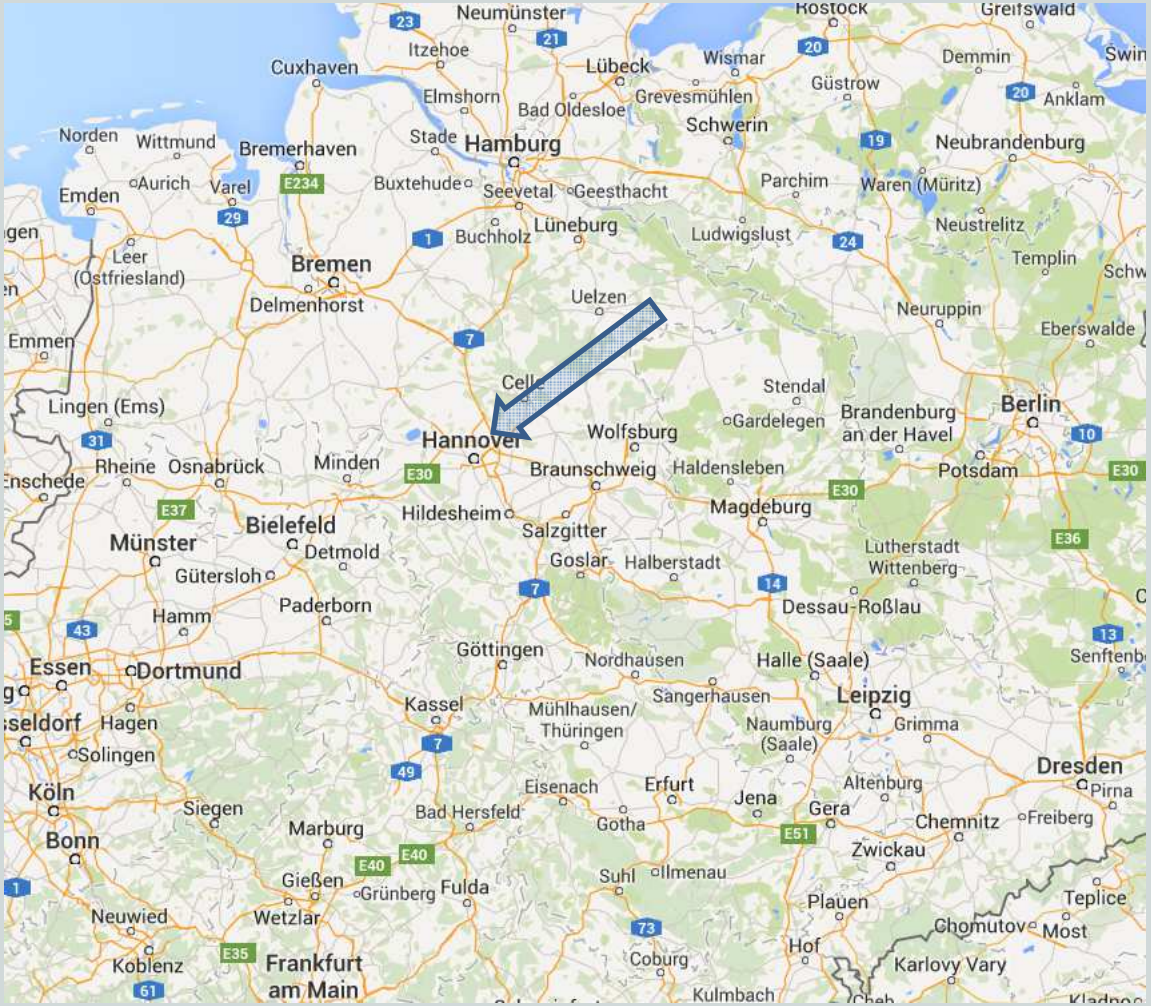
Inhalt

- Übersicht
- Fertigung
- Logistik
- Zertifikate
- Anwendungsbeispiele

Willkommen!

Autogena Stahl GmbH
Rudolf-Diesel-Weg 11
D-30419 Hannover

Standort


Neumünster
Itzehoe
Cuxhaven
Lübeck
Wismar
Rostock
Greifswald
Demmin
Güstrow
Anklam
Elmshorn
Bad Oldesloe
Grevesmühlen
Schwerin
Norden
Wittmund
Bremerhaven
Stade
Hamburg
Neubrandenburg
Emden
Aurich
Varel
Buxtehude
Seevetal
Geesthacht
Parchim
Waren (Müritz)
Buchholz
Lüneburg
Ludwigslust
Neustrelitz
Leer (Ostfriesland)
Bremen
Templin
Delmenhorst
Uelzen
Neuruppin
Eberswalde
Emmen
Celle
Stendal
Lingen (Ems)
Gardelegen
Brandenburg an der Havel
Berlin
Wolfsburg
Hannover
Rheine
Osnabrück
Minden
Braunschweig
Haldensleben
Potsdam
Hildesheim
Magdeburg
Bielefeld
Salzgitter
Münster
Detmold
Goslar
Halberstadt
Lutherstadt Wittenberg
Gütersloh
Paderborn
Dessau-Roßlau
Hamm
Göttingen
Nordhausen
Halle (Saale)
Essen
Dortmund
Kassel
Sangerhausen
Leipzig
Mühlhausen/ Thüringen
Naumburg (Saale)
Grimma
Hagen
Solingen
Dresden
Eisenach
Erfurt
Jena
Altenburg
Köln
Siegen
Bad Hersfeld
Gera
Gotha
Chemnitz
Freiberg
Marburg
Bonn
Zwickau
Gießen
Grünberg
Fulda
Suhl
Ilmenau
Plauen
Teplice
Neuwied
Wetzlar
Chomutov
Most
Koblenz
Frankfurt am Main
Coburg
Hof
Karlovy Vary
Kulmbach

- **Gegründet Juli 2003**
- **Umsatz: ~36 Mio. €**
- **Mitarbeiter: 70**
- **Lagerbestand: 14.000 to**
- **Fertigungskapazität: 5.000 to/Monat**

