ANDUSTRY news

jaargang 4 | nr. 1 | juli 2014

ARMADA JANSE • ARMADA MOBILITY • ARMADA RAIL • FIB INDUSTRIES • HSM STEEL STRUCTURES • ISS PROJECTS • LENGKEEK STAALBOUW • RIJNDIJK CONSTRUCTION • GOUDA REFRACTORIES • GOUDA VUURVAST BELGIUM • GOUDA VUURVAST SERVICES • HSM OFFSHORE • VAN VOORDEN CASTINGS • VAN VOORDEN MARITIME •

ANDUS GROUP SERVING THE INDUSTRY

ZONNIGE BLIK

In mei zijn onze jaarcijfers 2013 gepresenteerd. Het was weer een goed jaar. Een jaar van gelijkblijvende omzet en winst. Daar zijn we in deze tijd prima tevreden mee. Ook 2014 zal een stabiel jaar zijn. Sommige werkmaatschappijen presteren boven verwachting, maar helaas zijn er ook die het moeilijk hebben. Vooral de bedrijven die zich voornamelijk richten op Nederland. Omdat onze groep het grootste deel van de omzet uit het buitenland haalt, gaat het gemiddeld genomen goed. Dit alles is terug te lezen in ons jaarverslag, waar we altijd veel aandacht aan besteden in het kader van open en transparant communiceren. Ik nodig iedereen daarom graag uit om het verslag, inclusief Nederlandstalige samenvatting, te downloaden van de website. Als in 2015 de economen gelijk gaan krijgen, zal dat zeker een positieve bijdrage leveren aan de verdere ontwikkeling en groei van Andus Group.

Ik wens iedereen een hele fijne vakantie. En voor hen die moeten doorwerken op onze talrijke projecten komt de vakantie dan wat later in het jaar.

Een zomerse groet,

Tom van Rijn
Directievoorzitter

Annual Report 2013

ANDUS GROUP

Serving the industry

VAKMANSCHAP EN BELEVING

In de productie van FIB Industries wordt nu hard gewerkt aan een vat. Op zich niets bijzonders zou je zeggen, totdat je het ziet. Met een wanddikte van 65 mm, flenzen van 520 mm dikte en een gewicht van 68 ton, is het een indrukwekkend geheel. Zoals zoveel van de producten die de poorten van FIB verlaten. Puur vakmanschap waarmee het bedrijf zich aan de top van de internationale apparatenbouw heeft gevestigd. Met bevlogenheid.

Overal ter wereld levert en installeert FIB maatwerkproducten in alle roestvast staalsoorten, duplex, hoog nikkellegeringen en exotische materialen zoals titanium. Vaak zijn het complexe constructies die onderdeel uitmaken van hoogtechnologische procesinstallaties. Daarbij kun je denken aan drukvaten, kolommen, reactor internals, branders, noem maar op. Topkwaliteit die maar weinig andere bedrijven kunnen leveren. De in juni vlekkeloos verkregen lascertificatie ISO 3834 bewijst dat nog maar eens. Dit vakmanschap wordt ook gekoesterd. Want ondanks het feit dat de robotisering in de productie steeds verder wordt ingevoerd, onderhoudt FIB nauwe contacten met scholen en draagt enthousiast bij aan de opleiding van de toekomstige lassers.

Wereldwijd genieten

Naast de specialistische apparatenbouw is FIB ook succesvol op de markt van biersystemen. Waar vroeger de kroegen door de brouwerij werden voorzien van bierfusten, rijdt nu een tankwagen voor de deur om een kelderbierinstallatie te vullen. FIB stond aan de bakermat van deze ontwikkeling en kan het gehele biersysteem leveren: van de brouwerij tot aan de tap. Inmiddels is het 'kelderbier' wereldwijd geaccepteerd. De FIB-systemen hebben al een sterke positie op de Europese markt en worden nu ook steeds populairder in alle hoeken van de wereld. Daarbij worden de biertanks niet meer verstopt in de kelder, maar worden steeds vaker tot eyecatcher gemaakt in de uitgaansgelegenheden. Wat dat betreft is de biermarkt een 'markt van beleving' waar je op moet inspelen. En FIB kan dat mede dankzij de expertise van Armada Janse als geen ander. Onlangs zijn beide bedrijven gezamenlijk opgetrokken bij de inrichting van cafés in Bahrain en de Verenigde Arabische Emiraten. Dat doet je dan echt wat, als je weet dat we dat binnen Andus Group toch maar mooi weten te realiseren.

