



Neues Wärmebehandlungszentrum in Schlins

160 Tage Bauzeit, 5.000 m² Fläche und 5,1 Millionen Euro Investment – das sind die Fakten zur neuen Produktionshalle in der Josef-Erne-Straße, die Anfang 2018 fertig gestellt wurde.

Um die Kundenaufträge noch besser bedienen zu können und die Effizienz in der Produktion weiter zu steigern, wurde im Frühjahr 2017 beschlossen, die Produktion in Schlins um 5.000 m² zu erweitern. Nun sind die neuen Hallen fertiggestellt und die Produktion läuft auf Hochtouren. Das neue Wärmebehandlungszentrum bietet Platz für

bis zu vier Glühöfen. Aktuell sind zwei Öfen für bis zu fünf Tonnen Gewicht in Betrieb. Anfang 2019 wird der dritte Glühofen installiert. Er ist größer als die beiden bisherigen und erlaubt ein maximales Gewicht von acht Tonnen. Damit können wir künftig R=3D Rohrbögen bis zu 48" und einer Wandstärke von 32 mm wärmebehandeln. Auch die Infrastruktur für das Abschrecken und Herunterkühlen der Produkte nach der Warmformgebung wurde angepasst. Das neue Abschreckbecken für die großen Bögen fasst 122.000 Liter Wasser und kann mit Hilfe des Grundwassers auf 14 Grad gekühlt

werden. Zudem wurde ein neuer Stapelkran mit einer Tragkraft von acht Tonnen und dreimal so schneller Verfahrensgeschwindigkeit installiert.

Die neuen Produktionshallen ermöglichen eine Zusammenführung der beiden Produktionsstätten an einem Ort. Durch die kurzen Wege einer kompakten Produktion kann die Zeit vom Rohr bis zum fertigen Bogen reduziert werden. Ziel ist es, in den nächsten Jahren alle Aktivitäten in Schlins in das neue Werk zu verlagern.



Liebe Kunden, Geschäftspartner und Mitarbeitende.

Seit nunmehr einem halben Jahr bin ich Teil der Geschäftsführung. Für jemanden mit technischer Ausrichtung ist es eine Bereicherung, in einer technologisch herausragenden Firma wie Erne Fittings zu arbeiten. Als Neuzugang hat man automatisch die Chance, ohne betriebsblind zu sein, Fertigungsprozesse und Abläufe zu hinterfragen.

Es haben sich bereits verschiedene Ideen herauskristallisiert, die über Produktivitätssteigerungen zu einer Verbesserung der Marktposition führen sollen. Ideen einzubringen ist ein kleiner Teil. Der größere ist die Umsetzung, die nur funktioniert, wenn alle Beteiligten in die gleiche Richtung ziehen. Dies wird eine große aber interessante Herausforderung werden.

Mein Aufgabengebiet schließt auch die anderen Firmenstandorte mit ein. Die Erweiterung des Produktumfangs in unserer Tochterfirma Erne Fittings Middle East (EFME) von derzeit maximal 12" Außendurchmesser auf 24", wird uns im kommenden Jahr beschäftigen.

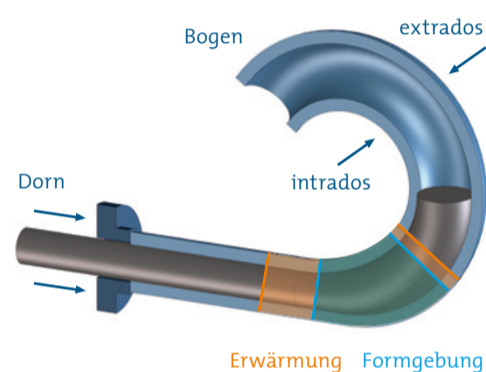
Mein Selbstverständnis – wie auch das meiner Geschäftsführungskollegen – ist es, Kundennutzen zu schaffen und dadurch als Firma nachhaltig erfolgreich zu sein. Neben der Produktqualität ist die kurzfristige Verfügbarkeit von Bedeutung. Da es aus wirtschaftlichen Gründen nicht möglich ist, jedes Produkt in großen Mengen in das Lager zu legen, müssen in der Planung neue Maßstäbe gesetzt werden. Enger Kundenkontakt ist entscheidend, sowie eine optimierte Lieferkette, die das Maximum aus dem eingesetzten Kapital herausholt.

Ich wünsche allen viel Spaß beim Lesen.

