

„Edel und Stahl“: E & F Metall- und

„Edel und Stahl“: E & F Metall- und Rohrleitungsbau Föhren

In der Nähe des malerischen Moseltals bei Trier in der schönen Eifel, liegt hinter dem Sportflughafen in Föhren der Firmensitz von E & F Metall- und Rohrleitungsbau.

„Unsere Kunden sind Anlagenbauer und Engineering-Unternehmen, vor allem aus der Food- und Pharmabranche. Gemeinsam mit unseren Kunden stellen wir höchste Qualitätsansprüche an die Hand-schweißnähte“, so Frau Sandra Heck, Prokuristin bei E & F Rohrleitungsbau im Rahmen der herzlichen Begrüßung. „Fast alles wird bei uns ohne Zuführung von Zusatzwerkstoffen WIG-geschweißt. Einfach den hochlegierten Edelstahl verlaufen lassen, denn wenn in einer Schweißnaht, z. B. bei einer Bühne für die Produktion in der Food- oder Pharmabranche, auch nur ein einziger schwarzer Punkt ist, muss er entfernt werden – da sind die Standards und Auflagen gnadenlos streng“, so Frau Heck weiter.

„Durch die von uns produzierten Rohre fließen Stoffe in den unterschiedlichsten Aggregatzuständen: Flüssigkeiten, Pulver, Gase – es können also Zutaten für eine Pizza, Joghurt, Blutplasma oder auch Bier sein“, beschreibt Oliver Schmitz, kaufmännischer Leiter und Prokurist bei E & F, die Einsatzgebiete der Produkte.

Auch hessisches Bier „aus dem Herzen der Natur“, das in Lich in der Nähe des Headquarters von ABICOR BINZEL gebraut wird, fließt durch Rohre von E & F. „Ich freue mich immer, wenn unsere Monteure von dieser Baustelle in Hessen zurückkommen, denn dann bringen sie oft auch ein paar Kästen Weizenbier mit“, lacht Oliver Schmitz.

Weltweit aktiv

Das 1997 von Otto Franz gegründete Unternehmen hat mittlerweile über 100 Mitarbeiter und die Montage-mitarbeiter sind auf Baustellen rund um den Globus vertreten. Die E & F GmbH gliedert sich mittlerweile in

Close to the picturesque Mosel valley near Trier in the Eifel area of Germany, the company headquarters of E & F Metall und Rohrleitungsbau are located behind the sport airfield in Föhren.



Rohrleitungsbau Föhren



**Hygienisch einwandfreie
Edelstahl-Schweißnähte
mit homogener Ober-
fläche**

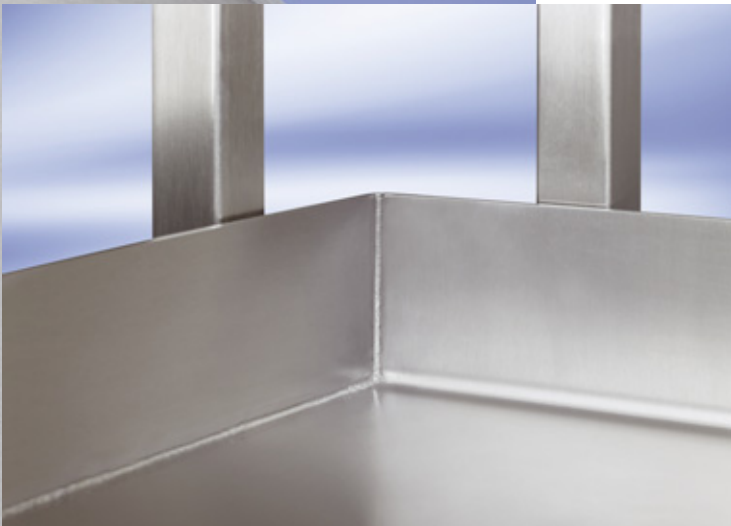
**Hygienic perfect stainless
steel welding seams with
homogeneous surface**

"Our customers are plant constructors and engineering companies, mainly from the food and pharmaceuticals industries. Together with our customers, we demand the very best quality for manual weld seams," explains Sandra Heck, authorised signatory at E & F Rohrleitungsbau, during our warm welcome. "Almost everything here is TIG-welded without any filler materials. We just allow the high-alloy stainless steel to melt, because if there is even a tiny black speck in a weld seam on a platform for production in the food or pharmaceuticals industry, for example, it has to be removed – the standards and conditions are absolutely rigorous," Ms. Heck continues.

