

PRESSEMITTEILUNG

Düsseldorf, März 13, 2018

Emirates Global Aluminium erweitert und modifiziert mit Hertwich Engineering die Homogenisierungskapazitäten



Emirates Global Aluminium, Jebel Ali, UAE.

Emirates Global Aluminium (EGA), Jebel Ali, UAE, hat zum Jahreswechsel die fünfte Hertwich-Kammerofenanlage für die Wärmebehandlung von Strangpressbarren im Werk Jebel Ali erfolgreich in

Betrieb genommen. Zugleich erhielt Hertwich Engineering, ein Unternehmen der SMS group, den Auftrag zur Lieferung von drei weiteren Kammeröfen, zwei Kühlanlagen sowie einer Reihe von Modifizierungen früher gelieferter Anlagenkomponenten. Wenn die Arbeiten 2019 abgeschlossen sind, werden in Jebel Ali insgesamt vier Durchlauf- und zehn moderne Kammerhomogenisierungsanlagen für die flexibel automatisierte Wärmebehandlung von Strangpressbarren zur Verfügung stehen.

Mit einer Jahreskapazität von mehr als einer Million Tonnen Aluminium betreibt Emirates Global Aluminium (EGA) am Standort Jebel Ali eine der weltweit größten und modernsten Aluminiumhütten. Mehr als die Hälfte dieser Produktion ist Strangpress-Vormaterial, das zur Vorbereitung auf den Strangpressprozess einer Wärmebehandlung unterzogen wird. Vor der Auslieferung an den Kunden werden die gegossenen und wärmebehandelten Stangen mittels Ultraschall kontrolliert, in kundenspezifische Bolzen aufgeteilt, gestapelt und umreift. Auf diesem Sektor arbeitet das Werk seit mehr als 25 Jahren eng mit Hertwich Engineering, einem weltweit führenden Anbieter von Homogenisierungseinrichtungen, zusammen.

Strangpress-Vormaterial wird im Hüttenkomplex Jebel Ali in zwei Gießereihallen (Casthouse I und II) produziert. Die Gießereihalle Casthouse I verfügt aktuell über zwei Durchlaufhomogenisierungsanlagen und fünf Kammeröfen. Zur Kontrolle sind insgesamt fünf Ultraschallprüfstationen installiert, zwei davon in helikaler Ausführung. Ergänzt wird die Ausstattung durch jeweils vier Sägeanlagen sowie durch die zur Manipulation (Stapeln, Chargieren, Transportieren) erforderlichen Einrichtungen. Im Rahmen des jetzt erteilten Auftrags werden zwei weitere Kammeröfen installiert, einer davon als Ersatz für einen älteren Ofen.

In Casthouse II stehen zum Homogenisieren zwei Durchlaufhomogenisierungsanlagen sowie ein Hertwich-Kammerofen zur Verfügung. Die Kontrolle übernehmen vier Ultraschallprüfeinrichtungen (eine

davon für die Helikalprüfung); hinzu kommen fünf Sägen sowie Chargieranlage und Handlingsystem für die Kammeröfen. Im Rahmen des aktuellen Auftrags wird in dieser Halle ein zusätzlicher Kammerofen installiert; zudem werden aus metallurgischen Gründen zwei vorhandene fremde Kühlanlagen ausgetauscht.

Ein wichtiges Merkmal ist der hohe Automatisierungsgrad der Gesamtanlage. Dafür stellt Hertwich seinen Partnern ein komplettes System von Komponenten zur Verfügung, mit denen sich die vor- und nachgelagerten Aufgabenstellungen optimal erledigen lassen. Damit eine solche Anlage störungsfrei betrieben werden kann – die Störung eines Anlagenteils kann die Gesamtanlage blockieren – bedarf es einer hohen Zuverlässigkeit. Um diese sicherzustellen, sind die Anlagen mit den notwendigen Kontrollinstrumenten, Diagnosesystemen und weiteren Einrichtungen ausgestattet.

Die SMS group ist eine Gruppe von international tätigen Unternehmen des Anlagen- und Maschinenbaus für die Stahl- und NE-Metallindustrie. Rund 13.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erwirtschaften weltweit einen Umsatz von über 3 Mrd. EUR. Alleineigentümer der Holding SMS GmbH ist die Familie Weiss Stiftung.