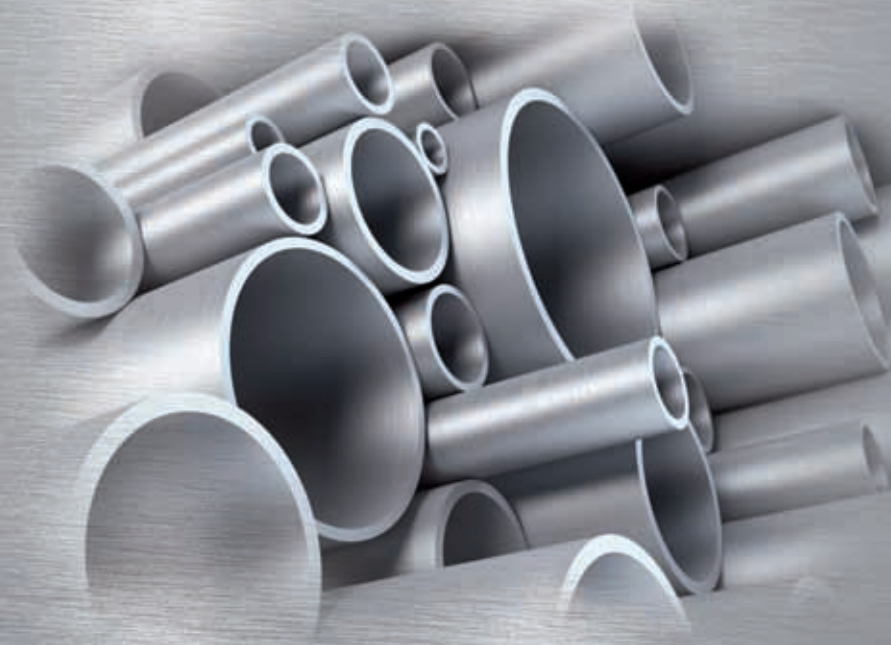


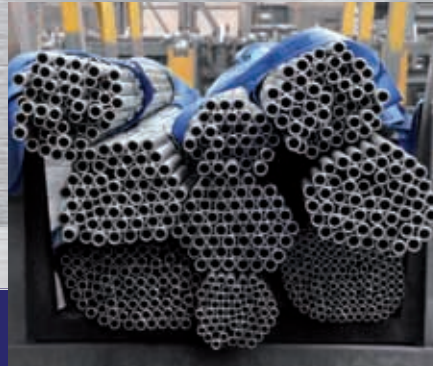
ROHRWERK MAXHÜTTE



 **MH-ROHR**



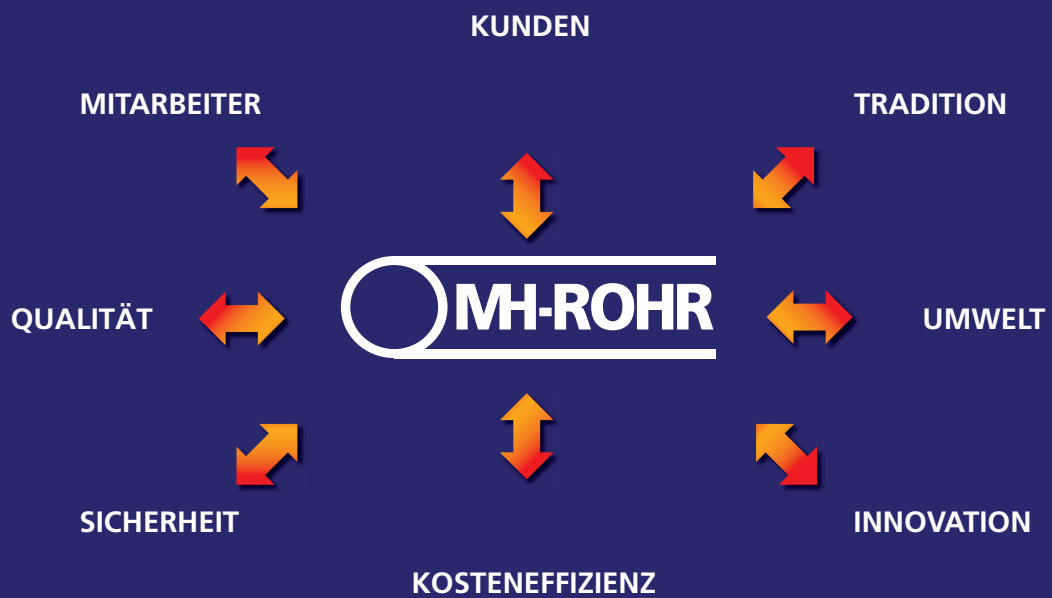
INHALT



	UNTERNEHMEN	Unternehmensleitbild 4 Historie5
	VERFAHREN	Warmrohrfertigung.....6 Kaltrohrfertigung8 Wärmebehandlung Prüftechnik 10
	EINSATZGEBIETE	Gas- / Wasserversorgung.....11 Energieanlagenbau12 Wälzlagerindustrie13 Maschinenbau14 Innovationen15
	LIEFERPROGRAMM	Rohrarten Lieferstandard Qualität ... 16
	QUALITÄTSSICHERUNG	Zertifizierungen und Zulassungen.....17 Werkstoffprüfung17 Qualitätsleitbild 18
	UMWELT	Verantwortung und Nachhaltigkeit.....19



UNTERNEHMENSLEITBILD





HISTORIE



1952

Aufsichtsratsbeschluss der zur Friedrich-Flick-Gruppe gehörenden Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte mbH (Maxhütte) zum Bau eines Rohrwerks.

1954

„Eine der modernsten Anlagen ihrer Art auf dem Kontinent“ nimmt die Produktion nahtloser Stahlrohre nach dem Erhardt'schen Stoßbankverfahren auf.

1959

Weltrekord: Das erste auf einer Stoßbank erzeugte nahtlose 16 Meter lange Rohr wird gefertigt.

1972

Erstmalig gelingt die Erzeugung von Wälzlagerrohren mit dem Stoßbankverfahren und anschließender Verformung im Streckreduzierwalzwerk. In der Folge wird die Wälzlagerproduktion auf Basis dieser Technologie und anschließender Weiterbearbeitung mit Kaltpilgermaschinen aufgenommen.

1980

Installation eines hochmodernen Glühofens zur aufkohlenden Weichglühung von Rohren.

1990

Neubeginn als Rohrwerk Neue Maxhütte GmbH.

1989 – 1991

Umfangreiche Investitionen in ein 28-gestüdiges Streckreduzierwalzwerk, in eine vollautomatisierte Rohradjustage und in hochmoderne Ultraschallprüfeinrichtungen.

2000

Übernahme durch die ARI Baustahl GmbH.

2001

Verabschiedung eines umfassenden Modernisierungsprogramms. Aufnahme einer werkseigenen Ausbildung.