Leistungsumfang

- Kerngeschäft:
  - autogenes Brennschneiden
  - Plasmaschneiden

- Anarbeitung extern:
  - walzen, kanten
  - schweißen, glühen
  - spanende Bearbeitung
  - zerstörungsfreie Prüfung
  - Farbgebung, Korrosionsschutz

- Anarbeitung intern:
  - Brennschlacke entfernen, Kanten brechen, verrunden
  - fasen
  - feineben richten
  - schweißen
  - bohren bis 50 mm
  - sandstrahlen

Werkstoffe

- Unlegierte Baustähle: **S235JR+N / S355J2+N**
- Schiffstähle: **Grad A / D36 / E36 / F36**
- Feinkornbaustähle: **S355ML / S460ML**
- Offshorestähle: **S355G8 / G10 + M (NORSOK MDS Y20)**
- Druckbehälterstähle: **P265GH / P355NL+H / P460 NL+H**
- Stähle in Übereinstimmung ASME/ASTM: **SA516Gr60 / SA516Gr70**

Märkte

- Offshore Industrie
- Schiffsbau
- Tunnel- und Brückenbau
- Kranbau
- Kraftwerksbau
- Windkraftanlagen
- Wasserkraftanlagen
- Hochbau, Hallenbau
- Stahlbau
- Maschinenbau
- Baumaschinen- / Landmaschinenfertigung
- Fahrzeugbauallgemein

Grobblech am Lager:

Ca. 14.000 to

Abmessungen:

Dicke: bis zu 350 mm
Breite: bis zu 4.500 mm
Länge: bis zu 16.000 mm

Stückgewicht: bis zu 32 to

Lager

Lager

Fertigung; Brennschneidanlagen

Autogen

von 10 bis 350 mm

Schneidtisch:

11.000 x 55.000 mm

- 2 x SATO Satronik HD-11.000
- Messer Omnimat 11000

Plasma

von 3 bis 40 mm

Schneidtisch:

