

Im Spotlight: Butting

Rostfreie Lösungen zwischen Himmel und Erde

Vorgefertigte Rohrleitungen, einbaufertige Einzelkomponenten, maßgearbeitete Behälter und Montage vor Ort: Butting bietet weit mehr als geschweißte rostfreie Rohre. „Wir entwickeln häufig zusammen mit unseren Kunden individuelle Lösungen“, erklärt Hermann Butting, Geschäftsführender Gesellschafter im Gespräch mit Edelstahl Aktuell. Pro Jahr werden in dem Unternehmen mehr als 80.000 Tonnen Edelstahl zu Rohren, Behältern und dazugehörigen Produkten verarbeitet – für die unterschiedlichsten Industrien. Und das mit einer Erfahrung, die bis ins Jahr 1777 zurückreicht. „Wir verbinden das Wissen über Werkstoffe mit technischem Verständnis und handwerklichem Geschick. Daraus resultiert unser Slogan Fortschritt aus Tradition.“



Hermann Butting

Edelstahlrohre soweit das Auge reicht: Das Betriebsgelände von Butting in Kneesebeck im Kreis Gifhorn hat inzwischen eine Größe von mehr als 440.000 Quadratmetern erreicht. In mehreren Hallen entstehen im Drei-Schicht-Betrieb längsnahtgeschweißte Rohre, auf weitläufigen Freiflächen warten tausende Produkte auf die Weiterverarbeitung. Im 170.000 Quadratmeter großen Lager liegen rund 5.000 Tonnen Rohre in 15 Werkstoffen bereit – und die nächsten Hallen sind bereits in der Planung.

„Für unsere hochwertigen Rohrprodukte sind wir bekannt. Was vielleicht noch nicht jeder weiß: Wir fertigen Rohrleitungen und Komponenten auch nach individuellen Kundenanforderungen. Auf Wunsch übernehmen wir sogar die Montage vor Ort“, betont der Unternehmenschef. In den Werkshallen werden selbst einzelne Rohre reduziert, gebogen oder geschweißt – „hier ist dann wieder echte Handarbeit gefragt“. Und die hat bei Butting Tradition.



Werkstoffgerechte schweißtechnische Verarbeitung nicht rostender sowie plattierter Stähle

Individuelle Konstruktion

„Wir verstehen uns als Entwicklungspartner im Sinne der fertigungstechnischen Umsetzung. So haben wir beispielsweise einen speziellen Rohrringbehälter für die Getränkeindustrie erstmalig hergestellt. Der Kunde hatte eine Designidee, an die sich aber niemand so recht herangetraut hat. Diese Herausforderung haben wir gerne angenommen“, blickt Butting zurück. Der Erfolg spricht für sich: Das Unternehmen hat jetzt einen eigenen Hallenkomplex nur für die Fertigung für diesen Kunden aus der Getränkeindustrie reserviert.



Einbaufertige Komponenten für die Lebensmittelindustrie: Ausgangsmaterial ist BUTTING-Qualitätsrohr

Vorgefertigte Rohrleitungen haben sich insbesondere im Klär- und Wasserwerkbau bewährt. „Wenn wir die erforderlichen Teile vorab zum benötigten Produkt zusammenfügen, kann der Kunde erheblich sparen. So sind weniger Schweißarbeiten auf der Baustelle erforderlich, wird weniger Platz benötigt und ist der Prüfaufwand deutlich geringer.“

Auch in der Papier- und Zellstoffindustrie sowie bei der Verrohrung von Anlagen für Bio-Kraftstoffe ist die Montage von einbaufähigen



Rohrleitungen heute Stand der Technik. Ein Bereich, der in den vergangenen Jahren ebenfalls ein starkes Wachstum vorzuweisen hat, ist der Behälterbau. Dieser Unternehmensbereich befindet sich in Schwedt. Dort wurden beispielsweise maßgeschneiderte Behälter für Tesa in Hamburg angefertigt. Aufgrund des Klebstoffs, der für Tesafilm benötigt wird, mussten die Behälter von innen elektrolytisch poliert werden – eine Aufgabe für Spezialisten. Ähnlich

klärt Hermann Butting. Diese Herangehensweise spiegelt sich in dem zweiten Slogan des Unternehmens wider: „Progress by Partnership“. Verwirklicht wurde das daraus resultierende Versprechen beispielsweise für einen langjährigen Kunden, der eine neue Art von Wärmetauscher benötigte. Hierfür haben die Butting-Experten zusammen mit dem Kunden ein Doppelrohr-Konzept entwickelt, patentieren lassen und zur Marktreife geführt. Dieser Wärmeaustausch-Reformer erfüllt höchste Anforderungen – und verzeichnet ein wachsendes Interesse.