"Substances flow through the pipes we produce in a range of different states: liquids, powder, gases – these can be the ingredients for a pizza, yoghurt, blood plasma or even beer," adds Oliver Schmitz, commercial manager and authorised signatory at E & F, describing the areas of application for the products.

Beer brewed near the ABICOR BINZEL headquarters, in Lich in the state of Hesse, "from the heart of nature" as the company claims in an advertisement, also flows through pipes made by E & F. Oliver Schmitz laughs, "I always look forward to our fitters coming back from this site in Hesse, because they often bring a couple of crates of wheat beer with them."

Global activities. The company, founded in 1997 by Otto Franz, already has more than 100 employees,



die Unternehmensbereiche „Vorfertigung und Anlagenbau“ in Föhren, die Niederlassung „E & F Nord“ in Müssen in Norddeutschland, wo vor allem Projektleiter und Zeichner beschäftigt sind und in die „Externe Montageabwicklung“.

Jeder neue Auftrag ist einzigartig und fordert das ganze Fachwissen der Spezialisten von E & F.

Kontrolle über Endoskopie

Die Anlagen für die Food- und Pharmabranche werden zum überwiegenden Teil 100% kontrolliert und dokumentiert – das heißt, alle Rohre werden 100% endoskopiert. Jedes Rohr, jede Schweißnaht, jeder Schweißer und die Schweißparameter haben eine Nummer und jede Schweißnaht wird fotografiert und kontrolliert.

and the fitters work on construction sites all over the world. The company E & F GmbH is now divided into the business divisions “Pre-production and plant construction” in Föhren, the branch “E & F North” in Müssen in Northern Germany, where project managers and draughtsmen make up most of the workforce, and in “External fitting processes”.

Every new order is unique, and demands the whole spectrum of specialist knowledge from the E & F experts.

Quality checks using endoscopy. Most plants manufactured for the food and pharmaceuticals branches are checked and documented 100% – this means all the pipes are examined 100% using endoscopy. Every pipe, every weld seam, every welder and welding parameter has a number, and every weld seam is photographed and checked.



Das Bild auf dem Monitor des Endoskopie-Handgerätes ist gestochen scharf. Mit viel Fingerspitzengefühl wird das Kabel mit der hellen Lichtquelle und der Kamera in das Rohr eingeführt; so wird die Schweißnaht von innen Stück für Stück fotografiert oder gefilmt und dokumentiert.

Perfektes Schweiß-Equipment für Edelstahl

Auf dem Besprechungstisch in den frisch renovierten Räumlichkeiten steht ein handgeschweißtes Rohr als Muster für die hochwertigen Schweißnähte.

The image on the hand-held endoscopy monitor is pin sharp. The cable with the bright light source and the camera are inserted extremely carefully into the pipe so that the weld seam can be photographed from the inside piece by piece, or filmed and documented.

Perfect welding equipment for stainless steel. There is a hand-welded pipe as a sample of high-quality weld seams on the conference table in the recently renovated company premises.

„Da im Rohrleitungsbau „gependelt“ wird, ist die Flexibilität des Schlauchpaketes und ein Kugelgelenk extrem wichtig – nur zwei Eigenschaften, die von unseren Schweißern als positiv bei den ABICOR BINZEL WIG-Brennern hervorgehoben werden“, fährt Frau Heck fort.

„Jeder Schweißer wird von uns mit dem gesamten Equipment ausgestattet – von der WIG-Stromquelle über den Schweißbrenner bis zur Schutzkleidung und weiteren Tools. Unsere Fachmonteure sind dann für ihre Werkzeuge selbst verantwortlich. Hier sehen Sie gerade die Zusammenstellung für zwei neue Mitarbeiter“, Oliver Schmitz zeigt auf 2 Paletten im Lagerbereich von E & F.

