärder för hur hela systemet kan optimeras. Tjänsten ingår i det serviceavtal som Isover har knutit med Atlas Copco.

Utöver nämnda energibesparingar är den nya kompressorhallen bra ur en annan miljösynpunkt. Mängden freon har nämligen minskat drastiskt.

- Vi har tagit bort nästan 400 kilo freon från tidigare tryckluftstorkar. Nu använder vi bara 30 kilo i två maskiner.

Till detta kan läggas att den nya tekniken för MD-torkarna på 7-barssystemet inte innehåller någon freon alls. Allt kondensat är dessutom helt oljefritt och kan därför kopplas till dagvatten.

- Ingen av de andra leverantörerna av kompressorer har den tekniken utan kör fortfarande med freon.

Totalt sett har den uppgraderade tekniken inneburit att 2 300 kilo freon har minskat till omkring 250 kilo för både produktions- och komfortkyla.

Den nya kompressorhallen med all modern, smart teknik ger Isover bra förutsättningar att expandera framöver. En möjlighet till fortsatt kostnadseffektiv produktion som också gagnar miljön.

FAKTA OM INSTALLATIONEN

Lågtrycksnätet:

2 st ZE4 1xZE4VSD

2 st FD2400VSD

7-barsnätet:

2 st ZR355

2 st MD1000 med energiåtervinning

1 st ZR400VSD

1 st MD1300VSD med energiåtervinning


1 st ZR132VSD

1 st MD400VSD med energiåtervinning

3 st HD64

2 st ES8

1 st QAC500 (generator för reservkraft)



Här testas

framtidens fordonssystem

Nästan som i en hägring uppenbarar sig en lång karavan med kamouflerade bilar längs den snövita vägen mitt ute i ingenstans. När de har passerat och snöroken har lagt sig inser vi att vi inte alls är i ödemarken utan i ett högteknologiskt Mecka – Arjeplog.

I områdena kring Arjeplog finns alla förutsättningar för biltillverkare att sätta sina programvaror, styrenheter och sensorer på hårda prov – bitande kyla och stora avskilda områden med snö och is. Men det var egentligen något av en slump att en så stor del av den globala bilindustrin hamnade just här med sina vintertester: När Bosch under 1970-talet utförde tester i samband med utvecklingen av ABS-bromsar behövde man tillgång till en lång raksträcka med låg friktion. Det visade sig att den lokala flygklubben i Arjeplog hade en landningsbana som man kunde utnyttja. Därefter har området kontinuerligt expanderat med komplexa testanläggningar med allt mer avancerade testbanor och high tech-system.

Idag är fordonstesterna den mest betydelsefulla näringsgrenen i Arjeplogs kommun och här finns även en gymnasieutbildning i

bilsystemteknik som förbereder eleverna för vidare studier vid Luleå tekniska universitet.

Eget testcentrum för Bosch sedan 2003

På Vaitoudden, en 420 hektar stor halvö utanför Arjeplog, har Bosch sedan 2003 ett eget testcentrum där man utvecklar och vintertestar elektroniska broms- och stabiliseringssystem som ABS (låsningsfria bromsar), ASR (antispinnsystem) och ESP (antisladdsystem) för en mängd olika biltillverkare. Det lokala företaget Arjeplog Test Management (ATM) fungerar som servicepartner åt Bosch och ansvarar för driften av den högteknologiska anläggningen. Testerna utförs på sjöisar och landbanor med såväl konstfrusna som uppvärmda delar. Här finns cirkelbanor, stadskörningsbanor och flera testbackar med 10, 15

eller 20 procents lutning.

– En stor del av testerna går ut på upprepning, berättar ATM:s banchef Sten-Åke Nilsson, eller Stenis som alla kallar honom. Man utför inbromsningar och andra manövrar vid olika typer av underlag, men för att kunna dra slutsatser och därefter optimera mjukvaran är det oerhört viktigt att det alltid är samma förutsättningar för testerna.

Höga krav på säkerhet och sekretess

ATM sköter allt från plogning av testbanorna till service och support av anläggningens verkstäder, garage, kontor och reception. Kraven på säkerhet och sekretess är höga eftersom prototyperna inte får exponeras för allmänheten. Men enligt Lars Holmgren, vd på ATM, är det inte de bilspioner som hukar i snödrivorna med sina teleobjektiv som är den



överhängande faran - det största hotet mot säkerheten är industrispionage.

- Bosch hyr ett fullservicekoncept från oss som innefattar mycket hög säkerhet, berättar Lars Holmgren. Eftersom det finns många prototyper på anläggningen måste de veta att vi följer fasta rutiner och att hanteringen är absolut säker och trygg. På grund av detta är många ATM-anställda även utbildade väktare.

