

Refractory 4.0: RHI Magnesita präsentiert neueste Innovationen auf der METEC 2019

Utl.: CEO Borgas: „Wir läuten eine neue Ära der Feuerfestindustrie ein.“ =

Wien (OTS) - „Ob Handy, Auto oder Haus: Unser modernes Leben wäre ohne Feuerfestindustrie schlicht undenkbar. Daher liefern wir unseren Kundinnen und Kunden zuverlässig genau die hochwertigen Feuerfestlösungen, die sie zur Herstellung ihrer Produkte brauchen“, erklärt Stefan Borgas, CEO von RHI Magnesita, in einem Mediengespräch auf der METEC 2019. „Nur mit höchster Qualität und ausgezeichnetem Service können wir für unsere Kunden auf der ganzen Welt ein verlässlicher Partner sein. Jetzt ist es an der Zeit, eine neue Ära einzuläuten - Refractory 4.0.“

Die METEC ist die größte internationale Fachmesse für Metallurgie und findet alle vier Jahre in Düsseldorf, Deutschland, statt. RHI Magnesita ist als Weltmarktführer für Feuerfestlösungen mit einem innovativen und interaktiven Messestand vertreten, um seine Kunden über die neuesten Entwicklungen zu informieren.

Zwtl.: Forschungs & Entwicklung als Basis für Refractory 4.0

RHI Magnesita digitalisiert seine einzigartige, rückwärts integrierte Wertschöpfungskette vom Abbau der Rohstoffe über die Herstellung der Produkte und die Lieferkette bis hin zur Anwendung bei den Kunden.

„Diese Innovationen sind das Ergebnis der intensiven und höchst erfolgreichen Forschungs- und Entwicklungsarbeit bei RHI Magnesita. Mit über 270 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern an fünf Forschungsstandorten weltweit verfügt unser Unternehmen branchenweit über die größte Forschungs- und Entwicklungsorganisation. Wir investieren jährlich 70 Millionen Euro in Innovationen, um Prozesssicherheit, Effizienz und Nachhaltigkeit ständig zu steigern“, betont CTO Luis Rodolfo Bittencourt.

„Dabei ist es für uns selbstverständlich, nur die größten Talente zu rekrutieren und eine internationale Atmosphäre mit Diversität zu schaffen. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind die treibende

Kraft hinter unseren Innovationen. Deshalb bieten wir ihnen ein Arbeitsumfeld, in dem sie ihre Stärken bestmöglich einsetzen und ihre Expertise weiterentwickeln können“, so Simone Oremovic, Executive Vice President People & Culture.

„Von den Ergebnissen unserer Forschung profitieren unsere Kunden unmittelbar. Sie verlassen sich auf die Effizienz und Zuverlässigkeit unserer gesamten Wertschöpfungskette. Dank Refractory 4.0 werden wir die gesamte Branche in eine Zukunft führen, in der wir nicht nur zuverlässig liefern, was unsere Kundinnen und Kunden brauchen. Wir werden auch in der Lage sein, ihre Bedürfnisse vorherzusehen“, so CSO Gustavo Franco.

Zwtl.: Digitalisierung, Automatisierung und Robotik im Bergbau

RHI Magnesita verfügt über den höchsten Grad an Rückwärtsintegration der gesamten Feuerfestbranche. Die einzigartigen Rohstoffquellen des Unternehmens garantieren beste Produktqualität.

Mithilfe von 3D-Kartierungen werden „Digital Twins“ der Lagerstätten von RHI Magnesita erzeugt. Die Blockmodelle beruhen auf realen Daten sowie Schätzungen und werden nach jeder Sprengung täglich aktualisiert. Ein auf Artificial Intelligence basierender Algorithmus generiert einen optimierten Abbauplan. Dank der 3D-Kartierung kann außerdem das gesamte Gelände überwacht sowie retrospektive Analysen und Messungen des Abbaubereiches durchgeführt werden, was wiederum die Qualitätskontrolle und Abbauplanung unterstützt.

Innovationen wie automatisierte Bohrungen über- und untertage bringen die Branche in Sachen Sicherheit einen großen Schritt weiter. Elektronische Steuerungen ermöglichen Bohrungen ohne Aufsicht, sodass Bohrgeräte selbst dann eine Kernbohrung durchführen können, wenn etwa während eines Schichtwechsels das Personal nicht anwesend ist.

Zwtl.: Smart Factory

RHI Magnesita überwacht mit einem eigenen Prozessinformationsmanagementsystem seine Standorte in Echtzeit. Mehr als 500 Maschinen tauschen und versenden rund 75.000 Info-Tags pro Sekunde.