2002

Inbetriebnahme eines modernen Prüflabors für metallurgische Werkstoffprüfungen.

2003

Rechtliche Verselbständigung als Rohrwerk Maxhütte GmbH. Neustrukturierung des Umweltbereiches und Schaffung der Abteilung „Sicherheit und Umwelt“.

2004 – 2008

Kontinuierliche Modernisierung zum Ausbau der Produktionskapazität und zur Qualitätsverbesserung.

2010

Inbetriebnahme einer dritten Kaltpilgermaschine. Erweiterung des Produktprogramms kaltgefertigter Rohre.

KAPAZITÄTEN

Die jährliche Erzeugungskapazität unseres Werkes liegt bei 25.000 km bzw. 120.000 t Stahlrohre, die wir rund um die Uhr mit ca. 450 Belegschaftsmitgliedern erzeugen.



WARMROHR



Scheren



Erwärmen



Umformen



Stoßen



Nacherwärmen

WARMROHRFERTIGUNG

Die Warmrohrerzeugung erfolgt über das Erhardtsche Stoßbankverfahren. Als Einsatzmaterial werden qualitativ hochwertige Vierkantknüppel verwendet, die mit einer Knüppelschere bzw. Hartmetallsäge in Einsatzblöcke geteilt werden. Die Blöcke werden in einem Drehtellerofen vorgewärmt und erreichen in einem nachgeschalteten Drehherdofen die für die jeweilige Stahlgüte optimale Verarbeitungstemperatur.

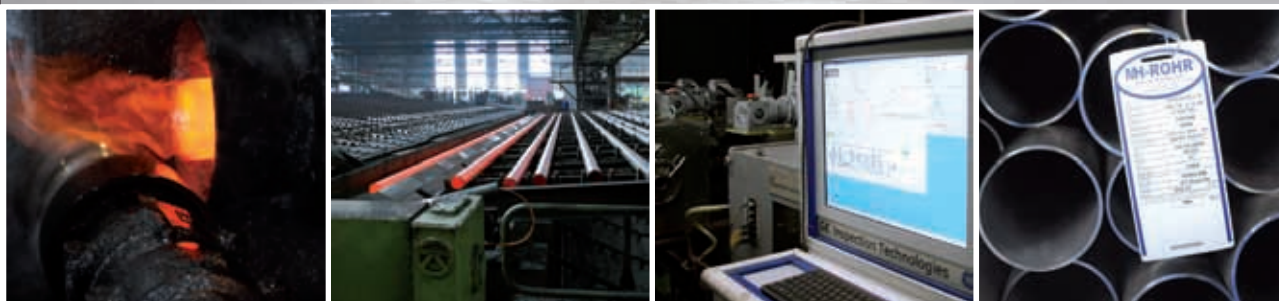
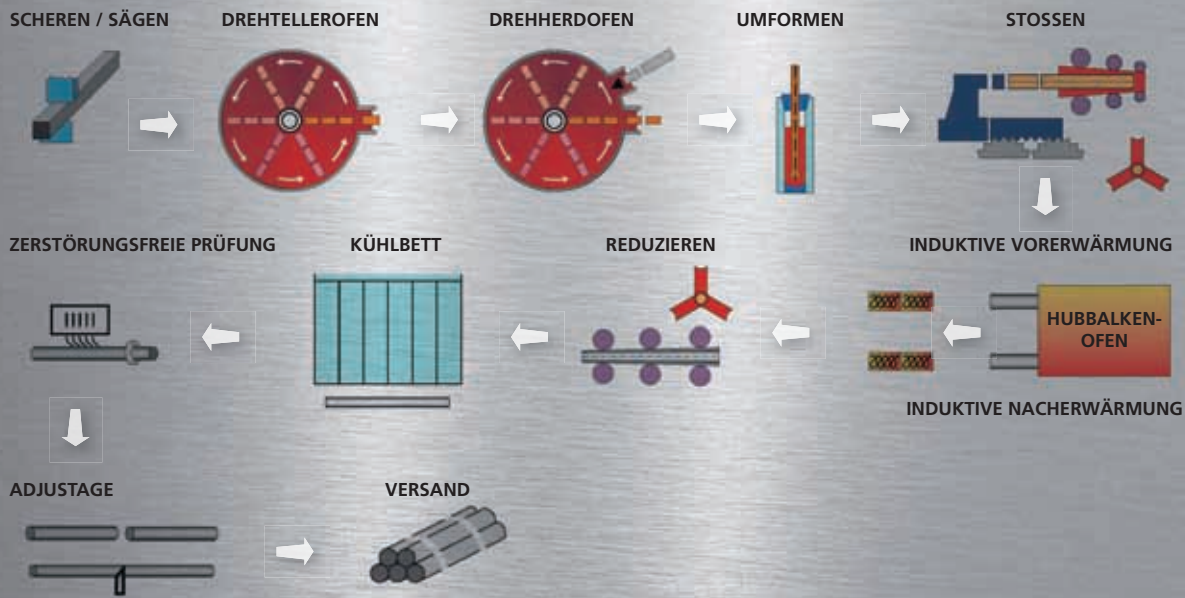
Nach der Entnahme aus dem Ofen werden die Blöcke kalibriert und entzündert und in einer Lochpresse ausfüllend zur Hülse umgeformt. In einer nachgeschal-

teten Vorstoßbank wird die Hülse um ca. 80% vorgestreckt.

Das Auswalzen zum Luppenrohr erfolgt in gleicher Hitze auf einer Stoßbank mit 138 t Stoßkraft über eine 15,5 m lange Dornstange in bis zu 16 Rollenkalibern.

Das entstandene Luppenrohr wird in einem Lösewalzwerk zwischen Walzen leicht aufgeweitet und die Dornstange danach in einer Zweiwalzen-Dornausziehmaschine ausgezogen. Auf nachgeschalteten Warmsägen werden Boden und hinteres Ende des Luppenrohrs

abgesägt. Die Luppen werden in einem Hubbalkenofen, unterstützt durch eine induktive Erwärmung, auf die für die jeweilige Stahlgüte optimale Walztemperatur erhitzt.



