

RedAktion

33. AUSGABE • 2014 • AKTUELLES AUS DER SCHOLPP GRUPPE FÜR UNSERE KUNDEN, MITARBEITER UND GESCHÄFTSPARTNER

EDITORIAL

KUNDENNAH

von Wolfgang E. Mueller



Weltweit nah – unter diesem Motto fassen wir die Strategie von SCHOLPP zusammen. Wir sind immer nah am Kunden, sei es in Deutschland oder in der ganzen Welt. Einen Betriebsumzug innerhalb Heilbronn führen unsere Mitarbeiter mit demselben Engagement durch wie die Verlagerung oder Erweiterung von Montagelinien im Automotive-Bereich oder die Verlagerung von Wafer-Produktionsanlagen aus Berlin in die Vereinigten Arabischen Emirate. Hinzu kommt, dass wir nicht nur räumlich, sondern auch inhaltlich nah bei unseren Kunden sind – wir kennen uns in praktisch allen Branchen aus und sprechen dieselbe Sprache wie unsere Kunden. Und unsere Mitarbeiter finden auch für schwierige Herausforderungen immer kreative Lösungen – auch bei beengten Platzverhältnissen und unter engen Zeitvorgaben. So kann SCHOLPP regelmäßig beweisen, dass wir Spezialisten für Demontage, Verlagerung, Remontage und Wiederinbetriebnahme von Maschinen und Hightech-Anlagen sind. Zudem entwickeln wir unser Know-how und Angebot ständig weiter – wie etwa die Integration der Firmen PTC PressEngineering und ProTec in die SCHOLPP Gruppe beweisen. Auf den folgenden Seiten möchten wir Ihnen viele Beispiele für Projekte aller Größenordnungen, an allen denkbaren Einsatzorten und quer durch alle Branchen vorstellen. Denn solche Referenzen sind wohl der beste Beweis dafür, dass SCHOLPP seit 58 Jahren ganz nah bei seinen Kunden ist.

Ihr Wolfgang E. Mueller

TITELTHEMA



Kundennähe = Kundennutzen

SCHOLPP IST DA, WO UNSERE KUNDEN UNS BRAUCHEN

In Deutschland gilt SCHOLPP bereits als Marktführer im Bereich von Industriemontagen und Maschinenverlagerungen. Unser klares Ziel für die kommenden Jahre ist, diese Position auch in Europa zu erreichen. Als international agierender Systemdienstleister sind wir dafür bestens aufgestellt. Seit nunmehr 58 Jahren steht SCHOLPP bereits im Dienst seiner Kunden. Dabei wurden die Spezialisten für die Montage und Verlagerung von Produktionsanlagen bis zur (Wieder-)Inbetriebnahme selten mit einer

unlösbarer Aufgabe konfrontiert. Diese Erfolgsgeschichte verdankt das Unternehmen an erster Stelle seinen engagierten Mitarbeitern, deren Know-how immer auf dem neuesten Stand ist. Dazu kommt das in Europa einzigartige Spezial-Equipment für Industriemontagen und Hebetchnik im Wert von über 25 Millionen Euro.

Auch die Ergänzung unseres Angebots durch Engineering und Refurbishment von Anlagen aller Art durch die seit 2012 erfolgreich in die SCHOLPP Gruppe integrierte PTC PressEn-

gineering spielt in diesem Zusammenhang eine wichtige Rolle. Dieses Wachstum in der Kompetenz führen wir auch 2014 konsequent fort, wie die Integration der Firma ProTec aus Nürnberg zeigt. Mit diesem Spezialisten ergänzt SCHOLPP sein Leistungsspektrum um die Bereiche Technische Instandhaltung nach DIN 31051 und Technische Reinigung komplexer Fertigungsanlagen. Damit bieten wir Industrieservice mit 360-Grad-Blick für eine reibungslose Produktion und mehr Anlageneffizienz.

Weltweit nah – Systemdienstleistung auf allen Ebenen

OB REGIONAL, NATIONAL ODER INTERNATIONAL: FÜR ALLE BRANCHEN, ALLE UNTERNEHMENSGRÖSSEN UND JEDEN PROJEKTUMFANG.



Ein weiterer, wichtiger Baustein ist der von SCHOLPP speziell entwickelte modulare Systembaukasten, der es uns erlaubt, die einzelnen von uns angebotenen Leistungsmodulare bei jedem Projekt individuell nach Bedarf des Kunden zu kombinieren. Von der Einzelleistung bis zum Komplettpaket – unsere Kunden können aus dem breiten Angebot immer genau die für sie passenden Leistungen und Services auswählen. Den Nutzen für unsere Kunden maximieren wir dabei durch abgestimmte Schnittstellen und durch beste Leistung aus einer Hand. Jeder Kunde hat dabei nur einen einzigen Ansprech- und Vertragspartner, der mit allen Aspekten des jeweiligen Projekts vertraut ist. Dabei führt SCHOLPP Maschinenverlagerungen, Industriemontagen und Retrofittig sowie Technische Instandhaltung und Reinigung für seine Kunden weltweit durch – wie auch die in dieser Ausgabe von RedAktion vorgestellten Projektbeispiele wieder eindrucksvoll beweisen.

Als mittelständisch geprägtes Unternehmen weiß SCHOLPP jedoch, wie wichtig die Nähe zum Kunden ist. Ihr wird SCHOLPP durch seine 20 Standorte in Deutschland und vier weltweiten Standorte gerecht: Einen räumlichen Lückenschluss in Deutschland konnten wir mit der Übernahme der Montageabteilung von der F. W. Neukirch GmbH in Bremen erzielen. Erfahren Sie mehr darüber auf Seite 5 in dieser Ausgabe.

Zudem finden sich Niederlassungen von SCHOLPP auch in Barcelona/Spanien, in Oderzo/Italien, in Kuala Lumpur/Malaysia und in Shanghai/China. Damit erfüllt das Unternehmen in der Nähe dieser wichtigen Industrie- und Wirtschaftszentren ebenfalls sein Versprechen, für seine Kunden nah vor Ort zu sein – sei es für lokale Projekte oder für internationale Verlagerungen, bei denen unsere Mitarbeiter dann am Zielort präsent sein müssen.

Weltweit im Dienst der Kunden:

Ob regional, national oder im Rahmen internationaler Projekte – die Mitarbeiter von SCHOLPP überzeugen durch ihr Know-how, Engagement und ihre Kreativität bei kniffligen Herausforderungen.

Lars Gerlach, Geschäftsführer der SCHOLPP Montage GmbH, benennt die Vorteile:

„SCHOLPP ist da, wo Kunden uns brauchen. Mit unseren internationalen Niederlassungen sind wir ideal darauf vorbereitet, Projekte weltweit durchzuführen. Kurze Wege und Kenntnis lokaler Rahmenbedingungen sind die Vorteile für unsere Kunden.“

Mit über 1.200 Mitarbeitern hat SCHOLPP allein im Jahr 2013 rund 20.000 Montageeinsätze auf der ganzen Welt geleistet. In den letzten Jahren kam auf diese Weise eine beeindruckende Liste von Einsatzorten zusammen. Aktiv war und ist SCHOLPP in über 50 Ländern, unter anderem in den USA und Kanada, Südamerika, Südafrika, ganz Europa, Russland, der Türkei, den Vereinigten Arabischen Emiraten, Indien, China, im pazifischen Raum, in Australien und in Neuseeland (siehe auch Weltkarte auf Seite 4). Doch bei aller Internationalität ist SCHOLPP eines wichtig:

„Selbstverständlich sind wir für unsere Kunden international tätig. Das bedeutet aber nicht, dass wir nur für weltweite Projekte der richtige Ansprechpartner sind. Auch Verlagerungen innerhalb von Deutschland oder am Standort selbst führen wir mit derselben Professionalität aus.“

betont Lars Gerlach. Dabei zählen traditionelle Industrien wie Automotive oder die Maschinenbau ebenso zu unseren Kunden wie auch die junge Photovoltaikindustrie oder die Bereiche Kernforschung, Pharma und Medizintechnik. Sie alle verbindet der hohe Anspruch, den unsere Kunden von der Planung bis zum Service an uns stellen. Dabei versteht sich SCHOLPP bei jeder der vielfältigen Montage-, Demontage- und Verlagerungsaufgaben der verschiedensten Industriezweige immer als integraler Bestandteil eines Unternehmensprozesses, an den höchste Maßstäbe bezüglich Effizienz und Wirtschaftlichkeit angelegt werden.

Über 1,5 Millionen Stunden jährlich arbeiten SCHOLPP-Spezialisten im Auftrag unserer Kunden – in voller Konzentration und mit großem Engagement. Sie erfüllen die Aufgaben, erreichen die Ziele und denken weiter im Sinne des Projekts. Sie geben Anregungen, weisen auf Verbesserungsmöglichkeiten hin und sorgen für ein effizientes Miteinander. Unabhängig davon, welche Nationalitäten in einem Team zusammenfinden.

Steffen Kühn, Geschäftsführer der SCHOLPP Montage GmbH und der SCHOLPP Montage-technik GmbH ergänzt:

„Zur räumlichen Nähe kommt die inhaltliche Nähe. Wir kennen uns aus mit den Besonderheiten der einzelnen Branchen. Unsere Leistungen sind maßgeschneidert für alle Unternehmensgrößen und technischen Herausforderungen. SCHOLPP ist eben wirklich für alle Kunden da.“

So ist SCHOLPP heute auch Partner zahlreicher renommierter Maschinenhersteller. Wir übernehmen die Verantwortung für die Vormontage von Maschinen, ihren Transport bis zum Einsatzort, die Installation und häufig auch die Wartung. Diese enge Zusammenarbeit und Entlastung hat auf Seiten der Hersteller schnell Freunde gefunden. Die Kapazitäten, um die wir unsere Kunden im Servicebereich entlasten, werden so wieder frei für ihr originäres Geschäft.

Andere Hersteller fangen mit Hilfe von SCHOLPP Auslastungsspitzen ab. Umso besser lässt sich dies realisieren, wenn SCHOLPP schon während des Produktionsprozesses mit Montagearbeiten betraut ist und hinterher mit der Wartung und Instandhaltung. Diese flexible und kundenorientierte Ausrichtung ist das Erfolgsgeheimnis von SCHOLPP: Erst das breite Spektrum an Aufgabenstellungen, Branchen und Projektarten erlaubt uns, zu zeigen, was in uns steckt. Zur Höchstform laufen die SCHOLPP-Mitarbeiter auf, wenn andere meinen, die gestellte Aufgabe könne angesichts beengter räumlicher Verhältnisse, komplexer Anlagen und enger Zeitpläne unmöglich gelöst werden.