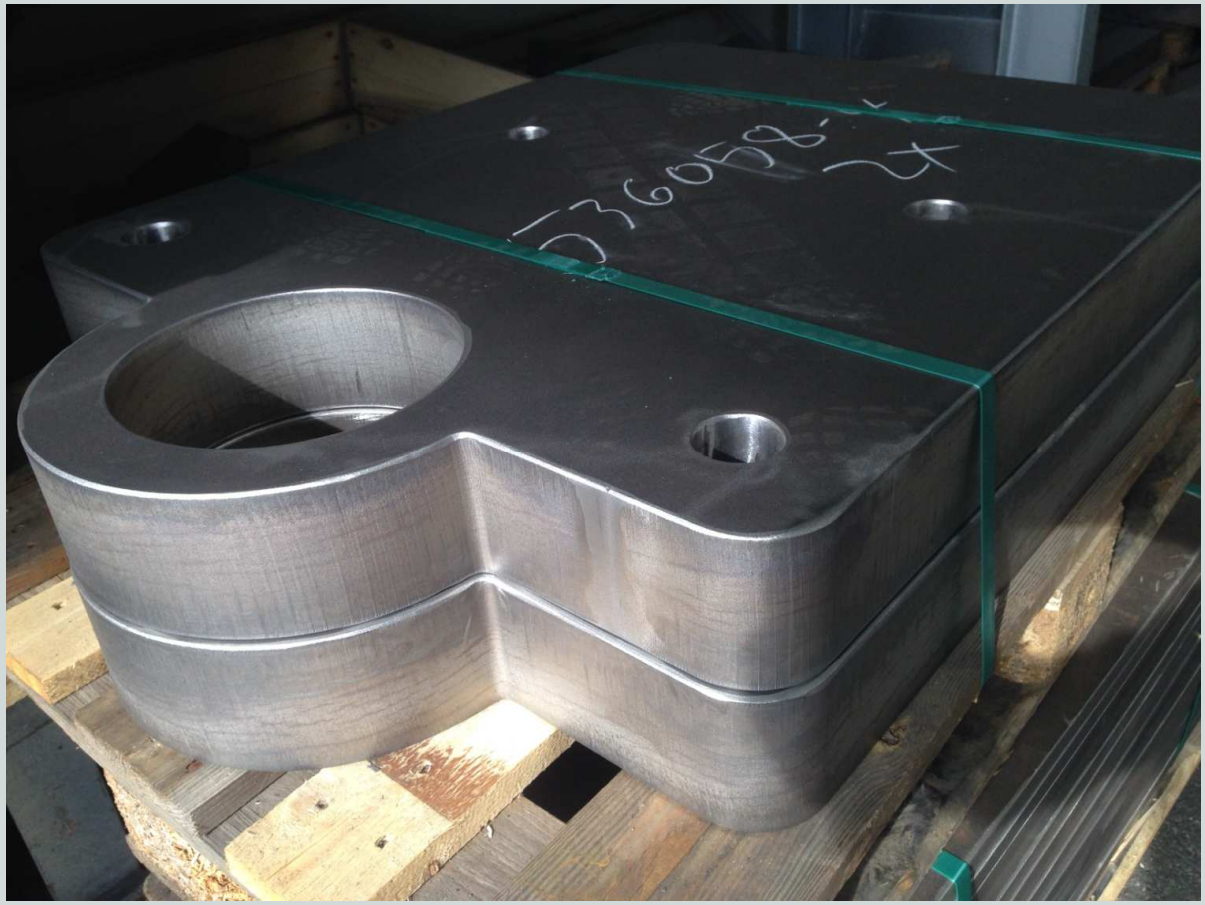
5.000 x 42.000 mm

- Messer Multitherm mit Fasenschneidkopf
- Messer Statosec P

Komponenten, Straßenbaumaschinen
S355MC / t= 10 mm

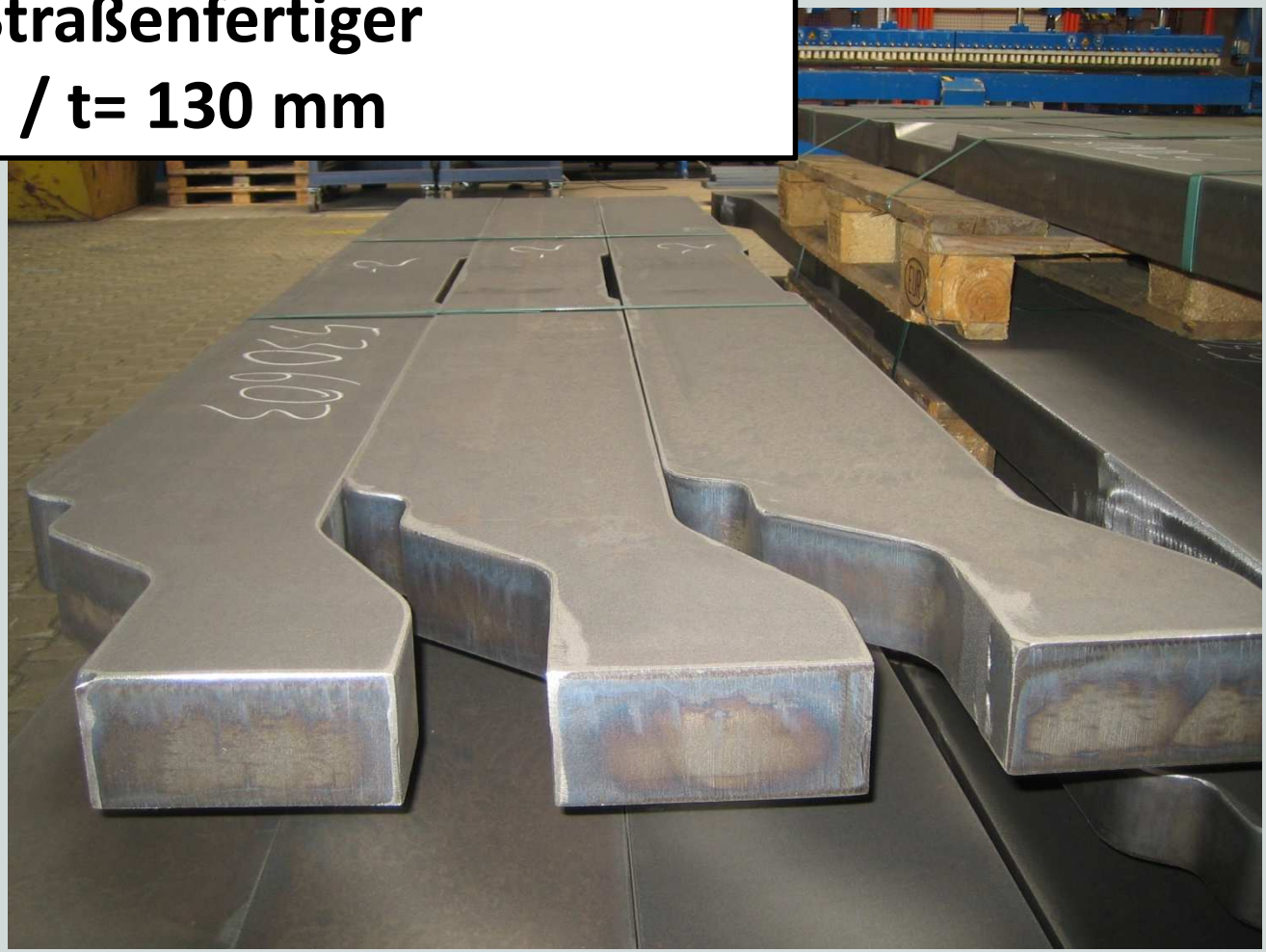
Bodenplatten, hydraulische Pressen
S355J2+N/ t= 140 mm

S235JR+N / t= 100 mm



Komponenten Plattenwärmetauscher SA516 Gr. 70 / t= 120 und 60 mm

Seitenwangen Straßenfertiger
S235JR+N / t= 130 mm



Energieanlagenbau
S235JR+N / t= 40 mm / Ø 3980 mm

Komponente Offshore Ölförderung
S355J2+N / t= 300 mm

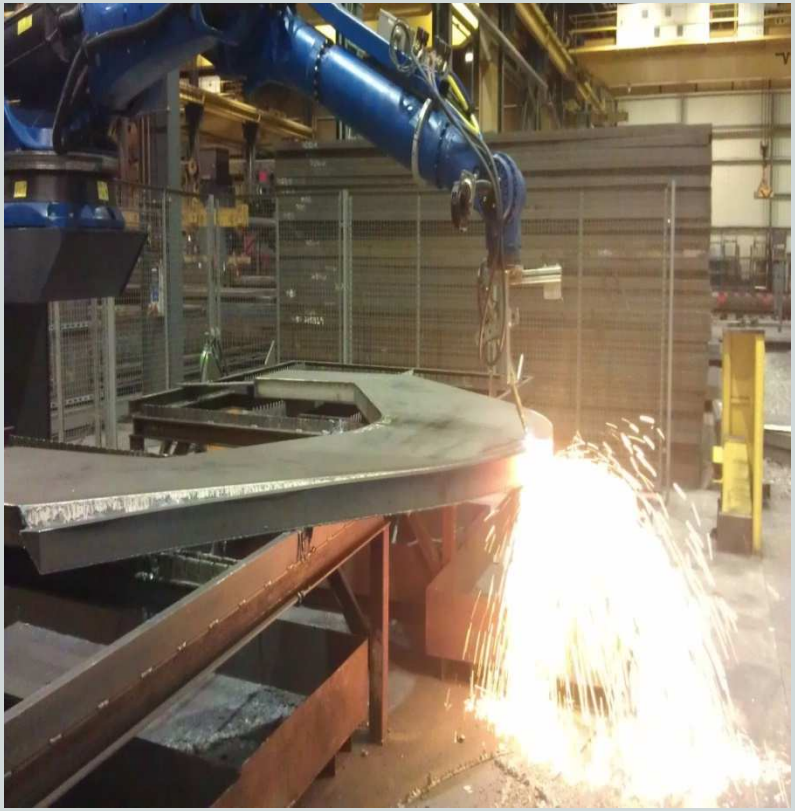
Komponenten Tunnelbaumaschine
S355J2+N / t= 190 mm / Ø 3100 mm