Reduzieren

Kühlen

Prüfen

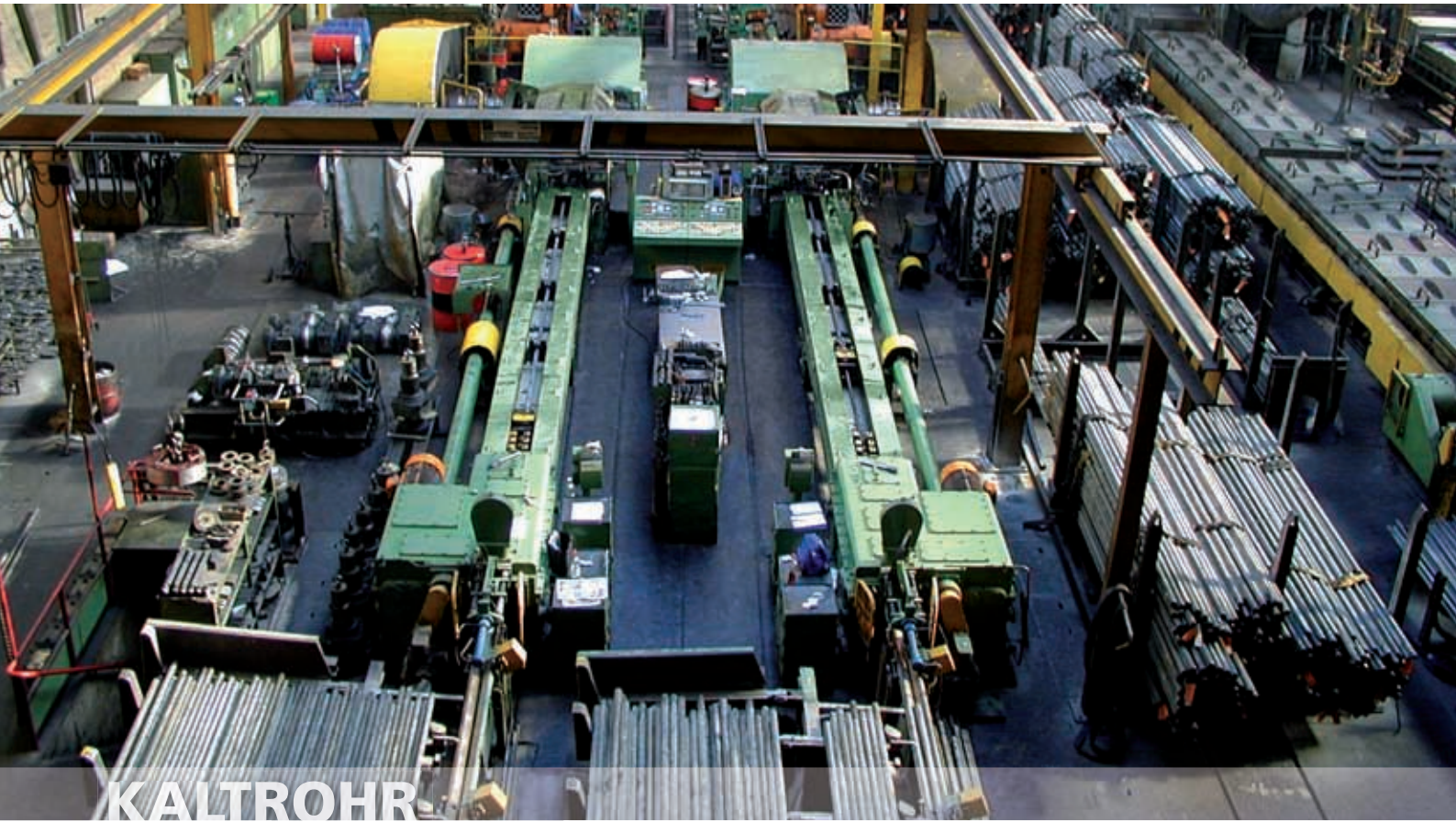
Versenden

In einem 6-gerüstigen Maßwalzwerk und einem angeschlossenen 28-gerüstigen Streckreduzierwalzwerk werden die Luppenrohre mit modernster Walztechnologie auf Fertigrohrabmessungen von 21,3 mm bis 139,7 mm Außendurchmesser ausgewalzt. Der gesamte Walzprozess erfolgt rechnergesteuert und rechnerüberwacht, um die höchste Prozessgenauigkeit und Produktqualität gewährleisten zu können. An die Warmfertigung der Rohre schließen sich die Adjustagelinien an, in denen alle Rohre gerichtet, zerstörungsfrei auf Oberflächenfehler und Dichtheit geprüft, auf Lieferlängen unterteilt, auf-

tragsbezogen kommissioniert und versendet werden.

Glattendige "schwarze" Rohre gehen von dort ebenso zum Versandlager wie Gewinderohre, die in einer modernen Gewindeschneidanlage mit einem Gewinde und / oder einer Muffe versehen werden.

Verzinkt bestellte Rohre werden in einer eigenen Anlage feuerverzinkt. Das Rohrwerk Maxhütte ist der einzige Rohrhersteller Europas, der Rohre aus eigener Verzinkung anbieten kann.



KALTROHR



Glühen



Beizen



Pilgern



Anspitzen



Ziehen

KALTROHRERZEUGUNG

Kaltgefertigte Rohre werden in sehr engen Abmessungstoleranzen gefertigt und besitzen sehr gute Oberflächeneigenschaften. Zur Herstellung dieser Rohre setzt das Rohrwerk Maxhütte zwei Verfahren der Kaltumformung ein, das Kaltpilgern und das Kaltziehen. Vor dem Kaltumformungsprozess werden die Rohre einer entsprechenden Wärmebehandlung, auf Wunsch auch aufkühlend, unterzogen. Anschließend erfolgt die Vorbehandlung der Rohrluppen in einer vollautomatischen Salzsäurebeizanlage mit angeschlossener Phosphatierung. Nach der Kaltumformung werden

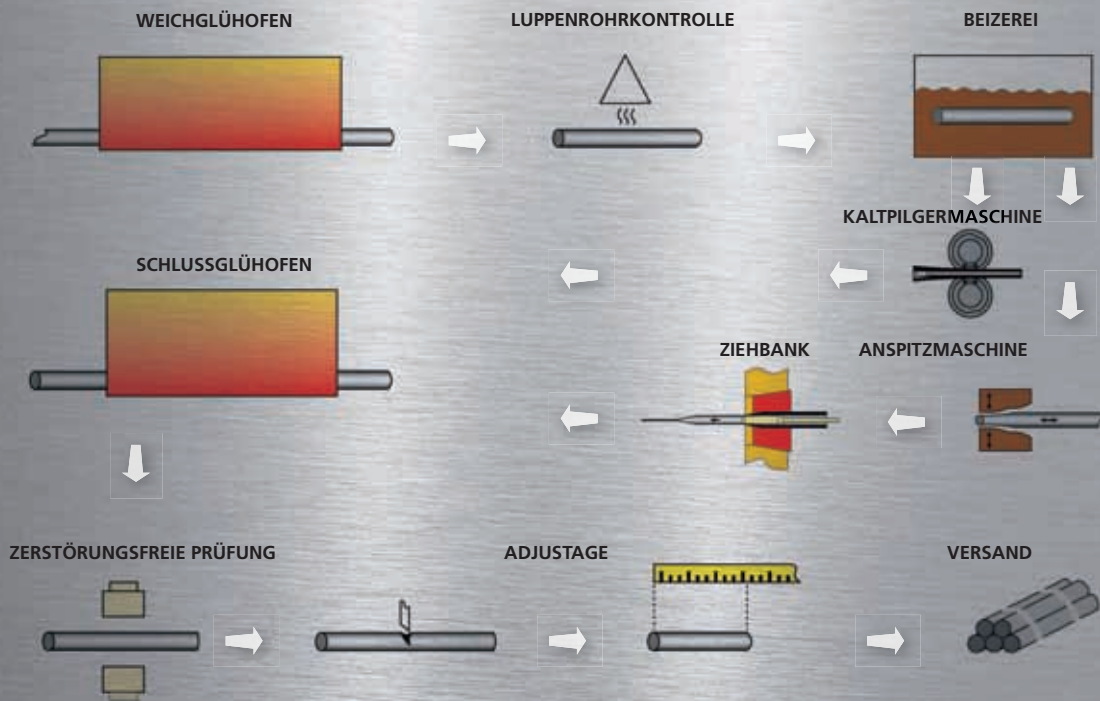
die Fertighohre je nach Anforderung einer Wärmebehandlung unterzogen, anschließend in Adjustagelinien gerichtet, zerstörungsfrei geprüft, auftragsbezogen kommissioniert und für den Versand freigegeben.