Dr. Gernot Heigl
Geschäftsführer (COO)

Warmformgebung mit dem Hamburger Biegeverfahren

Um aus einem Rohr einen Bogen herzustellen, stehen mehrere Fertigungsverfahren der Warm- und Kaltformgebung zur Verfügung. Ob man von einer Kalt- oder Warmformgebung spricht, ist abhängig davon, ob die Umformung unter- oder oberhalb der Rekristallisationstemperatur des Werkstoffes stattfindet. Bei der Warmformgebung wird das Rohr oberhalb der Rekristallisationstemperatur in die gewünschte Geometrie gebracht. Erne Fittings verwendet für die Warmformgebung unter anderem das Hamburger Biegeverfahren.



Beim Hamburger Biegeverfahren wird das Rohr über einen Dorn mit der benötigten Geometrie gepresst. Der Dorn weist dabei zu Beginn der Krümmung einen geringeren Durchmesser auf als am Ende der Krümmung. Vor der Aufweitzzone des Dorns wird das Rohr erwärmt. Das kontinuierliche Schie-

ben des Rohrs über das gebogene Ende des Dorns bewirkt, dass gleichzeitig der Rohrdurchmesser erweitert und die gewünschte Biegung erzeugt wird, wodurch die finale Geometrie des Bogens entsteht. Die zweite Hälfte des Dornendes kontrolliert dabei die Ovalität und unterstützt den Bogen während der Umformung.

Mit dem Hamburger Biegeverfahren werden in Schlins Bögen mit einem Durchmesser von 1/2" bis 42" gefertigt. Besonders gut eignet sich das Verfahren für ferritische Werkstoffe.

Der Vorteil des Hamburger Biegeverfahrens gegenüber dem gängigen induktiven Verfahren besteht dabei in der geringen Ovalität. Dadurch wird der Bogen segmentierbar und die Molchbarkeit ist gegeben.

Des Weiteren weisen diese Bögen einen definierten und sehr genauen Innendurchmesser sowie eine gleichmäßigere Wandstärkenverteilung auf. Zudem besteht ein Kostenvorteil gegenüber dem induktiven Verfahren durch die geringere Wandzugabe. Allerdings wird beim Hamburger Biegeverfahren für jeden Biegeradius ein entsprechender Dorn benötigt, was sich wiederum nachteilig auf die Kosten auswirken kann. Ein entscheidender Vorteil für Erne Fittings ist es dabei, dass das Unternehmen durch seine jahrzehntelange Erfahrung auf den weltweit größten bestehenden Dornpark zurückgreifen kann.



10D Bogen für das Projekt „Ferngasleitung 32“ in Sachsen

Erne Fittings stellt sich den stetig wachsenden Anforderungen im EN-Gasleitungsbau. Zusammen mit unserem langjährigen Partner – dem Unternehmen Piping-Service Steuer Handelsgesellschaft mbH – unterstützen wir den Fernleitungsnetzbetreiber ONTRAS bei der Erneuerung der Ferngasleitung (FGL) 32. Für das Projekt werden rund 300 hochpräzise und technisch anspruchsvolle BA10 (R=5D) Bögen mit Nennweite DN500 (20") geliefert.

Das Unternehmen ONTRAS Gastransport GmbH betreibt das zweitlängste Fernleitungsnetz in Deutschland mit rund 450 Netzkopplungspunkten und 7.000 Kilometern Leitungslänge. Der Fernleitungsnetzbetreiber für Erdgas ist für den sicheren und effizienten Betrieb der Netze in den neuen Bundesländern verantwortlich. In diese Aufgabe fällt unter anderem auch die Erneuerung der FGL-32 in Sachsen und Thüringen, bei der 70 Kilometer komplett ausgewechselt werden und auch in Molchstationen investiert wird.

Die für gewöhnlich als Schnittkrümmer bezeichneten Bögen, welche bei der FGL-32 zum Einsatz kommen, werden üblicherweise

im Induktivbiegeverfahren hergestellt. Das von Erne Fittings eingesetzte Hamburger Dornbiegeverfahren bietet jedoch wesentliche Vorteile in Bezug auf die Maßhaltigkeit der Bauteile. Durch das innenliegend geführte Werkzeug kann eine gleichbleibende Genauigkeit von Wandstärke, Ovalität und Innendurchmesser über den gesamten Formstückkörper sichergestellt werden. Die von Erne Fittings konzipierten Werkzeuge werden stets weiterentwickelt, um minimalste Abweichungen der Bauteile in Bezug auf den nominalen Innendurchmesser sowie der Unrundheit zu gewährleisten.