„Positiv ist, dass die ABICOR BINZEL Brenner nur einen einfach zu bedienenden Schalter haben“, beschreibt Frau Heck weiter das Feedback der über 80 nach DIN EN 287-1 geprüften WIG-Schweißer von E & F bezüglich der eingesetzten Brenner.

Vorbei an dem Packplatz für eine Baustelle in der Nähe von Bremen, an der auch einige MB 401 D Brenner von ABICOR BINZEL zu sehen sind, betreten wir die Produktionshalle. Hier entsteht gerade eine große Bühne für die Pharmaindustrie. Immer wieder wird die Luft von dem gellenden, ohrenbetäubenden Geräusch der Hammerschläge zum finalen Richten der Stahlträger für die Unterkonstruktion der Bühne vor dem Verschweißen erschüttert.

90 % der WIG-Brenner sind luftgekühlt – Standardbrenner ist der ABITIG® GRIP 17, aber auch einige flüssiggekühlte ABITIG® GRIP 18 sind im Einsatz. Die leichte Bananenform des Handgriffes kommt den Schweißern bei ihrer Arbeit auch bei engen Rohren entgegen.

„Vor ca. 3 Jahren haben wir nach einem intensiven Test begonnen, alle unsere Schweißer und Schweißplätze ausschließlich mit ABICOR BINZEL Brennern auszustatten. Dabei stand die Standardisierung, aber auch die hohe Qualität bzw. die geringe Reparaturanfälligkeit der Brenner im Vordergrund. Die Zahlen geben uns Recht – seit der Umstellung kaufen wir deutlich weniger Komplettbrenner und die Kosten für Reparatur und Verschleißteile sind deutlich gesunken“, so der Kaufmann Oliver Schmitz.

Direkt betreut wird E & F von Markus Wagner von der Firma Westerfeld in Saarbrücken, immer auch unterstützt von Heiner Makoschey, Außendienstmitarbeiter von ABICOR BINZEL.

„Markus Wagner ist ein wandelndes, technisches Schweißlexikon. Auf ihn kann ich mich verlassen und er kennt sich aus. Er checkt turnusmäßig unsere Bestände an z. B. Verschleißteilen und füllt diese mit Originalteilen von ABICOR BINZEL auf“, lacht Oliver Schmitz, der mit der Zusammenarbeit mit dem Fachhändler Westerfeld über Markus Wagner und dem Support durch Heiner Makoschey sehr zufrieden ist.



“Since there is a lot of 'swinging' involved in pipe construction, the flexibility of the cable assembly and a ball joint is very important – just two of the features that our welders mention as positive aspects of the ABICOR BINZEL TIG torches,” Ms. Heck continues.

“All of our welders are kitted out with the whole set of equipment – from the TIG power source through the welding torch to protective clothing and other tools. Our specialist fitters are then responsible for their own tools. Here you can see the packages put together for two new employees,” Oliver Schmitz says, pointing to 2 pallets in the E & F store area.

“Another positive aspect is that the ABICOR BINZEL torches only have one switch, and that is easy to operate, too,” Ms. Heck says, revealing another detail of the feedback on use of the torches provided by more than 80 TIG welders certified in accordance with DIN EN 287-1.

100 % Schweißnahtkontrolle über Endoskopie

100% welding seam control with endoscopy



Heiner Makoschey
von ABICOR BINZEL
mit Oliver Schmitz,
kaufmännischer
Leiter von F & E

Heiner Makoschey
ABICOR BINZEL
with Oliver Schmitz,
commercial director
F & E

Auch im Privaten sind Heiner Makoschey und Markus Wagner ein gutes Team. Oft gehen sie gemeinsam ihrem Hobby „Motorradfahren“ nach. „Bei besonderen Kundenanforderungen finden wir zwei immer schnell eine Lösung – wir sprechen die gleiche Sprache. Das spüren die Kunden. Auch hier bei der Probestellung bzw. den ausgedehnten Tests bei E & F hat die Abwicklung reibungslos geklappt“, so Heiner Makoschey.