DAS KALTPILGERN

Beim Kaltpilgern erfolgt das Auswalzen der Rohrluppen über einen feststehenden Dorn durch zwei in einem Walzgerüst angeordneten Walzen. Diese sind so kalibriert, dass sich über einen festgelegten Teil des Walzumfanges der Kaliberquer-

schnitt stufenlos bis zum Fertighohrdurchmesser reduziert. In diesem Walzvorgang werden die Rohrluppen bei der Vorwärts- und Rückwärtsbewegung des Walzgerüsts in der Kaltpilgermaschine in der gewünschten Weise im Außendurchmesser und in der Wandstärke verjüngt.

Die Luppenrohre werden im Rohrwerk Maxhütte in drei Kaltpilgeranlagen zu Fertigabmessungen von 20,75 mm bis 120 mm Außendurchmesser ausgewalzt.



Schlussglühen

Prüfen

Adjustieren

Versenden

WÄRMEBEHANDLUNG

DAS KALTZIEHEN

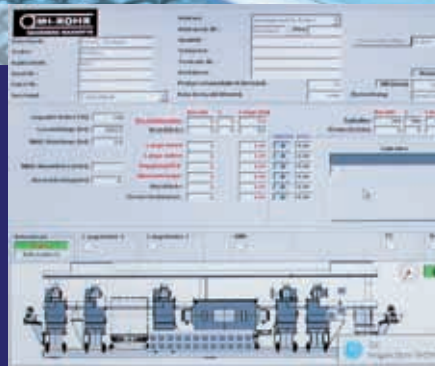
Zur Vorbereitung des Kaltziehverfahrens werden die Rohrluppen angespitzt und in das angespitzte Rohr ein Ziehhorn eingeführt. Der Greifer der Ziehbank erfasst das angespitzte Ende des Rohres und zieht dieses mit einer maximalen Zugkraft von 50 t durch den Ziehling. Der Ziehling gibt den Außendurchmesser des Fertigrohres vor, während über die Wahl des Ziehorns der Innendurchmesser festgelegt wird.

Die warm- und kaltgefertigten Rohre werden je nach Anforderung einer Wärmebehandlung unterzogen. Mit unseren Durchlauföfen erfüllen wir Kundenwünsche hinsichtlich Gefügestand, mechanisch/technologischer Eigenschaften und Oberflächenzustand.



Folgende Glühzustände werden angeboten:

normalisierend gegläht	N
normalisierend gegläht und angelassen	NT
normalisierend gegläht unter Schutzgas	NBK
weichgeglüht	G (A)
geglüht unter Schutzgas	GBK
geglüht auf kugeligem Zementit	GKZ (AC)
wärmebehandelt auf Ferrit-Perlit-Gefüge	BG
wärmebehandelt auf Zugfestigkeit	BF



PRÜFTECHNIK

Die zerstörungsfreie Prüfung der Rohre wird auf modernsten Prüfstrecken mittels Ultraschall oder Streufluss jeweils in Kombination mit Wirbelstrom- und Verwechslungsprüfeinrichtung in den Adjustagelinien durchgeführt. Die Prüfungen erfolgen nach aktuellen DIN EN ISO und ASTM Standards. Auf Anfrage kann auch nach weiteren nationalen und internationalen Regelwerken geprüft werden.

Sämtliche Prüfungen werden von ausgebildetem Prüfpersonal (ZfP-Qualifizierungsstufe 1) durchgeführt. Die Überwachung der Prüfung erfolgt durch hochqualifiziertes Personal (ZfP-Qualifizierungsstufe 2 und 3).

Eine Wasserinnendruckprüfung kann bis zu einem Prüfdruck von 500 bar durchgeführt werden. Die Verwechslungsprüfung erfolgt mit mobilen Analysegeräten. Die mechanischen und technologischen Eigenschaften der Rohre werden mit modernsten Anlagen, z.B. rechnergesteuerten Universal-Zugprüfmaschinen, bestimmt.

Weitere Prüfungen wie Oberflächenrauigkeit, Welligkeit, Magnetismus, Schichtdickenbestimmung, Magnetpulverprüfung, Ultraschall-Reinheitsgradprüfung u.a. werden auf entsprechenden Geräten durchgeführt.



GAS | WASSER



ROHRE FÜR DEN ALLGEMEINEN LEITUNGSBAU



GAS- UND WASSERLEITUNGSROHRE FÜR UNTERSCHIEDLICHE EINSATZGEBIETE

Zuverlässigkeit in Versorgungsleitungen

Rohre für den allgemeinen Leitungsbau werden im Rohrwerk Maxhütte nach verschiedenen nationalen und internationalen Regelwerken und Standards gefertigt. Ihr Einsatzgebiet reicht von Fernleitungen, Industrieanlagen bis hin zur Gas- und Wasser-Hausinstallation.

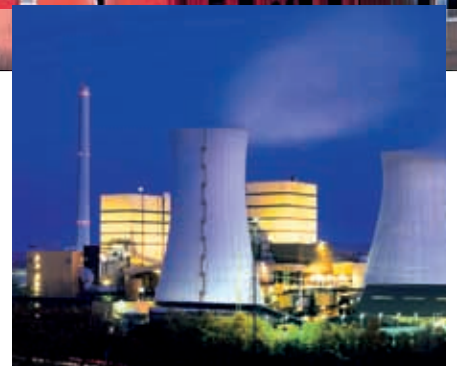
Trinkwasserrohre werden im Rohrwerk Maxhütte nach der europäischen Trinkwasserrichtlinie und dem deutschen DVGW-Regelwerk hergestellt.

Als einziges Rohrwerk innerhalb der Europäischen Union verfügt das Rohrwerk Maxhütte dabei über eine werkseigene Verzinkungsanlage. Die verzinkten Rohre erfüllen höchste nationale und internationale Standards für Trinkwasserhygiene und -sauberkeit.