Die Folge ist ein möglichst geringer Kantensatz zwischen Bogen und Anschlussrohr. Daraus resultiert eine bestmögliche Molchbarkeit, die Segmentierbarkeit des Bogens auf der Baustelle sowie die Sicherstellung einer effizienten und einwandfreien Verschweißbarkeit. Letzteres reduziert den Zeitaufwand für das Verschweißen des Bogens erheblich und trägt damit zu einer Kostenreduktion bei. Die hohe Prozessgenauigkeit bei der Bogenfertigung reduziert nachträglich notwendige Kalibrierungen auf ein Minimum. Die Bauteile werden keinen weiteren mechanischen Spannungen ausgesetzt, was



Streckenverlauf FGL-32

Impressum

Herausgeber: Erne Fittings GmbH, Hauptstraße 48, 6824 Schlins, Österreich, T +43 524 501-0
Redaktion: Katrin Tegel, Marketing Erne Fittings
Gestaltung: Weber, Mathis + Freunde, Dornbirn, AT
Ausgabe 2/2018, Satz- und Druckfehler vorbehalten.

Wir stellen uns vor



Alexander Heimbeck

Senior Sales Manager
Seit Juni 2017 bei Erne Fittings

Für Erne Fittings ist Alexander Heimbeck von Düsseldorf nach Vorarlberg gezogen. Wir haben mit ihm gesprochen und gefragt, wie es ihm nach einem Jahr so geht.

Was haben Sie vor Ihrer Zeit bei Erne Fittings gemacht?

Ich habe für diverse Projekthandelshäuser in Deutschland gearbeitet und war dort im technischen Projekthandel für Rohre, Fittings und Flansche tätig. Meine Aufgaben waren Business Development, nationaler und internationaler Handel (Europa, USA, Kanada, Südamerika ...) sowie Supplier Diversification.

Was sind Ihre Aufgaben bei Erne Fittings?

Ich betreue die Märkte Russland, China, Korea, Japan und Nuklear weltweit und bin für den Projekteinkauf verantwortlich. Des Weiteren unterstütze ich bei der Akquise neuer Kunden in Europa in speziellen Applikationen sowie bei der Suche und Zulassung neuer Lieferanten.

Fittings waren schon immer mein Lieblingsprodukt.

Warum arbeiten Sie bei Erne Fittings? Was zeichnet das Unternehmen für Sie aus?

Fittings waren schon immer mein Lieblingsprodukt, und der Traum, einmal für einen Hersteller zu arbeiten, hat sich erfüllt.

Erne hat große Ziele in den nächsten Jahren und ich freue mich, Teil des Ganzen zu sein und nehme die Heraus-

forderungen gerne an, um bei einem der Branchengrößten mitzuwirken. Des Weiteren mag ich den familiären Umgang untereinander. Jeder ist für jeden da.

Ich nehme die Herausforderung gerne an, um bei einem der Branchengrößten mitzuwirken.

Was mögen Sie an der Region Vorarlberg? Welche Unterschiede gibt es zu Ihrer Heimat?

Vorarlberg ist einfach toll! Man hat mich hier (bei Erne und privat) bereits am ersten Tag voll integriert, so dass ich mich sofort „heimisch“ gefühlt habe. Die Vorarlberger sind sehr freundlich und hilfsbereit. Die Gegend ist ein Traum, daher genieße ich nach der Arbeit quasi im „Urlaub“ auf meiner Terrasse die Ruhe und den Blick auf die wunderschönen Berge.

Im Vergleich zu meinem vorherigen Wohnort Düsseldorf ist es schon eine Umstellung, aber man hat hier alles, was man braucht zum Leben und zum glücklich sein.

Was machen Sie in Ihrer Freizeit?

Ich genieße die Ruhe der Berge und gehe gerne wandern.

Danke für das Gespräch.



sich wiederum positiv auf die Segmentierbarkeit und Molchbarkeit auswirkt.

Das Unternehmen ONTRAS konnte sich bei einer Werksbesichtigung vor Ort selbst von den Vorzügen des Dornbiegeverfahrens überzeugen. In einem anschließend regen

Austausch der Techniker von ONTRAS, Piping und Erne Fittings bezüglich den steigenden Anforderungen im Gasleitungsbau hat sich nochmals ausdrücklich bestätigt, dass das Dornbiegeverfahren von Erne Fittings bestens für enge Toleranzen im Gasleitungsbau geeignet ist.