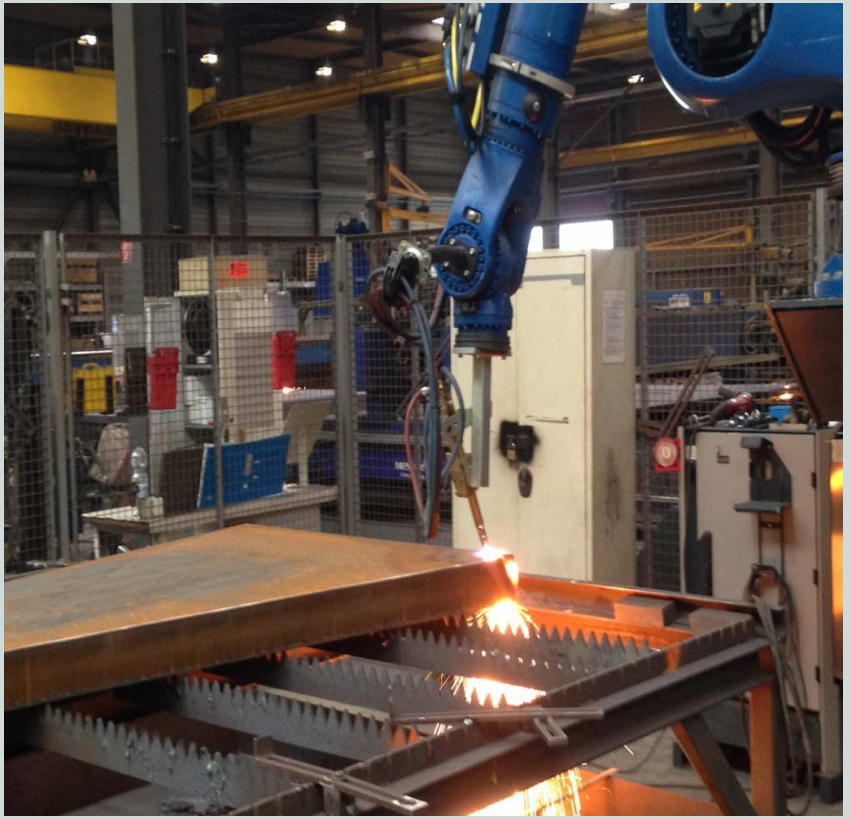
Fasen

1 CNC Kuhlmeyer Fasenschleifmaschine

2 CNC KUKA 7-axis Fasenschneidrobotor

CNC KUKA Robotor im Prozess





CNC KUKA Robotor im Prozess

Beispiel für Fasleistung

Beispiel für Fasleistung

Beispiel für Fasleistung

Beispiel für Fasleistung

Beispiel für Fasleistung

Richtpresse für Feinebenheit < 1mm/m

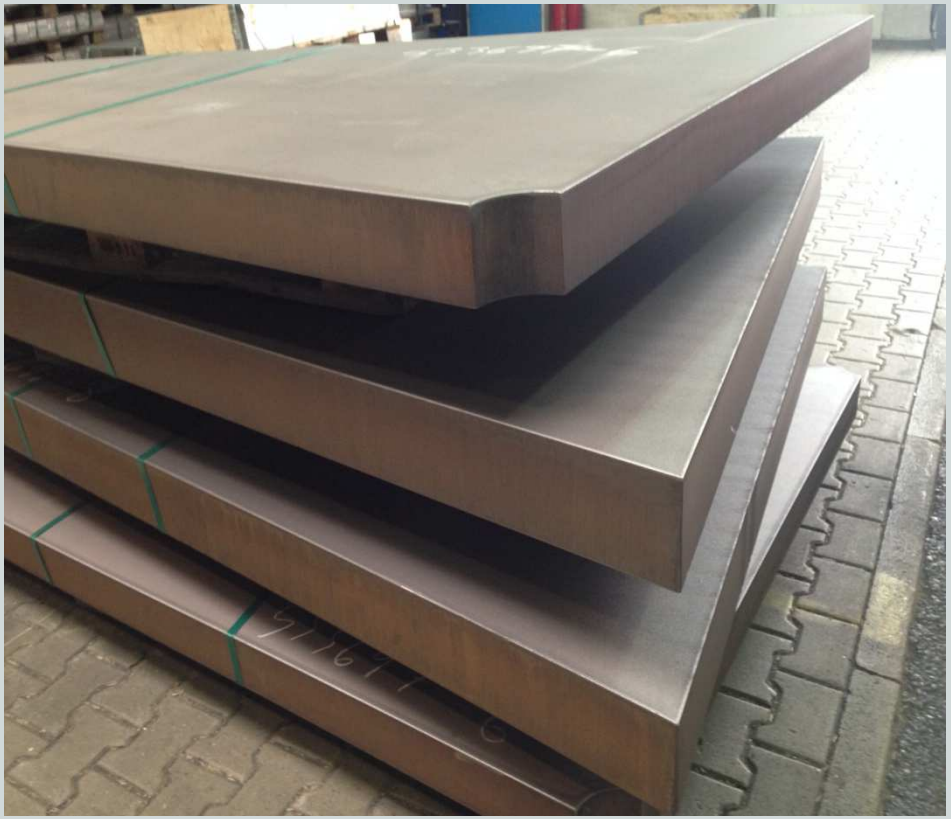
Sandstrahlanlage

Rösler Rollengang Sandstrahlanlage

Blechdicke 5-300 mm
Blechbreite bis zu 3.300 mm
Blechlänge 16.000 mm
max. Stückgewicht: 20 to