Rohrleitungen für brennbare Medien wie Gas und Öl werden im Rohrwerk Maxhütte nach nationalen und internationalen Richtlinien gefertigt.



ENERGIE



ENERGIEANLAGENBAU



WARM- UND KALTGEFERTIGTE KESSEL- UND SIEDEROHRE

Höchste Qualität für maximale Betriebssicherheit

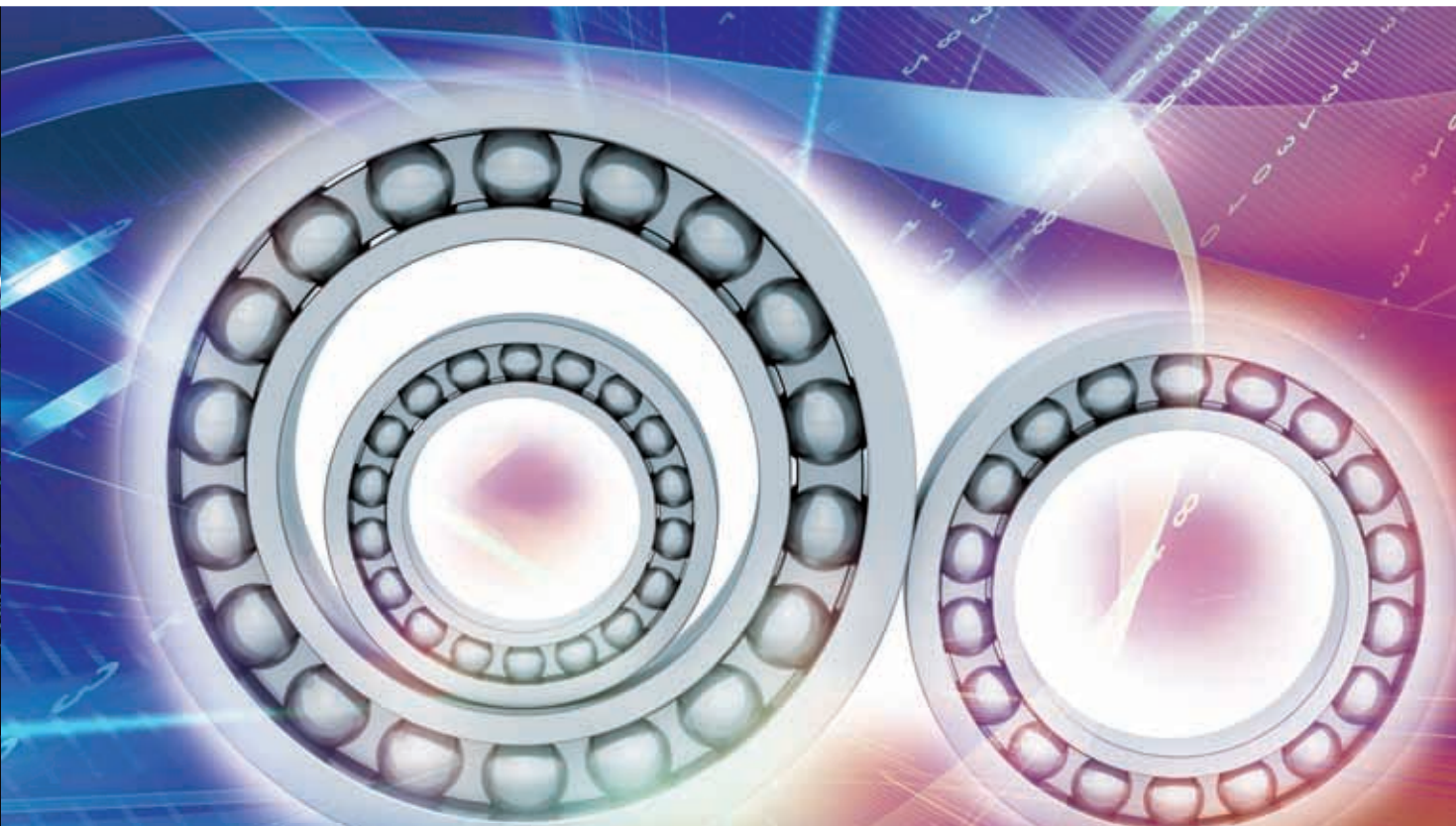
Kessel- und Siederohre aus dem Rohrwerk Maxhütte kommen weltweit im Behälter- und Rohrleitungsbau in Kraftwerken und beim Bau von Wärmetauschern zum Einsatz.

Durch den Einsatz in Bereichen mit hohen Temperaturen und Drücken sind Kessel- und Siederohre hohen thermischen und statischen Belastungen ausgesetzt. Durch gleichmäßige mechanische und technologische Eigenschaften über

den gesamten Rohrquerschnitt erfüllen unsere Rohre höchste Anforderungen an Zeitstandfestigkeit und Dichtheit.

Als Mitglied in Fachverbänden und Arbeitskreisen des Energieanlagenbaus begleitet das Rohrwerk Maxhütte aktiv Entwicklungen und Fortschritte im Energieanlagenbau wie z.B. die Realisierung hocheffizienter Kraftwerke. Der Einsatz neuer innovativer Werkstoffe im Rohrwerk Maxhütte ermöglicht die Herstellung von Siede- und Kesselrohren, die den extremen Anforderungen in der Kraftwerkstechnik entsprechen.

Zum Einsatz kommen dabei legierte Stahlgüten, die im hohen Temperaturbereich hohe Zeitstandfestigkeiten aufweisen.