Erne Fittings Zeugnisportal

Zertifikate, Zeugnisse und Echtheitsnachweise – all dies ist unerlässlich für uns und unsere Kunden. In Offshore-, Energie-, Chemieanlagen und anderen Projekten ist es wichtig, dass die eingesetzten Fittings eine erstklassige Qualität aufweisen. Allerdings gibt es auch immer wieder gefälschte Produkte auf dem Markt. Umso wichtiger ist für unsere Kunden die Sicherheit, auf ein Original vertrauen zu können.

Aus diesem Grund hat Erne Fittings sich dazu entschieden, ein Zeugnisportal einzurichten. Die komplette Dokumentation wie Zeugnisse, Vormaterialzeugnisse und Prüfprotokolle werden unseren Kunden in Zukunft über das neue Zeugnisportal zur Verfügung gestellt.

Für den bestmöglichen Kundenservice sowie einen schnellen und unkomplizierten Zugang

ist das Zeugnisportal individuell konfigurierbar. Die Kunden können jederzeit auf die bestellte Dokumentation zugreifen sowie Dokumente einzeln oder als Paket herunterladen. Des Weiteren steht eine umfassende Suchfunktion zur Verfügung, damit die benötigten Zeugnisse schnell und einfach gefunden werden können. Um die Fälschungssicherheit der Zeugnisse zu verbessern, ist auf den neuen Dokumenten immer auch ein QR Code abgebildet. Durch das Abscannen des QR Codes wird der Kunde direkt auf die Website zur Verifizierung des Zeugnisses weitergeleitet.

Seit Mitte Juni läuft das Zeugnisportal in der Testphase bei einigen Kunden und im Juli haben wir das Zeugnisportal in den USA eingeführt. Die weltweite Einführung ist bis Ende des Jahres geplant.



IHR
ANSPRECHPARTNER:
MATTHIAS ENDER
(matthias.ender@ernefittings.com)

Zertifikate

Zulassungen bestätigen Anforderungen – Erne Fittings ist der Hersteller mit den weltweit meisten sicherheitstechnischen Zulassungen.

Unsere Fittings kommen in komplexen Anwendungsgebieten wie Gas-, Nuklear-, Offshore- und Energieprojekten zum Einsatz. Die Applikationen erfordern dabei ein Höchstmaß an Sicherheit und Professionalität – und das bekommen Sie bei uns. Erne Fittings ist der Hersteller mit den meisten sicherheitstechnischen Zulassungen weltweit. Im Sommer hat Erne Fittings das ISO

9001:2015 Gruppenaudit für die Standorte in Österreich und Saudi Arabien erfolgreich abgeschlossen. Des Weiteren hat Erne Fittings das GOST-R Zertifikat erhalten. Das Zertifikat GOST ist die offizielle Bestätigung, dass die Produkte den nationalen russischen Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen entsprechen.

„Für uns ist neben Qualität und bestem Service wichtig, unseren Kunden Sicherheit bei der Wahl ihrer Fittings zu geben.“

Gerold Freudenthaler, Geschäftsführer

Schon gewusst?



Wir stellen nächstes Jahr auf der Messe **Stainless in Brunn** aus. Vom **15. bis 16. Mai 2019** werden unsere Sales Manager für Sie in Brunn zur Verfügung stehen. Kommen Sie vorbei!



ZENTRALE

Erne Fittings GmbH
Hauptstraße 48
6824 Schlins, Austria/Europe
T +43 5524 501 0
F +43 5524 501 8930
office@ernefittings.com
ernefittings.com

NIEDERLASSUNGEN

Erne Fittings USA, Inc.
9725 Kirkton Dr
Houston, TX 77095
United States of America
T +1 281 363 2686
F +1 281 367 2488
office@us.ernefittings.com

Erne Fittings Middle East Co. Ltd.
Road 106, Third Industrial
Support Area, 35729 Al Jubail
Kingdom of Saudi Arabia
T +966 13 340 8191
F +966 13 340 8197
jubail@ernefittings.com

Erne Fittings China
No. 8 Xueqing Road,
100192 Haidian District
Beijing, China
T +86 10 827 372 31
F +86 10 827 372 30
china@ernefittings.com

ernefittings
the safe connection