

Küppers an die Waterkant Zur Schleuse nach Geesthacht



KÜPPERS

Stahlbau Küppers GmbH

Firmensitz & Sondermontage:
Waldhufenstr. 9 · 52525 Heinsberg-Strateten

Produktion & Verwaltung:
Jacobastr. 71 · 41836 Hückelhoven

Tel.: 0 24 33 - 44 620 - 0 · Fax: 44 620 - 60
Mail: info@kueppers.biz

Geesthacht bei Hamburg ist Vielen bekannt durch die Elbbrücke mit Staustufe und Schleuse zwischen Nieder- und Oberelbe. Ohne die Schleuse wäre der Schiffsverkehr hier nicht möglich. Daher gehört die Schleusenanlage auch zur sogenannten „Techniktour“, bei der Gäste oder Touristen in Geesthacht die dortigen technischen Errungenschaften entdecken können...

Einen kleinen Anteil hat hier auch die Stahlbau Küppers GmbH, wenn man dies bescheiden anmerken darf. Denn in Hückelhoven wurden die Grundrahmen für die Getriebe im Schleusenwerk gebaut. Und zwar nach der Stahl-Wasserbaunorm, „und das war schon etwas Außergewöhnliches“ erinnert sich der Firmenchef.

„Jeder Arbeitsschritt, vom Einkauf der Stahlprofile, über den Zuschnitt, den Zusammenbau, das

Schweißen, die mechanische Bearbeitung (fräsen) bis hin zur Beschichtung – alles wurde auf Genauigkeit dokumentiert und ständig durch den TÜV gegengeprüft.“

Bei Küppers wurden auch die Führungsschienen gefertigt, durch die das Schleusentor geführt wird. Höchste Ansprüche an die Maßgenauigkeit sind hier unerlässlich. Insofern wird auch ein Prüfplan von außen - also vom TÜV oder dem Germanischen Lloyd* - erstellt.

*Der Germanische Lloyd beschäftigt sich mit der Betreuung der fahrenden Flotte, die beim Germanischen Lloyd klassifiziert ist, und mit der Überwachung von Schiffsneubauten. Die Überwachungstätigkeit erstreckt sich darüber hinaus auch auf meerestechnische Bauwerke – siehe vor...

www.kueppers.biz

Alle Infoschmieden als PDF-Datei zum downloaden.

Impressum

ViSdP: Horst Küppers (Stahlbau Küppers)
Redaktion: DPR Redaktion GHC Kleinen
Gestaltung & Druck: www.scribble-design.de

Neue Maschinenhalle in Betrieb genommen Eindeutige Vorteile bei großen Aufgaben



Auf dem neuen Hückelhovener Betriebsgelände wurde jetzt eine soeben entstandene Maschinenhalle mit einer Betriebsfläche von ca. 1000 Quadratmetern in Betrieb genommen.

Sie beherbergt die „neuen Stars“ des expandierenden Stahlunternehmens. Damit sind weniger die Mitarbeiter gemeint, als vielmehr die „Hardware“, die neuerworbenen Maschinen. Das ist zunächst eine große Bohr-Säge-Anlage, die vollautomatisch bohrt, sägt, beschriftet etc. bis zu IPE/HEM 600 große Profile.

Desweiteren steht hier eine Fräse, die Bauteile von 8,50m x 1,60m x 1,20m bearbeiten kann. Dadurch, sowie durch weitere Automatisierungen, wird die Vorfertigung deutlich optimiert. Horst Küppers: „Und damit sind wir im entscheidenden Vorteil, wenn es um große Bearbeitungen geht.“ – Beide Maschinen sind CNC-gesteuert.

Schiffsbelader für Abu Dhabi

Stahlbau Küppers „just in time“



Juni 2009: Ein großer deutscher Auftraggeber hatte eine Anfrage nach einem sogenannten „Schiffsbelader“ für Schüttgut an Stahlbau Küppers gerichtet. „In der angefragten Baugröße, was die Trichtergröße für die Materialaufnahme betrifft, war eine solche Anlage noch nicht bei uns gebaut worden“, berichtet Dipl. Ingenieur Frank Staudenherz. Nach Vorlage seines Angebotes bekam der Stahlbauer aus Hückelhoven-Schauferberg den Auftrag.

Zunächst wurde nach den vorgelegten Plänen die Bühnenkonstruktion, die Schurrenteile und der Adapter inklusive Aufnahmewelle angefertigt. Nach der Fertigung dieser Einzelteile wurden die Schurren-ober- und -unterteile auf einem Bohrwerk (2 m x 8 m) mechanisch bearbeitet, um den Lagersitz zu gewährleisten.

Nach dem Fertigungsprozess, der etwa fünf Wochen in Anspruch nahm, wurde auf einem Bühnengerüst (15 m x 10 m) aus einer beschichteten Stahlkonstruktion – wegen der Seewasserbestän-

digkeit – das Schurrenunterteil montiert. – Das drehbar gelagerte Schurrenoberteil wurde mittels einer Passwelle am Unterteil angebracht. Das Schurrenoberteil muss jeweils um 30 Grad schwenkbar zu beiden Seiten sein.