ONDER HOGE DRUK

Veel fabrieken zoals raffinaderijen, aluminiumsmelterijen en afvalverbrandingsinstallaties zijn dag en nacht in bedrijf. Eens in de zoveel jaar moet er echter groot onderhoud gepleegd worden, wat betekent dat de fabriek stilgelegd moet worden. Het productieverlies tijdens zo'n fabrieksstop is enorm kostbaar. Afhankelijk van het soort installatie kunnen de kosten oplopen tot miljoenen euro's per dag! Voor dergelijke bedrijven is het dus van het grootste belang dat de installatie zo lang mogelijk blijft draaien zonder noodzakelijk onderhoud en dat een onvermijdelijke fabrieksstop zo kort mogelijk duurt. De Gouda-bedrijven stellen alles in het werk om hieraan bij te dragen.

De vuurvaste stenen en betonnen van Gouda Refractories zijn vrijwel altijd onderdeel van 'het hart' van een dergelijke fabrieksinstallatie. Jarenlang worden deze producten 24 uur per dag blootgesteld aan chemische reacties bij (extreem) hoge temperaturen. Het is dus niet vreemd als na verloop van tijd bijvoorbeeld de betonnen bekleding van een FCC-installatie in een raffinaderij onderhoud behoeft. Dit is in september het geval bij de Valero Energy Corporation in Pembroke (UK) waar 270.000 vaten olieproducten per dag worden geproduceerd. Gouda Vuurvast Belgium is ingeschakeld om het karwei te klaren.

Bikkelen

Een van de vele werkzaamheden tijdens deze stop is in de 'riser' van de FCC Unit. De betreffende pijp is zo'n 40 meter hoog en heeft een diameter van anderhalve meter. Binnenin is het bekleed met een betonnen laag van ongeveer 10 cm dik. Een bikkelharde laag waarvan zo'n 25 m^2 vervangen moet worden. Traditioneel zou een medewerker met een pneumatische sloophamer afdalen in deze pijp en stukje bij beetje het oude beton verwijderen. Een heidens karwei want op deze manier kan slechts 0,5 m^2 beton per dag verwijderd worden. Alleen het slopen zou dus met twee ploegen ongeveer 25 dagen in beslag nemen. En dat zijn heel wat vaten ... Duidelijk dat dat te veel van het goede was. Maar wat dan?

Ingenieuze oplossing

Gouda Vuurvast Belgium ging op zoek naar een oplossing. Via een relatie in Frankrijk werd een deel van een vergelijkbare riserpijp 'van de sloop' gehaald en naar Engeland getransporteerd. Daar werd contact gelegd met een gespecialiseerd bedrijf. In gezamenlijkheid werd een manier bedacht om de betonnen bekleding te verwijderen: met water! Een ingenieuze installatie wordt nu in het vat gebracht en via een roterende arm wordt het beton onder hoge druk (>2000 bar) 'simpelweg' weggespoten. Per uur hamert 16.000 liter water tegen het beton met een kracht van 160 ton en pelt deze schil uit de pijp. Een unieke vondst voor zowel de medewerkers als voor de klant! Want het zware sloopwerk hoeft niet meer met de hand te gebeuren en de nieuwe methode gaat 4 tot 5 keer zo snel. Dat is nog eens meedenken met de klant.

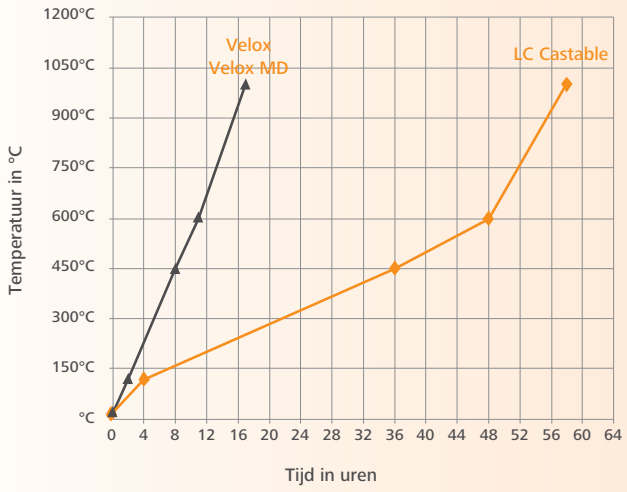
TIJD IS GELD

Zoals beschreven in het artikel 'Onder hoge druk', kost stilstand van een fabrieksinstallatie veel geld. Dit geldt bijvoorbeeld ook voor afvalverbrandingsovens. Gouda probeert de stilstand zo kort mogelijk te houden. Toch heeft een nieuwe betonnen bekleding van een oven nu eenmaal tijd nodig om goed en geleidelijk uit te harden. Kan dat niet sneller?