Sandstrahlanlage mit 3.300 mm Bearbeitungsbreite

Oberflächen, sandgestrahlt



Fertigung; Anarbeitung extern

- externe Anarbeitung:
  - abkanten, walzen
  - schweißen, glühen
  - zerspanende Bearbeitung
  - zerstörungsfreie Prüfung
  - Farbe:
    - Anstrich
    - Pulverbeschichtung
    - KTL-Beschichtung
    - Galvanisieren

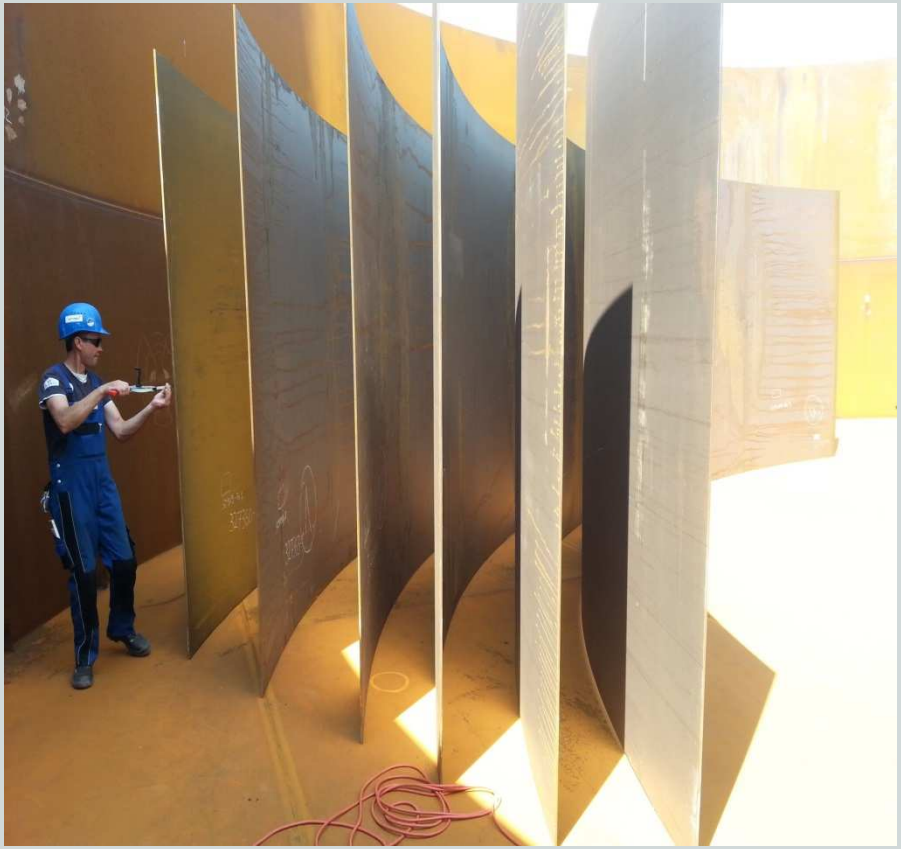
geformte Bauteile S355G2+M / t = 50 mm

geformte Bauteile E36 / t = 60 mm

Kantteil Kran S690QL / t = 40 mm

Türzargen für Stahltürme S355NL / t = 70 mm

vorgebogene Bleche für Silo P355NH / t = 8 mm



Formgebung und Schweißnahtvorbereitung S460G2+M / t = 60 mm

Formgebung und Schweißnahtvorbereitung

Fertigung; Anarbeitung extern

Verschweißte Zuschnitte mit Formgebung für den Stahlbau

Zerstörungsfreie Prüfungen

- Ultraschallprüfung nach EN 10160
- Aufschweissbiegeversuch SEP 1390
- Zugversuch in Blechdickenrichtung (Z15, Z25, Z35)
- Weitere Tests in Zusammenarbeit mit TÜV, GL, LRS, BV, DNV, CCS, ABS, SLV

Transport und Logistik

- via Lkw
- Gleisanschluss direkt in der Fertigungshalle
- Kaimauer am Stichkanal vom Mittellandkanal