Dies wurde durch eine zweitägige Funktionsprüfung bestätigt. Dazu kam eigens der Hauptauftraggeber und spätere Betreiber der Anlage aus Abu Dhabi/Arabische Emirate nach Hückelhoven. Anschließend wurde die Anlage wieder demontiert, in Seecontainer verpackt und auf den Weg gebracht. Die Reise zum Bestimmungsort am Persischen Golf dauerte fünf Wochen. –

Die Produktionszeit bei Stahlbau Küppers – von der Auftragsannahme bis zur seefesten Verpackung – hatte nicht mehr als zehn Wochen gedauert.

Ein zufriedener Projektleiter Frank Staudenherz schmunzelt rückblickend: „Für einen Erstauftrag einer solchen Anlage halte ich diese Arbeit für „rekordverdächtig“. GK

Küppers beim NRW-Windenergietag

Regierungsprominenz bei STAMMP

Die Vorzeichen hätten günstiger sein können, denn Windenergie steht weltweit hoch im Kurs. Doch aufgrund der labilen Wirtschaftslage, um das Wort „Krise“ nicht schon wieder zu strapazieren, werden viele Initiativen zum Bau von Windkraftanlagen blockiert oder hinausgezögert. Demgegenüber stehen die Investitionsbereitschaft und die Leistungsstärke der Unternehmen in der Windenergiebranche. Dies wurde beim „1. Branchentag Windenergie NRW“ deutlich. Die Windenergie als starker Baustein im Bereich nachhaltiger Energieversorgung hatte in Duisburg ein interessantes Forum und nutzte die Bühne zur ein-



druckvollen Präsentation, sowohl im Bereich der Produktion als auch im Dienstleistungssektor. Aus dem „Hause Küppers“ war die Schwesterfirma STAMMP in Duisburg präsent und machte als Zulieferer auf sich aufmerksam. Dies mit offensichtlichem Erfolg: Wirtschaftsministerin Christa Thoben stattete dem Stand des jungen Unternehmens einen Besuch ab. Wie verlautete, waren die Ministerin und ihre Begleiter geradezu erstaunt über die Investitionskraft des Heinsberger Unternehmens. – Nicht ohne Stolz ließ sich daraufhin Unternehmenschef Horst Küppers gemeinsam mit Klaus Lorenz und der Ministerin fotografieren.

Aus der Reihe „Theorie & Praxis“

„Zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen“ und mehr

Die Seminarreihe von und bei Stahlbau Küppers erfreut sich schon seit einiger Zeit über einen hohen „Anspruchs-Status“, der auch die Teilnehmer-Qualifikation hoch hält. „Es sind in der Regel Ingenieure aus unserem Kundenkreis, die an den Tagesprogrammen teilnehmen“, konstatiert Horst Küppers, Chef des Hückelhovener Unternehmens.

Beim letzten Tagesseminar trafen sich 30 Teilnehmer zu einem äußerst spannenden Programm-Marathon, der mit dem Thema „Zerstörungsfreie Prüfungen“ begann. Der Referent Matthias Quast von der Q-AW Matthias Quast begann mit dem Vorstellen der Verfahren, den Ursprüngen der ZfP und gab einen Überblick über die Vor- und Nachteile der Prüfverfahren. Später wurden die Qualifizierungen nach EN 473 und nach ASME SNT-TC-1A gegenübergestellt. Auch die Frage: „Lohnt sich eine Qualifizierung von eigenem Personal?“ wurde in diesem Zusammenhang erörtert.



Anschließend waren die Teilnehmer „reif“ für ein Frühstück, das in der ersten Pause eingenommen wurde. Danach ging es weiter mit dem Referenten der Castolin GmbH, Herrn Klaus Seigner, der das Thema „Thermische Beschichtungen“ ausgiebig behandelte. Abgerundet wurde dieser Bereich mit „Tipps aus der Praxis für die Praxis“, bevor es zum Mittagessen ging.

Der Nachmittag begann mit einer Präsentation des LBBZ (Laser Bearbeitungs- und Beratungszentrum GmbH, Geilenkirchen) durch Herrn Petschke. Überschriften war dieser Themenblock mit der Bezeichnung „Schweißgerechtes Konstruieren“. Entsprechend weiter ging es um fachgerechtes Zeichnen, Gestaltungsgrundsätze und Versagensarten und deren Ursachen im konstruktiven Stahlbau.

Zum Schluss des spannenden Tagesseminars referierte Frank Schäfers von der PITEC GmbH über die Schweißnahtnachbehandlung mit Hämmerverfahren. Der nächste Seminartag ist für den 29. Oktober 2010 geplant. Dazu gehört auch eine Betriebsbesichtigung für alle Teilnehmer.