Dat was de uitdagende vraag waar de productontwikkelaars van Gouda Refractories voor stonden. Laten we wel zijn: het is logisch dat wanneer er een nieuwe betonnen laag in een oven is aangebracht, je deze niet in 'no time' moet opwarmen tot een bedrijfstemperatuur van 1.000°C. Daar zijn door Gouda nauwgezette opwarmingsschema's voor opgesteld. Na zo'n 58 uur geleidelijk opstoken, kan de oven weer vol in bedrijf. Best snel, zou je zeggen. Maar ook hier weer: 58 uur stilstand kost tonnen!

Unieke uitvinding

De wetenschappers van Gouda gingen aan de slag. Want vuurvast beton samenstellen is een wetenschap. Er zijn producten waarbij maar liefst 15 grondstoffen in de juiste verhouding bij elkaar gebracht moeten worden om de unieke vuurvaste eigenschappen en lange levensduur te verkrijgen bij extreme omstandigheden. En hoe kun je dan deze mix veranderen om dezelfde eigenschappen te behouden, maar de 'opwarmtijd' te verkorten? De oplossing werd gevonden en wordt nu aangeboden onder de naam Velox-beton. Even krachtig als de andere betonsoorten van Gouda Refractories, maar met een opwarmcurve van slechts 14 - 19 uur. Wat een besparing!



HEERLIJK ALS ALLES VOLGENS PLAN VERLOOPT

In mei 2013 schreven we in Andustry News over de opdracht die HSM Offshore had gekregen van Shell UK voor de levering van de Leman Compression Module. In augustus zal dit immense bouwwerk de kade van HSM verlaten. Dat komt goed uit, want inmiddels worden de productiehallen weer gevuld dankzij de opdracht van Aker Solutions om twee process modules te fabriceren voor Talisman en een opdracht van Chevron Transportation om een satellietplatform te produceren.

Het Leman-project hield de levering in van een jacket, een verbindingsbrug en een topside. Met name de topside was zo groot (34 x 30 x 30 meter, 3.270 ton), dat deze niet in zijn geheel in de grootste productiehal zou passen. Dus dat werd puzzelen. HSM is toen tot de oplossing gekomen om het geheel in delen te vervaardigen en uiteindelijk op de kade te assembleren. In theorie moest het kunnen ... En het is ook zo gelukt! Werkelijk alle fases van het project die vooraf op papier waren uitgedokterd, zijn precies zo gerealiseerd. Een geweldige puzzel waarbij steeds elk stukje op z'n plaats viel. Overigens een puzzel met maar liefst 20.000 (!) stukjes: en dat waren dan alleen nog maar de 'company provided items' oftewel de aangeleverde onderdelen van de compressoren. Een fantastische prestatie.

Ingewikkelde modules

In het Engelse en Noorse deel van de Noordzee liggen de Flyndre and Cawdor gasvelden. Het Clyde platform aldaar zorgt voor de gaswinning. De opdracht is aan HSM verstrekt om twee process modules te leveren (M12 en M14) die aan het bestaande platform zullen worden bevestigd. Dat betekent twee constructies van respectievelijk 29 x 16 x 20 meter (1.200 ton) en 29 x 13 x 6 meter (333 ton). Ook bij deze modules zal sprake zijn van een wirwar aan pijpleidingen, bekabeling en apparatuur. Maar daar draaien ze bij HSM hun hand niet meer voor om. In mei 2015 zullen beide modules verscheept worden.

Nog een keer

Enige jaren geleden mocht HSM het B13 platform aan Chevron leveren. Dat platform is nu volop in bedrijf in het bovenste gedeelte van het Nederlandse deel van de Noordzee. De geluiden zijn dat B13 aan alle verwachtingen voldoet en een enorm hoog beschikbaarheidspercentage heeft. Mogelijk heeft dat ook meegespeeld bij de gunning van de nieuwe opdracht. HSM mag nu namelijk het platform A18 leveren en dat is vrijwel identiek aan B13. Dat is zeer bijzonder, want HSM krijgt niet vaak de kans om zo'n geweldig bouwwerk gewoon nog een keer te maken. Naar verwachting zullen het jacket (1.250 ton) en de topside (1.000 ton) de kade van Schiedam half augustus 2015 verlaten.

ANDUS group

ALTIJD OP ZOEK NAAR VERBETERING

De NiAl-bronzen scheepsschroeven van Van Voorden voldoen aan de hoogste kwaliteitseisen van classificatiebureaus zoals Lloyds Register, Bureau Veritas en Germanische Lloyd. 'Niks meer aan doen', zou je gemakshalve zeggen. Maar niets is minder waar. Van Voorden is voortdurend op zoek naar nieuwe ontwerp- en productiemethoden om de kwaliteit en efficiency verder te verbeteren.

Bij Van Voorden Castings wordt binnenkort een nieuwe vinding in bedrijf genomen: de rotor-ontgasser. Brons wordt gesmolten bij een temperatuur van 1.250°C. In deze hete 'smelt' kunnen zich minuscule belletjes waterstofgas bevinden. Wanneer het brons zo zou worden gegoten en vervolgens gaat stollen, kun je te maken krijgen met zogenaamde gasinsluitingen. Om dit zoveel mogelijk te voorkomen, wordt de smelt ontgast met stikstof. Tot voor kort gebeurde dat in de gietpan. Op zich een prima methode, maar het had wel het nadeel dat er temperatuurverlies optrad.

Hoge efficiency

Met de rotor-ontgasser wordt het gesmolten brons een stap eerder in het productieproces ontgast, namelijk direct in de smeltpan. Het is het beste voor te stellen als een enorme staafmixer die in de hete smelt wordt neergelaten en het brons gaat 'mixen'. Tijdens dit roeren blaast de rotor-ontgasser Argon-gas in de hete massa wat ervoor zorgt dat het waterstofgas de smelt verlaat. Resultaat: tot maar liefst 50% effectiever dan de eerdere methode! Er ontstaat nu een zeer zuivere smelt, er treedt geen temperatuurverlies op én de smeltpan behoeft minder onderhoud omdat de smelt in beweging wordt gehouden. Al met al een optelsom van voordelen met een beduidend hogere efficiency tot gevolg.

BOUWEN IN AFRIKA

Wie in 2017 op Julius Nyerere International Airport in Dar es Salaam, Tanzania landt, mag uitstappen bij de gloednieuwe terminal III: made by RijnDijk Construction. Voor Tanzania is de nieuwe terminal belangrijk voor de infrastructuur en vergroot de bereikbaarheid van het land.

Begin april werd de opdracht door BAM International aan RijnDijk Construction gegund en de engineering is nu in volle gang. RijnDijk Construction zal zorgdragen voor de productie en montage van de staalconstructie, de vaste stalen delen zoals de 'slurven' bij de gates en de dakbeplating (15.000 m²). Maar liefst 150 zeecontainers vol met afgelakte, forse stalen buizen en platen zullen na de zomer richting Tanzania gaan. Dat is een van de uitdagingen in dit prestigieuze project: de logistiek. De dakspanten van zo'n 30 meter lang zullen in delen geproduceerd worden om een en ander vervoerbaar te houden. Deze zullen dan op de locatie aan elkaar gelast worden.

Kwaliteit en veiligheid

De werkzaamheden ter plaatste zullen uitgevoerd worden door lokale arbeidskrachten. Zij zullen ervoor zorgdragen dat onder andere de 300 meter lange vertrekhal en de grote ontvangsthal (50 x 70 meter) volgens executieklasse 3 conform NEN-EN 1090 worden gebouwd. Al met al een aansprekend project om trots op te zijn.

ANDUSTRY NEWS IS EEN UITGAVE VAN ANDUS GROUP
Andustry news verschijnt diverse malen per jaar. Het blad beoogt zowel werknemers als klanten en toeleveranciers op de hoogte te houden van ontwikkelingen binnen Andus Group.

REDACTIECOMMISSIE
KRIS ROOIJAKKERS
LINDA DAMS
NIELS WIBIER

LAY-OUT EN REALISATIE
HOW COMMUNICATIE | CREATIE

REDACTIEADRES
BEUKENLAAN 117
5616 VC EINDHOVEN

ANDUS GROUP BV
EINDHOVEN / TEL. 040 - 211 58 00

ARMADA JANSE BV
BUDEL / TEL. 040 - 256 19 11

ARMADA MOBILITY BV
EINDHOVEN / TEL. 040 - 256 19 11

ARMADA RAIL BV
NIEUWEGEIN / TEL. 030 - 246 95 92

FIB INDUSTRIES BV
LEEUWARDEN / TEL. 058 - 294 59 45

HSM STEEL STRUCTURES BV
SCHIEDAM / TEL. 010 - 427 92 00

ISS PROJECTS sro
KOŠICE / TEL. +42 155 729 92 27

LENGKEEK STAALBOUW BV
HOOGVLIET RT / TEL. 010 - 416 16 44

RIJNDIJK CONSTRUCTION BV
EINDHOVEN / BUDEL / SCHAGEN
TEL. 040 - 246 72 28

GOUDA REFRACTORIES BV
GOUDA / GELDERMALSEN
TEL. 0182 - 59 14 00

GOUDA VUURVAST BELGIUM NV
WILNEGEM / TEL. +32(0)3 - 326 57 00

GOUDA VUURVAST SERVICES BV
GOUDA / TEL. 0182 - 59 14 00

HSM OFFSHORE BV
SCHIEDAM / TEL. 010 - 427 92 00

VAN VOORDEN CASTINGS BV
ZALTBOMMEL / TEL. 0418 - 57 12 00

VAN VOORDEN MARITIME BV
ZALTBOMMEL
TEL. 0418 - 57 12 00