WÄZLAGER



WÄZLAGERROHRE



ROHRE ZUR FERTIGUNG VON INNEN- UND AUSSENRING VON WÄZLAGERN

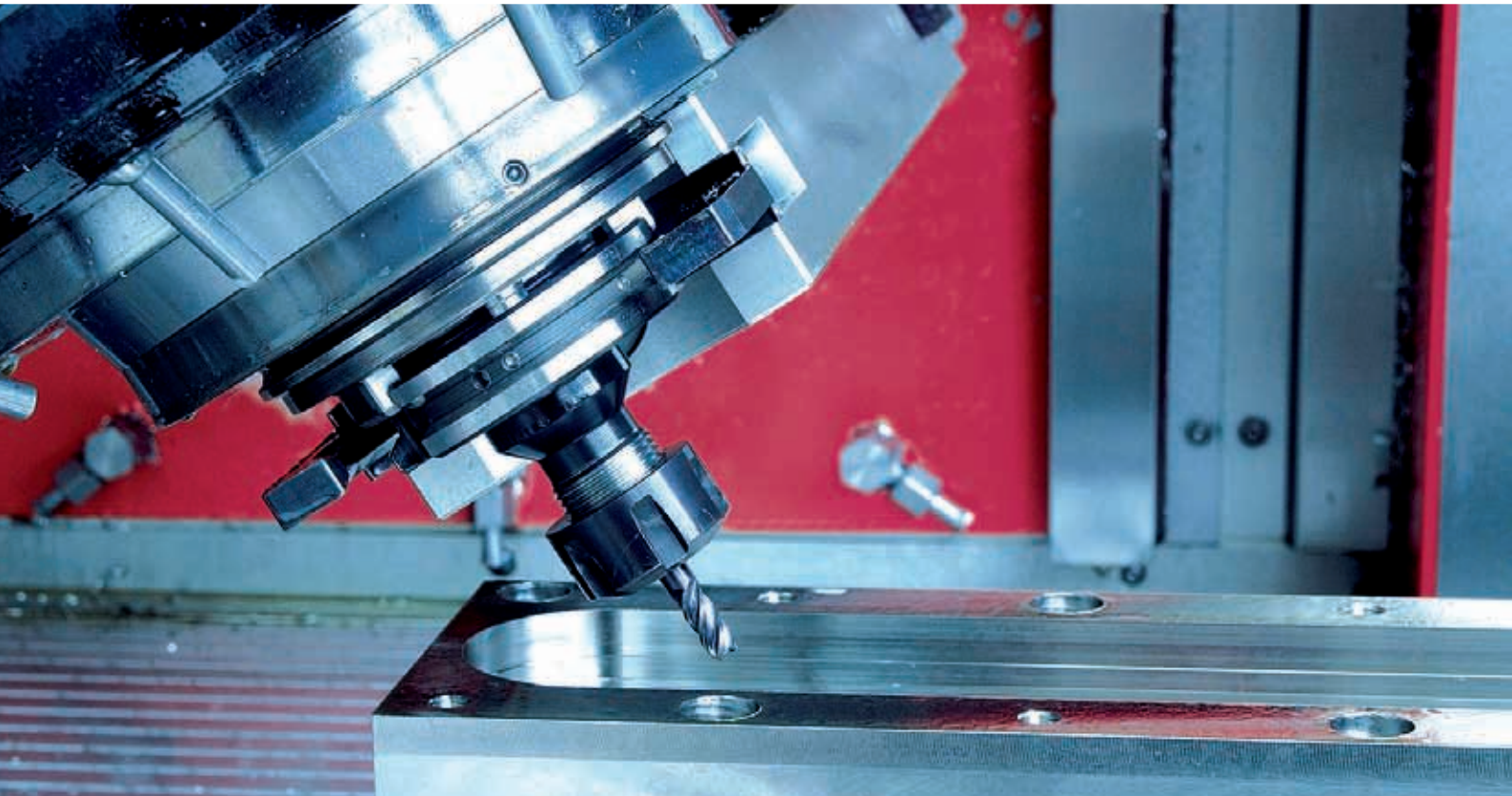
Von Inline-Skates bis zum Space Shuttle

Qualitätsrohre aus Sulzbach-Rosenberg machen mobil und sorgen als Innen- und Außenring unzähliger Wälzlager in Maschinen, Werkzeugen und Fahrzeugen aller Art für Bewegung.

An Wälzlagerrohre werden strengste Anforderungen an Gefügezustand, Reinheit, Fertigungstoleranzen und Oberflächengüte gestellt. Das Rohrwerk Maxhütte erfüllt diese hohen Anforderungen mit Werkstoffen wie z.B. 100Cr6 und stellt damit ein Rohrprodukt für die Wei-

terverarbeitung zu hoch beanspruchten Wälzlager höchster Qualität her.

Die stufenlose Bandbreite des Außendurchmessers und der Wandstärke sowie flexible Lieferlängen ermöglichen eine Fertigung, die den Anforderungen des Kunden exakt entspricht und damit eine effiziente Weiterverarbeitung ermöglicht. Zusätzlich sorgt eine spezielle Wärmebehandlung bei der Herstellung für geringe Entkohlungstiefen und sorgt somit für geringe Aufmaße für die Zerspanung bei der Wälzlagerherstellung.



MASCHINEN



KONSTRUKTIONS- UND MASCHINENBAUROHRE



Ihr Einsatzbereich ist so individuell wie der Kundenwunsch

Konstruktionsrohre finden vielseitig Verwendung in verschiedensten Bereichen der Industrie. Von der Automobilindustrie über Maschinenbau bis hin zum Gebäudebau werden Rohre aus dem Rohrwerk Maxhütte Verwendung als leichtes und dennoch stabiles Konstruktionselement oder auch als bereits angearbeitete fertige Komponenten eingesetzt.

Geringes Eigengewicht und hohe Stabilität auch im Tieftemperatur-Bereich zeichnen das Stahlrohr dabei als Konstruktionselement aus, das eine hohe Festigkeit bei Torsions- und Biegebelastungen

bietet. Der Einsatz innovativer Fertigungstechniken und alternativer Werkstoffe im Rohrwerk Maxhütte erlaubt eine Fertigung exakt nach Kundenwunsch. Rohrrohlinge für Kaltschmiedeumformung und CNC-Automaten-Fertigung sowie innen und außenprofilierte Stahlrohre werden nach individuellen Vorgaben gefertigt.

Durch Anarbeitung werden Rohre in verschiedenen Bearbeitungsschritten (Schneiden, Zerspanen, Biegen, Vergüten) nach den Anforderungen des Kunden bearbeitet und bereits als fertige Komponenten durch das Rohrwerk Maxhütte geliefert.

In gemeinsamen Entwicklungsprojekten mit führenden Herstellern aus den Bereichen Maschinenbau und Automotive werden im Rohrwerk Maxhütte Anforderungen kundennah und schnell umgesetzt.



INNOVATION



PATENTIERTE INNOVATION – DAS PROFILIERTE NAHTLOSE STAHLROHR

Das profilierte nahtlose Stahlrohr kann als Bewehrung oder Betonanker, als Kühl- oder Heizrohr in betonierten oder asphaltierten Flächen eingesetzt werden.

Beim Einsatz als Bewehrung und Betonanker kommt der Vorteil zum Tragen, dass neben dem gewünschten Bewehrungseffekt noch zusätzlich Raum für Ver- und Entsorgungsleitungen sowie für die Zu- und Abfuhr von Wärme und Kälte vorhanden ist.

In Beton- und Asphaltflächen kann z.B. durch den Einsatz von Erdwärmesonden in Verbindung mit profilierten nahtlosen Stahlrohren die Wärme wesentlich besser an den Boden abgegeben werden, was eine schädigende Erhitzung der Straßenoberfläche reduziert bzw. verhindert. Ebenso kann im Winter mit derselben Konstruktion durch Aufnahme von Wärme aus dem Boden der Einsatz von Streusalz und Räumfahrzeugen und die damit verbundenen Beschädigungen der Fahrbahn vermieden werden.

