



Hauptsitz, Solingen

THE **EVERTZ**
GROUP



Hauptsitz in Solingen, Germany



Entwicklung Evertz Schleifen

THE **EVERTZ**
GROUP



z.B. Titelbild für Internet 1. Seite:



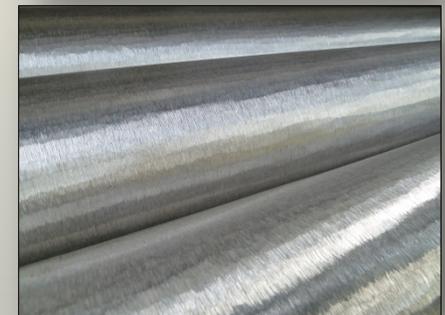
Beispiel einer Schleifanlage beim Kunden

THE **EVERTZ**
GROUP





- Vor der Weiterverarbeitung von Halbzeug aus Stahl durch Walzen oder Schmieden ist das Herausschleifen von Defekten an manchen Stellen, in einigen Fällen aber auch das Überschleifen der gesamten Oberfläche erforderlich. Auch bei sonstigen Arbeiten an Stahlprodukten wird dem Schleifen oft der Vorzug vor anderen Verfahren der Oberflächenbearbeitung gegeben.
- Unsere Kompetenz: **Lohnschleifen von Brammen, Vorblöcken, Knüppeln, Platinen, Rundmaterial, ...** für jede Fläche die richtige Oberflächengüte.
- Qualität in Verbindung mit niedrigen Kosten ist kein Zufall. EVERTZ verbindet das Know – How eines Werkzeugmaschinenbauers mit der langen Erfahrung eines Schleifdienstleisters.
- **Wir Schleifen für Sie – überall, an jedem Ort.**





Schleifen beim Kunden vor Ort

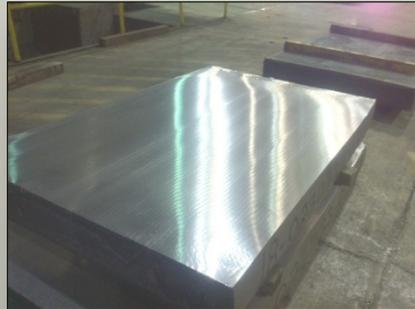
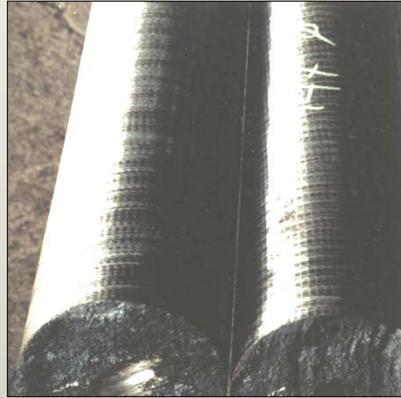
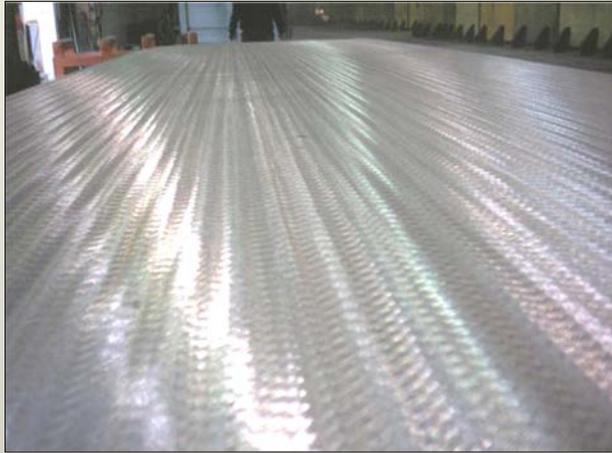
- Evertz installiert die erforderlichen Anlagen und Maschinen und führt die Schleifarbeiten innerhalb des Kundenwerkes durch.
- In diesem Fall werden nur die Produkte des Kunden bearbeitet
- Keine externen Transporte der Produkte erforderlich
- Volumen wird benötigt, um die erforderlichen Kapital Investitionen zu rechtfertigen
- Die Späne werden zur Rückführung in den Produktionsprozess beigelegt .