Sowohl in den Unternehmensbereichen der weltweiten Montageabwicklung für namenhafte Anlagenbauer und Engineering-Unternehmen als auch in Vorfertigung und Anlagenbau in Föhren werden vorwiegend die WIG-Brenner der Serie ABITIG® GRIP eingesetzt.

Die luft- und flüssiggekühlten Brenner verschiedener Leistungsgrößen, die auf der „Schweißen und Schneiden 2009“ erstmals vorgestellt wurden, sind einheitlich mit einem ergonomischen Handgriff mit „GRIP“ und optimierter, kurzer Schlauchpaketführung ausgestattet. Alle

We pass the packing station for a site near Bremen, where several MB 401 D torches from ABICOR BINZEL can be seen, and enter the production hall. A large platform for the pharmaceutical industry is currently being produced here. The air is shattered again and again by the screaming, deafening noise of the hammer blows required for final alignment of the steel beams for the sub-structure of the platform before welding begins.

90% of the TIG torches are air-cooled – the standard torch is the ABITIG® GRIP 17, but a few liquid-cooled ABITIG® GRIP 18 torches are also in use. The slight “banana shape” of the handle also helps the welders with their work, particularly on narrow pipes.

“About 3 years ago we starting equipping all our welders and welding stations exclusively with ABICOR BINZEL torches following a period of intensive testing. The main focus was on standardisation, as well as on the high quality and low repair rate of the torches. The figures prove us right – since the conversion we have bought significantly fewer complete torches, and the costs for repairs and wearing parts have dropped considerably,” commercial manager Oliver Schmitz explains.

E & F is served directly by Markus Wagner from Westerfeld in Saarbrücken, always supported by Heiner Makoschey, an ABICOR BINZEL sales representative.

“Markus Wagner is a technical welding dictionary on legs. I can rely on him, he always knows what he's doing. He checks our stocks of wearing parts regularly, for example, and fills them up with genuine ABICOR BINZEL parts,” laughs Oliver Schmitz, who is extremely satisfied with the cooperation with special retailer Westerfeld through Markus Wagner and the support through Heiner Makoschey.

Heiner Makoschey and Markus Wagner are a good team away from welding, too. They often meet to pursue their joint hobby – motorcycling. “Where customers have special requirements, the two of us always manage to come up with a solution quickly – we speak the same language. Customers sense this. Processing went very smoothly during trial operation and the extensive tests at E & F, too,” Heiner Makoschey adds.

TIG torches of the ABITIG® GRIP line are the torches primarily used both in the business divisions for renowned plant constructors and engineering companies as well as in pre-production and plant construction in Föhren.

The air and liquid-cooled torches of different capacities, which were presented at the “Welding and cutting 2009” trade fair for the first time, are all equipped with an ergonomic handle with “GRIP” and an optimised, short cable assembly guide. All the torch wearing parts are compatible with the global “Linde

TIPS & TRICKS

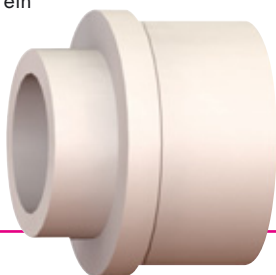
Eins statt Zwei!

Stichwort „Gaslinsenversion“ der TIG-Brenner Typ 17, 18 und 26. Bisher brauchte man für die Verbindung mit der keramischen Gasdüse zwei Bauteile: den Isolierring „18 CG“ und den Adapter „54 N01“. Jetzt braucht man nur noch ein Bauteil: den neuen Adapter 701.0199 von ABICOR BINZEL. Wenn das keine Vereinfachung ist!

One Rather Than Two!

The new catchphrase for gas lens versions of TIG torch types 17, 18 and 26. Until now, two components were required before attaching the ceramic gas nozzle: the “18 CG” insulator and the “54 N01” adapter.

Now, only one component is needed: the new 701.0199 insulator-adaptor from ABICOR BINZEL. Doesn't that make life simpler?!