LIEFERPROGRAMM

ROHRART	LIEFERSTANDARD	STAHLQUALITÄT
Nahtlose Rohre aus unlegiertem, niedrig legiertem und kaltzähem Stahl		
Nahtlose Gewinderohre schwarz/verzinkt, glattendig, mit Gewinde, mit Muffe	DIN EN 10255, DIN 2442 verzinkt nach DIN EN 10240 und den DIN-DVGW-Richtlinien NR: 15-80 (1/2" - 3") DIN 2440/2441 ASTM A 53	S195T St33/St37.0 Grade A, Grade B
Rohre für den Transport von Wasser und anderen wässrigen Flüssigkeiten	DIN EN 10224 DIN 1629	L235, L275, L355 St37.0, St44.0, St52.0
Rohre für Druckbeanspruchung bei Raumtemperatur	DIN EN 10216-1 DIN 1629, DIN 1630	P195, P235, P265 St37.4, St44.4, St52.4
Rohre aus unlegierten Baustählen und aus Feinkornbaustählen	DIN EN 10210-1 DIN 17121, DIN 17124, DIN 17125	S235, S275, S355 St37-2, St37-3, St44-2, St44-3, St52-3, StE/TStE/EstE-255, 285, 355, 420, 460
Rohre für Rohrleitungen für brennbare Medien - Anforderungsklasse A	DIN EN 10208-1 DIN 1629, DIN 1630, DIN 2470 Teil 1	L210GA, L235GA, L245GA, L290GA, L360GA St37.0, St44.0, St52.0
Rohre für Rohrleitungen für brennbare Medien - Anforderungsklasse B	DIN EN 10208-2 DIN 17172, DIN 2470 Teil 2	L245NB, L290NB, L360NB, L415NB StE210.7, StE240.7, StE290.7, StE320.7, StE360.7, StE385.7, StE415.7
Rohre aus kaltzähem Stählen	DIN EN 10216-4, ASTM A 333, ASTM A 334 DIN 17173	P215NL, P265NL, Grade 1, Grade 6 TTSt35N Prüfklasse 1+2
Rohre aus Feinkornbaustählen	DIN EN 10216-3 DIN 17179	P275, P355, P460 StE/TStE/EstE-255, 285, 355, 420, 460
Rohre aus warmfesten Stählen		
Kessel- und Überhitzerrohre	DIN EN 10216-2 DIN 17175 ASTM A 106, ASTM A 192, ASTM A 209, ASTM A 210, ASTM A 213, ASTM A 335 API 5L, PSL 1	P195GH, P235GH, P265GH, 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10 St35.8, St45.8, 15Mo3, 13CrMo44, 10CrMo9 10 Grade A, Grade B, Grade C, Grade A1, T- und P-Güten wie z.B. T5, T11, T12, T22, P1, P5, P11, P22 Grade A, B, X42, X52, X60
Kaltgefertigte Qualitätsrohre		
Wälzlagerrohre	EN ISO 683-17 DIN 17230	Wälzlagerstähle
Maschinenbau- und Drehteilrohre	DIN EN 10083-1/2/3 DIN 17200	Einsatz- und Vergütungsstähle

Weitere Stahlqualitäten und Normen auf Anfrage.
Mehrfachzertifizierungen sind möglich.

Früher gültige Bezeichnungen sind „grau“
gedruckt.

ZERTIFIZIERUNGEN UND ZULASSUNGEN

Das Rohrwerk Maxhütte erzeugt nahtlose Rohre in warmgewalzter und kaltgefertigter Ausführung in einer breiten Qualitätspalette. Die Qualität unserer Produkte ist unser Markenzeichen und dabei Voraussetzung für unseren langjährigen Erfolg.

Oberstes Ziel ist es, mit Erzeugnissen höchster Qualität die hohen Erwartungen unserer Kunden zu erfüllen. Dazu zählt die Sicherung und stetige Optimierung der Qualität und der Technologie, sowie eine gezielte Kundenberatung.

In diesem Zusammenhang ist ein umfassendes Qualitätsmanagementsystem eingerichtet, das nach ISO 9001:2008 zertifiziert ist.

Über dieses Qualitätsmanagementsystem ist eine hohe Prozesssicherheit und die Qualität unserer Produkte sichergestellt.

Das Rohrwerk Maxhütte ist bei den nachfolgenden nationalen und internationalen Abnahme- und Klassifizierungsgesellschaften zertifiziert und zugelassen:

- ISO 9001:2008
- AD-W0/TRD 100
- DGRL 97/23/EG
- BPRL 89/106 EWG
- API
- Germanischer Lloyd
- DET Norske Veritas
- Lloyd's Register EMEA
- Bureau Veritas
- DVGW

Darüber hinaus kann auf Anfrage nach den Vorschriften weiterer Klassifizierungsgesellschaften geliefert werden.



WERKSTOFFPRÜFUNG

Folgende Untersuchungen werden auf stationären und mobilen Prüfgeräten durchgeführt. Notwendige Probenpräparationen erfolgen in der werkseigenen Probenvorbereitung.

MECHANISCHE UND TECHNOLOGISCHE PRÜFUNGEN

nach aktuellen DIN EN ISO / ASTM Standards

Zugversuch

Universalprüfmaschinen
Zugkraft max. 600 KN
Warmzugversuche bis max. 1.100°C

Härteprüfung

Härteprüfung nach Brinell, Rockwell und Vickers
Kleinlast- und Mikrohärtprüfung

Kerbschlagbiegeversuch

Kerbschlagarbeit bis 300 J
Prüftemperatur bis -80°C

MIKROSKOPISCHE UNTERSUCHUNGEN

nach aktuellen DIN EN ISO / ASTM Standards

Stereo- und Lichtmikroskopie

bis 1000-fache Vergrößerung
Digitale Bildverarbeitung

ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN

nach aktuellen DIN EN ISO / ASTM Standards

Stationäre Prüfungen

Ultraschallprüfung, Streuflussprüfung, Wirbelstromprüfung, Entmagnetisierung, Wanddickenmessung, Magnetpulverprüfung, Wasserinnendruckprüfung

Mobile zerstörungsfreie Prüfungen

Ultraschallprüfung, Schichtdickenprüfung, Wanddickenmessung, Rundheitsmessung, Rauheitsmessung, Farbeindringprüfung

SPEKTROMETRISCHE PRÜFUNGEN

nach aktuellen DIN EN ISO / ASTM Standards

Emissionsspektrometrie

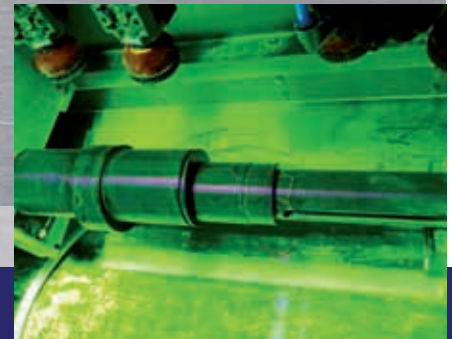
Stationäre und mobile Geräte

Glimmentladungsspektrometrie

Stationäres Gerät

Das Know-How unseres Prüflabors bieten wir auch als Dienstleistung an für:

- Schadensuntersuchungen,
- Prüfungen an Produkten,
- Werkstoffprüfungen.