Maskerade bilar i den prototypsäkra verkstaden

Säkerheten innebär bland annat att man inte får fotografera i den prototypsäkra verkstaden där ett flertal bilar står parkerade. En del av dem är



Stenis på ATM och Mats Isaksson på Itsab studerar en av de två GA7FF Full Feature-kompressorer som används i den prototypsäkra verkstaden.

helt eller delvis maskerade och de allra hemligaste prototyperna, de som ingen bilspion lyckats fotografera, har transporterats till Lapp-

land på täckta lastbilar under mycket hysch-hysch. Längst ner i ena hörnet står ett typexempel och pockar på uppmärksamhet; en batmobil iförd ett svart, skraddarsytt fodral som täcker varje millimeter av karossen. Det gummiaktiga

höljet hålls på plats med blanka spännen och nitar; fälgarna är omsorgsfullt inklädda i svart tejp och vi kan bara ana vad som döljer sig under den respektingivande kostymen: en Ferrari.

- Bosch kommer i skytteltrafik med 40-50 bilar varje vecka, men den här Ferrarin har förmodligen färdats ensam från Italien, säger Stenis. Han avslöjar också att den dyraste prototyp de haft inne hade ett försäkringsvärde på hela 4 miljoner euro.

Bosch-anläggningens verkstad drivs av två GA7FF Full Feature-kompressorer, vilka ingår i Atlas Copcos GA5-11-serie. Under den intensiva testperioden är det viktigt att allt fungerar felfritt, så förutom hög kvalitet är den lokala närvaron och tillgången till snabb

service avgörande för valet av leverantör. ATM har därför ett serviceavtal med Isakssons Tryckluftsservice AB (Itsab), Atlas Copcos auktoriserade återförsäljare och servicepartner i Luleå. Itsab har även avtal med övriga testanläggningar i Arjeplogsområdet; Ice-Makers, Cartest, Colmis och Galtis. Även dessa anläggningar använder kompressorer i GA5-11-serien.

Tester mellan november och april

Trots att vintern är lång går det inte att utföra tester året om, vilket innebär att ungefär halva personalstyrkan på ATM är säsongsarbetare. Runt 1 november drar verksamheten igång och den pågår sedan för högttryck fram till slutet av april när snön och isarna börjar smälta. Under mellanperioden ägnar sig de heltidsanställda åt att bland annat bygga nya banor inför den kommande säsongen, men ATM är givetvis beroende av att de intrimnade säsongsarbetarna trivs och vill återkomma varje vinter.

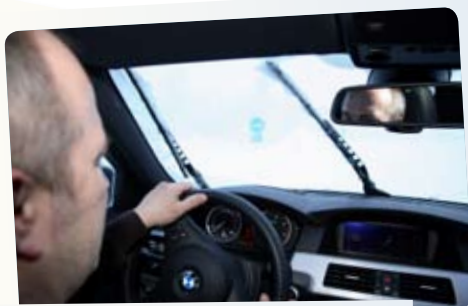
- En välmående organisation är enormt viktigt för oss, säger Lars Holmgren. Vi vill kunna erbjuda alla våra medarbetare en attraktiv arbetsplats med en bra atmosfär och teamkänsla. På grund av detta samarbetar vi med andra arbetsgivare för att försöka lösa sysselsättningen och försörjningen året om för våra säsongsarbetare.



ESP RÄDDAR LIV

Antisladdsystemet ESP (Electronic Stability Programme), är en innovation från Bosch som ökar trafiksäkerheten och räddar liv. Systemet hjälper bilförare att undvika eller rätta upp en sladd, och oberoende studier visar att 50 procent av alla olyckor med svåra skador hade kunnat undvikas om alla inblandade bilar varit försedda med ESP.

ESP introducerades i slutet av 1990-talet och Vägverket rekommenderar idag antisladdsystem på alla nya bilar. 2007 fanns ESP som standardutrustning eller som tillval i de flesta nya bilar som såldes i Sverige. Bosch vidareutvecklar kontinuerligt ESP för att utöka antalet funktioner och anpassa systemet till olika bilmodellens specifika krav.







Produktion av nitrogen – på plats

Nu introduceras NG-seriens nitrogen-generatorer med flexibel och kundanpassad produktion av nitrogen på plats. En intressant lösning för företag inom exempelvis kemi- och läkemedelsindustrin, elektronik- och livsmedelsindustrin, förpackningsindustrin, laserskärning och metallbearbetning.

Produktion av nitrogen på plats gör att man slipper transportera och hantera gasflaskor. Inte heller behövs planering av leveranser av tankbilar med flytande nitrogen.

Den nya serien nitrogengeneratorer bygger på PSA-tekniken (Pressure Swing Ad-

sorption) som gör det möjligt att producera ett kontinuerligt flöde av nitrogen med höga renhetskrav för kundernas olika behov.

Samtliga modeller är försedda med elektronisk övervakning och styrning av processen. Moduluppbyggda generatorer gör det möjligt att köra flera generatorer parallellt. Vid ökat kapacitetsbehov kan ytterligare moduler enkelt läggas till.

Med NG-generatorerna kan Atlas Copco på ett flexibelt sätt integrera leverans av både tryckluft och nitrogen från samma anläggning, vilket bidrar till optimal produktion hos företaget.