Der Service des Unternehmens reicht in ausgewählten Branchen bis zur Montage vor Ort. „Wir haben im letzten Jahr in Uruguay den Großteil einer Zellstofffabrik verrohrt und mit Behältern ausgerüstet. 84 großteils innen liegende Behälter mit einem Gesamtgewicht von über 350 t sowie 83 Kilometer Rohrleitungen mit Spools mussten eingebaut werden. In der Spitze waren 360 Monteure unter unserer Verantwortung aktiv“, berichtet der Firmenchef.

Aufträge müssen für Butting aber nicht immer mit großen Zahlen verbunden sein. So wurde gerade ein Projekt mit Studenten einer Hochschule realisiert. Die Autobahnbrücke über das Wiehltal zwischen Köln und Olpe erhält ein innovatives Entwässerungssystem – mit einer Edelstahlkonstruktion



59-t-Druckbehälter aus Werkstoff 1.4162 für Südafrika

Hoch hinaus und tief hinab

Produkte von Butting sind in den unterschiedlichsten namhaften Projekten verarbeitet worden. Im Folgenden einige Highlights – zwischen Himmel und Erde.

Tief unter der Erde arbeitet CERN, der größte Teilchenbeschleuniger der Welt. Die Teilchen rasen dabei durch 50 Kilometer sogenannter Beam Screen Rohre von Butting. Zudem wurden 43,5 Kilometer LHC-Halbschalen aus Kneesebeck verarbeitet.

Weit unter der Meeresoberfläche hängen und liegen 84 Kilometer BuBi-Rohre vor der Küste Brasiliens. Für die Exploration der Ölvorkommen Guará & Lula wurden die plattierten Rohre im Reel-lay-Verfahren ausgerollt. Hoch hinaus geht es beim Burj Dubai, dem höchsten Gebäude der Welt. An dem 818 Meter hohen Turm befinden sich 11,2 Kilometer rostfreie Design- und Strukturrohre von Butting.

Noch höher geht es vom Flughafen Frankfurt aus. Für den Airport hat Butting 57 Tonnen vorgefertigte Rohrleitungssysteme geliefert, die zur Entwässerung der Start- und Landebahnen beitragen. Sogar bis ins Weltall schießen Butting-Produkte mit der europäischen Ariane-Rakete...

von Butting. Das Besondere: Um den Lärm des abgeleiteten Wassers zu reduzieren, haben die Studenten eine Technik entwickelt, die das Wasser zum Strudeln bringt. Dadurch rinnt es an den Innenseiten der Rohre hinab und rauscht nicht lautstark in die Tiefe. Rund 60 Meter rostfreie Rohre wurden von Butting speziell für dieses Projekt angefertigt. Durch die Konstruktion fließt das Wasser von der Brücke in ein Regenüberlaufbecken im Dorf Weiershagen.

Know-how und Erfahrung

Butting verarbeitet die unterschiedlichsten Edelstähle und Hochleistungswerkstoffe für eine Bandbreite an Industrien. Dies erfordert ein fundiertes Know-how und große Erfahrung in der Verarbeitung der rostfreien Materialien. „Eine Stärke ist unsere Vielseitigkeit: Oft

IMPRESSUM

Herausgeber

KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
www.edelstahl-aktuell.de

V.i.S.d.P.

Thijs Elshof
t.elshof@kci-world.com

Chefredaktion

Frank Wöbbeking
f.woebeking@kci-world.com

Redaktion

Stephanie Gorgs
Kyra van den Beek
Nicole Nagel
Tel. +49 2821 711 45 52
redaktion@kci-world.com

Redaktion International

John Butterfield
j.butterfield@kci-world.com

Korrespondent USA

Steven Keddy

Korrespondent China

Xin Zheng

Informationen/Anzeigen

Nicole Nagel
Tel. +49 2821 711 45 55
n.nagel@kci-world.com

Marcus Rohrbacher

Tel. +49 2821 711 45 49

m.rohrbacher@kci-world.com

Abonnementservice

Marita Heckmann
Tel. +49 2821 711 45 40
m.heckmann@kci-world.com

€ 239,- jährlich + MwSt.
(10 Ausgaben)

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.