Ultraschallprüfungen der neuesten Generation ermöglichen die

vollautomatische Prüfung der MgCr-Steine von RHI Magnesita. Durch Messung mittels Impulsecho können Risse und lose Bindungen erkannt werden. Prüfung und automatisierte Ausmusterung dauern nicht einmal zehn Sekunden.

Zwtl.: Smart Supply Chain - immer da, wenn unsere Kunden uns brauchen

2018 wurden von 35 Standorten weltweit rund 2,5 Millionen Tonnen hochwertiger Feuerfestprodukte ausgeliefert. Prognosen sind das Rückgrat der intelligenten und erfolgreichen Lieferkette von RHI Magnesita. Simulationstools auf Basis von Big Data ermöglichen eine durchgängige Optimierung der Rohstoffflüsse über die Produktionskapazitäten bis hin zur Belieferung der Kunden. Dank des Zusammenspiels zwischen quantitativer Produktionsprognose und Absatzprognose kann für jedes Werk eine detaillierte Rohstoffprognose erstellt werden. So kann RHI Magnesita Versorgungssicherheit für seine Kunden auf höchstmöglichem Niveau gewährleisten.

Um überfüllte Ladeplätze, Unfälle und unnötige Wartezeiten zu vermeiden, hat RHI Magnesita das Timeslot-Management-System von Transporeon implementiert. Es bildet die realen Be- und Entladekapazitäten in einem Programm ab und passt die Ankunftszeiten der LKWs automatisch an die verfügbaren Slots an. Rampen und Entladeressourcen werden vom System digital zugeordnet und verwaltet.

Eine moderne Netzwerkplanung ermöglicht zuverlässige Lieferungen und einen verantwortungsvollen Umgang mit Rohstoffen. Alle diese Maßnahmen tragen zur Minimierung der CO₂-Emission bei.

Zwtl.: Smart Plant - Digitalisierung für die Werke unserer Kunden

RHI Magnesita entwickelt Lösungen, die die manuelle Wartung von Schiebersystemen am Pfannenplatz und andere Produktionsschritten durch vollautomatische Prozesse mit Robotern und Sensoren ersetzen.

Eine weitere Innovation, die die Betriebssicherheit entscheidend steigert, ist das Videoanalyse-Tool „Hot Vision“. Es hilft, den Einfluss bestimmter Prozesse auf die Effizienz von Spritzverfahren zu verstehen und die Qualität des Reparaturspritzverfahrens zu optimieren und zu kontrollieren. Mit diesem Tool unterstützt RHI Magnesita seine Kunden bei der Vermeidung ineffizienter Spritzverfahren und Materialabprall und erhöht zugleich die Sicherheit im Betrieb.

RHI Magnesita entwickelt und produziert Messlösungen für die Eisen- und Stahlindustrie weltweit, wie zum Beispiel das Messsystem VISIR (vision and infrared platform). Solche Innovationen erhöhen die Sicherheit der Aggregate und Pfannen, verbessern die Prozessleistung und erhöhen die Ertragsqualität. Die Plattform zur elektromagnetischen Füllstandsanzeige (EMLI) bietet Lösungen zur Messung von Füllständen, Schlackenerkennung, Sicherheits- und Qualitätsbewertung.

APO (Automated Process Optimization) sorgt durch die Analyse von Daten mithilfe künstlicher Intelligenz für die Prognose der Lebensdauer der Feuerfestprodukte und optimiert dadurch die Wartung beim Kunden.

„Wir erheben nicht nur den Anspruch, Weltmarktführer für Feuerfestlösungen zu sein. Wir wollen in der gesamten Branche etwas bewegen und gemeinsam mit unseren Kunden die Grenzen des Machbaren ständig verschieben. Mit diesen innovativen Produkten und Technologien ist es uns gelungen, die Zukunft der Feuerfestindustrie einzuläuten“, erklärt Borgas abschließend.

Alle Infos zu RHI Magnesita auf der METEC 2019 unter:
[www.rhimagnesita.com/metec] (<http://www.rhimagnesita.com/metec>)

~

Rückfragehinweis:

Lisa Fuchs
Corporate Spokesperson
lisa.fuchs@rhimagnesita.com
M +43 699 1870 6198

Patrizia Pappacena
Media Relations Manager
patrizia.pappacena@rhimagnesita.com
M +43 699 1870 6443

Kranichberggasse 6, 1120 Vienna, Austria
www.rhimagnesita.com

~

Digitale Pressemappe: <http://www.ots.at/pressemappe/1644/aom>

*** OTS-ORIGINALTEXT PRESSEAUSSENDUNG UNTER AUSSCHLIESSLICHER

INHALTLICHER VERANTWORTUNG DES AUSENDERS - WWW.OTS.AT ***

OTS0126 2019-06-27/11:55

271155 Jun 19

Link zur Aussendung:

https://www.ots.at/presseaussendung/OTS_20190627_OTS0126