„Das Wort 'unmöglich' gibt es im Sprachgebrauch von SCHOLPP einfach nicht.“

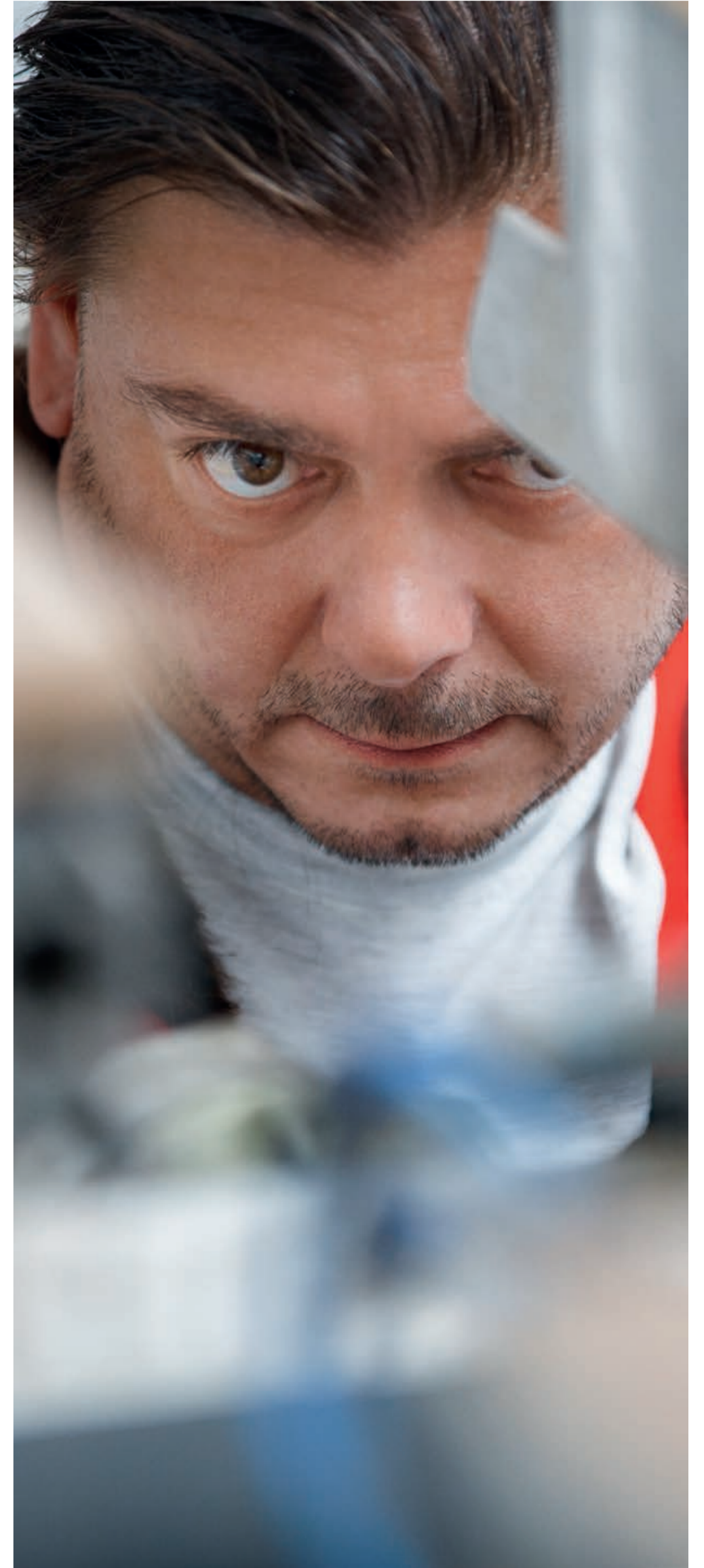
fügt Steffen Kühn hinzu.

Unsere Teams stellen wir je nach Anforderung aus Mechanikern, Maschinenschlossern, Mechatronikern, Elektrikern, Elektronikern und Elektroingenieuren zusammen. Auch das spezielle Hebe-Equipment stimmen wir im Detail perfekt auf die jeweilige Aufgabenstellung ab.

Neben den bereits genannten Branchen lösen wir auch spezielle Anforderungen souverän. Seien es Transporte und Einbringungen bis zur Reinraumklasse 1 oder die Einbringung von Fahrtreppen in Kaufhäusern, Bahnhöfen und Flughäfen. Flexibilität bei anspruchsvollen Aufgaben ist unsere Stärke. Und dies ist keine leere Versprechung. Vielmehr arbeitet SCHOLPP kontinuierlich daran, für seinen hohen Anspruch die optimalen Rahmenbedingungen zu schaffen.

Dabei stehen der Kunde und der Kundennutzen für uns immer im Vordergrund. Für unsere Kunden räumlich und inhaltlich da zu sein, wann immer sie SCHOLPP brauchen – das ist und bleibt unser wichtigstes Unternehmensziel.

Was für uns in Sachen Kundennähe gilt, gilt auch für die Nähe zu unserem Fach: Wir haben immer das ganze Projekt im Blick und gehen voller Konzentration an jede einzelne Aufgabe.



AUS DER SCHOLPP GRUPPE

SCHOLPP-Management

DIE NÄHE ZUM KUNDEN BILDET SICH AUCH IN DER GESCHÄFTSFÜHRUNG AB

Um die Nähe zum Kunden sicherzustellen, hat SCHOLPP seine Aktivitäten in Deutschland in die drei Regionalbereiche Nord, Mitte und Süd aufgeteilt. In jedem dieser Regionalbereiche gibt es einen verantwortlichen Geschäftsführer vor Ort.



Lars Gerlach
Geschäftsführer

Steffen Kühn (47) leitet den Regionalbereich Nord. Der in Brandenburg geborene, studierte Fabrikplaner ist bereits seit 21 Jahren für SCHOLPP aktiv. Seit 2006 ist er Geschäftsführer der SCHOLPP Montagetechnik GmbH. 2010 wurde er zusätzlich zum Geschäftsführer der SCHOLPP Montage GmbH ernannt. Seinen Dienstsitz hat er in Berlin und in Chemnitz.

Für die Region Mitte ist Lars Gerlach (44) verantwortlich. Der in Kassel geborene Diplom-Kaufmann ist seit 1997 für SCHOLPP tätig. 2003 wurde er Kaufmännischer Leiter der SCHOLPP Gruppe. 2005 folgte die Berufung zum Geschäftsführer von SCHOLPP Kran & Transport, die bis 2013 zur SCHOLPP Gruppe gehörte. Anfang 2010 wurde er in die Geschäftsführung der SCHOLPP Montage GmbH berufen. Sein Dienstsitz ist Frankfurt.

Horst Obergruber (58) ist für die Region Süd verantwortlich. Seine Laufbahn begann er ab 1983 als Niederlassungsleiter der DIW - Deutschen Industriewartung in Nürnberg. 1992 wechselte Obergruber als Geschäftsführer zur ProTec Service GmbH in Nürnberg. Seit 2014 gehört ProTec zur SCHOLPP Gruppe. Horst Obergruber wurde am 31.07.2014 als Geschäftsführer der SCHOLPP Montage GmbH berufen.



Steffen Kühn
Geschäftsführer



Horst Obergruber
Geschäftsführer

Zusätzlich zu den drei für die Regionalbereiche verantwortlichen Geschäftsführern ergänzt Michael Schambach (53) das Führungs-Quartett der SCHOLPP Gruppe. Der studierte Wirtschaftswissenschaftler und Diplom-Kaufmann bringt viel Erfahrung im Bereich kaufmännischer Führungsverantwortung mit: Nach Stationen bei GE Capital, General Motors, der Landis & Staefa Gruppe, Siemens Building Technologies und der Cegelec Gruppe trat Michael Schambach im Juni 2013 in die SCHOLPP Gruppe ein. Hier verantwortet er die kaufmännischen Ressorts aller SCHOLPP-Gesellschaften.

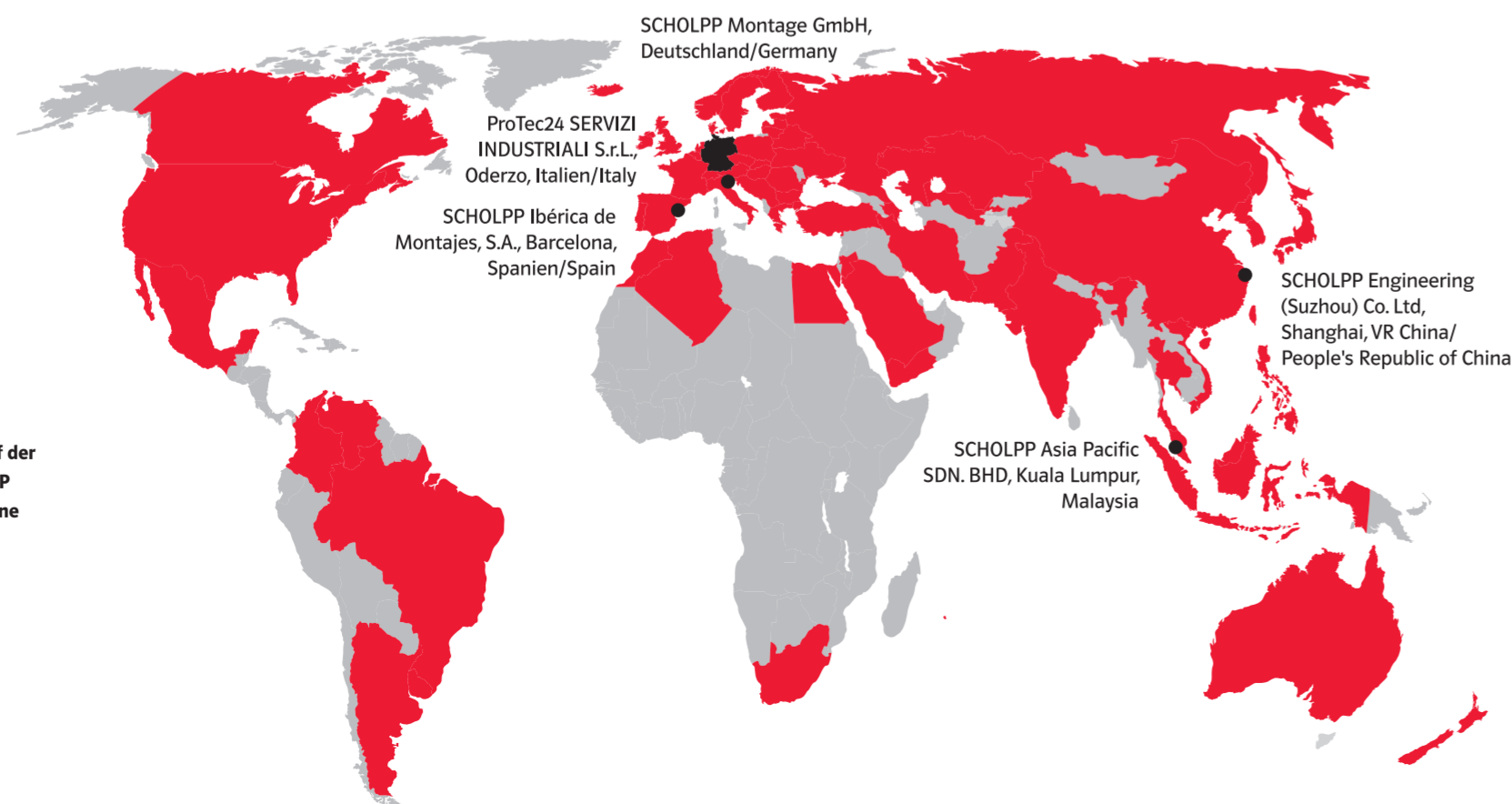
Durch die Schaffung dieser zusätzlichen Position im SCHOLPP-Management haben die Geschäftsführer mehr Zeit für ihre operative Arbeit. Und natürlich auch mehr Zeit für die Nähe zu den Kunden, die bekanntlich bei SCHOLPP ganz großgeschrieben wird.



Michael Schambach
Geschäftsführer



Die rot markierten Länder auf der Weltkarte zeigen, wo SCHOLPP schon überall Projekte für seine Kunden durchgeführt hat.



AUS DER SCHOLPP GRUPPE

SCHOLPP baut Russlandgeschäft aus

KOOPERATIONSVERTRAG MIT FIRMA „100TONN SERVICE“ IN JEKATERINBURG UNTERZEICHNET



Die SCHOLPP Gruppe baut ihr Russlandgeschäft nachhaltig aus. Eine Delegation unter Leitung von Steffen Kühn, Geschäftsführer SCHOLPP Montage-Gruppe und Beauftragter für das Osteuropageschäft, konnte auf einer Russlandreise vom 16. bis 20.3.2014 erfolgreich einen Kooperationsvertrag mit der Firma „100TONN Service“ abschließen.

100TONN Service ist eines der führenden Unternehmen für Industriemontage in Russland und beschäftigt ca. 70 erfahrene Ingenieure, Mechaniker, Elektriker und Hydrauliker. Neben dem Hauptsitz Jekaterinburg unterhält die Firma an den drei wichtigen Industriestandorten Moskau, Sankt Petersburg und Samara sehr gut etablierte Niederlassungen. Zum Technikpark gehören modernste Spezial-Hubgerüste, die für vielfältige Projektanforderungen der Industriemontage ausgelegt sind.

„Interessant sind diese neuen technischen und personellen Kapazitäten in Russland für unsere Kunden, die Maschinen in Deutschland produzieren und diese nach Russland zu ihren Käufern liefern. Wir bieten diesen Kunden Komplettpakete für Logistikplanung, Transport, Montage und Inbetriebnahme ihrer Maschinen und Anlagen an“, so beschreibt Steffen Kühn die Vorteile der Kooperation zwischen SCHOLPP und 100TONN Service.