ISSN 1869-0149

Satz & Layout

Anita Smits,
Layouthuis, NL

Druck

Grafischbüro DotDos

Fotoinhweise

Airbus, BASF, Becker Systems, Butting, Denios, DVS, Eisele, Hamburger Hafen, KUKA, Leibniz Universität Hannover, Linde, Messe Nürnberg, Niro-Inox, Ruukki, Schäfer Lochbleche, Schmolz + Bickenbach, Schöller Werk, Siemens, SMS Meer, South Stream, Spectro, Trumpf, VDMA, voestalpine, Warenzeichenverband Edelstahl Rostfrei.



Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – veröffentlicht werden.





Rohre mit besonderen Form- und Lagetoleranzen: Antriebswalze mit Kettenrad

startet eine Branche mit einem bestimmten Werkstoff. Später übernehmen andere Industriezweige die Güte für ihre Anforderungen. Dann können wir die Erfahrung aus der einen Industrie auf die andere übertragen“, erklärt Butting.

Der Drang zu innovativen Lösungen zeigt sich auch im eigenen Maschinenpark. Bei den meisten Produktionsanlagen handelt es sich um Weiterentwicklungen bestehender Maschinen oder um komplette Eigenkonstruktionen.

Damit der Name Butting auch künftig mit Innovationen verbunden bleibt, muss das Fachwissen gehalten werden. Deshalb investiert

Butting viel in die Aus- und Weiterbildung seiner Mitarbeiter. Derzeit sind mehr als 100 Auszubildende in zehn Berufsfeldern beschäftigt.

Familiengeführt

Butting blickt auf eine lange Tradition zurück. Aus den 16 Mitarbeitern, die 1949 die Produktion aufnahmen, sind mittlerweile rund 1.900 Beschäftigte an Standorten in aller Welt geworden. Trotz dieser immensen Expansion ist Butting immer ein Familienunternehmen geblieben. Ein wichtiges Ziel sieht Hermann Butting darin, die Firma gesund an die achte Generation zu übergeben. Eine (Familien)Tradition, die den weiteren Fortschritt gewährleistet... *FW*



Durch die Kombination von Schweißtechnik und Zerspanung entstehen hochwertige, passgenaue Endprodukte: Steigrohre für die Bohr- und Brunnentechnik

Butting im Überblick

Name:	Butting
Gründungsjahr:	1777
Geschäftsführender Gesellschafter:	Hermann Butting
Mitarbeiter:	1.900, davon 1.300 in Knesebeck, 350 in Schwedt/Oder
Produkte:	Korrosionsbeständige Rohre, Plattierte Rohre, Spezialrohre und einbaufertige Komponenten, Vorgefertigte Rohrleitungen und Schweißkonstruktionen, Behälter, Tanks und Kolonnen, Montagen Anlagen- und Apparatebau, Architektur, Bohr- und Brunnentechnik, chemische Industrie, Energietechnik, Lebensmittelindustrie, Öl- und Gasindustrie, Papier- und Zellstoffindustrie, Pharmaindustrie, Pneumatische Förderung, Pumpentechnik, Schiffstechnik, Umwelttechnik, Wasser- und Fördertechnik
Branchen:	Anlagen- und Apparatebau, Architektur, Bohr- und Brunnentechnik, chemische Industrie, Energietechnik, Lebensmittelindustrie, Öl- und Gasindustrie, Papier- und Zellstoffindustrie, Pharmaindustrie, Pneumatische Förderung, Pumpentechnik, Schiffstechnik, Umwelttechnik, Wasser- und Fördertechnik
Produktionsstätten:	Knesebeck, Schwedt, China und Brasilien
Umsatz 2013:	510 Millionen Euro.

75.000 Pipelinerohre für 931 Kilometer

Großaufträge für die South Stream

Die South Stream Transport bv hat Verträge über die Lieferung von 75.000 Pipelinerohren unterzeichnet. Der Gesamtwert des Auftrages soll bei rund einer Milliarde Euro liegen. Große Teile des Auftrags gehen an Europipe mit seinen Gesellschaftern Dillinger Hüttenwerke und Salzgitter Mannesmann sowie OAD und seinem Partner voestalpine.