Externe Schleifzentren

- Evertz Schleifzentren: wir betreiben Schleifmaschinen an mehreren Standorten in unseren eigenen Betrieben
- In diesem Fall liefern verschiedene Kunden ihre Produkte zur Bearbeitung an uns
- Produkte müssen transportiert werden und, sobald sie bearbeitet sind, an den Kunden zurückgeschickt werden
- Eine kostengünstige Lösung für kleinere Volumen
- Späne werden sortenrein zurückgeschickt.

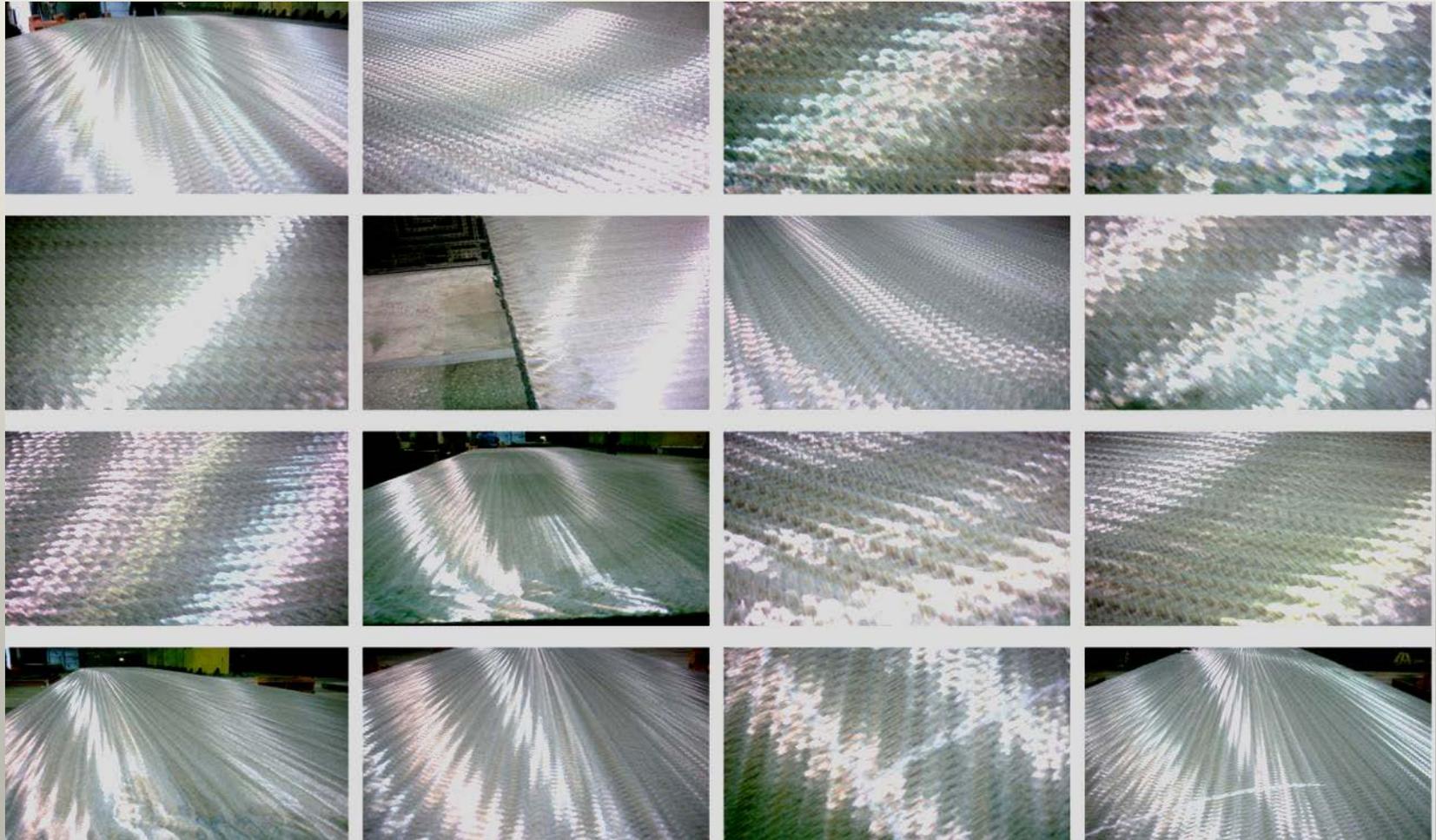
