

Der perfekte Prüfraum

voestalpine Tubulars produziert seit 1980 nahtlose Stahlrohre mit einem Außendurchmesser bis zu 7 Zoll (177,80 mm), welche vorwiegend zur Beförderung von gasförmigen oder flüssigen Medien verwendet werden - oft auch Gefahrgüter. Mit nahtlosen Hohlprofilen hat das Unternehmen im März ein zusätzliches strategisches Geschäftsfeld eröffnet, dass das Unternehmen noch sicherer für die Zukunft macht. Neben Produkten für die Öl- und Gasproduktion bietet voestalpine Tubulars eine Reihe anderer Produkte an, wie Luppen für Ziehereien, mechanische Rohre, Kessel- und Wärmetauscherrohre in thermischen Kraftwerken sowie Druck- und Leistungsrohr. Um die hohe Qualität der Produkte noch besser gewährleisten zu können, wurde aktuell in eine neue Prüfkabine im Werk in Kindberg investiert die von der Firma Allclick realisiert wurde.

Voestalpine Tubulars produziert seit 1980 nahtlose Stahlrohre mit einem Außendurchmesser bis zu 7 Zoll (177,80 mm), welche vorwiegend zur Beförderung von gasförmigen oder flüssigen Medien verwendet werden - oft auch Gefahrgüter. Neben Produkten für die Öl- und Gasproduktion bietet voestalpine Tubulars eine Reihe anderer Produkte an, wie Luppen für Ziehereien, mechanische Rohre, Kessel- und Wärmetauscherrohre in thermischen Kraftwerken sowie Druck- und Leitungsrohre. Anwendungen finden diese Produkte zum Beispiel in der Nutzfahrzeug- und Automobilindustrie, im Tunnelbau, in der Petrochemischen Industrie sowie im Kranbau und in Raffinerien.

Eigenentwicklung

Durch die Entwicklung von thermomechanisch gewalzten nahtlosen Stahlrohren – Tough Tubes – eröffneten sich völlig neue Anwendungsgebiete. Sie zeichnen sich durch die hohe Festigkeit bei guter Zähigkeit, beste Kaltumformbarkeit und verbesserte Oberflächenqualität aus. Für den Transport dieser Rohre werden die Enden mit Schutzkappen versehen,



Ing. Mag. Christian Wild und Fritz Schabernag vor der neuen Kabine

welche in Kartonagen auf Paletten gelagert werden.

Lager

Die Firma Allclick war schon bei der Optimierung in das vorhandene Blocklager der Schutzkappen involviert, um die Lagerkapazität zu erhöhen. „Dafür wurde auf einer Hallengrundfläche von rund 840 m² eine Palettenhochregalanlage geplant und mit einer Lagerkapazität von 516 Palettenplätzen eine optimale Ausnutzung des vorhandenen Hallenabschnittes

erreicht.“ erklärte Ing. Mag. Christian Wild/Allclick Austria GmbH, 2011 nach der Umsetzung.

Gitterrost

Bei einer Regalhöhe von 6 m finden drei Paletten übereinander Platz. Somit ist der Zugriff auf jede einzelne Palette gewährleistet. Alle Regalfächer sind mit Gitterrosten und zusätzlichen Stahlblechaufgaben ausgestattet und erleichtern dadurch die Ein- und Auslagerung erheblich. Die Steherpunktbelastung auf dem Palettenboden wurde

durch große Lastausgleichsplatten minimiert. „Zur Erhöhung der Sicherheit wurden Gitterzwischen- und Seitenverkleidungen, Durchschubsicherungen, Anfahrschutzprofile, massive Rohrrammschutze und diverse Warnstreifen montiert,“ so Fritz Schabernag/Allclick

Zusammenarbeit

Nach der erfolgreichen Zusammenarbeit in diesem Bereich und der Umsetzung einiger Kabinen im Unternehmen trat die Firma wieder an Allclick heran, um eine neue Kabine zu realisieren. Diese wurde gebaut, um mehr Platz für Mitarbeiter zu schaffen. Gleichzeitig können hier in einem Schall- und Temperatur geschützten Raum Arbeiten wie die Prüfwartung erledigt werden. Dabei werden sensible und wesentliche Teile geprüft, um die Prozesssicherheit zu gewährleisten.

Kabine

Die Kabine wurde mit verzinkten C- und U-Profilen in Ständerbauweise umgesetzt und mit Spanplatten verkleidet. Die Hohlräume sind mit Steinwolle 40 mm hinterlegt. Gleichzeitig gewähren mehrere Fenster einen Blick in die Produktionshalle. Die ganze Ka-



Impressionen vom Aufbau



Kabine aus der Vogelperspektive

bine besteht aus drei Räumen – in einem Raum wird die Prüfung der Kontrollgeräte der Rohre durchgeführt. Dies passiert auf einem Granittisch, um den diese Kabine gebaut wurde. Die zwei weiteren Räume werden als Lager genutzt. In der Decke der Kabine wurden diverse technische Leitungen untergebracht, die für die Kontrolle und das Betreiben der Klimaanlage notwendig sind. Die Click-Akustikdecke wurde mit Sichtschienensystem umgesetzt.



Blick in die Kabine mit dem Granittisch

Böden

Eine Besonderheit stellte hier dar, dass alle drei Räume unterschiedlich hohe Böden haben. Damit der Hinterteil der Kabine in Produktionshöhe ist wurde hier ein

besonders hoher Boden eingebaut. Der Prüfraum ist ebenerdig und der zweite Lagerraum leicht erhöht. Die Böden in den einzelnen Räumen sind, je nach Verwendung,

unterschiedlich. Ein Raum wurde mit Industriebodenplatten ausgelegt (Die „Virgin“ Platten werden aus 100% neuem Compound, in Übereinstimmung mit der Europäischen REACH (EC 1907/2006) Verordnung hergestellt und enthal-

ten keine gesundheitsschädlichen Stoffe und sind garantiert blei- und cadmiumfrei.) Die anderen Räume wurden mit Click-Staffelboden bestehend aus 25 mm V100 Spanplatten mit Nut und Feder sowie Dampfsperre, Holzstaffeln und Steinwollfüllung beziehungsweise Click-Doppelboden aus hochverdichteten Spezial-Spanplatten umgesetzt. Die Türen wurden von voestalpine Tubulars auch mit einem Sicherheitszugangsschloss ausgestattet. „Wir freuen uns, dass wir auch heuer wieder unseren kleinen Teil dazu beitragen können, dass die nahtlosen Stahlrohre auch in Zukunft in bekannter Qualität produziert werden.“ so Ing. Mag. Christian Wild.

Mehr unter: www.allclick.at oder <https://www.voestalpine.com/tubulars>



Blick ins vor einigen Jahren umgesetzte Lager (rechts Schutzkappen für den Transport)





WE LABEL YOUR SUCCESS
Etiketten von Logett.



Logett GmbH · Sonnenbergerstr. 27a · A-6820 Frastanz
T +43 5522 52518-0 · office@logett.at · www.logett.at