Übersicht

Autobahn A2,

2.4 km

Eisenbahn-

anschluss

Wasserweg

Mittellandkanal

Anlieferung mit dem Schiff

Anlieferung mit der Bahn

Auslieferung mit der Bahn

Auslieferung mit dem Lkw

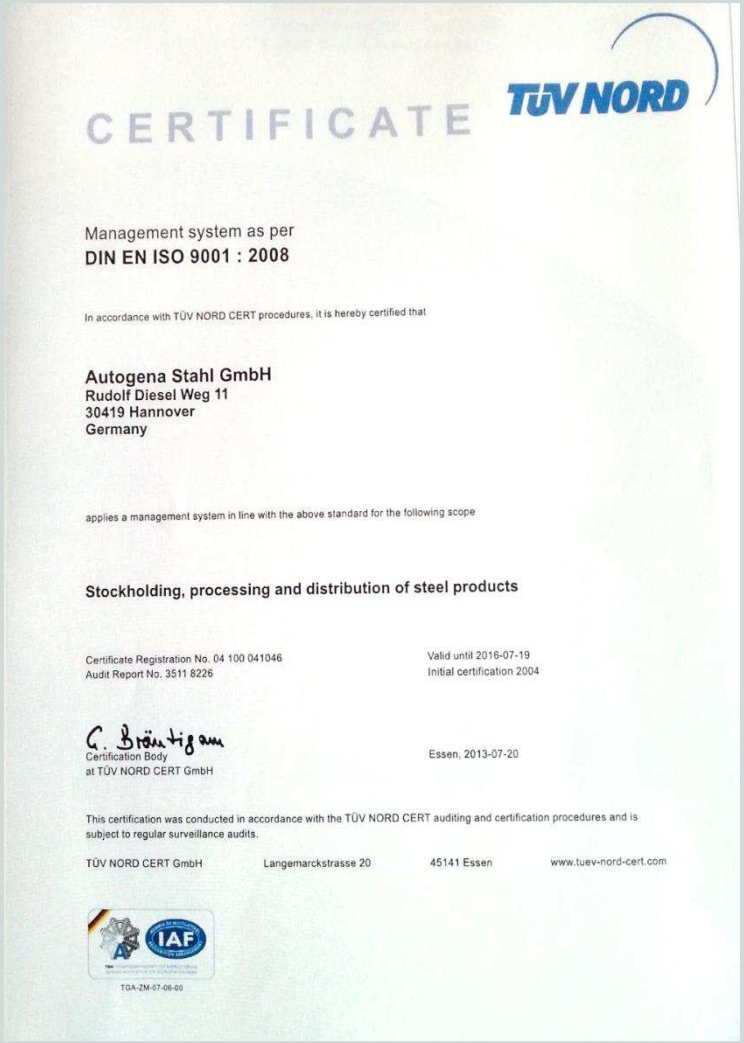
Auslieferung mit dem Lkw

Auslieferung mit dem Lkw

Zertifikate

- DIN EN ISO 9001
- EN 1090-2, EXC 4
- Umstempelungszulassung EN 10204 / 3.1 für GL und DNV

Zertifikate



CERTIFICATE

TÜV NORD

Management system as per
DIN EN ISO 9001 : 2008

In accordance with TÜV NORD CERT procedures, it is hereby certified that

Autogena Stahl GmbH
Rudolf Diesel Weg 11
30419 Hannover
Germany

applies a management system in line with the above standard for the following scope

Stockholding, processing and distribution of steel products

Certificate Registration No. 04 100 041046
Audit Report No. 3511 8226

Valid until 2016-07-19
Initial certification 2004

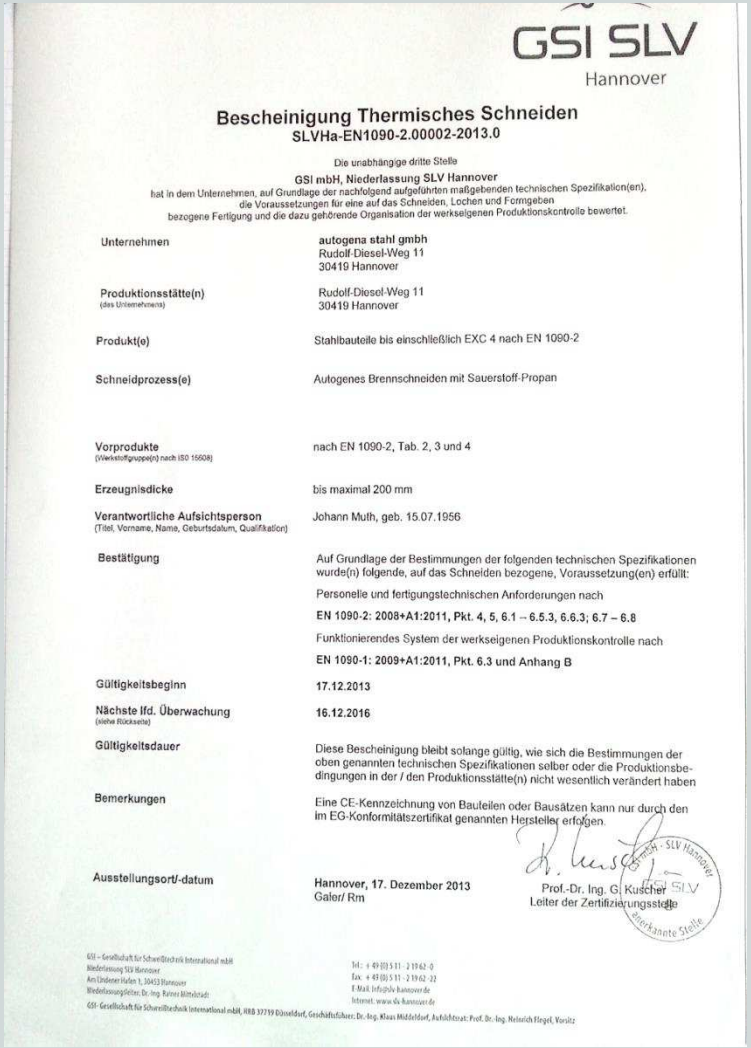
Certification Body
at TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2013-07-20

This certification was conducted in accordance with the TÜV NORD CERT auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.

TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstrasse 20 45141 Essen www.tuev-nord-cert.com

TGA-ZM-07-06-00



GSI SLV
Hannover

Bescheinigung Thermisches Schneiden
SLVHa-EN1090-2.00002-2013.0

Die unabhängige dritte Stelle
GSI mbH, Niederlassung SLV Hannover
hat in dem Unternehmen, auf Grundlage der nachfolgend aufgeführten maßgebenden technischen Spezifikation(en), die Voraussetzungen für eine auf das Schneiden, Lochen und Formgeben bezogene Fertigung und die dazu gehörende Organisation der werkseigenen Produktionskontrolle bewertet.