QUALITÄTSLEITBILD

QUALITÄTSROHRE AUS BAYERN – ROHRWERK MAXHÜTTE GMBH

„Qualitätsrohre aus Bayern“ ist der Grundsatz der Rohrwerk Maxhütte GmbH, die in ihrer Produktionsstätte in Sulzbach-Rosenberg warm- und kaltgefertigte nahtlose Rohre auf höchstem Niveau fertigt. Qualitätsrohre ist dabei nicht nur ein Schlagwort, sondern deren Herstellung unser oberstes Ziel. Die exakte Einhaltung der vereinbarten und spezifizierten Stahlrohrqualitäten steht dabei an höchster Stelle. Hierzu ist die Einbindung aller Mitarbeiter der Rohrwerk Maxhütte GmbH in das bei uns implementierte und gelebte Qualitätsmanagementsystem erforderlich.

Zur Erreichung dieses Zieles ist die Einhaltung der nachfolgenden Prinzipien zwingend erforderlich:

Die **Akzeptanz** unseres Qualitätsmanagement- und Qualitätssicherungssystems bei unseren Mitarbeitern ist dabei von zentraler Bedeutung.

Alle Mitarbeiter der Rohrwerk Maxhütte GmbH stimmen unserem Qualitätsmanagementsystem zu und unterstützen aktiv die dort enthaltenen Qualitätssicherungsmaßnahmen zur effizienten Sicherstellung und kontinuierlichen Weiterentwicklung der Qualität unserer nahtlosen Rohre.

Eine systematische **Planung** unserer Herstellungsprozesse und insbesondere der qualitätsrelevanten Tätigkeiten steht dabei im Vordergrund. Zur Sicherung unserer Produktionsprozesse und qualitativen Überwachung der gefertigten Rohre sind alle Arbeiten in genauen Arbeitsanweisungen erfasst und werden von den jeweiligen Mitarbeitern sorgfältig umgesetzt. Genau festgelegte Überwachungs- und Lenkungsmaßnahmen sichern gleichzeitig eine frühzeitige Fehlererkennung und Fehlervermeidung.

Die ISO 9001:2008 **Zertifizierung** des Qualitätsmanagementsystems der Rohrwerk Maxhütte GmbH garantiert die normgerechte Fertigung nahtloser Stahl-

rohre unter Einhaltung produkt- und qualitätsrelevanter Normen und kundenspezifischer Anforderungen. Weitere Zulassungen durch das American Petroleum Institute, Lloyds Register und Germanischer Lloyd, um nur einige zu nennen, belegen die hohe Qualität unserer Stahlrohre.

Die Erfüllung von **Kundenzufriedenheit** und speziellen **Kundenanforderungen** steht im Vordergrund der Arbeiten unseres gesamten Unternehmens. Die Mitarbeiter des Vertriebes erfassen die Kundenbedürfnisse, die anschließend in die Unternehmensplanung einfließen. Um die Anforderungen und Bedürfnisse des Kunden optimal zu erfüllen, erfolgen anwendungsorientierte Beratungen der Kunden durch Mitarbeiter des Vertriebes zusammen mit Mitarbeitern der technischen Abteilungen.

Die gezielte **Produktentwicklung** der an Kundenbedürfnisse angepassten Stahlrohre wird fortwährend vorangetrieben. Die Entwicklung erfolgt in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden, um ein für den Kunden optimales Stahlrohrprodukt zu erzielen. Neue Produkte werden erst nach Rücksprache mit dem Kunden und erst nach Abstimmung der Abteilungen Vertrieb, Produktion, Qualitätskontrolle und -sicherung spezifiziert, als neues Standardprodukt freigegeben und in das Verkaufsprogramm aufgenommen.

In regelmäßigen internen und externen **Audits** werden die qualitätssichernden Maßnahmen überprüft. Ausgebildete interne Auditoren überwachen die Arbeiten entsprechend der Richtlinien unseres Qualitätsmanagementsystems. Die Überprüfung durch externe Auditoren verschiedener Zertifizierungsstellen dient der Überwachung der eigenen Managementmaßnahmen und sichert das Vertrauen unserer Kunden in die Wirksamkeit unseres Qualitätsmanagementsystems und in die Qualität unserer Stahlrohre.



Die **Überprüfung** jährlich festgelegter mess- und prüfbarer Qualitätsziele ist ein Maß für die Realisierung unseres Qualitätsleitbildes.

Die Sicherung unserer Stahlrohrqualität fördert unsere Wettbewerbsfähigkeit, steigert den langfristigen Erfolg unseres Unternehmens und bildet die Grundlage für unser Motto:

„QUALITÄTSROHRE AUS BAYERN – ROHRWERK MAXHÜTTE GMBH“

VERANTWORTUNG & NACHHALTIGKEIT



UMWELTSCHUTZ IM ROHRWERK MAXHÜTTE

Umweltschutz ist fester Bestandteil unserer Unternehmenskultur. Wir verstehen umweltbewusstes Handeln als gesellschaftliche Verantwortung gegenüber unseren Kunden, unseren Mitarbeitern und der gesamten Region.

Die Einhaltung einschlägiger Vorschriften und Gesetze ist für uns eine Selbstverständlichkeit:

- Wir gehen verantwortungsvoll mit den eingesetzten Ressourcen, unseren Produkten und den Reststoffen um.
- Wir minimieren die Belastung von Wasser, Luft und Boden.
- Wo immer wir Verbesserungspotentiale entdecken, führen wir betriebliche Veränderungen durch.
- Die Grundphilosophie unserer Abfall- und Wasserwirtschaft ist: „Vermeiden vor Verringern vor Recyceln vor Entsorgen“.
- Umweltschutz von Anfang an: Schon bei der Entwicklung neuer Produkte und neuer Fertigungsprozesse berücksichtigen wir neben den Wünschen unserer Kunden die Auswirkungen auf die Umwelt.

Die Koordination sämtlicher umweltrelevanter Themen erfolgt durch eine eigene Abteilung, die direkt an die Geschäftsführung berichtet.



ROHRWERK MAXHÜTTE GMBH

Postfach 1358
D-92231 Sulzbach-Rosenberg

Franz-Kunze-Straße 1
D-92237 Sulzbach-Rosenberg

Bahnstation
Sulzbach-Rosenberg-Hütte

Zentrale: +49 (0) 9661-814-0
Geschäftsführung: +49 (0) 9661-814-101
Vertrieb: +49 (0) 9661-814-195
Produktion: +49 (0) 9661-814-301
Qualitätszentrale: +49 (0) 9661-814-161

Telefax: +49 (0) 9661-814-439

www.rohrwerk-maxhuette.de
info@rohrwerk-maxhuette.de