Deutsch-russisches Fachzentrum bei SCHOLPP Rostock seit 2013

Die Kooperation mit 100TONN Service ist ein weiterer konsequenter Schritt beim Ausbau der starken Osteuropa-Kompetenz von SCHOLPP. In der SCHOLPP-Außenstelle Rostock, nahe dem Hafengelände, wurde bereits 2013 ein deutsch-russisches Fachzentrum unter Leitung von Gerhard König, unterstützt durch Tamara Schischkin, die aus Russland stammt, aufgebaut. Neben dem Know-how im Bereich multimodaler Verkehre bietet dieses Fachzentrum vor allem Unterstützung bei logistischen Abläufen sowie russland-spezifischen Importbedingungen und Zollformalitäten.

Ihre Ansprechpartner:

SCHOLPP-Niederlassungsleiter
Gerhard König
Telefon: + 49 (0)4174 6691-0
E-Mail: g.koenig@scholpp.de

SCHOLPP-Projektassistentin
Tamara Schischkin
Telefon: + 49 (0)381 600 68 48-10
E-Mail: t.schischkin@scholpp.de

Im Norden fest verankert

SCHOLPP KAUFT BEREICH SCHWERLASTMONTAGEN DER TRADITIONSFIRMA F.W. NEUKIRCH IN BREMEN

Im Frühjahr 2014 erhielt die SCHOLPP-Familie weiteren Zuwachs im Norden: Die SCHOLPP Montagetechnik GmbH kaufte den Bereich Schwerlastmontagen des Unternehmens F.W. Neukirch (GmbH & Co.) KG in Bremen, das auf über 200 Jahre Geschichte in der Hansestadt zurückblickt. Damit übernahm SCHOLPP neben dem erfahrenen Personal auch das technische Equipment sowie die Büro- und Werkstattflächen am Standort nahe dem Bremer Kreuz. Ein Spezialgebiet der neuen Bremer Kolleginnen und Kollegen ist der Transport und die Montage von Flugsimulatoren für die Luftfahrtindustrie. Die SCHOLPP Gruppe verfolgt mit diesem Schritt eine strategische Ergänzung ihres deutschlandweiten Standort-Netzwerkes.

Eine klassische Win-Win-Situation für beide Partner als Basis für den Aufbau einer langfristigen und vertrauensvollen Geschäftsbeziehung. Das erste Projekt unter dem Dach der SCHOLPP-Familie realisierten die Bremer Kollegen im Frühjahr 2014 bei RITAG Ritterhuder Armaturen (lesen Sie weiter auf Seite 17).

SCHOLPP Montagetechnik GmbH
Außenstelle Bremen
Von-Thünen-Str. 19
D 28307 Bremen

Telefon: +49 (0)421 790 800-0
Telefax: +49 (0)421 790 800-19

Ihre Ansprechpartner in Bremen:

SCHOLPP-Außenstellenleiter
Oliver Fleischer
Telefon: + 49 (0)421 790 800-14
E-Mail: o.fleischer@scholpp.de

SCHOLPP-Verkaufsingenieur
Heiko Lüth
Telefon: + 49 (0)421 790 800-11
E-Mail: h.lueuth@scholpp.de



FWN Schwerlastmontagen Bremen segelt fortan unter SCHOLPP-Flagge

Mehr Wirtschaftlichkeit durch reibungslose Produktion

HOCHWERTIGER TECHNISCHER INDUSTRIESERVICE AUS BAYERN



PT ProTec
— SCHOLPP Group —

Seit 22 Jahren bietet ProTec aus Nürnberg mit 300 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von 16 Mio. Euro einen umfassenden Service für Industrieunternehmen in Deutschland und dem benachbarten Ausland, insbesondere in Norditalien mit einer eigenen Niederlassung in Oderzo/Region Venetien. 2014 wurde ProTec als 100-prozentige Tochter in die SCHOLPP Gruppe integriert. SCHOLPP ergänzt mit ProTec sein Standort-Netzwerk in der Region Süd. „Damit sind wir in der wirtschaftlich bedeutenden Metropolregion Nürnberg ganz stark präsent, ein weiteres Plus für unsere Kundennähe“, bewertet Michael Schambach, Geschäftsführer in Personalunion bei SCHOLPP und ProTec, diesen Meilenstein.

Instandhaltung und Technische Reinigung erweitern das Leistungsspektrum der SCHOLPP Gruppe

Die ProTec-Dienstleistungen werden im Umfeld der Wartung und Instandsetzung von Industrieanlagen nach DIN 31051, der Technischen Reinigung sowie der Maschinende- und -remontage erbracht. Zu den langjährigen Kunden gehören große Namen der Automobilbranche, wie INA

Schäffler, ZF Zahnradfabrik Friedrichshafen, BMW, Faurecia, Magna Decoma, Continental, Federal Mogul, GKN und Behr. Auch namhafte Unternehmen anderer Branchen zählen zum Kundenstamm, wie Siemens, Diehl, Schwan Stabilo, Voest-Alpine, Getec AG, Bosch/Siemens/Hausgeräte, AEG und viele andere.

Ein „Unternehmen mit gutem Ruf“, betonte der bayerische Staatsminister, Dr. Joachim Hermann, anlässlich der Laudatio zur 20-Jahr-Feier 2012. Operativ geführt wurde das Unternehmen von Anfang an von Horst Obergruber, heute Geschäftsführer in allen ProTec Gesellschaften mit Ausnahme von Italien. Die Auslandsniederlassung in Italien wird geführt von Peter Reitzmann, der in Deutschland auch die Vertriebsleitung der ProTec innehat. Die kaufmännische Leitung der ProTec liegt bei Michael Schambach. Zur nachhaltigen Qualitätssicherung tragen auch die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 und das Engagement im Umweltbereich mit der Zertifizierung nach DIN EN ISO 14001, sowie der europäischen Umweltnorm EMAS III und der Mitgliedschaft im Umweltpakt Bayern bei. ProTec ist in Deutschland neben der Zentrale in Nürnberg an den Standorten Gunzenhausen und Sterbfritz vertreten.

Im italienischen Oderzo (bei Venedig) sind etwa 25 Mitarbeiter überwiegend für Unternehmen der Kunststofffertigung in der Anlageninstandhaltung und -reinigung tätig. „Hier sind wir insbesondere auf die Reinigung von Lackieranlagen spezialisiert. Auch in Deutschland ist die Lackieranlagentechnik, vor allem die großen Durchlauflackieranlagen von Herstellern wie Dürr oder Eisenmann, ein wichtiges Geschäftsfeld“, präzisiert Peter Reitzmann.

Anlageneffizienz ist unser Maßstab für Wertschöpfung

Diese Anlagen benötigen eine personalintensive regelmäßige Pflege. ProTec erbringt die turnusgemäße Reinigung, den Filterwechsel, die Roboterpflege sowohl zu den Standzeiten der Anlagen am Wochenende oder nachts, sowie die schichtbegleitenden Tätigkeiten unter der Woche mit speziell ausgebildeten und eingespielten Teams. Dies trägt erheblich zur Verbesserung der First-Run-Quoten, zur Erhaltung der Lackier- und Applikationsstabilität, zur Emissionsreduzierung und zu einer langjährigen Anlagenverfügbarkeit bei.

Neben der klassischen Maschinenreinigung

DIE PROTEC-SERVICES ALS INTEGRALER BESTANDTEIL DER SCHOLPP-SYSTEMDIENSTLEISTUNGEN:

Instandhaltung von kompletten Industrieanlagen nach DIN 31051

- **Inspektion:**
Messung, Prüfung, Diagnose des Anlagenzustandes
- **Wartung:**
Fluidmanagement, Konservierung, Nachjustierung, Reinigung, Schmierdienst
- **Instandsetzung:**
Austausch von Teilen/Baugruppen (Überholung), Hydraulik/Pneumatik, Metallbau, Retrofitting (Umrüstung)

Maschinentypen (Auswahl):

Druckgusstechnik, Druckmaschinen, Fördertechnik, Glasverarbeitung, Kunststofftechnik, Pressentechnik, Zerspanungstechnik

Technische Reinigung hochkomplexer Systeme

- **Spezial-Verfahren:**
CO₂-Trockeneis-Strahlen, Mobiles Sandstrahlen, Wasserhochdrucktechnologie

Maschinen- und Anlagentypen (Auswahl):

Abluft- und Zuluftsysteme, Automatisierungstechnik, Durchlauflackieranlagen, Hallenkrane, Industrieheizkessel, Spritzgießmaschinen, Tankanlagen

bietet der Bereich technische Reinigung die feuer- und wasserseitige Reinigung von Kraftwerksanlagen und Heizkesseln an, die Tankreinigung und Instandsetzung von Tankanlagen. ProTec ist ausgewiesener Fachbetrieb nach WHG - Wasserhaushaltsgesetz. Darüber hinaus finden verschiedenste Anlagenreinigungen unter Einsatz moderner Technologien, wie Hochdruckverfahren bis 2.500 bar, Trockeneis-, Sand- oder Kugelstrahlen etc. statt.

ProTec verwendet spezifisch für das Unternehmen entwickelte Reinigungsmittel und chemische Produkte, um jeweils flexibel auf spezielle Anforderungen reagieren zu können. Insbesondere auch, um sicher zu sein, dass die vorgegebenen Umwelt- und Sicherheitsstandards eingehalten werden.

Ganzheitlicher Ansatz: integrierte Instandhaltungskonzepte (TPM) und Prozessoptimierung

Vorbeugende Wartungsmaßnahmen der Fördertechnik sowie der Produktionsmaschinen werden über gemeinsam mit dem Kunden erarbeitete Wartungspläne und Leistungsverzeichnisse realisiert. In der Anlagenwartung unterstützt ProTec seit vielen Jahren die

ZF Druckgusstechnologie GmbH in Nürnberg mit Fachpersonal.

Für Industriekunden werden BGV-A3- und A2-Prüfungen, weitere UVV-Prüfungen und Elektromontagen als Dienstleistungen angeboten. „Mehr Dienstleistungen aus einer Hand anzubieten, das ist im regionalen wie im internationalen Industriegeschäft zunehmend gefragt“, so sieht Horst Obergruber den strategischen Vorteil der Verbindung zwischen ProTec und SCHOLPP.

Ein weiteres Standbein ist die ProTec Montage GmbH mit dem Schwerpunkt Anlagenverlagerungen. Dieses Geschäft betreibt ProTec bereits seit 1994. Die Mannschaft umfasst 30 eigene Vollzeitkräfte, die im Bedarfsfall über Mitarbeiter der ProTec Service GmbH und weitere langjährige Partner im In- und Ausland um ein Vielfaches erweitert werden kann. Inhaltlich sind diese Dienstleistungen zu 100 Prozent mit dem von SCHOLPP angebotenen Service vergleichbar.

Die Auftragsgrößen bewegen sich von Kleinprojekten aufwärts bis zur internationalen Verlagerung ganzer Werke. „Langjährige Kunden wie INA Schäffler, ZF, Magna Decoma, Bosch, Siemens, Diehl, BMW, Benteler, Behr, GKN, Krauss Maffei, Voest Alpine und viele mehr bestätigen die hohe Qualität der



geleisteten Arbeiten“, unterstreicht Peter Reitzmann, Verkaufsleiter und Geschäftsführer ProTec Italien.

Die Integration in die SCHOLPP Gruppe erweitert das bisherige Leistungsspektrum von ProTec im Bereich Montage und Verlagerung von Maschinen und Fertigungslinien: mehr technische und personelle Ressourcen, mehr Branchen-Know-how, mehr Internationalität. „Ein starker Verbund von leistungsfähigen Servicespezialisten wie SCHOLPP und ProTec sichert langfristig wirtschaftlichen Nutzen für unsere Kunden“, signalisiert Michael Schambach, Geschäftsführer SCHOLPP Montage GmbH und ProTec Service GmbH.

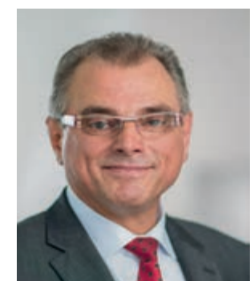
ProTec Service GmbH

Gundelfinger Str. 14
90451 Nürnberg

Telefon: +49 (0) 911 98 38 510
Telefax: +49 (0) 911 98 38 550
E-Mail: info@protec24.com

ProTec24 SERVIZI INDUSTRIALI S.r.L.