Energieffektiv blåsmaskin med brett användningsområde

Atlas Copco lanserar nu revolutionerande ZS 55-75 som är en egenutvecklad, luftfylld och helt oljefri blåsmaskin med skruvelement. Sammantaget gör detta att den är 20 procent mer energieffektiv än traditionella blåsmaskiner. Ett högt arbetstryck bidrar dessutom till att ZS 55-75 har ett imponerande brett användningsområde.

Responser har inte låtit vänta på sig. ZS 55-75 finns redan i drift hos många kunder runt om i Europa. En förklaring till populariteten är just det breda användningsområ-

det. Det höga trycket gör att blåsmaskinen passar perfekt till exempel djupa bassänger i reningsverken på pappersbruk. Andra användningsområden är transport av råvaror, syresättning på fjärrvärmeverk, tillverkning av kartong, olika jäsningsprocesser (som öl och vin).

ZS 55-75 har också en betydligt lägre ljudnivå än traditionella blåsmaskiner, 69-74 jämfört med 90-95 dB(A), vilket gör att den även klarar lokala bestämmelser för att stå utomhus.



Se till att ha koll på driften med tjänsten AirConnect



Med tjänsten AirConnect har du koll på att dina kompressorer fungerar som de ska och undviker kostsamma driftsstopp. Övervakningstjänsten passar såväl stora som små företag – oberoende fabrikat på kompressorerna.

Att kompressoranläggningen fungerar är a och o i de flesta verksamheter. Minsta störning kostar tid och pengar.

Det är med anledning av detta som Atlas Copco har utvecklat

övervakningstjänsten AirConnect. Tjänsten är avsedd för stationära kompressorer, hårdvarorna finns både som fabriksmonterad och eftermonterad och kan anpassas för varje användares behov.

Den grundläggande funktionen är, som namnet antyder, övervakning av kompressorer. Om ett fel uppstår i anläggningen larmar AirConnect om detta via sms eller e-post.

För större företag som vill ha mer fakta om kompressordriften finns det möjlighet att komplettera med funktioner för att göra analyser och rapporter.



Kontinuerlig energioptimering sparar pengar och skonar miljön

Det är en klok investering att se över kompressorerna med jämna mellanrum. Energoptimeringsgruppen är en avdelning på Atlas Copco Compressor AB som hjälper kunder att identifiera möjligheter till energibesparingar, något som också gagnar miljön. Erfarenheter från Energoptimeringsgruppens arbete visar att det i många fall går att göra energibesparingar på 10–30 procent. Energoptimeringsgruppen är en avdelning på Atlas Copco Compressor. Gruppen hjälper kunder att identifiera möjligheter till energibesparingar, något som också gagnar miljön.

Varje översyn startar med en nulägesanalys av tryckluftsanläggningen med fokus på faktorer som läckage, kvalitet, energiförbrukning och tryckluftsanvändning (så kallad AirScan).

Efter den grundliga utvärderingen av anläggningen tar Energoptimeringsgruppen fram en åtgärdsplan. För att kanske eliminera oönskade tryckfall eller undvika att kompressorerna går på för högt tryck och därmed drar onödigt mycket energi. Att effektivisera tryckluftproduktionen genom att till exempel optimera eller övervaka sin kompressorcentral kan göra stor skillnad.

– Efterfrågan på den här sortens tjänster har ökat markant senaste året. Därför känns det väldigt bra att vi nu kan fokusera 100 procent på att hjälpa våra kunder inom



Kompakta och energieffektiva produkter från Portable Air



På temat "Next big thing is small" presenterade Atlas Copco Portable Air en rad produktnyheter på ett stort event i Belgien. Fokus var på kompakta, kraftfulla och miljövänliga generatorer och kompressorer.



Portable Air är en division inom Atlas Copcos affärsområde kompressorteknik. Produktsortimentet består av transportabla oljeinsprutande och oljefria tryckluftskompressorer och generatorer.

Eventet på divisionens största produktionsanläggning i belgiska Aartselaar nära Antwerpen lockade många anställda, kunder och journalister från hela världen.

En sak var tydlig: trenden går mot allt mindre, smidigare maskiner för ökad flexibilitet i alla tänkbara arbetssituationer. Ett exempel är det nya sortimentet av slimmade generatorer med beteckningen QAX 40–60. Generatorerna är ett komplement till det tidigare QAX 12–30-sortimentet. Ett annat är ett nytt QAS-sortiment av mindre, tystgående generatorer – QAS

14, 20, 30 och 40 – perfekta för uthyrningsverksamhet. QAS-sortimentet har dessutom utökats med tolv extra kraftfulla modeller: QAS 14–325 – alla med kompaktare och robustare konstruktion.

Även kompressorerna har utökats med flera nyheter. Atlas Copco HardHat Serie 7 finns nu med inbyggda generatorer, vilket möjliggör luft- och elkraft i en enda enhet.

Till detta finns en ny serie av kompressorer med betydligt mindre kåpa och chassi med enkel axel. Två nyheter är exempelvis XAHS 107 och XAS 137 i Atlas Copco Serie 1.

Om du vill ha mer information om dessa och andra produktnyheter, kontakta Mattias Söderqvist, marknadschef Portable Air på Atlas Copco Compressor AB på 070 204 87 90.