Schleifergebnisse

THE **EVERTZ**
GROUP



Schleifergebnisse

THE **EVERTZ**
GROUP



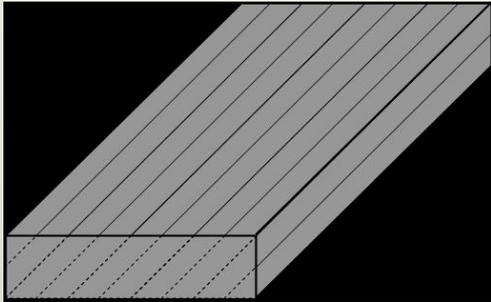
Schleifen beim Kunden | Außeneinsatz

THE **EVERTZ**
GROUP

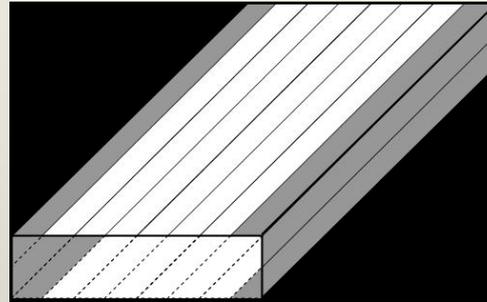


Kein Problem für EVERTZ Schleifanlagen:

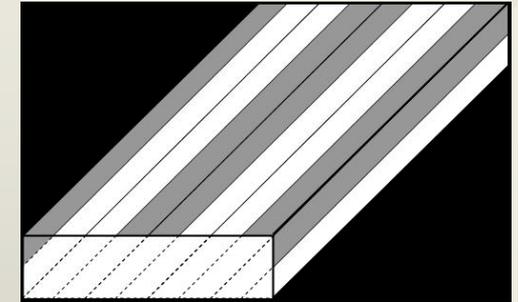




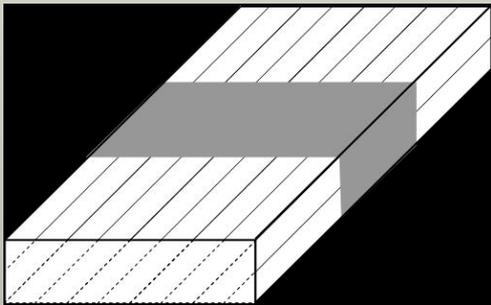
Komplettschleifen



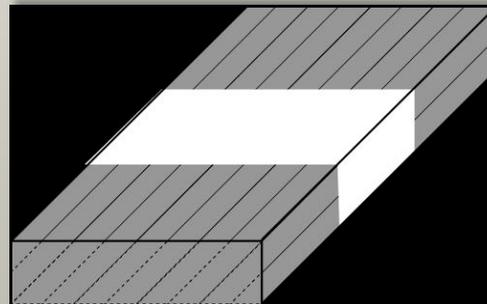
Kantenschleifen (U)