Via G. Verdi 6
31046 Oderzo (TV)
Italien
E-Mail: infoit@protec24.com



Horst Obergruber
Geschäftsführer
ProTec Service
und Montage



Peter Reitzmann
Verkaufsleiter und
Geschäftsführer
ProTec Italien

REDAKTION INTERVIEW

Sportlicher Umbau

INTERVIEW MIT JÖRG REITHMEIER GESCHÄFTSFÜHRER HYMER AG



Jörg Reithmeier (44), Geschäftsführer in der Hymer AG in Bad Waldsee. Der diplomierte Wirtschaftsingenieur verantwortet die Bereiche Vertrieb, Marketing, Kundendienst und Technik.

Worum ging es bei Ihrer innerbetrieblichen Verlagerung?

Heute verlangen unsere Kunden von Hymer als Premium-Anbieter individualisierte Fahrzeuge. Im Zuge der geänderten Marktanforderungen haben wir unsere Produktionsstrategie umgestellt. Unser Ziel ist es, statt der bisherigen großen Serien mit über 100 Fahrzeugen marktanforderungsgerechte Losgrößen im niedrigen einstelligen Bereich wirtschaftlich zu fertigen und gleichzeitig unsere Produktivität um 20 Prozent zu steigern.

Was bedeutete dies für die Produktion?

Eine komplette Neukonzeption der Fertigungsanlagen und die Verlagerung der Montageplätze von Baugruppen mit rund 100 Arbeitsplätzen von den vier Bändern in eine zentrale Vormontage. Folglich musste die komplette Infrastruktur einschließlich Montageplätze, Krananlagen und Hebevorrichtungen um 100 Meter verschoben werden.

Ein gewaltiges Umbauprojekt...

Es war unser größtes Umbauprojekt der vergangenen Jahre. Für den gesamten Umbau standen jedoch nur drei Wochen unseres Betriebsurlaubs zur Verfügung. In dieser Zeit mussten sämtliche Anlagen demontiert, die Vormontagen an einem neuen zentralen Ort aufgebaut und alle Hubeinrichtungen und Montagevorrichtungen verschoben werden. Dabei war es absolut notwendig den engen Zeitplan genau einzuhalten und alle Einrichtungen zuverlässig an die neuen Standorte und Arbeitsplätze zu verlagern.

Das konnte alles eingehalten werden?

Trotz des umfangreichen Umbaus und der neu gestalteten Prozesse konnten wir nach den Betriebsferien die Produktion sofort wieder aufnehmen, optimieren und wie geplant hochfahren. Die Verlagerung und der Umbau haben allen Beteiligten sehr viel abverlangt. Denn das zur Verfügung stehende Zeitfenster war für ein Projekt dieser Größenordnung extrem eng und die Veränderungen gravierend. Nach dem Betriebsurlaub war für die 400 Mitarbeiter an den Montagebändern und in der Vormontage kein Arbeitsplatz mehr dort, wo er vorher war.

Das hört sich alles sehr, sehr sportlich an...

Das war es auch. Um Ihnen ein Beispiel zu geben: Wir haben die Bänder für den Umbau komplett leer gefahren. Hinter dem letzten Fahrzeug das wir zusammengebaut hatten, waren die Mitarbeiter von SCHOLPP bereits mit dem Abbau der Anlagen beschäftigt. Als das letzte Fahrzeug die Halle verließ, war ein großer Teil der Anlagen bereits demontiert, auf dem es gebaut wurde. Alles war präzise geplant und alles hat perfekt geklappt.

Sie klingen sehr zufrieden...

SCHOLPP hat wirklich sehr gute Arbeit geleistet. Beginnend mit der Planung über den eigentlichen Umbau und die Umzüge bis zur Übergabe. Zudem zeigten die SCHOLPP-Mitarbeiter immer auch die notwendige Flexibilität, wie sie bei einem Projekt dieser Größenordnung einfach unumgänglich ist. Denn nicht immer ist alles im Voraus genau planbar.

Ist Ihnen noch etwas positiv in Erinnerung geblieben?

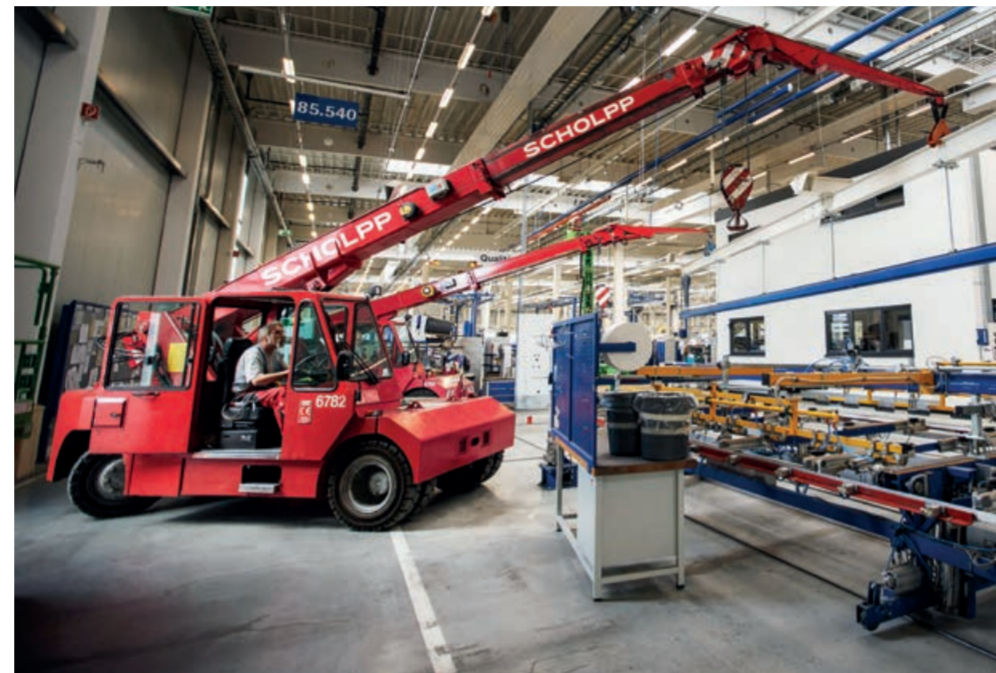
Die professionelle Planung und innovative Lösungen wie zum Beispiel beim Verschieben der Hebeanlagen, sind mir sehr positiv aufgefallen. Aber auch die zuverlässige Arbeit und vor allem die Motivation der SCHOLPP-Mitarbeiter haben mich sehr beeindruckt.

Besten Dank für dieses aufschlussreiche Interview.

PROJEKTE

Hymer

VERLAGERUNG VON VIER MONTAGELINIEN IN NUR DREI WOCHEN



Die Herausforderung war groß: Innerhalb der Betriebsferien sollten beim Wohnmobilspezialisten Hymer in Bad Waldsee die vier Montagelinien und die Vorfertigung für die Produktion der populären Hymer-Wohnmobile abgebaut, neu strukturiert und in der gleichen Halle wieder aufgebaut werden. Zu verlagern waren in diesem Zusammenhang die Baugruppen der Hymer-Montageplätze von rund 100 Arbeitsplätzen samt der zugehörigen Krananlagen und Hebevorrichtungen.

Wie bei jedem Verlagerungsprojekt war auch hier die strukturierte Kennzeichnung eine wichtige Voraussetzung für das Gelingen - jedes Teil wurde mit Farben und Ziffern gekennzeichnet. Vor und während des Projektes übernahm SCHOLPP auch das Projektmanagement. Dabei stand vor allem der straffe Zeitplan im Fokus. Denn zum Ende der Werksferien mussten die vier Montagelinien auf jeden Fall wieder in Betrieb



gehen. Als Herausforderung erwies sich außerdem das Verschieben der 20 Meter langen und 17 Tonnen schweren Hebeanlagen. Aufgrund des engen Zeitfensters konnten die sieben Anlagen für den Quertransport nicht demontiert und anschließend wieder aufgebaut werden. Deshalb fand das SCHOLPP-Team um Projektleiter Michael Seybold eine kreative Lösung: Mit Hilfe einer Spezial-Aussteifung konnten die SCHOLPP-Monteuere die Hebeanlagen als Komplettstück gleichmäßig anheben und verschieben, ohne dass sich an der Anlage etwas verzog. "Nur durch diese Konstruktion konnten wir den engen Zeitplan einhalten", erläutert Michael Seybold. Die 40 Spezialisten von SCHOLPP vor Ort lösten auch diese Aufgabe wie üblich mit Bravour. Nach den Werksferien konnten die Hymer-Mitarbeiter an ihren „neuen“ Arbeitsplätzen wieder hochwertige Wohnmobile bauen.

FAKTEN

■ **Projekt:** Hymer, Bad Waldsee - **Aufgabe:** Innerbetriebliche Verlagerungen von vier Montagelinien und der Vormontage unter sehr engen Zeitvorgaben - **Equipment:** diverse Stapler, 2x9-Tonnen-Ormig, 25 Hubarbeitsbühnen - **Besonderheiten:** Verschieben der 17 Tonnen schweren Hebeanlagen am Stück



SCHOLPP-Projektmanager
Michael Seybold

PROJEKTE

Von Karlsruhe nach Durban

VERLAGERUNG EINER TIEFDRUCKANLAGE VON BADEN-WÜRTTEMBERG NACH SÜDAFRIKA IM AUFTRAG VON CTP GRAVURE



Trotz rückläufiger Entwicklungen in der Druckbranche gibt es für SCHOLPP in diesem Bereich nach wie vor spannende Aufträge.

So übernahm SCHOLPP etwa für das südafrikanische Druckhaus CTP Gravure, ein hundertprozentiges Tochterunternehmen von CTP Limited South Africa, die Verlagerung einer Tiefdruckmaschine mit umfangreicher Ausstattung (Druckwerke, Trockner, zwei Falzeinheiten, Wendedecks) sowie der zugehörigen Zusatzausstattung wie Galvanik, Gravur und dem Equipment eines Versandraums. Nachdem das Karlsruher Unternehmen Badenla Verlag und Druckerei den Tiefdruck

eingestellt hatte, hat CTP die Anlage vom Typ Cerutti R 530 gekauft und SCHOLPP mit der Verlagerung an den CTP-Standort Durban in Südafrika beauftragt.

Insgesamt musste SCHOLPP im Rahmen dieses Auftrags rund 1.000 Tonnen Material bewegen. Dabei lag die gesamte Steuerung des Projekts bei dem Team rund um den SCHOLPP-Projektverantwortlichen Martin Linke. Wie bei allen komplexen Verlagerungsprojekten standen am Anfang nach Planung und Einrichtung der Baustelle die sorgfältige Kennzeichnung, Verpackung und Dokumentation der einzelnen Anlagenkomponenten. Die Verpackung vor Ort hat SCHOLPP in eigener Verantwortung übernommen. Jeden Tag wurden zwei der insgesamt 76 Container gepackt und nach Hamburg abtransportiert, wo sie für den Transport nach Südafrika in ein Containerschiff geladen wurden.

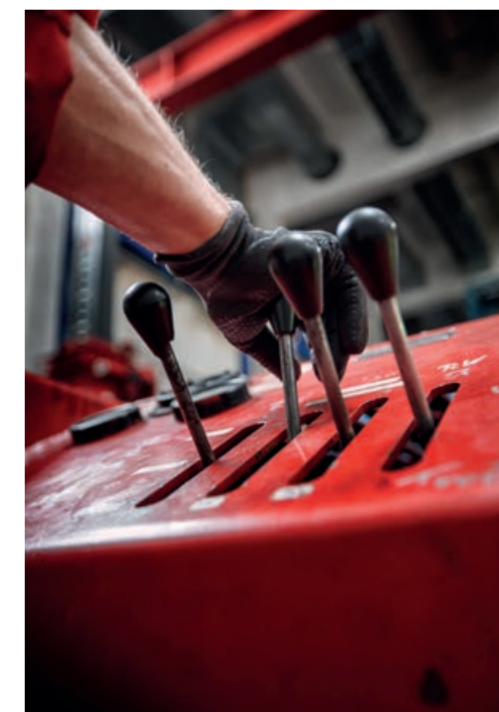
Dabei galt es zu beachten, dass die Container am Zielort in der richtigen Reihenfolge zur Verfügung stehen: Die Teile, die zuletzt eingepackt wurden, werden bei der Remontage zuerst gebraucht - und umgekehrt. Hinzu kamen 22 überschwere Kisten, die von einem Tieflader nach Antwerpen transportiert und von dort aus separat verschifft wurden. Eine weitere Herausforderung bei diesem Projekt war eine effiziente Verzollung der



SCHOLPP-Projektverantwortlicher
Martin Linke

Anlage. Damit nicht jedes einzelne Teil oder jeder Container einzeln durch den Zoll gebracht werden musste, wurde die gesamte Anlage vom Karlsruher Zoll noch am alten Standort abgenommen.