Europipe wird über 600 Kilometer des ersten 931 Kilometer langen Strangs der Offshore-Gasleitung fertigen. Das gab das Unternehmen jetzt bekannt. Die Route der 32 Zoll Rohrleitung (813 mm A. D.) verläuft im Schwarzen Meer in Tiefen von bis zu 2.200 Metern von Anapa in Russland bis nach Varna, Bulgarien. Das Auftragsvolumen für Europipe umfasst den Angaben zufolge 450.000 Tonnen Rohre nach DNV Offshore Standard DNV-OS-F101, Submarine Pipeline Systems 2010. „Die Herausforderung bei diesem Auftrag liegt in den extrem hohen Anforderungen an die Geometrie (Kreisrundheit). Bei einem Außendruck von mehr als 200 bar in 2.200 m Verlegetiefe ist eine gute Kollapsbeständigkeit für die Sicherheit der Rohrleitung und damit auch der Umwelt unabdingbar“, heißt es in der Mitteilung weiter.

Europipe will die gesamte Menge von 450.000 Tonnen Rohre in ihrem Großrohrwerk Mülheim a. d. Ruhr produzieren. Die zur Rohrfertigung notwendigen Bleche liefern die beiden Europipe Gesellschafter, die Aktien-Gesellschaft der Dillinger Hüttenwerke und die Salzgitter Mannesmann GmbH. Parallel hat voestalpine bekanntgegeben, dass 35 Prozent des Projektumfanges an den Partner OMK aus Russland vergeben wurden. OMK wiederum werde die Hälfte des Vormaterials aus Linz beziehen. „Die jahrelange Partnerschaft von voestalpine Grobblech mit dem russischen Rohrwerk OMK führt zu einem weiteren Großauftrag für Röhrenbleche im qualitativen Spitzenbereich. Die Produktion der Bleche wird kurzfristig aufgenommen und bis in den Spätsommer 2014 laufen“, heißt es in einer Meldung von voestalpine.



Internationales Projekt: Jede Menge Politprominenz hat sich vor einem Jahr bei der „Welding the Partnership“ verewigt. Foto: South Stream

Aus der Redaktion

Spannend

Neues Jahr, neues Glück – auch für die Edelstahlindustrie? Die deutsche und die US-amerikanische Wirtschaft strotzen vor Kraft. Autos, Häuser, Maschinen – überall werden rostfreie Werkstoffe benötigt. Die Rahmenbedingungen für die Edelstahlbranche könnten also besser kaum sein.



Dafür stellen sich andere spannende Fragen, die das Jahr entscheidend prägen. Wie geht es beispielsweise mit der dringend erforderlichen Konsolidierung des europäischen Marktes weiter? Plötzlich ist ThyssenKrupp wider Willen zurück im Spiel und hat sich Posco in der Türkei den ersten Produktionsstandort gesichert. Aus drei Herstellern sind unvermittelt fünf geworden. Wann wird sich ThyssenKrupp wieder von Terni und VDM trennen? Wer erhält beim nächsten Mal den Zuschlag? Wird das zum Türöffner für einen asiatischen Hersteller? Und was macht eigentlich Schmolz + Bickenbach? Wer wird wem welchen Unternehmensteil verkaufen? Diese Unsicherheit führt zu einer gewissen Lähmung. Dieser Zustand darf nicht allzu lange anhalten.

Ein weiterer wichtiger Faktor ist wie immer der Nickelpreis. Hier gehen die Meinungen der Analysten auseinander. Hat das Exportverbot Indonesiens nun Auswirkungen auf den Nickelpreis oder nicht? Angesichts der Überproduktion der vergangenen Jahre und der vielen neu entstehenden Produktionsstätten dürfte das Verbot den Preis nicht allzu sehr beeinflussen. Außer, die Spekulanten mischen wieder mit. Aber davon ist derzeit nicht auszugehen.

Fazit: Es sieht gut aus für 2014. Aber es bleibt spannend.

Frank Wöbbeking,
Chefredakteur Edelstahl Aktuell

Mit uns hat der Rost frei.



Unser Angebot sprengt jede Anzeige, darum besuchen Sie uns im Internet.

www.riECK-edelstahl.de

Telefon: 02103.50945
E-Mail: info@riECK-edelstahl.de

HARRY RIECK
EDELSTAHL 