Unternehmen	**autogena stahl gmbh** Rudolf-Diesel-Weg 11 30419 Hannover
Produktionsstätte(n) (des Unternehmens)	Rudolf-Diesel-Weg 11 30419 Hannover
Produkt(e)	Stahlbauteile bis einschließlich EXC 4 nach EN 1090-2
Schneidprozess(e)	Autogenes Brennschneiden mit Sauerstoff-Propan
Vorprodukte (Werkstoffgruppe(n) nach ISO 15608)	nach EN 1090-2, Tab. 2, 3 und 4
Erzeugnisdicke	bis maximal 200 mm
Verantwortliche Aufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Geburtsdatum, Qualifikation)	Johann Muth, geb. 15.07.1956
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der folgenden technischen Spezifikationen wurde(n) folgende, auf das Schneiden bezogene, Voraussetzung(en) erfüllt: Personelle und fertigungstechnischen Anforderungen nach **EN 1090-2: 2008+A1:2011, Pkt. 4, 5, 6.1 – 6.5.3, 6.6.3; 6.7 – 6.8** Funktionierendes System der werkseigenen Produktionskontrolle nach **EN 1090-1: 2009+A1:2011, Pkt. 6.3 und Anhang B**
Gültigkeitsbeginn	**17.12.2013**
Nächste lfd. Überwachung (siehe Rückseite)	**16.12.2016**
Gültigkeitsdauer	Diese Bescheinigung bleibt solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Produktionsbedingungen in der / den Produktionsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben
Bemerkungen	Eine CE-Kennzeichnung von Bauteilen oder Bausätzen kann nur durch den im EG-Konformitätszertifikat genannten Hersteller erfolgen.
Ausstellungsort/-datum	**Hannover, 17. Dezember 2013** Galer/ Rm

Prof.-Dr. Ing. G. Kuscher
Leiter der Zertifizierungsstelle

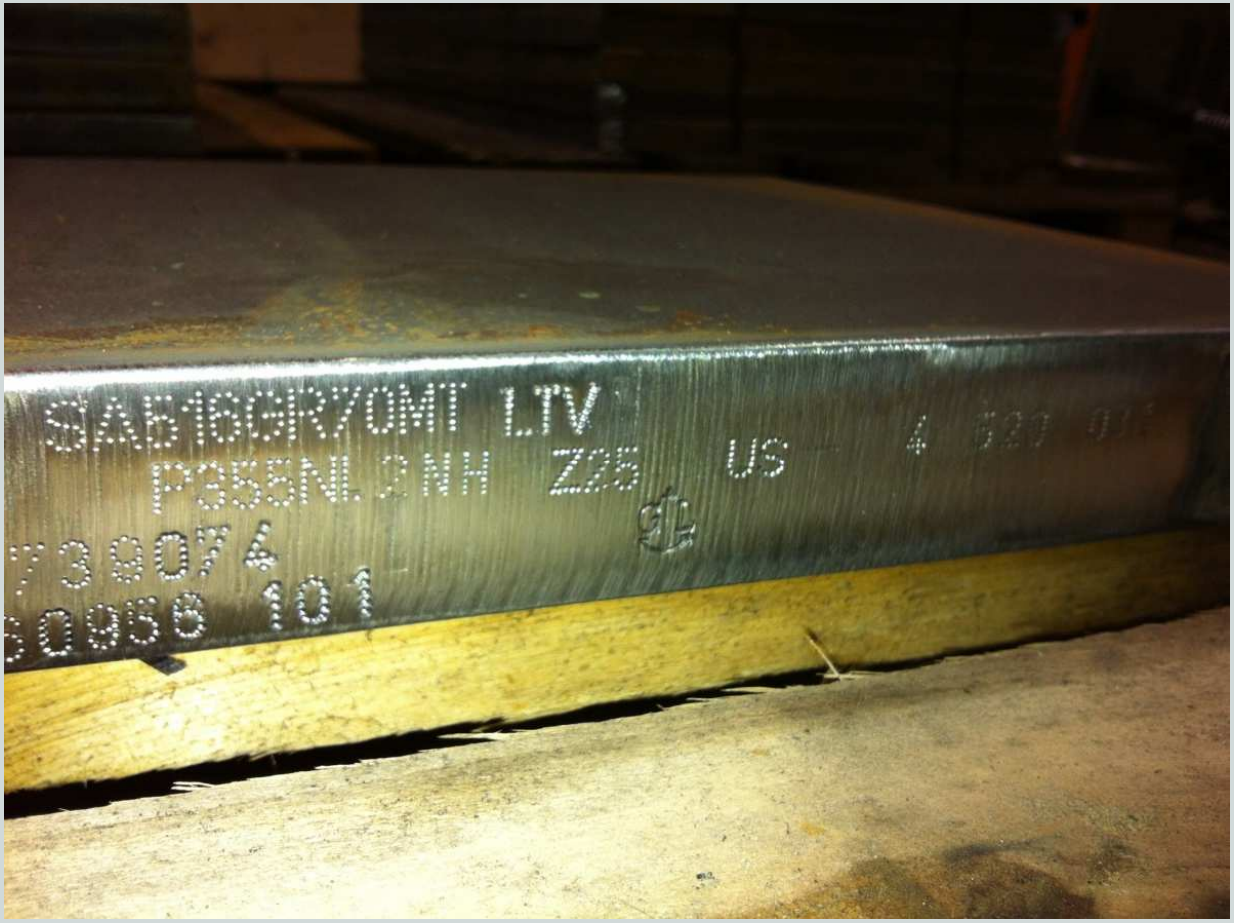
GSI mbH · SLV Hannover
GSI SLV
anerkannte Stelle

GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Niederlassung SLV Hannover
Am Listholze Hafen 1, 30453 Hannover
Niederlassungsleiter, Dr.-Ing. Rainer Mittelstädt

Tel.: + 49 (0) 5 11 - 2 19 62 - 0
Fax: + 49 (0) 5 11 - 2 19 62 - 22
E-Mail: info@slv-hannover.de
Internet: www.slv-hannover.de

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, HRB 37719 Düsseldorf, Geschäftsführer: Dr.-Ing. Klaus Middeldorf, Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel, Vorsitz