Dies überwachte Karl-Ludwig Mayer, Leiter Spedition/Logistik bei SCHOLPP, der zu diesem Zweck mindestens einmal pro Woche ins Karlsruhe vor Ort war. „Nur durch die umfangreichen Planungen und Abstimmungen mit den Partnern und dem Zoll konnten wir den schnellen und reibungslosen Transport nach Südafrika sicherstellen“, resümiert Karl-Ludwig Mayer.



Hebetechnik

SCHOLPP KONSTRUIERT FÜR DAIMLER EIN 20 METER HOHES PORTAL



Zwei SCHOLPP-Teams arbeiteten parallel bei Daimler im Werk in Hedelfingen und im Werksteil Rastatt, um 65 teilweise sensible Werkzeugmaschinen mit bis zu 20 Tonnen Gewicht für die Getriebefertigung zu demontieren, transportieren und remontieren. Um dieses Projekt bewerkstelligen zu können, setzte SCHOLPP neben anderem Equipment ein Portal mit 20 Metern Gesamthöhe ein, welches von SCHOLPP extra für diesen Einsatz konstruiert wurde. Es mussten rund 100 genau getaktete Lkw rechtzeitig an Ort und Stelle sein, um eine zügige und lückenlose Remontage zu gewährleisten. Dabei durfte der laufende Lkw-Verkehr im Werk nicht behindert werden. Da ein Kran die Straße versperrt hätte, wurde von SCHOLPP das Portal konzipiert und gebaut. Nach acht Monaten wurde das Projekt von den SCHOLPP-Spezialisten erfolgreich abgeschlossen.

FAKTEN

■ **Projekt:** Daimler AG, Werk Hedelfingen und Werksteil Rastatt (gehört zum Mercedes-Benz-Werk Gaggenau) - **Aufgabe:** Demontage, Transport, Remontage von 65 Werkzeugmaschinen - **Equipment:** Mobilkrane, Implantkrane, Hubarbeitsbühnen, Stapler, Portal - **Besonderheiten:** Eigens konstruiertes Portal mit 20 Metern Höhe, um am Einbringungsort die Fahrstraße für laufenden Lkw-Verkehr freizuhalten



SCHOLPP-Projektmanager
Markus Braun

Reibungsloser internationaler Transport von 1.000 Tonnen Material durch umfangreiche Planung.



Präzise und kreativ: Mit Hilfe einer Spezial-Aussteifung konnten die SCHOLPP-Monteur die Hebeanlagen von Hymer in Bad Waldsee als Komplettstück gleichmäßig anheben und verschieben.

PROJEKTE

Ferag

ALTMASCHINE RAUS, NEUE
SAMMELHEFT-MASCHINE REIN

Größte Illustrationsdruckmaschine der Welt

SCHOLPP INSTALLIERT BEI KRAFT-SCHLÖTELS IN WASSENBERG EINE BRANDNEUE ROLLENOFFSET-KONFIGURATION VON MANROLAND



Eine Logistikanforderung der besonderen Art löste das SCHOLPP-Montageteam aus Karlsruhe bei der Einbringung der Sammelheftmaschine Ferag UniDrum 340 ZF6 bei der VPM Druck KG in Rastatt. Der Badener Druckspezialist druckt für den Bauer-Verlag Zeitschriften. Bevor die Teile der UniDrum-Maschine – sie waren bis zu 9,0x2,7x2,4 Meter groß und bis zu 11 Tonnen schwer – mit Hilfe des SCHOLPP-Mobilkrans S-HK 100 und eines 6x3 Meter großen 15-Tonnen-Maschinenkorbs eingehoben werden konnte, musste zunächst die Altmaschine auf dem gleichen Weg abtransportiert werden. Der Zugang ins Druckereigebäude erfolgte über ein ausgebautes Fenster im 1. Obergeschoss. Mit Hilfe von Panzerrollen wurde die Ferag-Maschine dann schnell und sicher an den vorgesehenen Platz gebracht. Die drei SCHOLPP-Mitarbeiter vor Ort übernahmen auch die Grobmontage der neuen Sammelheftmaschine.

Trotz der Entwicklung im Zeitungsmarkt bestellte das zur WKS Druckholding gehörende Unternehmen Kraft-Schlötels GmbH bei manroland eine zweibahnige Rollenoffset-Druckmaschine Lithoman IV mit insgesamt acht Druckeinheiten, zwei Rollenwechslern, zwei Trocknern, einem Falzapparat sowie Nebenaggregaten wie Kältezentrum und Kühlturm. Bei der beschriebenen Anlage handelte es sich um eine neue Konfiguration, die so erstmalig aufgebaut wurde. Und natürlich ging der Auftrag, diese derzeit größte Illustrationsdruckmaschine der Welt zu liefern, einzubringen und in Betrieb zu nehmen, an SCHOLPP. Einsatzort war Wassenberg bei Mönchengladbach.

Jede der acht Druckeinheiten wog 32 Tonnen, war 4,3 Meter lang und 3,7 Meter hoch. Der zugehörige Trockner hatte eine Länge von 15,4 Metern, eine Breite von 4,7 Metern

und ein Gewicht von 43,5 Tonnen. "Die größte Herausforderung waren die geringe Höhe über und unter dem Betontisch sowie die beengten Stellflächen", berichtet Projektleiter Mario Wacker vom SCHOLPP-Standort Dietzenbach. Um die Anlage unter diesen Bedingungen einbringen zu können, plante das SCHOLPP-Print-Team eigens für dieses Projekt mit drei Hubgerüsten, der technische Zeichner Dieter Weidle nahm diese Planung per CAD vor.

Für die oberen Einheiten der Anlage baute das Team um Bauleiter Andreas Rudloff einen Hubtisch auf Basis des Hubgerüsts TG 360, mit dem die Teile auf ein Niveau von sechs Metern angehoben wurden. Dort übernahm das kleinere TG 160, um die Teile zu platzieren. Den Falzaufbau, für den ebenfalls nur eine geringe Höhe zur Verfügung stand, montierte das Team mit Hilfe eines Citykrans.

FAKTEN

■ **Projekt:** Kraft-Schlötels, Wassenberg – **Kunde:** manroland web systems, Augsburg – **Aufgabe:** Einbringung und Montage einer manroland Lithoman IV mit Neben-Aggregaten – **Equipment:** Hubarbeitsbühnen, Stapler, 60-Tonnen-Seilzugportal, Hubgerüste TG 160 und TG 360, 15-Tonnen-Mobilkran, 350-Tonnen-Mobilkran mit 54 m Wippe – **Besonderheiten:** neue Konfiguration, größte Illustrationsdruck-

maschine der Welt; geringe Höhe und beengte Stellflächen

 SCHOLPP Projektleiter
Mario Wacker

 SCHOLPP-Montageleiter
Andreas Rudloff



FAKTEN

■ **Projekt:** VPM Druck, Rastatt – **Aufgabe:** Abbau und Abtransport der Alt-Maschine, Einbringen und Grobmontage der Ferag UniDrum 340 Sammelheft-Maschine mittels Maschinenkorb im 1. Obergeschoss – **Technisches Equipment:** Mobilkran S-HK 100, 15-Tonnen-Maschinenkorb, Montagewagen – **Besonderheiten:** Einzelteile bis zu 9,0 x 2,7 x 2,4 Meter groß und bis zu 11 Tonnen schwer; Einsatz eines Maschinenkorbs mit Panzerrollen.



SCHOLPP-Projektleiter
Rüdiger Schudie

Viel mehr als nur Transport: Professionelle Planung und Engineering-Kompetenz spielen bei allen SCHOLPP-Projekten eine wesentliche Rolle.

PROJEKTE

Trumpf

KREATIVE LÖSUNGEN HELFEN BEI KNIFFLIGEN EINBRINGUNGEN



Seit 2001 stellt SCHOLPP für Trumpf, den Weltmarktführer von industriellen Lasern und Lasersystemen, weltweit Lasermaschinen auf und macht sie betriebsfertig. Inzwischen haben die SCHOLPP-Montagespezialisten rund 1.000 Trumpf-Maschinen in vielen Ländern in Betrieb genommen. Doch nur selten war der kurze Transportweg zwischen Lkw und geplantem Standort in der Fabrik so knifflig wie beim Aufbau der Trumpf TruLaser Cell 7020 in der Halle der Technischen Fakultät der Uni Erlangen-Nürnberg.

Statt wie üblich durch ein großes Eingangstor mit freiem Zugangsweg musste der 9 Tonnen schwere und 5,4x3,0x3,2 Meter große Maschinenkörper sowie die 7x5x4 Meter große Kabine über eine wellige Rampe mit einer sehr steilen Schräge transportiert werden. Mit dem für den Querschnitt der Lasermaschinen üblicherweise eingesetzten Transportroller war das nicht zu machen, ohne dass die teure Lasermaschine auf dem Boden der Rampe aufgesetzt hätte. Der Zwei-Mann-Montagetrupp von SCHOLPP hatte die Lösung für diesen kniffligen Ein-

bringungsweg schnell parat: Die Maschinen wurden mit Hilfe eines Mobilkrans in die Halle „ingeschnorchelt“. Stolz berichtet Projektleiter Martin Milkovic: „Unseren erfahrenen Montageteams fällt eigentlich immer eine kreative Lösung ein – egal wie kompliziert es auf den ersten Blick aussieht.“ Diesmal hob der 60-Tonnen-Mobilkran die Maschinenteile über die tückische Bodenwelle hinweg und setzte sie sanft auf den dahinter stehenden Transportroller. Mit speziellen Maßnahmen sicherte das Team die hinteren Panzerrollen, um ein Zurückrollen

des Transportrollers mit seiner schweren Ladung auf der schrägen Rampe zu verhindern. Ein 4-Tonnen-Stapler zog den Transportroller samt wertvoller Ladung dann zum neuen Standort. Das Positionieren des Maschinenkörpers, das Aufstellen der Zubehörteile und den Aufbau der Kabine erledigte das SCHOLPP-Team gewohnt schnell, sorgfältig und sicher. Rund 2,5 Wochen nach ihrem Eintreffen an der Halle der Technischen Fakultät in Erlangen nahm die neue High-End-Lasermaschine TruLaser Cell 7020 ihre Arbeit auf.

FAKTEN

■ **Projekt:** Trumpf TruLaser Cell 7020 Maschinenmontage, Uni Erlangen – **Aufgabe:** Transport ab Lkw, Montage und Inbetriebnahme der Lasermaschine TruLaser Cell 7020 – **Equipment:** Transportroller, 4-Tonnen-Stapler, 60-Tonnen-Mobilkran – **Besonderheiten:** Einbringung über Eingangstor wegen der Größenverhältnisse nicht möglich. Deshalb erschwerter Transportweg über eine wellige Rampe mit steiler Schräge. Lösung des SCHOLPP-Teams: Einschnorcheln der neuen Maschinen mit Hilfe des Mobilkrans.



