

OMV

Raffinerie-Turnaround: Systeme auf Herz und Nieren prüfen

Den petrochemischen Raffineriebereich einmal komplett zerlegen, inspizieren, erneuern und wieder hochfahren – das steht alle sechs Jahre beim Öl- und Gasriesen OMV in Schwechat (Österreich) an. Ein gewaltiges Projekt, bei dem die Safety-Experten von HIMA jedes Mal vor Ort sind und alle Sicherheitssysteme gründlich überprüfen.

Bereits seit 59 Jahren tut die Raffinerie in Schwechat zuverlässig ihren Dienst. Um das auch in Zukunft zu gewährleisten, ist ein Turnaround im Sechsjahresrhythmus gesetzlich vorgeschrieben. Die Umsetzung erfolgt in Zusammenarbeit mit dem TÜV Österreich. Dabei spielt natürlich auch die Inspektion, Wartung und Modifikation der Sicherheitssysteme eine große Rolle. Schließlich tragen sie die Verantwortung für einen funktional sicheren automatisierten Ablauf des Betriebs. Für 19 Service-Ingenieure aus dem Hause HIMA hieß es deshalb im April 2017 Koffer packen – und für sieben Wochen ab nach Österreich.

Anspruchsvolles Projekt mit engem Timing

Insgesamt waren für den Turnaround des petrochemischen Bereichs rund 3.500 Servicetechniker von 50 OMV-Partnerfirmen aus ganz Europa zugange, dazu kamen zusätzlich etwa 700 Mitarbeiter der Raffinerie selbst. Ein Projekt von gewaltigem Umfang. Die detaillierten Vorbereitungen für den Turnaround begannen bei HIMA deshalb bereits ein Jahr zuvor.

Branche
Öl- und Gasindustrie

Hauptsitz
Wien, Österreich

Einordnung
Integriertes, internationales Öl- und Gasunternehmen und eines der größten börsennotierten Industrieunternehmen Österreichs

Umsatz
19,26 Mrd. Euro (2016)

Mitarbeiter
22.544 (2016)



6.700

HIMA-Mannstunden vor Ort

SUCCESS STORY

Die Safety-Experten standen vor der Herausforderung, eine Generalinspektion und Modernisierung von insgesamt 61 Sicherheitssteuerungen zu meistern. Dafür verbrachten die Ingenieure an einzelnen Systemschränken drei Stunden bis hin zu 2,5 Wochen.



Anlagenstillstand: Eine echte Herkulesaufgabe

Ungefähr die Hälfte der OMV-Raffinerie macht der petrochemische Bereich aus, in dem Vorprodukte zur Kunststoffherzeugung hergestellt werden. Allein im Ethylen-cracker prüften die Spezialisten 26 HIMA-Sicherheitssteuerungen. Bei Instandhaltungsprojekten dieser Größe liegt der Fokus darauf, möglichst viel in möglichst kurzer Zeit zu schaffen. Denn solange der Turnaround läuft, steht die Anlage still. Nicht nur deshalb sind die Erwartungen an die Expertise der Ingenieure hoch.

„Die Raffinerie ist technisch sehr anspruchsvoll. Als externe Partner mussten wir uns komplett in diese Welt reindenken. Unsere Erfahrung hat maßgeblich zum Erfolg des Projekts beigetragen, und wir konnten die Modernisierungsmaßnahmen höchst effizient umsetzen.“

Fabio Lodigiani

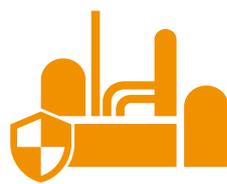
Head of Safety Services, HIMA

„Wir standen darüber hinaus vor der Herausforderung, Dutzende von Planar F-Systemschränken zu warten und vor allem zu erneuern. Das System wurde von uns 2012 abgekündigt. Bei vielen Kunden läuft es aber auch heute noch absolut stabil und zuverlässig. Sie können sich darauf verlassen, dass sie die Expertise unserer Spezialisten weiterhin für sie verfügbar ist“, so Thomas Lang, Leiter Service bei HIMA Paul Hildebrandt GmbH und Projektleiter des HIMA-Einsatzes.

Vorausschauendes Safety-Management

Daneben inspizierten die Spezialisten Planar 4-Systemschränke, HIQuad- sowie HIMatrix-Systeme. Weiterhin stand auf der To-Do-Liste der Ingenieure die Sicherheitssteuerungen entsprechend des HAZOP-Verfahrens (Hazard and Operability) anzupassen und zu erweitern.

Nach umfangreichen Tests und sieben Wochen Stillstand konnte OMV die Produktion in Schwechat wieder hochfahren. Dank Schichtbetrieb und guter Teamleistung vollendeten die HIMA-Service-Ingenieure ihren Einsatz sogar früher als geplant.



61

HIMA-Sicherheitsysteme wurden einer Generalinspektion unterzogen

Herausforderungen

- Ein umfangreiches Projekt vor Ort zeiteffizient und zuverlässig koordinieren
- Safety-Expertise für verschiedenste, auch ältere Sicherheitssysteme, vor Ort halten

Warum HIMA?

- Erfahrene Safety-Experten weltweit verfügbar
- Wartung und Service auch für ältere Sicherheitslösungen langfristig vorhanden
- Stillstände nutzen um Sicherheitstechnik fit für die Zukunft zu machen
- Höchste Sicherheit und Anlagenverfügbarkeit durch TÜV- und SIL 4-zertifizierte Sicherheitssteuerungen

Vorteile

- Minimale Stillstandszeiten, maximale Produktivität
- Produkte, Wartung und Modifikation aus einer Hand
- Individuell angepasste Services beim Kunden vor Ort
- Alle Normen zuverlässig einhalten

HIMA-Produkte und -Services:

- Planar4
- Planar F
- HIQuad
- HIMatrix
- HIMA Lifecycle Service Management