Verschleißteile der Brenner sind kompatibel zum weltweiten „Linde-Standard“. Die Schlauchpakete mit den modular aufgebauten maschinenseitigen Anschlüssen sind flexibel und dennoch sehr robust gegenüber äußeren Einwirkungen. Das kurze Kugelgelenk sorgt für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling. Der Handgriff mit „GRIP“ für alle ABITIG® GRIP-Brennertypen bietet hohe Griffsicherheit und ein optimales „Feeling“ für feinste Schweißungen. Die Schalt- und Regelfunktionsmodule im Griff sind ergonomisch gut bedienbar und individuell auswählbar. Komplett gekapselte Schaltelemente sichern exzellente HF-Sicherheit.

„Für die ganz kniffligen Fälle bezüglich Zugänglichkeit haben wir auch einige ABITIG® GRIP little Brenner mit der schönen kleinen Griffschale im Einsatz, der Standard ist aber der ABITIG® GRIP“, ergänzt Frau Heck.

„Durch permanente Weiterbildung unserer Facharbeiter für den Edelstahlrohrleitungsbau und durch die regelmäßige Prüfung und Zertifizierung der Schweißer sichern wir unseren Kunden den hohen Verarbeitungsstandard und garantieren somit maximale Qualität und Sicherheit“, erläutert Oliver Schmitz die Firmenphilosophie von E & F.

„Zu dem professionellen Bild auf unseren Baustellen und Projekteinsätzen weltweit, zur maximalen Qualität der Arbeit, die unsere Fachmonteure täglich abliefern, dazu gehören einfach auch Marken Tools. Dies trägt zu einem positiven Image bei und war ein weiterer Grund für uns, standardmäßig ABICOR BINZEL Brenner einzusetzen. Bei unseren namhaften Kunden ist die Marke bekannt und genießt einen sehr guten Ruf“, formuliert Frau Heck ihr abschließendes Statement.

Wieder zeigt sich, dass die langfristige partnerschaftliche Zusammenarbeit von Spezialisten im Rohrleitungsbau mit Schweißfachhändlern und ABICOR BINZEL eine gute „Verbindung“ ist.

„Edel und Stahl“ ist übrigens der Name der Firmenzeitung, die alle Mitarbeiter von E & F Metall- und Rohrleitungsbau sowie alle Kunden und Partner schon viele Jahre lang in regelmäßigen Abständen bekommen. Die Zeitung wird von ihren Lesern sehr geschätzt und ist auch im Internet als Download verfügbar.

standard“. The cable assemblies with their modular connections on the machine side are flexible and yet still extremely robust in terms of external influences. The short ball joint ensures optimum movement radius and ideal handling. The handle with “GRIP” for all ABITIG® GRIP torch models is extremely safe to hold and provides an optimum feeling for delicate welding work. The switch and control function modules in the handle are easy to operate, ergonomic and can be selected individually. Completely encapsulated switch elements guarantee excellent HF safety.

“For very tricky cases in terms of access we also have a few ABITIG® GRIP little torches on hand, with the nice little grip shell in the insert, but our standard torch is the ABITIG® GRIP,” Ms. Heck adds.

Oliver Schmitz explains the company philosophy at E & F: “Thanks to the permanent further qualification of our specialists for stainless steel pipe-building and the regular testing and certification of our welders, we can guarantee our customers an excellent standard of workmanship, and thus maximum quality and safety.”

“The professional image of our sites and project work all over the world, the top-level quality of our work, which our specialist fitters deliver day in, day out, just simply has to include brand tools. This contributes to a positive image and was another reason for us to use ABICOR BINZEL torches as standard. Our well-known customers are familiar with the brand, which has a very good reputation,” Ms. Heck concludes.

This is further proof that the long-term cooperative partnership between pipe-building specialists, specialist retailers for welding products and ABICOR BINZEL is a good “connection”.

By the way, “Edel und Stahl” is the name of the company newspaper which has been published at regular intervals for many years for all employees at E & F Metall- und Rohrleitungsbau as well as all their customers and partners. The readers enjoy the paper, which can also be downloaded from the Internet.



Sandra Heck, Prokuristin bei E & F Metall- und Rohrleitungsbau Föhren

Sandra Heck, authorized officer at E & F Metall- und Rohrleitungsbau Föhren

