

Telefon: +49 211 881-4449  
Fax: +49 211 881-774449  
Mobil: +49 151 40226502  
E-Mail: [thilo.sagermann@sms-group.com](mailto:thilo.sagermann@sms-group.com)  
Thilo Sagermann

## **PRESSE-INFORMATION**

8. Juli 2020, Düsseldorf

### Stupp setzt auf Anlagentechnik der SMS group

#### **Stupp Corporation beauftragt SMS group mit der Lieferung einer vierten UP-Nachschweißanlage für die Rohrproduktion**

Stupp Corporation hat den Auftrag für die Erweiterung ihres Spiralrohrwerkes am Standort in Baton Rouge, Louisiana, USA, an die SMS group ([www.sms-group.com](http://www.sms-group.com)) erteilt. Der Auftrag setzt sich aus zwei Positionen zusammen: einer teilweisen Modernisierung der Spiralrohrmaschine, um die Kapazität der Rohrproduktion zu erhöhen, und einem neuen UP (Unterpulver)-Nachschweißstand, der die bereits existierenden drei Schweißstände ergänzt. Die modernisierte Anlage wird zum Jahresende 2020 ihren Betrieb aufnehmen.

Im August 2007 kaufte Stupp ein Spiralrohrwerk bei der PWS GmbH – heute ein hundertprozentiges Tochterunternehmen der SMS group. Damals wurden insgesamt drei UP-Nachschweißstände installiert. Das Werk nahm 2009 die Produktion auf und fertigt Spiralrohre für Öl- und Gas-Pipelines im Durchmesserbereich von 24 bis 60 Zoll und mit einer maximalen Rohrlänge von bis zu 24,4 Metern. Produziert wird im Zwei-Stufen-Verfahren: In der ersten Stufe erfolgt die Spiralrohrumformung und ein kontinuierliches Heftschweißen des Rohres in der Spiralrohrmaschine. In der zweiten Stufe werden die Rohre auf separaten Nachschweißständen mittels UP-Schweißverfahren fertig geschweißt.

Um die Produktion des Rohrwerks zu einem späteren Zeitpunkt erhöhen zu können, wurde in der ursprünglichen Planung des Rohrwerks ein Platz für die Nachrüstung eines weiteren – vierten – UP-Nachschweißstandes berücksichtigt. Die Fundamente für diesen Nachschweißstand wurden bereits bei der Fertigung der Fundamente für die drei Nachschweißstände, die 2009 in Betrieb genommenen wurden, gegossen. Nach Prüfung der Marktaussichten für die kommenden Jahre hat die Stupp Corporation entschieden, den vierten Nachschweißstand im Zuge einer Modernisierung durch die SMS group nachrüsten zu lassen.

Die Spiralrohranlage erhält eine neue Haspelstation, die höhere Bandabzugsgeschwindigkeiten zulässt und mit einem programmierbaren Bremssystem ausgerüstet ist. Dadurch kann das Band zwischen Haspelstation und Hauptantrieb auf Spannung gehalten werden, sodass sich das Coilband nicht unkontrolliert abwickeln kann. Dabei sorgt das Bremssystem dafür, dass insbesondere bei hochfesten Materialgütern, die heutzutage vor allem für Öl- und Gaspipelines zum Einsatz kommen, typische Oberflächenschäden vermieden werden.

Nach jahrelanger Produktion mit SMS group-Nachschweißständen hat sich die Stupp Corporation in enger Absprache mit SMS für das Antriebssystem mit Schrägrollgang entschieden. Darüber hinaus soll der neue Nachschweißstand die existierenden drei nicht nur ergänzen, sondern auch Vergleichsdaten liefern: Beim Schrägrollgangsystem wird das Rohr nicht wie bei den anderen Ständen über doppelkardanische Rollen, sondern mittels Rollen, welche im Spiralwinkel angestellt werden, bewegt. Um ein Rohr an Ort und Stelle zu drehen oder es in Längsrichtung oder schraubenförmig zu transportieren, kann der Winkel des Schrägrollgangs auf Knopfdruck von der Bedienerstation aus entsprechend geändert werden.

Ein Hauptvorteil des Schrägrollgangs besteht darin, dass sich die Rohre auf dem Schrägrollgang wesentlich gleichmäßiger bewegen. Dies geht aus der kombinierten Erfahrung der SMS-Konstruktionsabteilung und SMS-Kunden hervor, die dieses System bereits einsetzen. Dies wiederum wirkt sich direkt und positiv auf die Qualität und die Gleichmäßigkeit der Schweißnaht aus. Für Stupp bedeutet dies, dass die Schweißfehlerrate reduziert und die Schweißnahtgeometrie möglichst konstant gehalten werden können.

Der hochautomatisierte Nachschweißstand ist mit der neuesten Steuerungs- und Antriebstechnik ausgestattet. Die eingesetzte Automatisierungstechnik setzt in der Antriebstechnik und Sensorik konsequent auf Netzwerktechnologie und ermöglicht somit den Zugang und die Aufzeichnung aller Maschinenparameter und -daten. Datenanalysen stehen zur Verfügung, um die Qualitätsüberwachung der Rohre zu unterstützen, Produktionsparameter der Maschine zu liefern und so die Produktion und Taktzeit gezielt weiter zu optimieren, sowie Vorhersagen über die Wartungsintervalle von Baugruppen treffen zu können.

Darüber hinaus ermöglicht der neue Nachschweißstand abhängig von der Rohrabmessung eine Produktionssteigerung von bis zu 25 Prozent. So erhöht Stupp die bisher installierte Jahreskapazität um 40.000 bis 60.000 Tonnen. Zusätzlich können mit dem neuen Nachschweißstand Wartungen oder Ausfälle an anderen Schweißständen kompensiert werden.

(77 Zeilen à max. 65 Zeichen)



2007 installierte die PWS GmbH – heute SMS group – das komplette Spiralrohrwerk der Stupp Corporation in Baton Rouge, Luisiana, USA.



Links im Bild: Der Freiplatz für den vierten Nachschweißstand im Spiralrohrwerk der Stupp Corporation.

SMS group ist eine Gruppe von international tätigen Unternehmen des Anlagen- und Maschinenbaus für die Stahl- und NE-Metallindustrie. Rund 14.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erwirtschaften weltweit einen Umsatz von über 2,9 Mrd. EUR. Alleineigentümer der Holding SMS GmbH ist die Familie Weiss Stiftung.