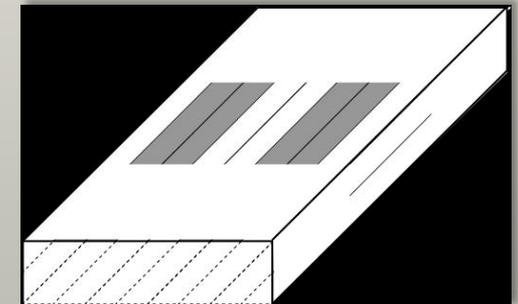
Kanten- und oberes Band
Schleifen



Schleifen einer
bestimmten Sektion,
bedingt durch einen
Gießdefekt



Kopf und Fuß schleifen



Selektives Schleifen von
verschiedenen
Längsbereichen



- Sämtliche Stahlsorten, einschließlich Kohlenstoff, rostfreier Legierungen sowie andere Metalle, wie Nickel und Titan.
- Beliebige Stahlprodukt - Geometrien, (Brammen, Blöcke, Knüppel, Vorblöcke, Rundprodukte ...)
- Bei jedem Winkel (in der Regel 45° oder 90°)
- Schleifspezifikationen nach Kundenwunsch und dem Grad der zu beseitigenden Mängel (Test-, Punkt-, Teil- oder Komplettschleifen)
- Oberflächenbeschaffenheit nach Kundenwunsch (in der Regel von 135µ bis 30µ)
- Heißschleifen von Stahlprodukten bis zu 800°C
- Selektives Schleifen zum Minimieren des Materialverlustes
- Vorteile Im Vergleich zum Flämmen:
 - kein Gas- und Sauerstoffverbrauch
 - keine Co₂ Emissionen
 - kein Wasserverbrauch
 - keine Einbringung von Temperaturen in temperaturempfindliche Stahlgüten
 - wesentlich geringere Investitionskosten und damit geringere Fixkosten pro t für den Kunden





In Bezug auf die ständige Verbesserung der Brammenoberfläche, gehört folgendes zum EVERTZ Service:

- Tägliche Produktionsplanung in Zusammenarbeit mit dem Kunden.
- QS Inspektion der Brammen vor dem Schleifen.
- Schleifen der Brammen nach Kundenspezifikation mit Beratung durch EVERTZ.
- QS Inspektion nach dem Schleifen.
- Falls erforderlich: Nachschleifen, um verbliebende Defekte zu entfernen
- Beschriftung der geschliffenen Brammen und Weitergabe der Informationen zum Kunden

Brammeninspektion nach dem Schleifen



Brammeninspektion nach dem Schleifen



Beispiel einer Schleiferei | Edelstahl



- Heute schleifen wir ca. 18.000 Tonnen Brammen pro Monat in dieser Schleiferei
- Geschliffene Qualitäten umfassen ferritische, austenitische und martensitische, rostfreie Edelstähle, die aufwendigen Schleifprogrammen unterliegen.
- Evertz ist 100 % verantwortlich für alle Mängelbeseitigungen, QS-Inspektionen, maschinenlesbare Brammenbeschriftung und Versand.
- Mehr als 98,5% der Oberflächenfehler sind nach dem ersten Schleifen entfernt (die restlichen 1,5 % werden nach der Feststellung während der Inspektion entfernt)
- Im Jahr 2009 erzielten wir den Meilenstein von insgesamt 1.000.000 Tonnen geschliffener Edelstahlbrammen. Diese 1.000.000 Tonnen “Just in Time” wurden OHNE jede Reklamation erreicht
- Seit EVERTZ die Schleifarbeiten übernommen hat: Reduzierung der ‘Lamination - Rate’ von über 12% auf unter 1%!





Ihre Vorteile:

- Fixe Kosten pro t oder m² Stahl.
- Keine hohen Investitionskosten für eine neue Schleifanlage.
- Keine Aufwendungen für Reparatur- und Instandhaltungskosten.
- Ermittlung des optimalen Schleifprogramms für eine maximale Oberflächenqualität bei minimalem Materialverlust durch EVERTZ Mitarbeiter.
- Rückführung der Schleifspäne (auf Wunsch sortenrein sortiert) in den Produktionsprozess.
- Im Vergleich zum Flämmen sind keine Genehmigungsverfahren erforderlich
- EVERTZ stellt die erforderlichen, heißgepressten Hochdruckschleifscheiben selber her und kann so die Schleifscheiben optimal an das Material und die Erfordernisse des Kunden anpassen.

Zur Information:

- Heute betreibt Evertz über 40 Schleifanlagen weltweit, von denen die meisten 24 Stunden am Tag, 7 Tage die Woche im Einsatz sind. (24/7)

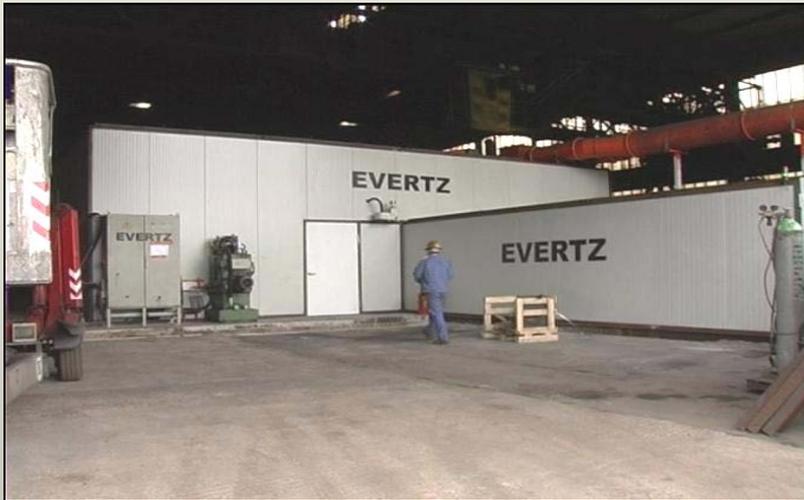


Titan-Schleifen

THE **EVERTZ**
GROUP



Wir haben spezielle Techniken für das Schleifen von hochwertigen Titan Produkten patentiert;
einschließlich Spänen und Emissionen / Entstaubung



Alle unsere Dienstleistungsbetriebe und Fertigungen weltweit sind
ISO 9001 : 2008 zertifiziert





Sicherheit für die EVERTZ – Gruppe hat absolute **Priorität!**

Wir sind verpflichtet und geschult:

- sicherzustellen, dass alle Sicherheitsvorschriften vollständig angewendet werden und in allen Arbeitsstätten von der Planungsphase bis zur endgültigen Lieferung an den Kunden, bzw. während des Betriebes, beim Kunden respektiert werden,
- allen Mitarbeitern die notwendige Ausbildung + Arbeitsmittel bereitzustellen, um sicherzustellen, dass sie ihre Arbeit sicher ausführen können.
- Sicherheitsrelevante Probleme an Maschinen, Ausrüstung oder Menschen so schnell wie möglich zu lösen.





Die Evertz Gruppe ist weltweit « Lloyd's Quality Registriert ».

Wir haben die **Gold**-Auszeichnung für 10 Jahre « erfolgreiche und kontinuierliche » Zertifizierung erhalten.

Alle unsere Maschinen und Anlagen sind zu 100 % in Europa hergestellt, « CE » zertifiziert, und in unseren eigenen Betrieben in Deutschland nach den nationalen « TÜV » Standards produziert, eine weltweit anerkannte Marke von Qualität.

Zur Sicherung einer maximalen Qualität besitzen wir den Großen Schweißbeignachweis der höchsten Anforderungsklasse E nach DIN 18.800-7 sowie 15.018 für Baustähle und Edelstähle.

Alle Schweißarbeiten an relevanten, tragenden Bauteilen werden unter Aufsicht eines Schweißfachingenieurs von geprüften Schweißern durchgeführt.



GSI SLV
Duisburg

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg - Niederlassung der GSI mbH
Beschneigung Klasse E
über die Herstellerqualitäten von Schweißern und Schweißarbeiten nach DIN 18800-7, 2008-11

Dem Unternehmen wird für den Schweißbetrieb in	Eves Anlagenbau für Hiltenschnik GmbH 42951 Solingen, Birkenweher 66-80
beschneigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:	
Normen/Regelwerke	DIN 18800-7 DIN 15018
Schweißprozesse (Schweißverfahren nach DIN EN ISO 4063)	111 Lichtbogenhandschweißen 135 Metall-Arbeitschweißen teilmechanisiert
Grundwerkstoffe	S235, S275, S355 nach DIN EN 10025
Erweiterungen/Einschränkungen	Diese Beschneigung ist eingeschränkt auf die Fertigung von Bauteilen des Maschinenbaus und der Hiltenschnik.
Verantwortliche Schweißfachingenieur (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	Dipl.-Wirt.-Ing (FH) Lowag, Hans-Peter, geb. am 13.07.1952, IWE (IIV)
Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	erfüllt
Bemerkungen	Nach der jeweils gültigen Baupflichte gilt: Für Bauprodukte hat die Übereinstimmung im Verfahren UH zu erfolgen. Weitere Bemerkungen s. Rückseite
Gültigkeitszeitraum	vom 08.12.2010 bis 08.12.2013
Beschneigungs-Nr.	2010.0151
ausgestellt am	08. März 2011 Mönich/Wa
Leiter der Prüfstelle (Name, Vorname, Firmenname)	
Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite	

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg
Niederlassung der GSI mbH
Postfach 11 13 D 41012 Duisburg · Telefonnummern: 41077 Duisburg
Tel. 0203 12011-14, Fax 0203 120 1210 e-mail: wsl@wsl-slv.de
Anleitung: 0203/12011-10

DVS



Zeitschrift für die Herstellung und Verarbeitung von Eisen und Stahl



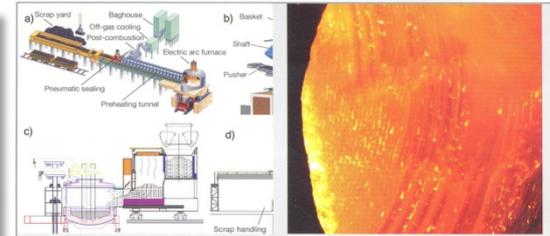
9/2012
17. September 2012

ISSN 0340-4803

stahl und eisen

Titelfoto:
Die Evertz Gruppe, Solingen:
Neu entwickeltes System für heißgepresste Hochdruckschleifscheiben in Betrieb

Inhalt



29
Elektrostahlerzeugung in Europa

Die Effizienzsteigerung der Elektrostahlproduktion in Europa trifft auf neue Herausforderungen bei der Energieversorgung durch schwache Verteilernetze und steigende Strompreise

43
Aktuelle Trends in der Feuerfestindustrie

Innovationen der Feuerfesttechnologie sind eine wichtige Komponente für Stahlinnovationen und werden auf die Bedürfnisse der Stahl produzierenden Unternehmen eingestellt

Technik + Trends

Metallurgie

29 Elektrostahlerzeugung in Europa – effizient und herausfordern!
Lutz Bandusch, Bernd Dettmer, Reinhard Fandrich, Bernd Kleint, Klaus Krüger, Peter Paul Ploner, Frank Treppschuh

43 Aktuelle Trends in der Feuerfestindustrie
Peter Quirmbach

49 Aktuelle Trends bei der Feuerzinkung von hoch- /höchstfesten Metallschichten bei Thyssen-Krupp Steel Europe
Martin Nörden, Marc Blumenau, Andreas Zaun, Klaus Josef Peters, Rudolf Schönenberg

Anlagentechnik

63 Lagerverwaltungssystem beseitigt Engpässe
Sascha Mechmann, Thorsten Tünjes

Innovation

70 Innovatives Anlagenkonzept für Roheisenschwefelung: Neues Verfahren verspricht präzise, flexible und kostengünstige Einstellung des Schwefelrestgehalts

76 Neuentwicklung S/EAF für Dauerbetrieb: Elektrolichtbogenöfen erbringt höhere Produktivität bei geringerem Energieverbrauch

Standpunkt

79 Hans Jürgen Kerkhoff: Russland in der Welthandelsorganisation

Unternehmen + Märkte

80 Unternehmen versuchen die innerbetriebliche Energieende: Herausforderung Energiemanagement