

Stellungnahme zu Verschweißungen von PE-Elektroschweißmuffen und IP-plus Schweißsystem für KG 2000 Kanalrohre.

Die hier aufgeführte technische Gegenüberstellung (Tab. 1) zeigt, dass die Kosten der IP-plus Schweißringe DN 315 die Kosten der Standard- Elektroschweißmuffen in der Dimension Da 315 separat betrachtet deutlich übersteigen. Es zeigt allerdings ebenso, dass auch wenn nur die reinen Verarbeitungszeiten verglichen werden, dann schon das IP-plus Schweißsystem die fast identischen Gesamtkosten der fertig verschweißten Verbindung ergeben.

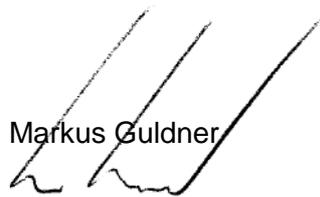
Außer Acht gelassen wurden hier jegliche zusätzliche Kosten und Zeiten für die Abkühlzeiten, Runddrückschellen, Haltvorrichtungen für PE-HD Rohrverbindungen, sowie die Beschaffung, Vorhaltung und Umsetzung des erforderlichen Equipments wie z.B. Schälmesser und Ersatzklingen etc. die in irgendeiner Form immer notwendig sind.

Zieht man z.B. die Abkühlzeiten mit ins Kalkül, so sieht man, dass direkt eine Einsparung von ca. 25 % des IP-plus Schweißsystems gegenüber dem herkömmlichen Elektroschweißmuffenverfahren möglich ist.

Signifikant ist grundsätzlich, dass bei das Elektroschweißmuffenverfahren sehr viel längere Vorbereitungs-, Schweiß- und Abkühlzeiten erforderlich sind. Das führt eigentlich immer und zwangsläufig zu höheren Kosten, da sich kein Projekt zu 100% nach Plan realisieren lässt.

Das IP-Plus Schweißsystem ist konzipiert worden um die Herstellzeiten von Schweißverbindungen so einfach und zeitsparend wie möglich zu gestalten, was dann natürlich einen großen Einfluss auf die Bauzeiten in allen Ebenen hat. Dehnt man die Zeitkalkulation auf den gesamten Baustellenbetrieb aus, so erkennt man recht schnell den effektiven Vorteil des IP-plus Schweißsystems.

Weiterhin bleibt zu erwähnen, dass das KG 2000 Rohrsystem über eine sehr hohe Längssteifigkeit verfügt, und damit gegenüber dem PE-HD Rohrsystemen Vorteile bei der Verlegung bietet. Das KG 2000 Rohrsystem bietet viele wichtige Formteile, die im Programm des PE-HD Rohrsystems nicht, oder nur zu hohen Preisen verfügbar sind.


Markus Guldner
SABUG GmbH

Dorsten, 13.09.2018

Schweißverfahren	DN	Vorbereitung Schweißnaht	Schweiß- zeit	Abkühl- zeit	Summe Zeiten	kalkul. Stunden- lohn (40,-€ x 2)	Personalkosten pro Verbindung incl. Abkühlzeiten	Personalkosten pro Verbindung ohne Abkühlzeiten	Kosten pro Schweiß- muffe	Rohrpreis pro 6 m Länge	Summe pro 6 m Länge verschweißt (incl. Abkühl- zeiten)	Summe pro 6 m Länge verschweißt (ohne Abkühl- zeiten)	Gesamte zusätzliche Verlegezeit für Schweißen bei 84 Muffen (mit abkühlzeiten)	Gesamte zusätzliche Verlegezeit für Schweißen bei 84 Muffen (ohne Abkühlzeiten)
PE-Elektroschweiß- muffen Da 315	315	20 min.	25 min.	90 min.	135 min.	80,00 €	180,00 €	60,00 €	38,00 €	134,50 €	352,50 €	232,50 €	189 h	63 h
KG 2000	315	5 min.	7 min.	23 min.	35 min.	80,00 €	46,67 €	16,00 €	73,62 €	131,50 €	251,79 €	221,12 €	49 h	17 h
Differenz		15 min.	8 min.	67 min.	90 min.		120,00 €	30,67 €	- 35,62 €	3,00 €	87,38 €	- 1,95 €	126 h	32 h