Stempelung am Blech



Stempelung am Blech

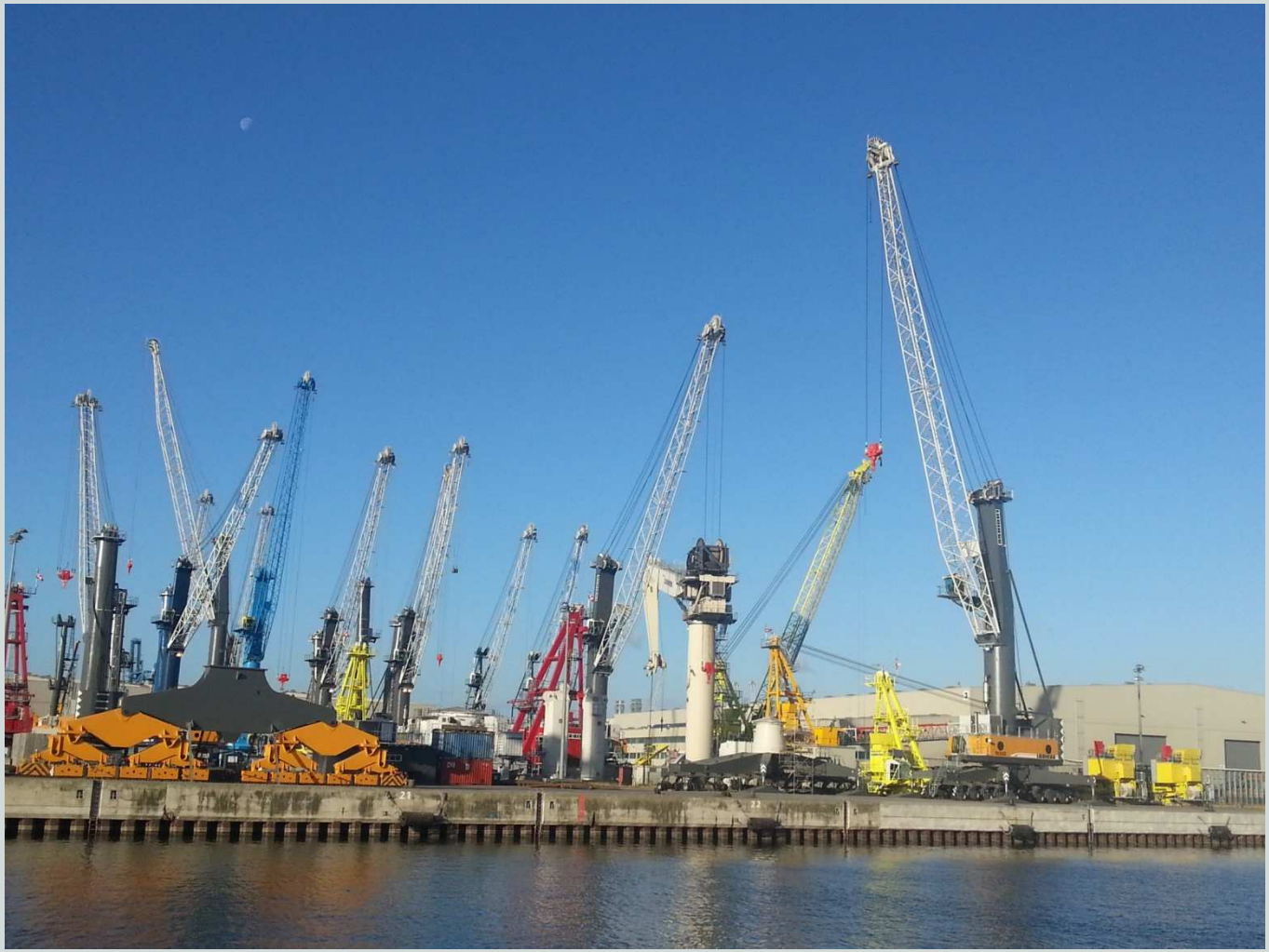
Zertifikate

Sicherung Rückverfolgbarkeit

Anwendungsbeispiele

Anwendungsbeispiele

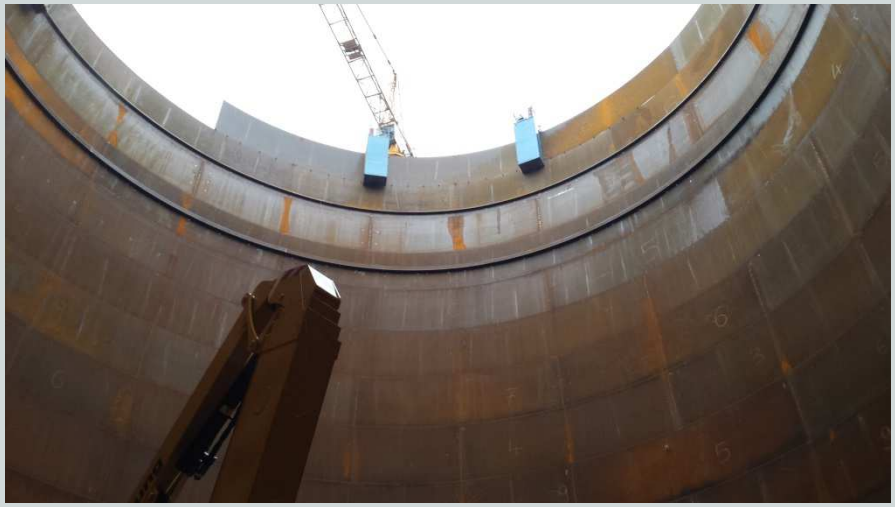
Anwendungsbeispiele



Anwendungsbeispiele

Anwendungsbeispiele

Anwendungsbeispiele



Anwendungsbeispiele

Anwendungsbeispiele

Anwendungsbeispiele

Anwendungsbeispiele

Unser Vertriebsteam

Vertriebsabteilung

+ 49 (0) 511 726 82 -	Telefon	Fax -99
Robin Elsner	-967	r.elsner@autogena.de
Frank Hermann	-94	f.hermann@autogena.de
Anke Jehl	-907	a.jehl@autogena.de
Uwe Kothe	-84	u.kothe@autogena.de
Torsten Nestler	-901	t.nestler@autogena.de
Sylke Pietruschinski	-86	s.pietruschinski@autogena.de
Marc Stapelfeldt	-83	marc.stapelfeldt@autogena.de
Horst-Dieter Wartenberg	-80	h.wartenberg@autogena.de

Autogena Stahl GmbH
Rudolf-Diesel-Weg 11
D-30419 Hannover

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit