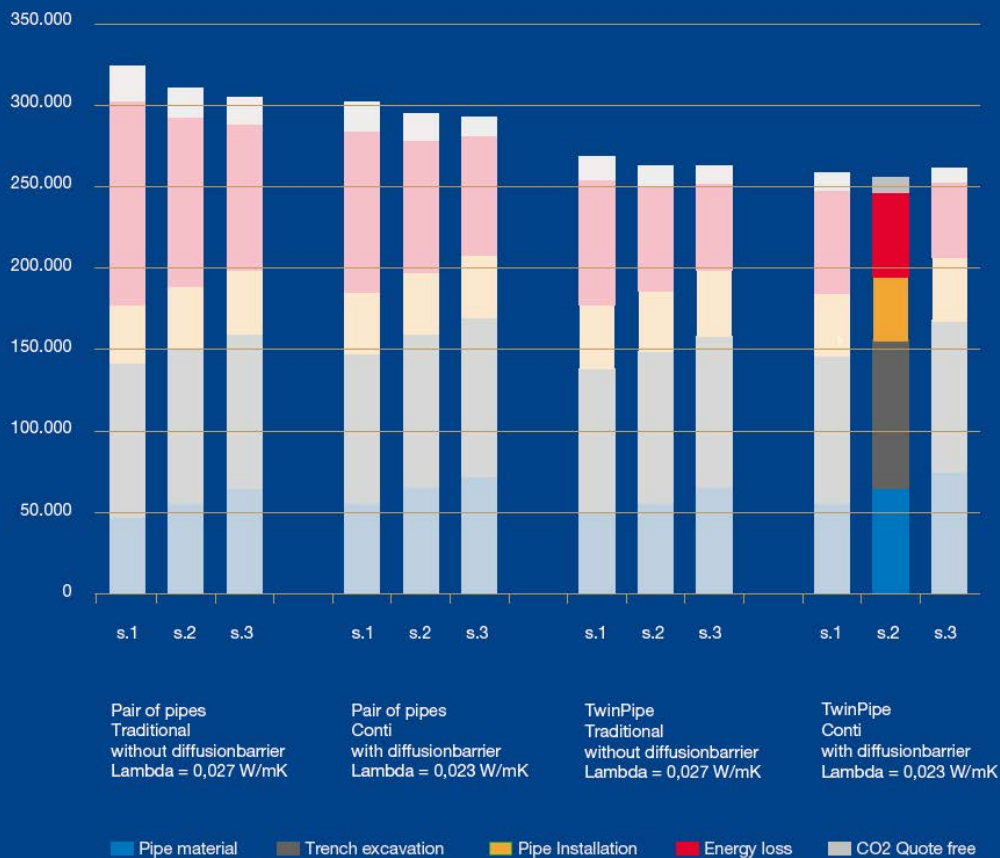


TCO cost in EUR



24-11-2021 / LOGSTOR Produktinfo Nr. 2-2021

Jetzt gibt es wieder spannende Neuigkeiten von LOGSTOR.

Hiermit erhalten Sie Produktinfo Nr. 2-2021 mit folgenden Aktualisierungen:

- Ein neues digitales Berechnungswerkzeug, LOGSTOR TCO Tool, das den Kunden zum optimalsten vorgedämmten Rohrsystem im Verhältnis zu "Total Cost of Ownership" (Gesamtbetriebskosten) führt
- WeldMaster 5.0 mit einer Aktualisierung der Software, die eine noch höhere Sicherheit für eine lange fehlerfreie Lebensdauer gibt
- Neue geschlossene Presskupplung für Alupex

Bei Fragen sind Sie natürlich willkommen Ihren üblichen Ansprechpartner oder Unterzeichneten zu kontaktieren.

Mit freundlichen Grüßen

LOGSTOR A/S

Peter Jorsal
Product & Academy Manager

LOGSTOR

24-11-2021 / LOGSTOR Produktinfo Nr. 2-2021

Neues digitales Werkzeug zur Berechnung vom System mit dem niedrigsten “Total Cost of Ownership”

Wir freuen uns, ein neues Berechnungsprogramm “LOGSTOR TCO Tool” vorzustellen, das unseren Kunden bei der Wahl des optimalsten vorgedämmten Rohrsystems für Verbundrohre sowie flexible Rohre im Verhältnis zum “Total Cost of Ownership” (TCO) geleiten kann.

Das neue Werkzeug ist auf unserer Webseite <https://www.logstor.com/service-support/tools> zugänglich. Man muss sich als Benutzer registrieren, um freien Zugang zum Werkzeug zu erhalten. Wir freuen uns darauf, mit euch das neue Werkzeug zu durchnehmen.

Die “Total Cost of Ownership”-Berechnung umfasst Investitionskosten für vorgedämmte Materialien, Erdarbeiten und Montage sowie Betriebskosten für den Wärmeverlust und THG-Quotenpreis. Die Investitionskosten lassen sich kalibrieren, damit sie den örtlichen Verhältnissen entsprechen.

Beim Vergleich von Projekten ist Berechnung mit faktischen Kosten auch möglich.

Das “LOGSTOR TCO Tool” berechnet das Projekt der Energiegesellschaft im Verhältnis zu:

- Kanalmeter je Mediumrohrdimension
- Designdaten wie Vorlauf- und Rücklaufemperatur im Sommer und Winter, Erdbodentemperatur, Verlegetiefe usw.
- Der Periode der Berechnung und dem Energiepreis
- Dem Brennstoffmix und dem THG-Quotenpreis



These requirements are used to calculate Total Cost of Ownership across all potential systems for the dimensions involved in the project. Mit diesen Voraussetzungen wird "Total Cost of Ownership" von allen möglichen Systemen für die Dimensionen, die Teil des Projektes sind, berechnet, und das System mit dem niedrigsten "Total Cost of Ownership" wird hervorgehoben. **Mögliche Systeme sind:**

- Einzelrohre oder TwinPipe
- Serie 1, 2 oder 3
- Rohre mit oder ohne Diffusionssperre zur Sicherung unverändertes Wärmeverlustes während der Lebensdauer

Im Zusatz zu "Total Cost of Ownership" berechnet das LOGSTOR TCO Tool folgendes:

- Wärmeverlust im ersten Jahr
- CO₂-Ausstoß während der berechneten Periode
- Vergleich zwischen zwei Projekten und Berechnung von der Rückzahlzeit der Mehrinvestition in ein besser gedämmtes System
- Beim Vergleich zwischen zwei Projekten hat der Kunde die Möglichkeit, Investitionskosten für konkret berechnete Projekte anzuwenden

WeldMaster 5.0 – Neue Aktualisierungen geben noch höhere Sicherheit für eine lange fehlerfreie Lebensdauer

LOGSTORs Konzept für das Schweißen von Schweißmuffen mit WeldMaster/WeldMaster Light wird allgemein als das beste und meist wohl dokumentierte Konzept auf dem Markt angesehen.

Der Grund hierfür ist die Eigenschaften des Schweißverfahrens selbst sowie die starke Dokumentation, die zur Sicherung einer langen Lebensdauer des vorgedämmten Systems beitragen.

Wir veröffentlichen jetzt WeldMaster 5.0 mit neuen Aktualisierungen der Software, die eine noch größere Sicherheit für eine lange fehlerfreie Lebensdauer geben. Mit WeldMaster 5.0 gibt der PDA dem Muffenmonteur sofort Bescheid, ob die montierte Muffe den Annahmekriterien nachkommt – gebilligtes oder abgelehntes Schweißverfahren.

Die neuen Aktualisierungen und Eigenschaften

Ein klarer und unverzüglicher Bescheid vom PDA, ob das Schweißverfahren gebilligt oder abgelehnt worden ist

- ✓ Gebilligtes Schweißverfahren – die Dateinummer ist grün

Gemäß den Annahmekriterien für Effekt, Temperatur, Zeit und Druck in der Schweißzone

Die Annahmekriterien sind im PDA implementiert



- ✓ Abgelehntes Schweißverfahren – die Dateinummer ist rot und die Mitteilung “welding criteria not reached” erscheint auf den PDA

Der Monteur erhält unverzüglich einen Bescheid auf den PDA, wenn die Annahmekriterien nicht erfüllt sind

Die Zeit oder der Effekt kann falsch sein oder beides



Im Falle eines abgelehnten Schweißverfahrens hat der Monteur drei Möglichkeiten

1. Die Muffe nach den Anweisungen hierfür nachzuschweißen und die nachgeschweißte Muffe gebilligt zu bekommen

WeldMaster sichert die Referenz zwischen Dateinummer der nachgeschweißten Muffe und der Dateinummer der Muffe, die abgelehnt wurde, durch folgende Handlungen:



Im Dropdown-Menü die nachzuschweißende Dateinummer wählen



Ein Text erscheint auf den PDA nachdem die nachgeschweißte Dateinummer gewählt worden ist

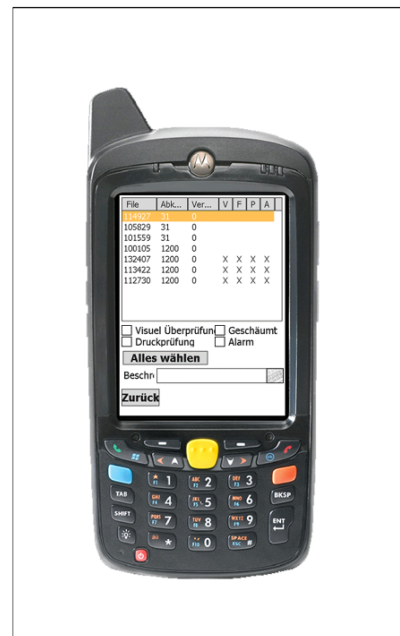
2. Die Muffe entfernen und eine neue Muffe montieren, wenn das neue Schweißverfahren die Annahmekriterien nicht erfüllt

3. Eine korrigierende Handlung wie z.B. Extruderschweißen, Montage einer Schrumpfhülle o.ä. ausführen

- ✓ Die korrigierende Handlung muss mit dem Kunden vereinbart werden
- ✓ Der Monteur beschreibt die korrigierende Handlung im Kommentarfeld des PDAs
- ✓ Der Vorgesetzte des Monteurs muss die korrigierende Handlung billigen
- ✓ Die Farbe der Dokumentation auf dem Portal ändert sich zu orange (bei einer Muffe, an der eine korrigierende Handlung ausgeführt worden ist, kann die Farbe nie grün werden, da das Schweißverfahren nicht gebilligt worden ist)

Der Monteur muss aktiv vier manuelle Prüfpunkte auf dem PDA abhaken

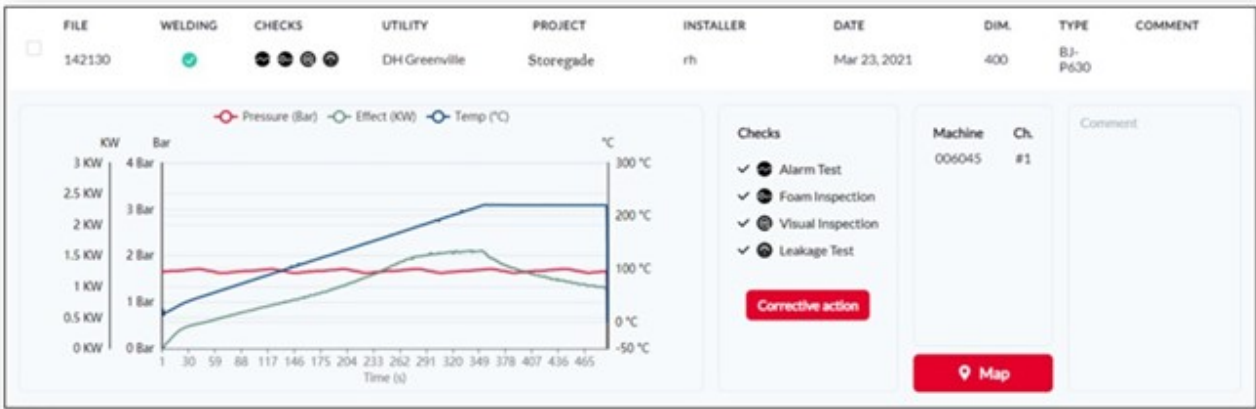
- ✓ „Alarm“ – Die Überwachungsdrähte sind auf Drahtbruch und Isolationswiderstand geprüft
- ✓ „Geschäumt“ – Es ist geprüft worden, ob Schaum an den Entlüftungsstopfen sichtbar ist
- ✓ „Druckprüfung“ – Dichtigkeitsprüfung ist ausgeführt worden und die Muffe ist dicht
- ✓ „Visuel Überprüfung“ – Abschließende Sichtprüfung der Muffe einschl. Schweißstopfen ist ausgeführt worden



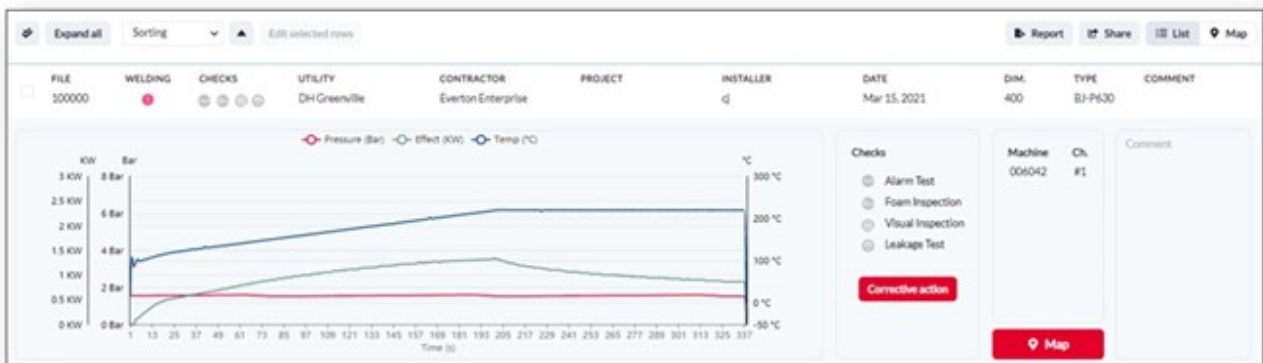
Ein starkes Dokumentationswerkzeug, das während der Montage, bei der Übertragung, während der Gewährleistungszeit und der Lebensdauer angewandt werden kann

Unten sehen Sie bitte Bilder vom WeldMaster Portal als Beispiele der starken Dokumentation:

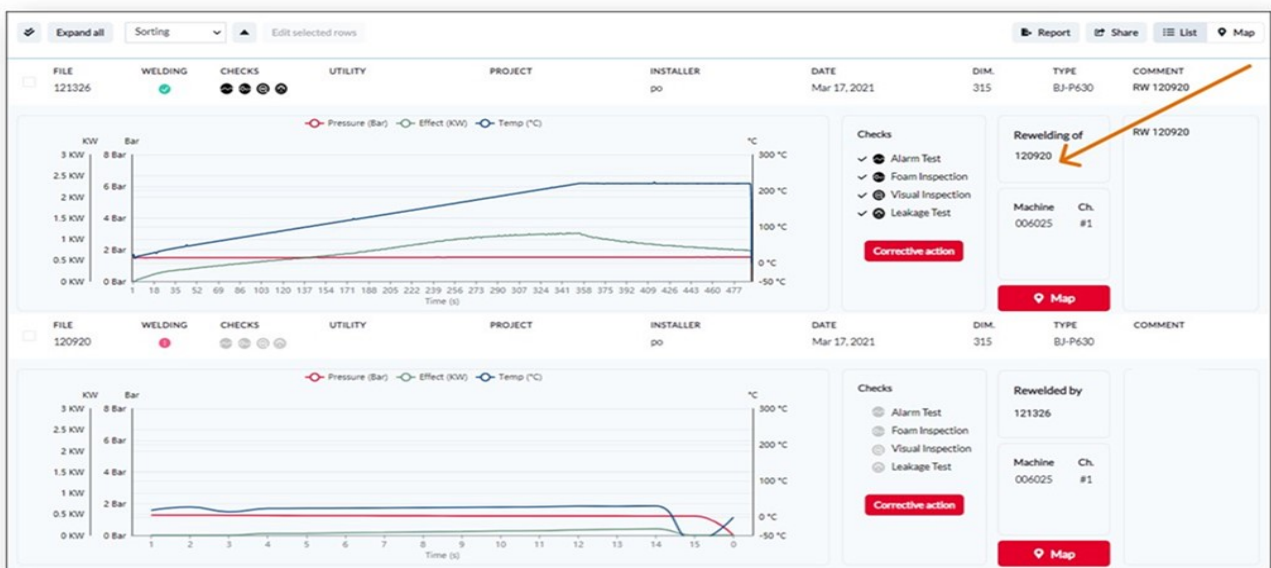
Gebilligtes Schweißverfahren:



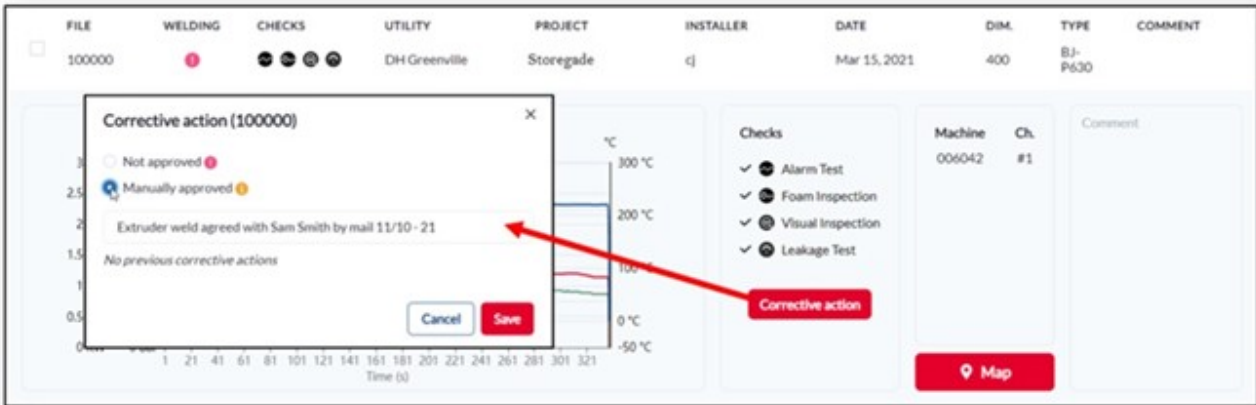
Abgelehntes Schweißverfahren:



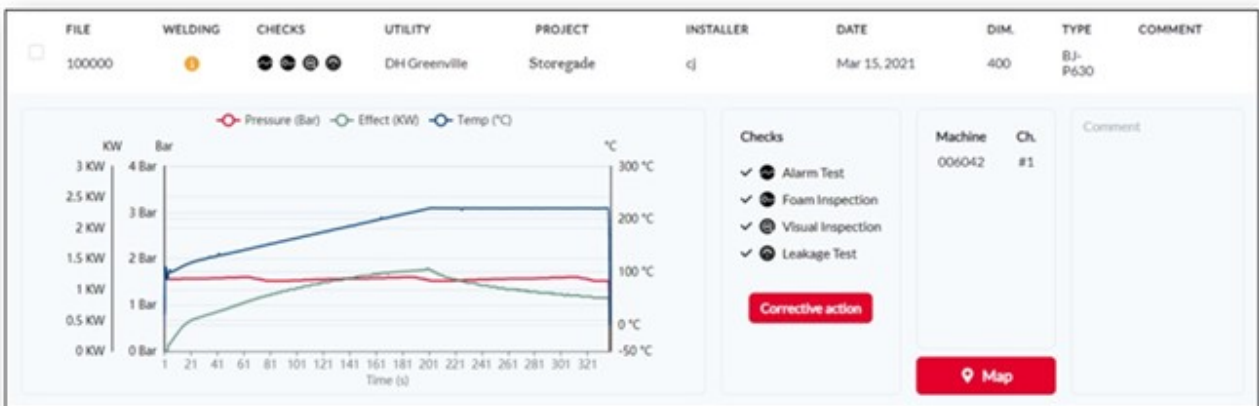
Nachschweißen einer abgelehnten Schweißung:



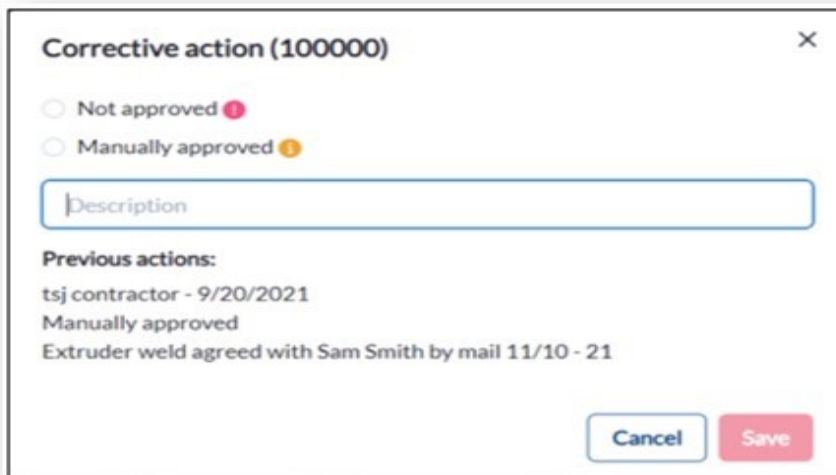
Hinzufügung von Bemerkungen zu einer korrigierenden Handlung (“Corrective action”)



Muffe durch manuelle Billigung (“Manual approval”) gebilligt:



Historik einer manuellen Billigung



Documentation

Obenstehende Bilder sind Teil der Dokumentation im WeldMaster-Portal.

In der Dokumentation ist es möglich für die Energiegesellschaft oder der Bauunternehmer nach folgender Dokumentation zu suchen:

- ✓ Gebilligtes Schweißverfahren, abgelehntes Schweißverfahren und manuelle Billigung der Muffe
- ✓ Projektname
- ✓ Dimension der Schweißmuffe
- ✓ Muffentyp
- ✓ Datum oder Zeitraum der Schweißungen
- ✓ Maschinenummer
- ✓ Kanalnummer der Schweißmaschine
- ✓ Initialen des Monteurs
- ✓ Dateinummer (jede Schweißung hat eine eindeutige Nummer)
- ✓ Kundenname (Energiegesellschaft oder Bauunternehmer)
- ✓ Es ist möglich an der Karte ein Polygon zu zeichnen und einen Report für die Muffen innerhalb dieses abgegrenzten Bereiches (z.B. eine Straße) zu erstellen
- ✓ Überblick über Anzahl Schweißungen in einem spezifischen Zeitraum

Es ist möglich für den Bauunternehmer oder die Energiegesellschaft für ein spezifisches Projekt Dokumentation zu erstellen, die das, was für das Projekt relevant ist, enthält.

Dashboard

Das Dashboard gibt einen Überblick über das Obenstehende mit folgenden Informationen:

- ✓ Gesamtzahl der Schweißungen
- ✓ Anzahl Schweißungen innerhalb der letzten 24 Stunden
- ✓ Anzahl Schweißungen innerhalb der letzten Woche

Zugang zum neuen Portal

Im neuen WeldMaster-Portal führen wir vier Benutzerrollen ein, um Suchmöglichkeiten und Änderungsrechte verwalten zu können: "Contractor", "Installer", "Utility" und "Advisor". Obwohl alle Benutzer dieselben Schweißdaten und andere Informationen sehen, sind Änderungen ausgewählten Benutzerrollen vorbehalten. Das ist in unserem "Onboarding Guide" ausführlich beschrieben. Unser "Onboarding Guide" ist auf unserer Webseite zugänglich, aber natürlich gibt es auch online Anweisungen im Zusammenhang mit der Registrierung Ihres Benutzerprofiles.

Im "Onboarding Guide" finden Sie auch mehr Information über die Funktion "Billigung von Kollegen", damit Sie in kurzer Zeit Ihr Benutzerprofil fertig konfiguriert haben.

Bei Fragen kontaktieren Sie bitte WeldMasterAdmin@logstor.com

Implementierung

Die Aktualisierung der PDA-Software auf die neue Ausgabe WeldMaster 5.0 erfolgt automatisch und wird vom LOGSTOR Serviceabteilung bewerkstelligt. Alle Monteure werden das erste Mal, das sie von 29. November den PDA einschalten, Information über die Aktualisierung erhalten.

Das Schweißmuffenhandbuch ist mit den neuen Möglichkeiten im WeldMaster 5.0 aufdatiert worden.

Bei Fragen kontaktieren Sie bitte Tim Stoltenberg Jensen oder Troels F. Hansen aus unserer Serviceabteilung.

Neue geschlossen Presskupplung für AluFlextra

Wir haben eine neue geschlossene Presskupplung für unseres AluFlextra-Programm mit Alupex-Mediumrohren eingeführt. Sehen Sie bitte untenstehenden Ausschnitt aus dem Produktkatalog.

Die geschlossene Presskupplung ist in Dimension $\varnothing 16 - 32$ mm erhältlich.

Presskupplung, gerade, geschlossen

Presskupplung für gerade Alupex - Alupex geschlossene Verbindungen.

Der O-Ring für das geschlossene Pressende wird gesondert in einer Tüte geliefert. Der O-Ring ist erst nach Abschneiden des geschlossenen Endes zu montieren.