SCHOLPP-Projektleiter
Martin Milkovic

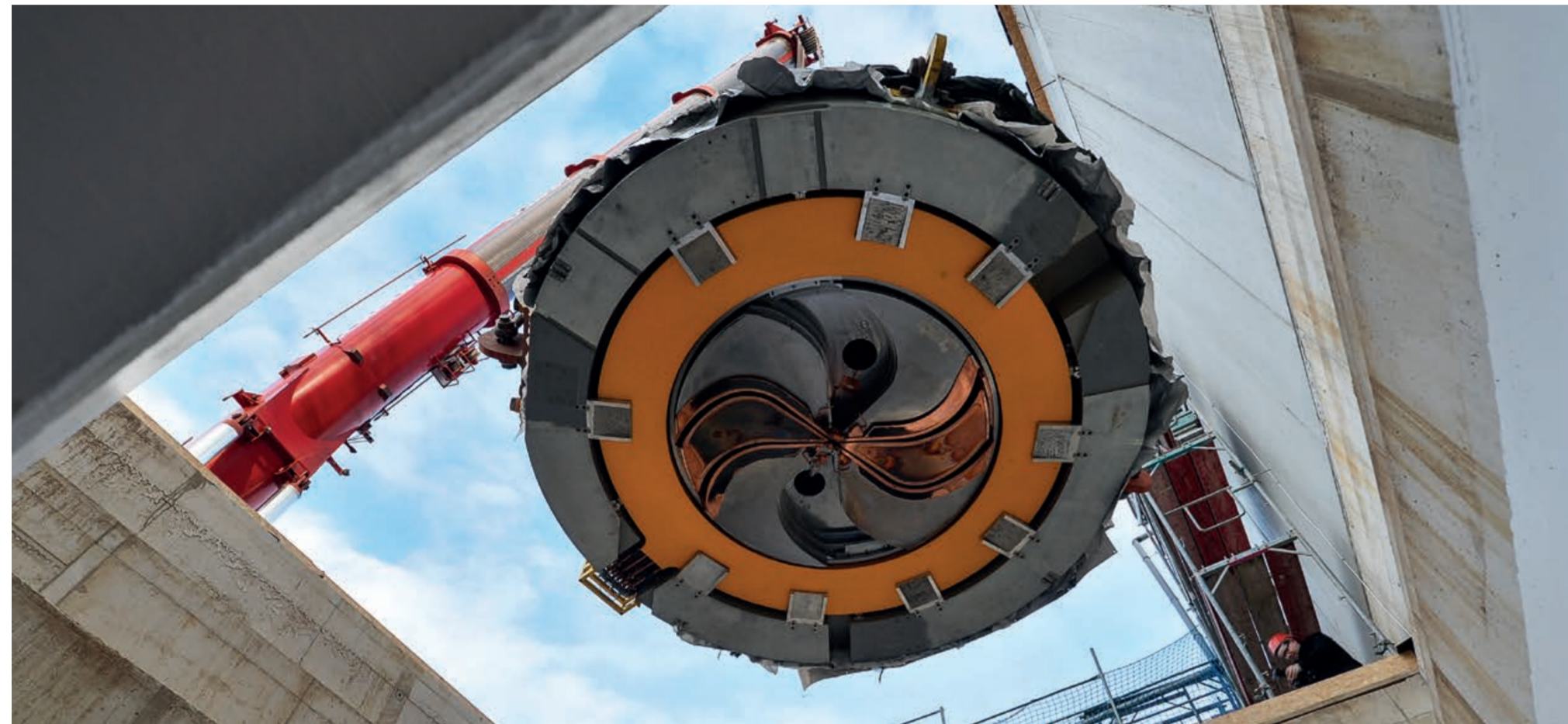


Immer eine Lösung parat: Einbringen, Positionieren, Montieren – das SCHOLPP-Team erledigte diese Aufgabe gewohnt schnell, sorgfältig und sicher.

PROJEKTE

IBA-Protonenbeschleuniger

330 TONNEN HIGHTECH-MEDIZINTECHNIK EINHEBEN, MONTIEREN, VERKABELN UND MILLIMETERGENAU AUSRICHTEN.



Leben retten kann auch eine (schwere) Last sein, das stellten die Mitarbeiter der SCHOLPP-Niederlassung Dresden fest, als sie die Protonen-Bestrahlungsanlage zur Behandlung von Krebserkrankungen im Neubau der Uniklinik Dresden installierten. Weit mehr als 330 Tonnen brachte die neuartige Bestrahlungsanlage mit Zyklotron (Protonenbeschleuniger), Gantry (Bestrahlungseinrichtung) und Beamline (Strahlführung) auf die Waage. Zunächst musste der aus zwei Teilen bestehende Zyklotron über 800 Kilometer von Belgien nach Dresden transportiert werden. Unter- und Oberteil des Zyklotrons wurden am Zielort vom SCHOLPP-Großkran S-GK 700

durch eine Dachöffnung des Neubaus eingehoben. Die insgesamt 220 Tonnen schweren Teile konnten am gleichen Tag eingebracht, fachgerecht montiert und aufgesetzt werden. Nach dem Einheben des 110 Tonnen schweren Gantry standen umfangreiche Montagearbeiten an der Behandlungseinheit an, in die später die Patienten zur gezielten Krebsbehandlung geschoben werden. Rund drei Monate lang montierte, installierte und verkabelte das SCHOLPP-Team vor Ort die Gantry, die einen Durchmesser von zehn Metern hat. Über tausend Kabel mit einer Gesamtlänge von mehr als 20 Kilometern wurden installiert, durchgemessen und mit Prüfprotokollen an

den Kunden übergeben. Beengte Platzverhältnisse erschwerten dabei die Arbeiten. Gleichzeitig waren die SCHOLPP-Spezialisten mit dem Aufbau der Beamline beschäftigt. Eine Kombination aus über 50 Magneten, die zwischen einer und zwölf Tonnen wogen, musste präzise ausgerichtet werden, damit sie die Protonenstrahlen exakt lenken. Eine Vielzahl von Messuhren und höchstpräzise Lasermesstechnik kamen zum Einsatz, um alle Magnete auf 0,01mm über mehrere Räume und verschiedene Ebenen des Gebäudes hinweg genau einzumessen und auszurichten. Während des mehrmonatigen Einsatzes waren bis zu 25 Mechaniker und

Elektriker von SCHOLPP im Einsatz. „Wir haben neben der anspruchsvollen Logistik alle elektrischen und mechanischen Arbeiten, einschließlich der Feinausrichtung bei dieser medizintechnischen Anlage, weitgehend selbstständig durchgeführt“, berichtet Projektleiter Marcus Fabich. Derzeit befindet sich die Anlage in der technischen Kommissionierung, um zeitgerecht 2014 in Betrieb zu gehen.

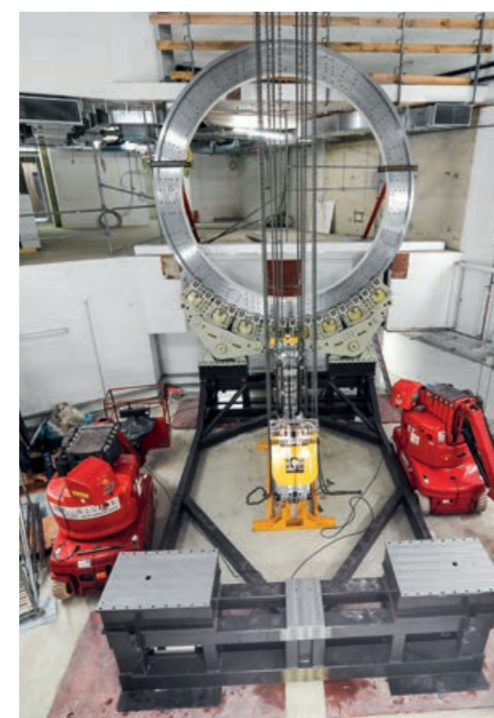
FAKTEN

■ **Projekt:** IBA Protonenbeschleuniger, Universitätsklinikum Dresden - **Aufgabe:** Installation einer Protonentherapieanlage inklusive Einheben, Feinmontage, Installation, Verkabelung, Einmessung und Ausrichtung - **Equipment:** Schwerlasttransport, Großkran S-GK 700, weitere Mobilkrane 40 bis 90 Tonnen Traglast, selbstfahrender Transportroller, 6-Tonnen-Stapler, 16-Tonnen-Stapler - **Besonderheiten:** Schwierige Platzverhältnisse vor Ort, weitgehend selbstständige Montagearbeiten und

Feineinrichtung der Hightech-Anlage. Hochpräzises Einmessen und Ausrichten der Anlagenkomponenten.



SCHOLPP-Projektleiter Ronald Löser (Bild oben) und Marcus Fabich (Bild unten)



Nach Einbringung der über 330 Tonnen schweren Komponenten übernahm das SCHOLPP-Team auch deren mechanische und elektrische Montage und Einmessung.

PROJEKTE

Microsol

SCHOLPP FÜHRT ERFOLGREICH DREI PROJEKTE FÜR DEN ARABISCHEN SOLAR-MODUL-HERSTELLER AUS



Die Firma Microsol ist ein expandierender Hersteller von Solarmodulen mit Hauptsitz in den Vereinigten Arabischen Emiraten (VAE). Nach dem Erwerb von drei Wafer-Produktionslinien beauftragte Microsol die Firma SCHOLPP mit der Verlagerung von Deutschland nach Fujairah. Die drei Linien, mit einer Produktionsfläche von 18.000 m², wurden in Deutschland gekennzeichnet, demontiert, verpackt und für den Versand nach Fujairah in 120 Containern und 90 übergroßen Kisten verladen. Die hervorragende Projektarbeit und das ausgezeichnete Zusammenspiel zwischen SCHOLPP und Microsol ermöglichten

es, die Maschinen ohne Komplikationen innerhalb von sechs Wochen zu demontieren und für den Transport vorzubereiten. Microsol expandierte weiter. Und so wurden weitere Maschinen von Berlin in die VAE transportiert. SCHOLPP übernahm die Demontage und die Verpackung sowie die Verladung von 89 Hochsee-Containern und 36 Boxen für Flatracks auf der deutschen Seite und konnte auch diesen Folgeauftrag ebenfalls im eng gesetzten Zeitfenster von vier Wochen meistern. Nach diesen zwei erfolgreichen Projekten beauftragte Microsol SCHOLPP mit einer weiteren, der bis dato anspruchsvollsten Auf-

gabe: Die Verlagerung einer voll funktionsfähigen Solar-Modul-Fertigungsanlage, inklusive dem Wiederaufbau der Anlage in den VAE. „Dabei standen für die elektrische und mechanische Demontage, Verpacken und Verladen in Deutschland für jede der drei Linien nur maximal zwei Wochen zur Verfügung“, berichtet SCHOLPP-Projektleiter Kai Kretzer. „Auch die Remontage in Fujairah musste pro Linie in nur drei Wochen erledigt werden - ohne jegliche Unterstützung des Maschinenherstellers.“ Just-in-time gingen die Anlagen nach der Demontage in Deutschland und der Remontage in den VAE wieder in Produktion.

FAKTEN

■ **Projekt:** Microsol, Fujairah, VAE - **Aufgabe:** 1. Verlagerung von Wafer-Produktionsanlagen, 2. Verpacken und Verladen diverser Maschinen in Berlin, 3. Demontage, Verpacken und Verladen einer Solar-Modul-Fertigungsanlage (drei Linien) und Remontage in den VAE - **Equipment:** 60-Tonnen-Mobilkran, 9-Tonnen-Ornmig, 5-Tonnen-, 10-Tonnen- und 16-Tonnen-Stapler, Montagecontainer - **Besonderheiten:** enge Zeitfenster, geringe Platzverhältnisse, bei Projekt 3 keine Unterstützung durch Maschinenhersteller



SCHOLPP-Projektleiter Kai Kretzer



Mit der Verlagerung und den erfolgreichen Abschlüssen der drei Projekte hat Microsol SCHOLPP als zuverlässigen Partner gewonnen.

Agramkow

UMSETZEN EINER FLUIDBEFÜLLANLAGE BEI AUDI IN INGOLSTADT



Im Rahmen von drei Umbauprojekten im Audi-Werk Ingolstadt setzte SCHOLPP eine Fluidbefüllanlage um. Das SCHOLPP-Team wurde dabei durch den Hersteller der Anlage, die dänische Firma Agramkow, unterstützt. Die Anlage dient dazu, nach der Autoherstellung Kühlmittel in die Neuwagen einzufüllen. Nach Umbau einer Produktionsstraße wurde es nötig, das zugehörige Befüllsystem zu versetzen. Das Team rund um Projektleiter Markus Braun demontierte die im Werk an einem Stahlträger aufgehängte Anlage mit Hilfe einer Arbeitsbühne, bewegte sie per Stapler und installierte sie wieder am neuen Standort. Der von Agramkow bestellte Supervisor bescheinigte SCHOLPP eine perfekte Arbeit.

FAKTEN

■ **Projekt:** Agramkow bei Audi Ingolstadt - **Aufgabe:** Versetzen einer Fluidbefüllanlage innerhalb des Audi-Werkes - **Equipment:** Montagecontainer, Stapler, Arbeitsbühne - **Besonderheiten:** enge Zusammenarbeit mit dem Hersteller der Anlage

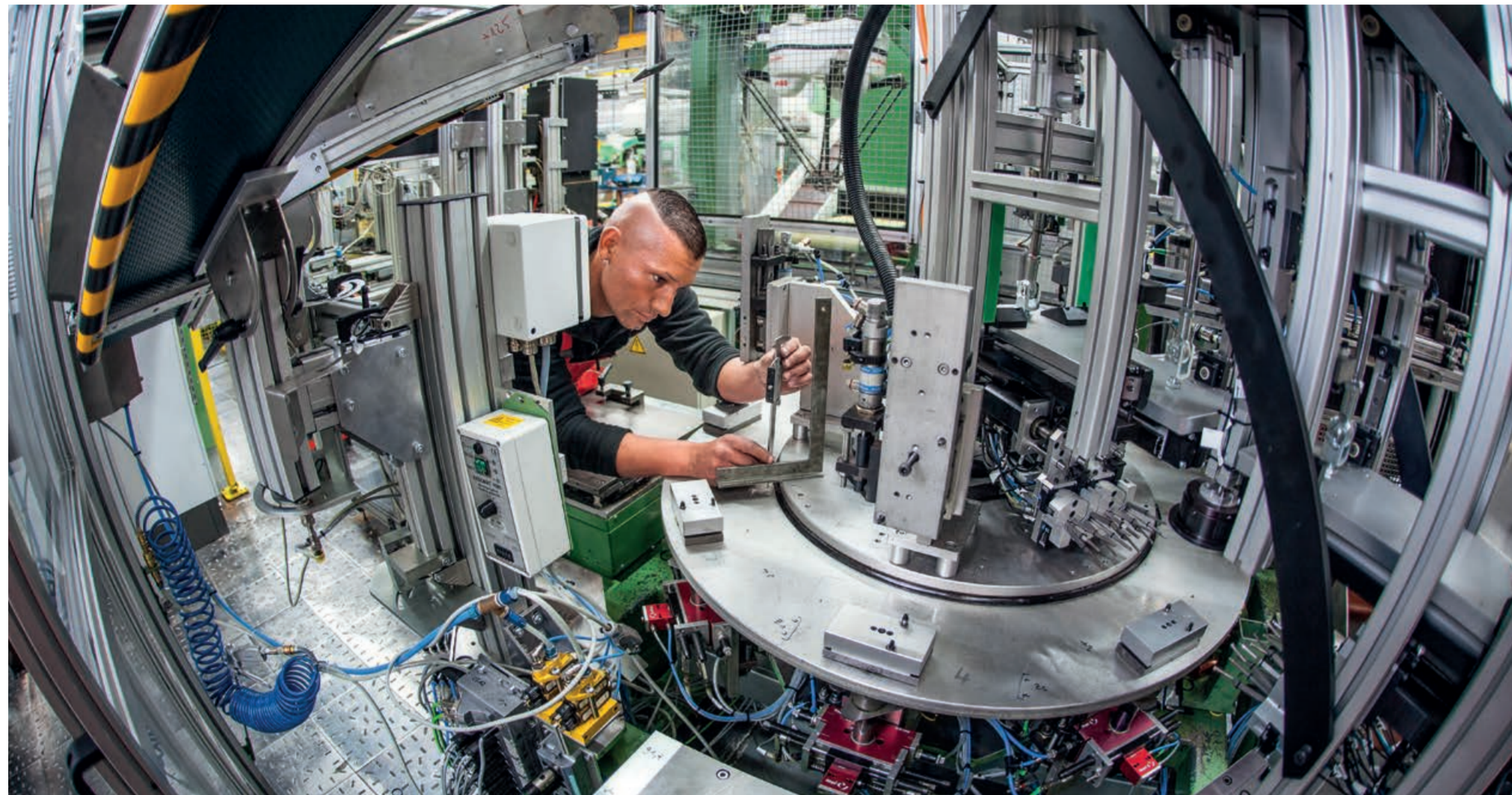


SCHOLPP-Projektleiter Markus Braun

PROJEKTE

Viega

INNERBETRIEBLICHE VERLAGERUNG VON WEIT ÜBER HUNDERT MASCHINEN UND ANLAGEN

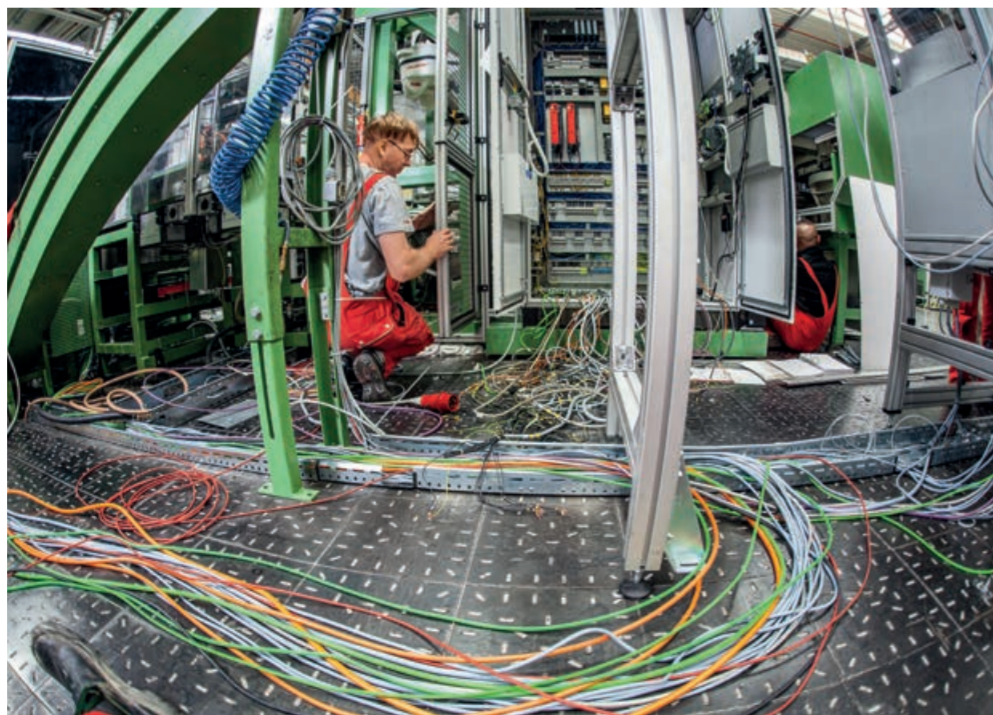


Maschinen demontieren, am Produktionsstandort verlagern, sie wieder aufstellen und in Betrieb nehmen – für die Spezialisten von SCHOLPP ist dies tägliche Routine. Dennoch treffen sie immer wieder auf neue Herausforderungen. Zum Beispiel wenn es gleich um weit mehr als hundert komplexe und unterschiedliche Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Rohrleitungssystemen geht. Wie etwa bei der innerbetrieblichen Verlagerung von Produktionsmaschinen im Thüringer Viega Werk in

Großheringen. Die Maschinenverlagerung im Viega-Werk für Installationstechnik erfolgte in vier Schritten, von denen jeder etwa drei Monate dauerte. Die besondere Herausforderung dabei war, dass zusätzlich zu den vorgesehenen Verlagerungen kurzfristig Ab- und Aufbaufträge für weitere Maschinen hinzukamen, die innerhalb eines sehr engen Zeitfensters geplant und realisiert werden sollten. Dies erforderte eine sehr flexible und schnelle Reaktion des SCHOLPP-Teams

vor Ort. In Spitzenzeiten waren bis zu 20 SCHOLPP-Spezialisten gleichzeitig im Großheringer Werk von Viega im Einsatz. In der Regel arbeiteten zehn bis zwölf SCHOLPP-Mitarbeiter während der Verlagerungsarbeiten vor Ort. „Der Einsatz unserer gut ausgebildeten und erfahrenen Monteure erlaubte uns die vielfältigen Herausforderungen bei diesem Projekt schnell und perfekt zu meistern“, berichtet Kai Kretzer, SCHOLPP-Projektleiter beim Viega-Projekt.

Der ursprüngliche Verlagerungsauftrag wuchs im Verlauf des Projekts hinsichtlich der Gesamtzahl verlagelter Maschinen und Anlagen noch einmal deutlich. Der Auftrag von Viega war ein Erstauftrag. Die Spezialisten von SCHOLPP konnten die Herausforderungen bei dieser Maschinenverlagerung so gut meistern, dass Viega den ursprünglich vereinbarten Projektumfang nicht nur um weitere Verlagerungsprojekte ergänzte, sondern auch schon einen Nachfolgeauftrag in Aussicht stellte.



FAKTEN

■ **Projekt:** Viega GmbH & Co KG, Großheringen – **Aufgabe:** Innerbetriebliche Maschinenverlagerung von weit über hundert Maschinen und Anlagen – **Equipment:** Werkzeugcontainer, Stapler, Inplantkran, Hubgerüst, Maschinentransportwagen – **Besonderheiten:** Sehr komplexe Maschinen und Anlagen, zum Teil Sonderanfertigungen. Enges Zeitfenster, kurzfristige Ausdehnung auf weitere Ab- und Aufbaufträge.



SCHOLPP-Projektleiter
Kai Kretzer

Flexibel reagiert: Auch kurzfristig hinzu gekommene Zusatzaufträge meisterte SCHOLPP ohne Probleme.

PROJEKTE

RITAG Ritterhuder Armaturen

INNERHALB ACHT WOCHEN VERLAGERT UND WIEDER IN BETRIEB GENOMMEN



Die neuen Kollegen von SCHOLPP Bremen realisierten zum Einstand im Frühjahr 2014 ein anspruchsvolles Projekt. Für RITAG Ritterhuder Armaturen in Osterholz-Scharmbeck verlagerten die Spezialisten den Betrieb an den neuen Werksstandort. RITAG ist Hersteller von hochwertigen Rückschlagarmaturen, Boden- und Probenahmeventilen für Chemie- und Pharmaindustrie, Anlagen- und Schiffbau. Einsatz finden die Produkte weltweit in Kraftwerken, Raffinerien und Off-/On-Shore-Anlagen. „Der komplette Umzug mit Produktion, Lager, Vertrieb und Archiv war ein wichtiger Meilenstein in unserer Entwicklung. So ein Schritt ist nicht ohne Risiko, aber wir wussten das Vorhaben bei SCHOLPP in guten Händen“, versichert RITAG-Geschäftsführer Thomas Gellweiler.

Kern der RITAG-Fertigung ist der Prüfstand mit bis zu 42 Tonnen Stückgewicht. Insgesamt bewegte SCHOLPP 24 Maschinen mit einem Gesamtgewicht von 300 Tonnen innerhalb eines engen Zeitfensters von fünf Wochen. „Das Versprechen, das uns SCHOLPP gab, schnellstmöglich wieder produktionsbereit zu sein, wurde auf den Tag gehalten“, freut sich Gellweiler.

Für SCHOLPP-Außenstellenleiter Oliver Fleischer waren die Anforderungen von RITAG hoch, da die volle Leistungstiefe des SCHOLPP-Service gefragt war: „Der Auftrag lautete Demontage, Transport, Remonta-

ge. Wir trugen auch Verantwortung für die exakte Ausrichtung der Maschinen am Zielort und die fachgerechte Wiederinbetriebnahme der Anlagen. Jede Maschine wurde in ihrer Geometrie eingemessen und protokolliert. Für das Aufstellen waren präzise Kernbohrungen durchzuführen“, so Fleischer. Jeder Auftrag hat seinen Höhepunkt, an dem die Teams absolut gefordert werden. SCHOLPP-Projektleiter Ewald Lenz sagt dazu: „Die besondere Herausforderung war, einen 42 Tonnen schweren und 6 mal 3 mal 2,8 Meter großen Prüfstand des Herstellers Aukos zu verlagern. Über ein Podest wurde er im Ganzen ausgebracht und mit zwei Telekränen in der neuen Halle millimetergenau positioniert.“

FAKTEN

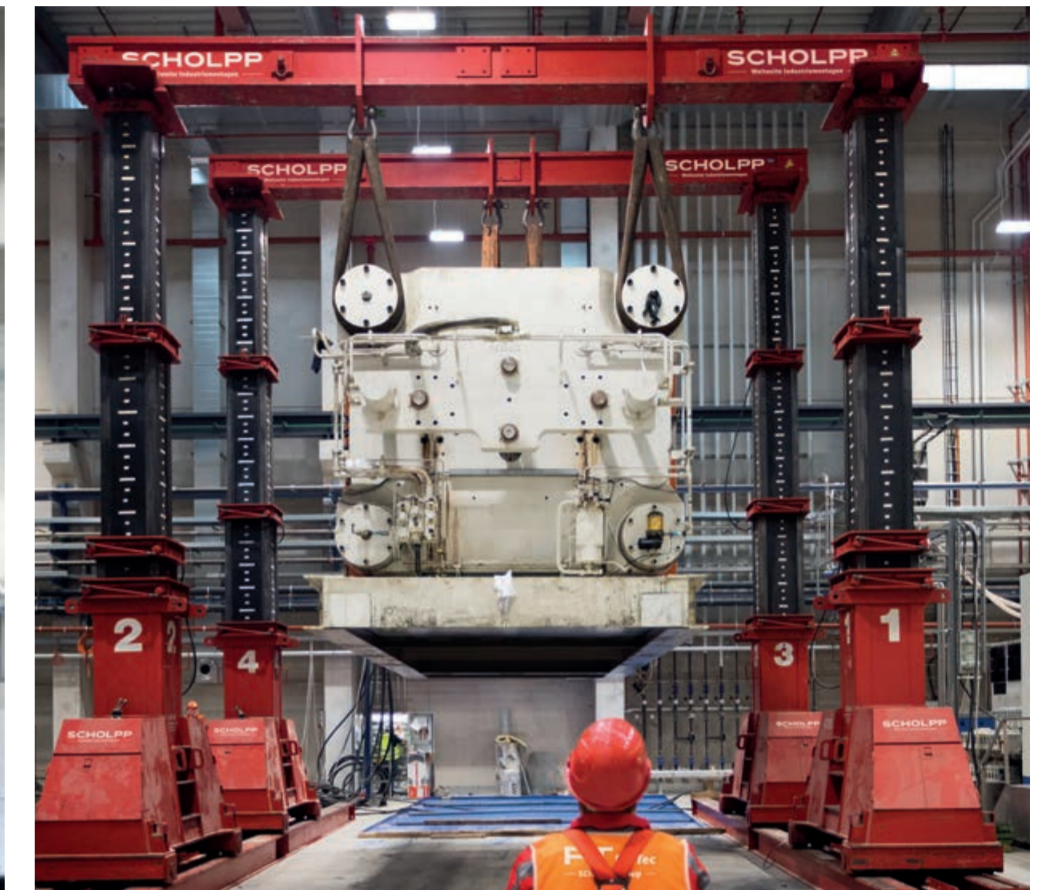
■ **Projekt:** RITAG Ritterhuder Armaturen GmbH & Co. in Osterholz-Scharmbeck bei Bremen – **Aufgabe:** Kompletter Betriebsumzug mit Produktionsanlagen im Gesamtgewicht von 300 Tonnen – **Equipment:** Telekrane, Lkw, Podeste, Stapler – **Besonderheiten:** Nur 5 Wochen Zeit für Demontage, Transport und Wiederinbetriebnahme



SCHOLPP-Projektleiter
Ewald Lenz

Teamwork im besten Sinne

PROTEC VERLAGERT SPRITZGIESSANLAGEN FÜR DIE MAGNA/DECOMA GMBH, SULZBACH IM SAARLAND



Die Autoindustrie ist eine dynamische Branche. Daher stand in den Sulzbacher Werken des kanadischen Automobilzulieferers MAGNA (DECOMA) ein Umzug von Fertigungslinien in eine neue Halle an. Hier werden Schwellerverkleidungen, Spoiler und weitere KFZ-Außenbauteile aus Kunststoff im Spritzgussverfahren hergestellt und lackiert. Zehn Spritzgießmaschinen sollten in nur drei Monaten vom Werk Industriestraße ins Werk Justus-von-Liebig-Straße umziehen. „Mit ProTec verbindet uns eine lange, erfolgreiche Partnerschaft. Das Unternehmen hat sehr gute Spezialisten für Spritzgießtechnik“, sagt Dietmar Hurth von Magna Exteriors Industrial Engineering.

Am Beginn stand die Vermessung und Protokollierung der Maschinen. Daraufhin erstellte ProTec gemeinsam mit DECOMA einen Plan für die Terminierung der Technik- und Personalressourcen. Alle Maschinen wurden nur in Großeinheiten demontiert: Schutzumzäunung, Handling (Roboter), Ablagebänder, Seitenteile, Schleppkabeltrassen, Schließeinheit (einzeln bis 220 Tonnen), Spritzeinheit (einzeln bis 55 Tonnen) und Ölaufangwanne. Im Neubau vermaß derweil ein Team die Maschinenachsen, um die Aufstellung der Anlagen vorzubereiten. Jede Maschine unterzog ProTec vor Wiederinbetriebnahme einer technischen Reinigung. Größter Meilenstein war, dass die Schließeinheiten mit einem Selbstfahrer samt

Polizeibegleitung zu transportieren waren, ohne sie in Platten, Holmen und Maschinenbett zu zerlegen. „Wir fertigten Distanzstücke, montierten sie zwischen den Platten. Große Kettenzüge sicherten alles mit diagonalen Verspannung. Damit konnte sich nichts verziehen“, sagt ProTec-Projektleiter Mathias Schmidt zu den technischen Details. Die Anlageninbetriebnahme führten DECOMA, die Hersteller Krauss Maffei und Engel und ProTec gemeinsam durch. „Das war Teamwork im besten Sinne“, bewertet Dietmar Hurth, Magna Exteriors Industrial Engineering, das Projekt.

FAKTEN

■ **Projekt:** MAGNA/DECOMA (Germany) GmbH, Sulzbach – **Aufgabe:** Demontage, Transport, Technische Reinigung, Remontage und Inbetriebnahme von 10 Spritzgießmaschinen – **Equipment:** 2 Hubgerüste TG 500 und TG 620, Selbstfahrer zum Umsetzen der Schließeinheiten (Gesamtgewicht 220 Tonnen), Stapler, Teleskopbühnen, Scherenbühnen – **Besonderheiten:** Transport der Schließeinheiten in einem Stück über öffentliche Straßen mit Polizei- und BF 2/3-Begleitung, kurzfristige Sperrung einer Bundesstraße zum Überqueren mit dem Selbstfahrer



ProTec-Projektleiter
Mathias Schmidt

JUBILÄEN UND GEBURTSTAGE



Wir gratulieren unseren Mitarbeitern zu ihren Jubiläen und Geburtstagen und wünschen allen Gesundheit und Glück.
Wir bedanken uns für die Verbundenheit zu unserem Unternehmen und für ihren Beitrag zum Erfolg von SCHOLPP.

SCHOLPP Montage/ SCHOLPP Montagetechnik

Jubiläen 2014

15 Jahre

Marcus Schütz
Dieter Zehner
Roger Grimm
Eberhard Keller
Thomas Adelt
Hans-Ulrich Schmidt
Jens Löbig
Bernd Jäger
Lothar Kühn
Detlef Asch
Wolfram Ronneburg
Enrico Richter
Dirk Hendel
Roland Friedrich
Heike Schiemann
Herbert Wagner
Jakob Herrlein
Stefan Moritz
Volker Mathiesen
Klaus Poley
Thomas Vasko
Annemarie König
Frank Strahlendorff
Angela Kermer

Nicole Schüppenhauer

David Schott

Horst Glaub

Axel Weissflog

Jan Siegel

Jens Pöhlmann

Mathias Böhm

Andreas Franke

Bernd Juling

Otto Ralf

20 Jahre

Olaf Sperling

Bernd Schröder

Thomas Matthes

Jörg Ostermann

Jürgen Krauss

Sven Scharf

Thomas Nelkner

Mario König

Thomas Kresse

Michael Schüppenhauer

Heide Kowitz

25 Jahre

Thomas Ludwig

Bodo Scheil

Reinhard Röthel

Henry Domigall

Lutz Wilde

Uwe Armin Hänsch

30 Jahre

Klaus Marin

Rudolf Bahlke

Manfred Kraus

Manfred Theuerkauf

35 Jahre

Heinz Schollmayer

Friedrich Rudolf

Geburtstage 2014

50ster

Carola Rebstock

Horst Schubert

Andree Walter

Hartmut Teutsch

Kay Pflanz

Jochen Elias

Roland Friedrich

Michael Schäfer

Thomas Becker

Stephan Dieterich

Jens Rönnefarth

Jens Horn

Thomas Buschbacher

Mathias Markgraf

Mathias Günther

Axel Weissflog

Ulrike Hörmann-Dudziak

Klaus Böttger

Rainer Lukeit

Dirk Madsen

Norbert Fuhrmann

Jens Lorenz

Heiko Schöne

60ster

Dietmar Weidle

Karl Ludwig Mayer

Wolfgang Harapat

Andreas Reich

Bernd Jäger

Bodo Scheil

Manfred Stuhr

Karl-Heinz Bender

Volker Matthes

Stephan Schröder

Bernd Menzendorf

Klaus Poley

Eveline Matthes

Leonhard Lutzke

Andreas Winkler

PTC PressEngineering

Geburtstage 2014

50ster

Günter Buchholz

Frank Lipwipel

Andreas Meyer

60ster

Jürgen Pischel

Regina Porwoll

ProTec-Gesellschaften

Jubiläen 2014

10 Jahre

Heidi Saller

Constantin Ioan

Andreas Tusche

Erwin Obergruber

20 Jahre

Dieter Thierauf

Michael Thierauf

Uwe Bohl

Geburtstage 2014

50ster

Senad Rukic

60ster

Nikolaus Karmazin

Georg Stekla

Peter Reitzmann



Redaktion Gewinnspiel

iPad mini zu gewinnen!

Sie haben diese Ausgabe der „RedAktion“ aufmerksam gelesen und kennen SCHOLPP gut? Dann nutzen Sie Ihre Chance und gewinnen Sie ein iPad mini!

Beantworten Sie einfach folgende Frage:

Um welche beiden Leistungen wird das SCHOLPP-Portfolio mit der Eingliederung von ProTec in Nürnberg ergänzt?

Ihre Antwort senden Sie bitte an:

gewinnspiel@scholpp.de

Einsendeschluss ist der 31.12.2014.

Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Eine Barauszahlung des Gewinns ist nicht möglich.

Viel Glück!

Wir bedanken uns für die zahlreichen Zuschriften zum Gewinnspiel der „RedAktion“, Ausgabe 32, und gratulieren den Gewinnern! Die richtige Antwort lautete „PTC Press-Engineering GmbH“. Die Gewinner wurden schriftlich benachrichtigt.



In diesem Jahr führte unsere traditionelle SCHOLPP-Motorradtour vom 25. bis 27. Juli 2014 über die Schwäbische Alb und das Allgäu in das Kaunertal/Tirol. Wir freuen uns schon auf die 16. SCHOLPP-Motorradtour, die nächstes Jahr im Zeitraum Ende Juli/Anfang August 2015 stattfinden wird. Nähere Informationen und Anmeldung per E-Mail unter: m.markgraf@scholpp.de.

IMPRESSUM

Herausgeber: SCHOLPP Unternehmensgruppe
Am Mittelkai 20
70327 Stuttgart
Telefon 0711-9 32 82-0
info@scholpp.de
www.scholpp.de

Verantwortlich: Steffen Kühn

Auflage: 20.000 Exemplare

Redaktion: SCHOLPP-Team

© SCHOLPP Unternehmensgruppe, Stuttgart.
Nachdruck, auch einzelner Teile, nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers.