

# RedAktion

25. Ausgabe • August/September 2007 • Das Aktuelle aus der SCHOLPP-Dienstleistungsgruppe für Kunden und Mitarbeiter

## MASCHINENINDUSTRIESPECIAL

### EDITORIAL

#### GEMEINSAM GESUND WACHSEN von Wolfgang E. Müller



Wenn die Maschinenindustrie wie derzeit boomt, stehen der Maschinenbau und das produzierende Gewerbe vor neuen Herausforderungen. Höhere Stückzahlen lassen sich nicht so ohne weiteres aus dem Ärmel schütteln. Offene Stellen können nicht mehr von heute auf morgen besetzt werden. Bei allem Enthusiasmus möchten die Firmen lieber gesund als zu schnell wachsen und eigentlich nur dort investieren, wo es unbedingt notwendig ist. Bei SCHOLPP wird einiges unternommen, um Unternehmen in dieser Situation zu unterstützen. Unsere Systemdienstleistung umfasst die Neumontage von Maschinen ebenso wie die Verlagerung mit Remontage, national wie international. Wir haben Systempakete geschnürt, die gezielt auf konkrete Situationen eingehen. In der aktuellen RedAktion, die wir diesmal der Maschinenindustrie gewidmet haben, stellen wir Ihnen unter anderem solche Systempakete vor, z.B. die Umstrukturierung einer Produktion, den Rückbau einer ganzen Pkw-Fertigungslinie und zwei Unternehmen, wo wir Partner für Komplettinstallationen sind.

Viel Freude beim Lesen.

### SCHOLPP - SYSTEMDIENSTLEISTUNGEN FÜR DIE MASCHINENINDUSTRIE



Wieland-Werke und SCHOLPP sind ein eingespieltes Team bei Umstrukturierungen in der Produktion

## Wenn sich Produktionen verändern

MEISTER DES WANDELS: DIE WIELAND-WERKE UND IHR PARTNER SCHOLPP

Veränderung gehört zum Geschäft. Je besser die Auftragslage im Unternehmen, desto kniffliger wird's mit dem Wandel. Damit die Fertigung allen neuen Anforderungen nachkommen kann, sind ständige Umstrukturierungen notwendig. Sie beziehen sich auf die Produktionsfläche, auf die Maschinen ebenso wie auf den Workflow. Der Wandel im laufenden Produktionsbetrieb muss minutiös organisiert sein und einkalkulieren, dass auch kurzfristige Aufträge immer Vorrang haben.

#### Der Innovator: die Wieland-Werke AG

Die Wieland-Werke können ein Lied davon singen. Das Unternehmen steht mit seinen Halbfabrikaten und Sondererzeugnissen aus Kupferwerkstoffen für innovative und hochwertige Produktlösungen. Darüber hinaus bieten die Ulmer ihren Kunden im In- und Ausland kompetente technische Beratung. Schließlich geht es um individuelle Lösungen für anspruchsvolle Anwendungen. In der jüngst fertig gestellten Halle im Werk Ulm produziert Wieland Gleitelemente, die vor-

wiegend in der Automobilbranche zum Einsatz kommen. Hier begleitet Wieland seine Kunden oftmals von der Entwicklung über die Produktion bis hin zur Testphase oder Serienfreigabe. Große Umstrukturierungen erfolgen alle drei bis fünf Jahre, kleine Änderungen stehen kontinuierlich an. Die Gründe dafür sind vielfältig: Änderung der Produktpalette, andere oder neue Maschinen, Umgestaltungen im Fertigungsablauf, veränderte technische Anforderungen, neue Kunden, Anpassungen der Kapazitäten.

**SCHOLPP - MASCHINENINDUSTRIE SPECIAL**



Im Werk Ulm produziert Wieland Gleitelemente vorwiegend für die Automobilbranche

# Wieland-Werke

**Der Auftrag: 100 Maschinen verlagern**

Seit 10 Jahren arbeiten Wieland und SCHOLPP zusammen. Angefangen hat es mit einer Bodensanierung, für die Maschinen kurzfristig den Platz räumen mussten. Martin Unseld arbeitet im zentralen Servicebereich Anlagentechnik und Logistik, zentrale Planung Gleitelementebereich. Er verantwortet neben der Maschinenbeschaffung auch die Maschinenversetzung: „SCHOLPP hat schon des Öfteren Projekte für die Wieland-Werke AG durchgeführt und dabei seine Kompetenz in der Versetzung von Werkzeugmaschinen bewiesen. Dies gilt nicht nur bei der Mechanik, sondern auch in der Elektrik und Steuerungstechnik.“ So erhielt SCHOLPP in 2006 den Auftrag, Produktionsmaschinen aus insgesamt zwei Hallen in die neue Halle zu versetzen. Die wichtigste Phase mit der Umstrukturierung von 100 vorhandenen Maschinen dauerte von Oktober 2006 bis Mai 2007.

**Das Erfolgsrezept: Flexibilität**

Dirk Linnemann, Verkaufsingenieur der SCHOLPP Montage GmbH: „Die Herausforderung dabei war, den gesamten Umzug über die drei Produktionshallen hinweg in kürzester Zeit zu absolvieren, und das bei laufender Fertigung.“ Das SCHOLPP-Team bekam aus der Fertigungsleitung die Meldung, wann welche Maschine zum zügigen Umzug frei war, „wenn es sein musste in Schicht oder über das Wochenende“. Mit Hilfe von zwei Montageteams und Wochenendarbeit konnte der Maschinenstillstand auf ein Minimum reduziert und Produktionsengpässe vermieden werden. In der Spitze waren 14 SCHOLPP-Mitarbeiter gleichzeitig im Einsatz.



**Die Systemdienstleistung:**

**von Demontage bis Medieninstallation**

Ein Großteil der Maschinen musste demontiert, in die neue Halle transportiert und ausgerichtet werden. Zusammen mit einem Mitarbeiter der Wieland-Werke wurde dann die Feinjustage auf den Hundertstel Millimeter genau vorgenommen, die Medien angeschlossen und die Produktionsbereitschaft hergestellt. Um die Medienleitungen schnell anbinden zu können, hat SCHOLPP entsprechendes Installationsmaterial, wie Kabel, Rohr- und Schlauchleitungen, vorgehalten. Bei der Inbetriebnahme wurde ein Muster gefertigt, im Messraum vermessen und nach dem Okay aus der Qualitätskontrolle nahm die Maschine sofort ihre Produktion auf. Dann kam die nächste Anlage an die Reihe. Linnemann: „Jede Anlage musste geometrisch so gestellt werden, wie sie ursprünglich gestanden hatte, wenn nicht sogar besser. Das ist immer die Grundvoraussetzung dafür, dass nachher auch schnell die richtigen Produktionsergebnisse zustande kommen.“

**Der Zeitbedarf:**

**bis zu sechs Tage pro Maschine**

Kleinere Maschinen brauchten oft nur einen Tag für den Umzug. Aber es gab auch Anlagen, die 6 Tage Zeit in Anspruch nahmen. Unseld: „Besonders anspruchsvoll war die Versetzung einer automatisierten Anlage, bei der ein Mehrspindelautomat, zwei Feindrehmaschinen und eine Waschanlage mit einem Palettenumlaufband verkettet sind.“

Mehrere Faktoren waren letztlich dafür ausschlaggebend, dass die komplette Umstrukturierung so schnell und reibungslos funktionierte. Zum einen war es die enge kollegiale Zusammenarbeit zwischen der Instandsetzungsabteilung, den Wieland-Maschinenbedienern und dem SCHOLPP-Montage-Team. Zum anderen stand immer die richtige Technik griffbereit: von Staplern, Maschinentransportwagen, Lenkungen über Nachläufer bis zum Werkzeug für die gesamte Medieninstallation. Unseld: „Wir konnten uns auf die Fachkompetenz und Flexibilität der Fachmonteure und auf die Terminalsicherheit absolut verlassen.“

Dass die Erfolgsgeschichte Wieland-SCHOLPP nicht auf Deutschland begrenzt ist, beweist das jüngste Projekt in Singapur. Hier unterstützt SCHOLPP derzeit die Wieland-Werke beim Aufbau einer neuen Fertigung von Kupferbändern. Auf die Fortsetzung darf man gespannt sein.



Conturex, die integrierte Komplettbearbeitung für Massivholzwerkstücke

# Scharf profiliert

**KOMPLETTINSTALLATION ZUM FESTPREIS**

Wenn die Konjunktur anzieht und die Auftragslage in die Höhe schießt, reichen oft der Platz und die Kapazitäten in der Produktion nicht mehr aus. Die Michael Weinig AG in Tauberbischofsheim hilft sich mit einem externen Zwischenlager und SCHOLPP als Partner für die De- und Remontage fertiger Maschinen. Die WEINIG GROUP ist der führende Technologie-Anbieter für die Massivholz verarbeitende Industrie und das Handwerk. Dazu kommen Dienstleistungen und Systemlösungen bis zur schlüsselfertigen Produktionsanlage. Mit dem Fertigungssystem Conturex von WEINIG können Holzverarbeiter komplexe Werkstücke aus Massivholz sägen, fräsen, bohren und schleifen.

**Produktion vom ersten Tag an**

Seit Juni 2006 ist SCHOLPP der Partner für die europaweite Conturex-Komplettinstallation unter einer besonderen Prämisse: „WEINIG wollte einen Partner mit Festpreiskonstellation, d.h., dass die Maschinen

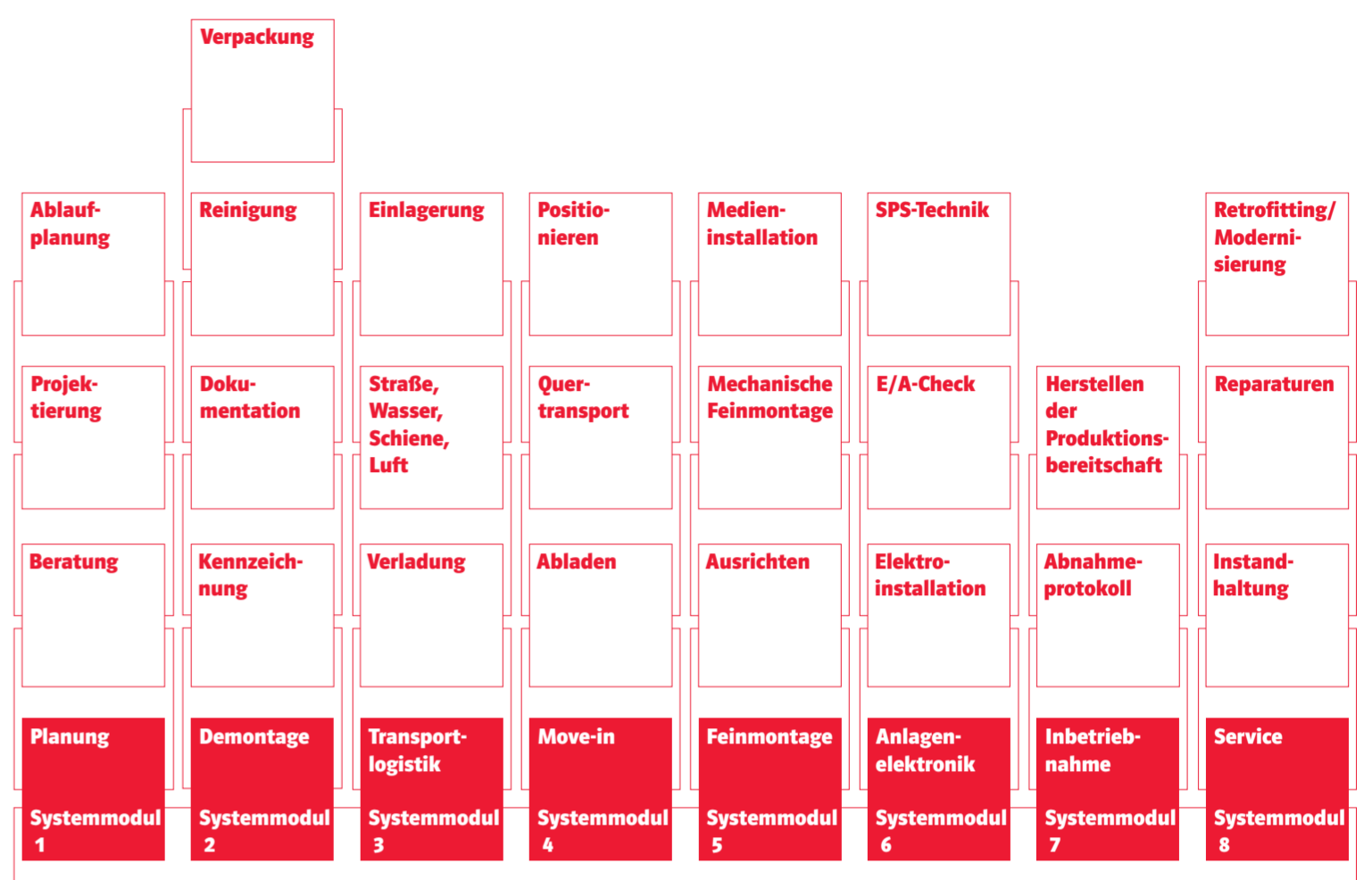


Präzision auf Hundertstel Millimeter: Einmessen der Bearbeitungsmaschine

nicht nach Aufwand, sondern zur festen Pauschale de- und remontiert werden“, beschreibt SCHOLPP-Projektleiter Roland Hochrein. „In Anbetracht der immer wiederkehrenden Vorgänge am selben Maschinentyp konnten wir ein solches Angebot erstellen.“ Nach ca. acht Wochen Einarbeitungszeit übernahm das SCHOLPP-Team alle Conturex-Maschinen zur Auslieferungs-De- und Remontage. Bei der Demontage nach der Endfertigung ist die Maschine bis auf die Bearbeitungswerkzeuge komplett. Anschließend werden die Komponenten zum Transport verpackt und auf Holzschlitten verstaut. Im Zwischenlager organisiert SCHOLPP den Kraneinsatz zum Entladen. Hier werden die Maschinen wieder aufgestellt, ausgerichtet mit den endkundenindividuellen Werkzeugen bestückt. Nach vier bis sechs Wochen Programmierung erfolgen die Abnahme und die erneute Demontage. Anschließend geht's auf die Fahrt zum Kunden, wo SCHOLPP die Remontage der Conturex wiederholt, mit Ausrichten auf Hundertstel Millimeter und Medieninstallation bis zur Herstellung der Produktionsbereitschaft. Hochrein: „Ziel ist es, dass die Maschine so schnell wie möglich beim Endkunden produziert.“

Innovatives Fertigungssystem Conturex von WEINIG

**SCHOLPP - MASCHINENINDUSTRIE SPECIAL**



**Situationspezifische Systempakete aus den Systemmodulen**

SCHOLPP hat Systempakete geschnürt, die gezielt auf konkrete Situationen eingehen, wie z.B. Komplettinstallation, Umstrukturierung und Rückbau

# SCHOLPP Systempakete

**KOMPLEXE AUFGABEN EINFACH GELÖST. DREI BEISPIELE**

Die Gründe für eine Maschinenverlagerung können sehr unterschiedlich sein. Um die individuellen Aufgaben möglichst effizient zu lösen, hat SCHOLPP Systempakete entwickelt, die sich aus einzelnen Leistungen, so genannten Systemmodulen, zusammensetzen. SCHOLPP unterstützt mit Personal und technischem Equipment, damit Unternehmen wieder Kapazitäten bekommen, um sich auf ihre Kernkompetenzen konzentrieren zu können.

**Komplettinstallation**

Eine anspruchsvolle Variante der Systemdienstleistung sind wiederkehrende Montageprozesse oder Komplettinstallationen von gleichartigen Maschinen eines Herstellers. Um die dauerhafte Zusammenarbeit effizient zu gestalten und die Qualität sicherzustellen, schult SCHOLPP seine Teams speziell auf die Maschinen. Auf diesem Weg kann SCHOLPP die Mitarbeiter des Herstellers unterstützen oder komplett vertreten - von der Demontage im Werk zur Auslieferung über den Transport bis hin zur Herstellung der Produktions-

bereitschaft. Die Teams setzen sich je nach Anforderung zusammen aus Mechanikern, Maschinenschlossern, Mechatronikern, Elektrikern und Elektronikern. Auch das technische Equipment wird im Detail auf die Maschinen abgestimmt.

**Umstrukturierung**

Nur selten steht eine Maschine über Jahrzehnte hinweg unverändert am gleichen Ort. SCHOLPP begleitet Maschinen und Produktionsstätten über den kompletten Lebenszyklus hinweg. Ob Maschinen modernisiert werden, neue Technik hinzukommt, neue Hallen gebaut werden, Produktionsanlagen komplett oder teilweise umgezogen werden sollen - auch das SCHOLPP-Systempaket Umstrukturierung lässt sich in Umfang und Inhalt individuell zusammenstellen. Die Maschinen werden für die Umstrukturierung nur so weit demontiert, wie es für den Transport unbedingt erforderlich ist. Entscheidend sind hier der flexible Einsatz bei laufenden Produktionsumgebungen und das Mitdenken während des Projekts - damit zum

Beispiel bei der Demontage ein Reparaturbedarf erkannt wird.

**Rückbau**

Wenn Produktionsmaschinen am Ende ihrer Lebenszeit angekommen sind, ist ein möglichst zeitsparender und sicherer Abbau gefragt. Denn meistens müssen die Flächen schnell wieder für neue Produktionen zur Verfügung stehen. Das SCHOLPP-Systempaket für Rückbau kann jeden gewünschten Umfang annehmen, je nachdem, ob es sich um einzelne Maschinen oder ganze Fertigungslinien handelt. SCHOLPP trifft alle notwendigen Sicherheitsvorkehrungen für den Menschen und den laufenden Betrieb, hält Zeitfenster exakt ein und sorgt dafür, dass die Produktion während des Rückbaus ungestört weitergehen kann. Die Maschinen werden dem jeweils zugeordneten Zweck zugeführt, zum Beispiel dem Einsatz in anderen Betrieben (ReUse) oder der fachgerechten Entsorgung in Kooperation mit einem zertifizierten Unternehmen.

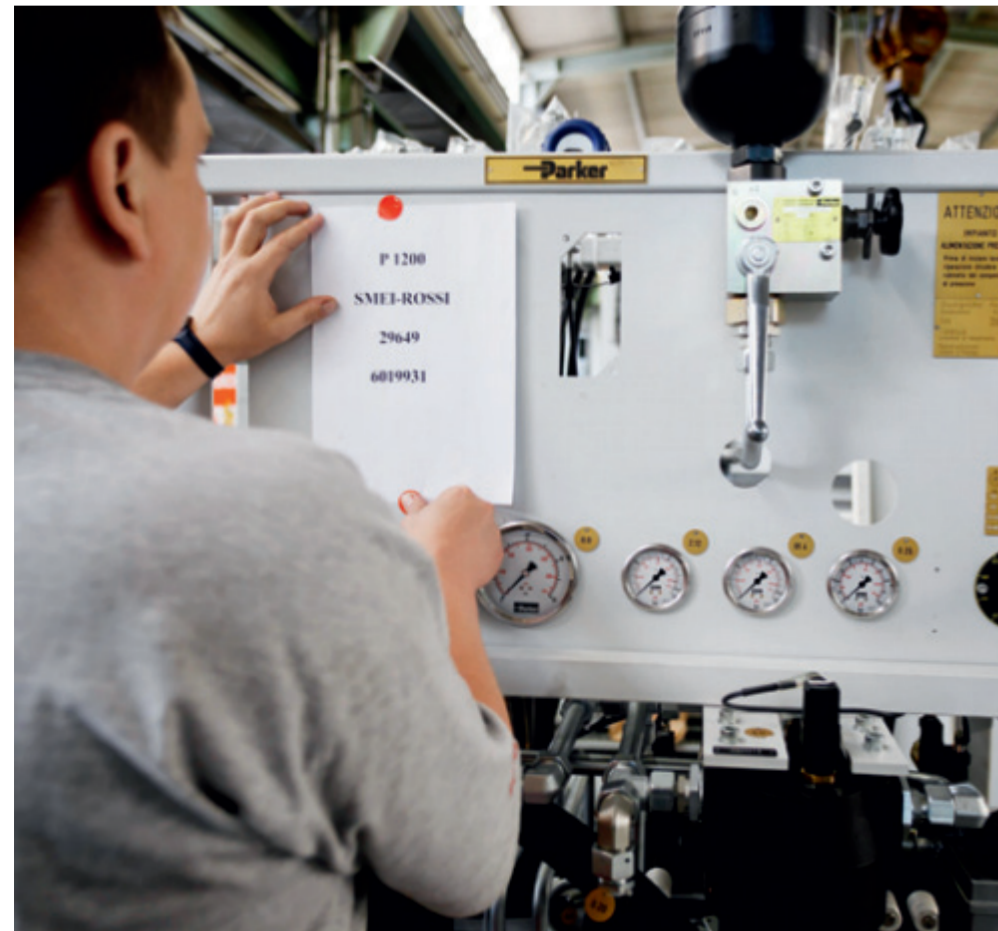
## SCHOLPP - MASCHINENINDUSTRIE SPECIAL



Sorgfältige Demontage einer Schleif- und Fräsmaschine von Gleason-Pfauter

# Premiere in Italien

DI E R S T E K O M P L E T T I N S T A L L A T I O N F Ü R G L E A S O N - P F A U T E R U N T E R S C H O L P P - R E G I E F Ü H R T E D E N S Y S T E M D I E N S T L E I S T E R S O G L E I C H N A C H N O R D I T A L I E N



Als SCHOLPP im Herbst 2006 zum ersten Mal eine Komplettinstallation für Gleason-Pfauter in Eigenregie durchgeführt hat, war das nicht nur ein Premieren-Erlebnis für das zweiköpfige SCHOLPP-Team, sondern auch der Auftakt zu einer erfolgreichen Serie von Komplettinstallationen für den Ludwigsburger Sondermaschinenhersteller.

### Jetzt geht's los

Nach ca. einem halben Jahr Produktionszeit einer großen Fräs- und Schleifmaschine für Zahnräder kommt im September 2006 das „Go“ für SCHOLPP. Die Abnahme des italienischen Kunden mit dem Vermessen seiner Produkte im Werk Ludwigsburg wurde soeben erfolgreich abgeschlossen, die Maschine kann ausgeliefert werden. Innerhalb eines Tages beginnen der

**SCHOLPP ist in die Planungsabläufe integriert**

SCHOLPP-Mechaniker Jörg Ostermann und der SCHOLPP-Elektriker Stefan Schneider damit, die Maschinenteile sorgfältig zu demontieren. Natürlich nur so weit, wie es für den Transport notwendig ist. Mario Kilian, Verkaufsleiter Süd: „Es funktioniert so reibungslos, weil wir nah am Produktionsplan dran sind. Wir sind ständig ‚up to date‘ über den Status der Maschine und erhalten unmittelbar nach der erfolgreichen Abnahme den Starttermin für die Demontage. Im Grunde arbeiten wir wie eine eigene Abteilung bei Gleason-Pfauter.“ Bei einer Produktionsmaschine mit rund 4,5 m Höhe, 3,0 m Breite und vielen Komponenten vergeht eine Woche, bis alle Teile von Kabine bis Schaltschrank demontiert, verpackt und gestapelt sind. Die gekennzeichneten Teile werden in Luftfolie oder Wellpappe gepackt oder kommen in Holzkisten. Nach weiteren 1,5 Tagen sind 3 SCHOLPP-Lkw beladen. Sie gehen auf die

## REDAKTION MASCHINENINDUSTRIE SPECIAL - INTERVIEW BERND FAISST, PRODUKTIONSLEITER BEI GLEASON-PFAUTER



### ALLES GREIFT INEINANDER

Sechseinhalb Milliarden Menschen leben auf der Erde in 193 Staaten mit ihrem ureigenen Bestreben nach Bewegung. International agierende Unternehmen wie die Gleason Corporation und ihre Töchter, wie zum Beispiel Pfauter in Ludwigsburg, machen sie möglich. Denn auf Gleason-Maschinen hergestellte Zahnräder leisten weltweit in Flugzeugen, Windkraftwerken, Traktoren, Elektrowerkzeugen und selbst in Achterbahnen ihren Dienst für die Menschen. Produktionsleiter Bernd Faißt weiß, dass auch Partnerschaft diesen Fortschritt treibt.

**Herr Faißt, Fortschritt ist ein großes Wort, was verbirgt sich für Sie dahinter?**

Wir leisten unseren Beitrag in Form von Präzision, genauer gesagt stellen wir hochpräzise Sondermaschinen zur Bearbeitung von Verzahnungen her in den Technologien Fräsen, Stoßen und Schleifen. Unsere Maschinen arbeiten auf ein Hundertstel Millimeter genau – was auch hinsichtlich der Software eine echte Herausforderung darstellt. Es ist faszinierend zu beobachten, wie eine Maschine ein 20 Tonnen schweres Rohteil mit einem Durchmesser von 4 oder 5 Metern, z.B. für Windkraftanlagen, bearbeitet und in welchem Zusammenspiel sich die Achsen bewegen. Aber Präzision in der Fertigung ist nur ein Aspekt.

### Ein anderer wäre welcher?

Auch die Termintreue unseren Kunden gegenüber gehört für uns zur Qualität. Was nicht immer ganz einfach ist, weil wir als klassischer Sondermaschinenbauer natürlich sehr individuell auf die einzelnen Kundenwünsche eingehen und das über die gesamte Produktionsphase hinweg. Wir freuen uns über das starke Umsatzwachstum in den letzten einhalb Jahren, haben damit aber alle Hände voll zu tun.

### Seit zwei Jahren geht Ihnen SCHOLPP zur Hand ...

... genau. Heute nutzen wir die große Erfahrung von SCHOLPP im Transport und Handling von schweren und großen

Lasten. Davor haben wir alles in Eigenregie mit unzähligen Partnern in Stückwerk gelöst – oder unser Kunde hat sich irgendwie darum gekümmert. Es war immer mit erheblichem Mehraufwand verbunden, weil es weder zum Kerngeschäft des Kunden noch zu unserem gehört. Mit SCHOLPP haben wir uns auf Antrieb verstanden und arbeiten heute eng zusammen – wie beim Zahnradprinzip: Alles greift ineinander.

### Wie muss man sich dieses Ineinandergreifen vorstellen?

Drei SCHOLPP-Teams arbeiten hier fest im Haus und sind für uns in Europa unterwegs. Die Teams unterstützen uns schon bei der Endmontage unterschiedlichster Maschinentypen hier im Werk, übernehmen dann Verpackung, Verladung, die Transportlogistik für Straße, Luft und Wasser sowie die Remontage beim Kunden einschließlich der Herstellung der Produktionsbereitschaft.

### Bei diesem hohen Termindruck ist sicherlich auch eine enge Koordination nötig?

Das ist neben der ständigen Team-Schulung das Wichtigste. Wir treffen uns regelmäßig, feilen die Schnittstellen. Im Sondermaschinenbau, wo der Kundenwunsch das A und O ist, geschehen laufend unvorhergesehene Dinge. Da müssen alle höchst flexibel sein, sich perfekt abstimmen, damit die Maschine schnellstmöglich beim Kunden in Betrieb gehen kann. Weil unser Verhältnis mit SCHOLPP sehr offen und SCHOLPP motiviert wie auch flexibel ist, funktioniert das ausgezeichnet. Im Grunde gehört die klassische Kunden-Lieferantenbeziehung, in der einer gibt und der andere nimmt, der Vergangenheit an. Wir profitieren von unserer partnerschaftlichen Beziehung.

### Lässt sich dieser Profit konkretisieren?

Meine 255 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind wirklich ausgelastet. SCHOLPP entlastet unsere Kapazitäten erheblich. Dank der beschriebenen Servicekette von der Demontage bis zu Remontage vor Ort beim Kunden – wo auch

immer auf diesem Globus – sparen wir unzählige Mitarbeiter-Arbeitswochen, die wir hier im Werk so dringend für die Entwicklung und den Bau unserer Maschinen brauchen.

### Mit Blick auf die Kunden von Gleason-Pfauter?

Die finale Auslieferung war vor der Partnerschaft mit SCHOLPP eher ein ungeliebtes Kind. Wenn wir sie jetzt als hochwertigen Service gleich mit anbieten, erhält der Kunde einen guten Mehrwert. Eine Win-win-Situation für alle Beteiligten. Wenn eine Maschine sicher, zuverlässig und termingerecht beim Kunden ankommt, ist das eine positive Kaufbestätigung. Der Kunde bezahlt einen Mehrpreis X und hat dafür keine Umstände mehr damit. Er gewinnt Zeit und Sicherheit noch dazu.

### Wie geht es weiter?

Wir werden die Aus- und Weiterbildung der SCHOLPP-Mitarbeiter weiter intensivieren. Wissen Sie, ich bin Techniker und Praktiker. Je besser die Teams ausgebildet sind, umso einfacher und problemloser funktioniert der Umgang mit unseren Produkten. Außerdem werden wir über Workshops die gesamte Transportlogistik, das Anlagendesign und die Kundenberatung unter die Lupe nehmen. Was können wir gemeinsam noch besser gestalten? Welche modernen Techniken können wir zusätzlich einsetzen? Wir werden die vorhandenen Potenziale ausschöpfen, um unsere Maschinen noch schneller und effizienter zum Kunden zu bringen. Wir wollen uns bezüglich der Auslieferung noch mehr auf dessen Situation einstellen und seine Zufriedenheit weiter erhöhen. Also wie gesagt, für mich liegt die Zukunft mit SCHOLPP im weiteren Ausbau dieses gesamten Mehrwertpakets.

### Vielen Dank für das Gespräch!



Erfolgreiche Premiere im Zusammenspiel der Partner

fast 1000 km weite Reise nach Norditalien, um dort u.a. Zahnkränze zu produzieren.

### Perfektes Timing

Zwei Tage später trifft dort zeitgleich mit der Maschine das SCHOLPP-Team samt Werkzeug ein. Ein Mobilkran lädt die kostbare Fracht unter Anleitung des SCHOLPP-Teams in der Halle ab. SCHOLPP-Projekt- und Teamleiter Michael Seybold: „Nichts darf schief gehen, die Anhängemittel und -punkte müssen richtig gewählt werden. Ein falscher Griff, ein etwaiges Anstoßen von Teilen und der Schaden für Material und einen eventuellen Produktionsausfall ginge schnell in die Hunderttausende.“ Der Kunde hat für die Ankunft seiner neuen Maschine genügend Zwischenlagerfläche geschaffen, damit die Maschine schnellstmöglich aufgebaut und in Betrieb genommen werden kann. Nachdem die Maschinenkomponenten an ihrer Position platziert worden sind, beginnt die Installation. Ins „Wasser“ stellen (Ausrichten), ohne nasse Füße zu bekommen, und alle Komponenten wieder zusammenbauen ist angesagt. Zwei Wochen später übergeben die SCHOLPP-Mitarbeiter die Anlage dem Inbetriebnehmer von Gleason-Pfauter, der die Inbetriebnahme und Kundens Schulung vornimmt. Fehlt nur noch die Dokumentation und Fakturierung der Baustelle. Das erfolgt bei SCHOLPP durch die Projektbetreuerin Johanna Reinhardt. Hier laufen die Formulare wie Stundenzettel, Berichte etc. zusammen und werden zur Abrechnung zusammengestellt. Das Abnahmeprotokoll belegt den Zustand der Maschine: molto bene!

**SCHOLPP - MASCHINENINDUSTRIE SPECIAL**



Seit Jahren ist SCHOLPP mit seinem speziellen Rückbau-Know-how ein fester Dienstleister

# Hochziehen, durchfahren, sortieren, befüllen, runterlassen ...

BEI EINEM RÜCKBAU-PROJEKT FÜR DAIMLERCHRYSLER FÜLLTE SCHOLPP MEHR ALS 1000 CONTAINER MIT GETRENNTM MASCHINENMATERIAL

In Sindelfingen schlägt auf über einer Million Quadratmeter das automobile Herz Baden-Württembergs. Täglich laufen hier Mercedes-Benz Fahrzeuge der C-Klasse, E-Klasse, S-Klasse, CL-Klasse und der CLS-Klasse von den Bändern. Eine regelmäßige Anpassung der Produktionsprozesse ist dafür erforderlich. Die Demontage ganzer Fertigungslinien auf engstem Raum ist in diesem Zusammenhang eine besondere Herausforderung, die minutiös organisiert sein will. Rückbau nennen Experten diesen planmäßigen Abbau von Anlagen mit einer weitgehenden Trennung des Abbruchmaterials.

**12.000 Tonnen Material**

Ende letzten Jahres bekam SCHOLPP den Auftrag, einige Flächen freizuschaffen. Konkret sollten 200 Meter Fertigungsstrecke aus mehreren Linien über drei Stockwerke

hinweg abgebaut werden. Dazu kam der Abtrag von 2.500 Quadratmetern PVC-Bodenbelag und 6.600 Quadratmetern Aufbeton. Die Baustelle belief sich auf eine Fläche von 12.500 Quadratmetern. Acht Wochen über Weihnachten und den Jahreswechsel hatte SCHOLPP Zeit, die 12.000 Tonnen Material abzubauen und aus dem Werk hinauszutransportieren. Es war auf die Stunde genau definiert, welcher Anlagenteil zu welchem Zeitpunkt demonstriert und abtransportiert sein musste. Entscheidend für die Auftragsvergabe an SCHOLPP war das ausgefeilte Logistik-konzept mit einem schnellen Abtransport des demontierten Materials.

**Container an Container**

Mit Hilfe eines speziellen Hubgerüsts wurden die leeren Mulden nachts während der produktionsfreien Zeit in das erste

Geschoss gehoben. Durch das nächtliche Einheben wurde der Logistikverkehr der DaimlerChrysler-Produktion nicht gestört. Auf der Baustelle wurden die leeren Mulden von leistungsstarken Gabelstaplern transportiert, die hier als Zugmaschinen fungierten. Dort wurden die Mulden von Baggern des SCHOLPP-Partners Kaatsch gefüllt und zum Abtransport bereitgestellt. Die parallel laufende Produktion der aktuellen Fahrzeugmodelle war immer hermetisch abgeriegelt. Sorgfältig achtete das Dienstleistungsteam SCHOLPP-Kaatsch darauf, dass die Materialien zur Verwertung - oftmals auch in Handarbeit - getrennt wurden und die Sprinklerleitungen sowie andere Einrichtungen unversehrt blieben. Am anderen Ende der Baustelle ließ ein weiteres Hubgerüst die vollen Mulden hinunter auf Erdgeschossniveau, wo bereits der Lkw zum Abtransport wartete. Auf

diese Weise wurden 1.022 Container gefüllt - in Summe ergäben sie eine Strecke von 12,3 Kilometern.

Fritz Rudolf, Projektleiter in Sindelfingen, und das Team der Projektsteuerung in Stuttgart haben die Personal- und Gerätebereitstellung wie auch die Koordination mit dem Kunden organisiert. Dazu Götz Schleith, SCHOLPP-Projektsteuerung: „Über 100 Mitarbeiter in 2 Schichten waren allein von SCHOLPP im Einsatz und das über Weihnachten. Das machte die Personalplanung echt knifflig, weil die Teams aus ganz Deutschland angereist waren und die Arbeiten durchgehend über die Feiertage zu organisieren waren. Dank der hohen Motivation und dem großen Verständnis haben wir es aber doch geschafft.“

**SCHOLPP - TECHNIK**



S-HG 620 für flexible Einsätze - das Hubgerüst mit variabler Spurbreite z.B. für Schwermontagen und Pressenmontagen



S-HG 320 mit geringer Bauhöhe - das Hubgerüst z.B. für Schwermontagen und Druckmaschinen



S-HG 160 in kompakter Bauweise - das Hubgerüst z.B. für die Montage kleiner Pressen, Maschinenumzüge, Druckmaschinen, Messplatten und v.a.m.

# Für jeden Hub das richtige Gerüst

**SCHOLPP INVESTIERT IN VARIABILITÄT**

Wenn das Herz standhaft ist, kann die Maus einen Elefanten heben - sagt ein Sprichwort aus Tibet. Allen, die gerade keine Maus zur Verfügung haben, bietet SCHOLPP eine bedenkenswerte Alternative: drei der modernsten Hubgerüste Deutschlands. Selbst das kleinste von ihnen hebt noch das Gewicht von 11 Elefanten.

Bei der Auswahl der neuen Hubgerüste S-HG 160, S-HG 320 und S-HG 620 mit je 4 Stielen hat SCHOLPP auf drei Kriterien besonderen Wert gelegt: auf höchste technische Standards, größtmögliche Flexibilität und Kompatibilität zu bestehenden Lösungen. Allen Geräten gemeinsam ist die geringe Bauhöhe, gepaart mit großer Hubhöhe - zwischen gut 6 und knapp 11 Metern. Dreistufige Hydraulikzylinder machen's möglich. Die hydraulische Steuerung ist in den einzelnen Stielen integriert und fährt mit dem Gerüst mit, so dass nur ein Stromanschluss zu verlegen ist, undichte Hydraulikschläuche zwischen Aggregat und Stiel gehören nun der Vergangenheit an.

Die neuen Hubgerüste der Firma Greiner aus dem hohenlohischen Neuenstein bestechen durch ihre durchdachte und praxisgerechte Konstruktion. Eine elektronische Gleichlaufsteuerung ermöglicht z.B. das exakte gleichmäßige Ausfahren aller

Hydraulikzylinder. Dank der Funkfernsteuerung kann der Bediener immer den optimalen Standplatz wählen, um „seine“ Last jederzeit sicher im Blick zu haben.

Fahrbahn- und Spurbreiten sind variabel. So fahren die Gerüste selbst dann, wenn es einmal eng wird. Und ein breiter Aufbau gewährleistet den besonders sicheren Stand. Beim Fahren erfolgt der Antrieb wahlweise mit Verschiebuzylinder, um die Lasten feinfühlig und präzise positionieren zu können. Längere Strecken werden per hydraulischem Reibradantrieb zurückgelegt. Einen besonderen Glanzpunkt des S-HG 620 und S-HG 320 setzt der hochmoderne integrierte Bordcomputer, der sogar Ferndiagnosen und den Eingriff in die elektronische Steuerung per Handy ermöglicht.

Trotz der angenehm kompakten Baugröße bewegen die Gerüste je nach Typ und Hubhöhe Lasten zwischen 64 und 620 Tonnen. Das S-HG 620 und S-HG 320 eignen sich besonders für die Schwer- und Pressenmontage, das S-HG 320 zusätzlich noch für Druckmaschinen. Das S-HG 160 spielt seine Stärken bei beengten Platzverhältnissen besonders aus, mit einer Transportbreite unter 800 mm und einer Höhe unter 1800 mm passt es durch jede Tür und ist somit ideal bei kleinen Pressen, Maschinenumzügen und Druckmaschinen.



Das größte Hubgerüst bei SCHOLPP: das TG 1000 beim Setzen eines Pressenkopfes mit 300 t

SCHOLPP TECHNIKKLASSEN	S-HG 620	S-HG 320	S-HG 160
Hublast unterste/oberste Stufe	620 t/300 t	320 t/180 t	164 t/64 t
Hubhöhe von Ok Schienen bis Ok Kopfplatte	10.708 mm	9.483 mm	6.070 mm
Transporthöhe ohne Kopfplatte	3.025 mm	2.700 mm	1.790 mm
Transporthöhe mit Kopfplatte	3.325 mm	2.975 mm	1.990 mm
Spurbreite	915/1.300/1.500 mm	750/950 mm	595/745 mm
Transportgewicht	6,0 t/Stiel	3,2 t/Stiel	1,44 t/Stiel

Das gesamte Leistungsspektrum der drei neuen SCHOLPP-Hubgerüste

## REDAKTION MASCHINENINDUSTRIE SPECIAL – INTERVIEW BERND SCHRÖDER

### SICHERHEIT INKLUSIVE

Ähnlich dem Qualitätsmanagement sind bei SCHOLPP auch die Sicherheit und der Arbeitsschutz grundsätzlich während der Montageprojekte systematisch organisiert. Seit 12 Jahren arbeitet Bernd Schröder als Sicherheitsingenieur bei SCHOLPP. Er ist Ansprechpartner für alle Arbeitsschutzfragen, unterweist Mitarbeiter und schult die Projektteams vor Ort. Zudem entwickelt er proaktiv baustellenbezogene Sicherheitskonzepte und überwacht das Einhalten aller Sicherheitsanforderungen. Eine Leistung, die SCHOLPP heute selbstverständlich in die Abläufe integriert und die von Kunden immer mehr gefordert wird.

#### Herr Schröder, wann kommen Sie zum Einsatz?

Ich kümmere mich um alle Belange rund um den Arbeitsschutz – damit bin ich ständig im Einsatz. Bei den meisten Aufträgen beginnt meine Arbeit schon während der Projektplanung.

#### Da lauern doch noch keine Gefahren?

Nein, aber bei der Vor-Ort-Begehung wird klar, wo welche Gefahren für die Mitarbeiter entstehen können. Zum Beispiel in welchen Höhen arbeitet die Mannschaft? Mit welchen Gefahrstoffen und weiteren Gefährdungen ist zu rechnen? Solche Fragen klären wir mit dem dortigen Sicherheitskoordinator ab. Wir wollen die Projektabläufe so gestalten, dass Risiken von vornherein ausgeschlossen sind. Beispielsweise, indem sich die Teams einfach nicht ins Gehege kommen. Manchmal stellt sich heraus, dass wir schon mit geringen Mitteln den größtmöglichen Schutz erreichen. Dazu erstellen wir vor Projektbeginn eine Gefährdungsanalyse.

#### Was könnte in einer solchen Gefährdungsanalyse stehen?

Sinn und Zweck einer Gefährdungsanalyse, auch Risk-Management genannt, ist das Erkennen aller möglichen Gefahren, die bei den durchzuführenden Tätigkeiten auftreten können. Hieraus leiten wir dann alle notwendigen Schutzmaßnahmen ab.

Nehmen wir die Übereinanderarbeit: Wenn wir auf mehreren Ebenen übereinander

gleichzeitig montieren, können auch mal Werkzeuge und Schrauben runterfallen. Da darf niemand verletzt werden. Dann birgt die Arbeit in Höhen auch eine Absturzgefahr, das heißt, es herrscht grundsätzlich die Pflicht zur Absicherung spätestens ab einer Höhe von zwei Metern. Ein anderes Beispiel ist die Analyse der Gefahren, wie sie von solch alltäglichen Beschäftigungen wie dem Führen eines Kranes oder Gabelstaplern ausgehen können.

#### Wie muss man sich die Schulung eines großen Teams vorstellen?

Alle Projektmitarbeiter, wirklich jeder Einzelne, muss unsere so genannte Kick-off-Veranstaltung besuchen. Darin kläre ich dann auf über die Sicherheitshinweise, die der Auftraggeber für Fremdfirmen aufgestellt hat. Die reichen vom zu benutzenden Werkstoff über den Zugang durch Reiraumschleusen bis zu den Fluchtwegen. Und dann mache ich in der speziellen SCHOLPP-Sicherheitsunterweisung auf die besonderen Gefahren im Projekt aufmerksam. Welche Arbeitskleidung und persönliche Schutzausrüstung ist zu tragen, wer darf welches Equipment bedienen, ist mit Gefahrstoffen zu rechnen, was ist bei Notfällen zu tun und so weiter.

#### Und das reicht aus?

Das darf man nie annehmen. Aber wissen Sie, unsere Leute haben in den vielen Jahren der Projektarbeit sehr viel Erfahrung und Sensibilität für das Thema Sicherheit aufgebaut. Der Baustellenleiter überwacht dann die Einhaltung der Regeln und ich mache oft unangemeldete Kontrollgänge vor Ort.

#### Was passiert, wenn sich jemand doch nicht daran hält?

Bei groben Verstößen kann es schnell passieren, dass derjenige die Baustelle sofort verlassen muss. Aber dieser Fall ist glücklicherweise äußerst selten.

#### Und im Falle einer echten Gefährdung?

Da gibt es zwei Situationen, entweder hat sich jemand falsch verhalten oder es taucht z.B. ein unvorhergesehener Gefahr-

stoff, beispielsweise ein Rest in einer Rohrleitung, auf. Prinzipiell reagieren wir sofort, sprechen mit den Verantwortlichen und beheben die Gefahr umgehend.

#### Wie ist es um die Unfallhäufigkeit bei SCHOLPP bestellt?

Grundsätzlich kann ich bestätigen, dass die Unfallhäufigkeit der gesamten SCHOLPP-Gruppe deutlich unter dem Mittelwert unserer Berufsgenossenschaft liegt. Und wir befinden uns in einem höchst gefahrenträchtigen Gewerbe. Unsere gute Statistik ist kein Grund zum Ausruhen. Auch die unvorhergesehenen Gefahren sind selten, weil wir bei der Projektplanung schon die Gespräche mit dem Auftraggeber führen und detailliert danach fragen.

#### Wie reagieren denn die Auftraggeber auf Ihre Hartnäckigkeit?

Sie freuen sich, dass Sicherheit bei SCHOLPP kein Geplänkel ist und selbst bei jeder Kleinigkeit jemand kommt, das Gespräch sucht und Lösungen findet. Es ist auch der Trend zu beobachten, dass die Kunden ein Sicherheitskonzept einfordern. Sie lesen gerne schwarz auf weiß, dass die Mitarbeiter alle unterwiesen sind und die notwendigen Berechtigungen zum Führen des großen Equipments haben.

#### Sie klingen sehr routiniert ...

Sicherheit ist nie Routine. Ständig ergeben sich neue Situationen, auf die sich ein Sicherheitsingenieur einstellen muss. Und wenn SCHOLPP neue Geschäftsfelder erschließt oder sich in anderen Branchen bewegt, müssen wir die spezifischen Gefährdungen erst mal kennen lernen und entsprechende Präventionsstrategien entwickeln.

#### Ist es nicht ziemlich kostspielig, sich einen solch hohen Sicherheitsstandard zu leisten?

Sicherheit ist nie kostspielig. Wir investieren in die Sicherheit und damit Gesundheit unserer Mitarbeiter. Betrachten Sie es umgekehrt. Jeder nicht geschehene Unfall ist für die Menschen ein Gewinn.

#### Vielen Dank für das Gespräch!



## SCHOLPP – SICHERHEIT

# Das System Sicherheit bei SCHOLPP

SCHOLPP legt Wert auf hohe Sicherheits- und Qualitätsstandards. Wir zeigen Ihnen hier unser Spektrum.

- Hauptamtlicher Sicherheitsingenieur
- Managementsystem für Sicherheit, Gesundheit und Umwelt (SGU)
- Ausgebildete Sicherheitsbeauftragte und Ersthelfer in allen Niederlassungen
- Arbeitsschutzausschuss tagt viermal jährlich
- Sicherheitsunterweisung der Mitarbeiter zum Baustellenbeginn
- Erwerb von Berechtigungen zur Bedienung des Equipments durch die Mitarbeiter
- SCC-Zertifizierung (Sicherheits-Certifikat-Contractoren) für die Niederlassungen Köln und Ettlingen (ist für Arbeiten in der chemischen Industrie zwingend erforderlich)
- Erstellung von Gefährdungsanalysen für Arbeitsvorgänge oder Arbeitsplätze
- Zertifizierter Fachbetrieb nach Wasserhaushaltsgesetz für die Standorte Stuttgart, Dietzenbach und Chemnitz
- Laufende Ausrüstungsprüfungen



Alle Hebezeuge werden mindestens einmal jährlich mit unserer mobilen Prüfstation kontrolliert

## SCHOLPP – SYSTEMDIENSTLEISTUNGEN FÜR DIE CHEMISCHE UND PETROCHEMISCHE INDUSTRIE



300 Tonnen werden aufgerichtet

# Sicherer Reaktortausch

## SCHOLPP IM DIENSTE DER OMV

Wo Erdöl und Erdgas fließen, kommt es auf Sicherheit ganz besonders an. So auch bei OMV, dem führenden Öl- und Gaskonzern Mitteleuropas. OMV Deutschland hat die SCHOLPP-Niederlassung Köln beauftragt, im Anlagestillstand den Reaktor der HDS1-(Hydro-Desulphurisation/Entschwefelungs-)Anlage in Burghausen auszutauschen. Solche Reaktoren werden als Teile von Raffinerien zur Produktveredelung eingesetzt. Dirk Hendel, Leiter der SCHOLPP-Niederlassung Köln: „Der Austausch musste über einem in Betrieb bleibenden Fackelbehälter stattfinden, doch auch dieses Risiko haben wir in den Griff bekommen.“

Um die Risiken zu minimieren, hatte SCHOLPP im Vorfeld zusammen mit OVM und dem TÜV eine umfassende HAZOP-Studie erstellt. HAZOP steht für Hazard and Operability Study. Dabei handelt es sich um

eine strukturierte Analysetechnik, die Abläufe nach definierten Richtlinien analysiert und bewertet, um Gefährdungen zu reduzieren. Im Ergebnis richtete SCHOLPP den neuen Reaktor vor dem Einbau zunächst aus der Liegeposition auf. Um den Brocken von 300 Tonnen zu bewegen, kamen ein 600-Tonnen-Raupenkran CC2800 und der 650-Tonnen-Autokran AC650 zum Einsatz. Für Einbauten in den Reaktor stellten sie ihn auf einem temporären Fundament ab, was später im Stillstand Zeit sparte. 10 Tage danach wurde der neue Reaktor mit dem Raupenkran angehoben, 20 m verfahren und sicher platziert. 12 m breite Lastverteilermatten minimierten den Bodendruck und sorgten für den Schutz der Rohrleitungen und Schächte im Erdreich. Angehängt wurde der Reaktor mit einem einzigen Wide-body-Schäkel mit einem Gewicht von 447 kg.

# Im Namen der Gesundheit

## EINSATZ FÜR DIE PHARMAINDUSTRIE



Im Bauwerk Biologics IV in Penzberg (Bayern) stellt Roche künftig Präparate zur Behandlung von Blutarmut und Brustkrebs her. Im Auftrag von MCE Industrietechnik

#### SCHOLPP Move-in: Einbringen eines Behälters in das Kellergeschoss

Salzburg hat SCHOLPP Köln über 600 Ausrüstungsteile in das neue Pharma-Gebäude eingebracht. Behälter, Wärmeübertrager, Pumpen, Filter und komplett vormontierte Anlagen-Units wurden dabei seitlich auf sechs Etagen eingeschoben – anschließend verfahren, aufgerichtet, positioniert und ausgerichtet. Dank dem speziellen SCHOLPP-Equipment, wie Hubgerüste und Spezial-Fahrwerke, konnte das Team jeden Zentimeter der engen Platzverhältnisse ausnutzen. Die achtmonatigen Arbeiten leitete Hans-Ulrich Schmidt.



Präzises Aufsetzen des Elektrolyzers

# Traum eines Präzisionsproduzenten

Es kommt auf den Millimeter an? Nicht bei diesem Projekt. Bei Ausrüstungsmontagen für Akzo Nobel Niederlande geht es um den zwanzigsten Teil eines Millimeters!

Akzo Nobel ist ein multinationales Unternehmen mit über 60.000 Mitarbeitern für Humanmedizin, Tiergesundheit, Farben und Lacke sowie Chemie. Jetzt hat Akzo Nobel seine Produktionsstätte Delfzijl in den Niederlanden erweitert und modernisiert, unterstützt von der SCHOLPP-Niederlassung Köln. Auftraggeber der 13-monatigen Projekte war die Dipl.-Ing. Weber Rohrleitungsbau GmbH. Im ersten Projekt hat SCHOLPP Ausrüstungen für das Membran-Elektrolyse-Verfahren montiert. Es dient der Herstellung der Grundchemikalie Chlor und löst vielerorts die bislang übliche Diaphragma-Elektrolyse ab. Das Herzstück der über 200 Montagen von Einzelkomponenten bildeten vier Elektro-

lyser von bis zu 15 m Länge. Beim Auf- und Zusammenbau dieser Teile waren Genauigkeiten von 0,05 mm/m einzuhalten – eine Herausforderung vom Move-in bis zur Inbetriebnahme. Ein Telekran brachte die Einzelteile seitlich in das Gebäude ein. Anschließend wurden sie mit dem SCHOLPP-Hubgerüst TG 95 unter Verwendung eines 20 m langen Kopfrägers verfahren und genau platziert. Das zweite Projekt war eine Anlage, die aus dem gewonnenen Chlor Monochlor-Essigsäure erzeugt. Dafür hat SCHOLPP 420 Ausrüstungen in eine Stahlkonstruktion montiert. Hier bestand der Montage-Reiz im Zusammenbau der vorwiegend emaillebeschichteten Kolonnen (Säulen, in denen Stoffgemische durch thermische Verfahren getrennt werden) und dem gleichzeitigen Einbringen der Einbauten. Montageleiter Sven Tegmeier: „Der Endkunde war mit unserer Präzisionsarbeit mehr als zufrieden.“

## SCHOLPP – TAGESMONTAGE

# Clever ausgelegt

## ENGE EINBRINGUNGSVERHÄLTNISSSE IM HEIZWERK KLARENTHAL DER ESWE VERSORGUNGS AG WIESBADEN



Foto ESWE Versorgungs AG

Tonnen schweres Blockheizkraftwerk und ein 1,4 Tonnen wiegender Abgaswärmetauscher sicher eingebracht werden konnten. Um den 0,8 Tonnen schweren Schalldämpfer mit 80 cm Durchmesser an Ort und Stelle zu bringen, ging SCHOLPP für die ESWE Versorgungs AG in Wiesbaden sogar auf Zickzackkurs. Der Dämpfer wurde über eine Montageluke in den Keller gelassen, um von dort aus durch eine 90 x 90 cm große Öffnung in zwei Metern Höhe in den richtigen Raum zu gelangen.

## AUTOBAHN-SCHILDERBRÜCKE



Zwei SCHOLPP-Krane setzen im Zusammenspiel die 54 m lange Schilderbrücke in Position

## Richtungsweisend

## NÄCHTLICHER AUFBAU EINER DER GRÖSSTEN DEUTSCHEN SCHILDERBRÜCKEN

Auf der A 6 kurz vor dem Weinsberger Kreuz versammelten sich am Samstag, den 2. Juni, um 19 Uhr eine ansehnliche Menge von Fahrzeugen, die nicht unbedingt in Richtung Würzburg oder Mannheim unterwegs waren. Ihre Mission war eine andere. Das Unternehmen Thomas Verkehrstechnik hatte SCHOLPP Kran & Transport damit beauftragt, eine der längsten Schilderbrücken Deutschlands einzuheben. Als die Einhebung des 280.000 Euro teuren Bauwerks begann, musste die Autobahn 6 mit Hilfe der Polizei auf Höhe des Weinsberger Kreuzes für rund 30 Minuten voll gesperrt werden. In perfektem Zusammenwirken hieften zwei Krane vom Typ S-HK 200 die

Schilderbrücke in die Höhe und positionierten sie millimetergenau auf den Pfosten. Man hatte im Vorfeld eigens Fundamente für die Pfosten gegossen, auf denen die knapp 30 Tonnen schwere Brücke zum Liegen gekommen ist. Darunter verlaufen jetzt die sechs ausgebauten Fahrspuren der A 6. Das wuchtige Teil spannt sich 54 Meter weit über die Autobahn. Hintergründe waren der Ausbau der A 6 und weil ein Mittelpfosten die Umbauarbeiten gestört hätte. Dazu kommt, dass im November 2005 ein Lkw-Unfall die Schilderbrücke zerstört hatte und sie im Vorgriff auf den Ausbau der A 6 nicht wieder aufgebaut worden ist.

## PUBLIC VIEWING

## Am Ziel der Träume

## VFB-FANS FEIERN BEGEISTERT IHRE HELDEN

Für den VfB ist ein Traum Wirklichkeit geworden. Zum fünften Mal nach 1950, 1952, 1984 und 1992 haben sich die Stuttgarter mit einem 2:1 gegen Cottbus den Deutschen Meistertitel geholt. Herzlichen Glückwunsch! Beim Public Viewing am 19. Mai auf dem Stuttgarter Schlossplatz fieberten über 60.000 begeisterte Zuschauer unter einer 71 Quadratmeter großen Videowand mit. Diese wurde ebenso wie die Übertragungstechnik vom VfB-Partner Mercedes-Benz zur Verfügung gestellt. Die Krandienstleistung für die Lautsprecher lieferte SCHOLPP Kran & Transport. Nach der Meisterehrung im Gottlieb-Daimler-Stadion fuhr die Mannschaft dann in einem Autokorso vom Gottlieb-Daimler-Stadion zum Schlossplatz. Sie brauchte dreieinhalb Stunden für 5,9 Kilometer. Anschließend wurde auf der Bühne am Schlossplatz noch kräftig gefeiert – zusammen mit den „Fantastischen Vier“ und den zigtausenden VfB-Fans. Gerade mal sechs Tage nach dem Triumph in Stuttgart musste der VfB eine Niederlage einstecken. In einem spannenden DFB-

Pokal-Finale setzte sich der 1. FC Nürnberg vor 74.220 Besuchern im ausverkauften Olympiastadion Berlin gegen den frisch gebackenen Deutschen Meister mit 3:2 durch. Auch hier hielten die VfB-Fans ihrem Verein die Treue und verfolgten das Spiel beim Public Viewing vom Cannstatter Wasen aus. Wieder einmal mit der bewährten Kran-Technik von SCHOLPP, die die Lautsprecher sicher hoch über den Köpfen der Fans hielt.



Zwei SCHOLPP-Krane halten die Lautsprecher beim Public Viewing

## SCHOLPP – KRAN &amp; TRANSPORT FUHRPARK



Drei Neue: SCHOLPP-Schnellläuferkran S-SK 50 und Hydraulikgeländekrane S-HK 110 und S-HK 150



## Wunsch-Erfüller

## UM FÜR KRANEINSÄTZE NOCH BESSER GEWAPPNET ZU SEIN, HAT SCHOLPP DEN KRANFUHRPARK IN DEN LETZTEN MONATEN ERNEUT AUFGESTOCKT

## SCHOLPP-Schnellläuferkran S-SK 50

Die in Heilbronn und Stuttgart stationierten SCHOLPP-Schnellläuferkrane S-SK 50 eignen sich ideal für Einsätze mit großem Aktionsradius, z.B. beim Aufbau von Fertighäusern. Der kompakte Grundausleger von 10,5 Metern lässt sich auf 35,2 Meter verlängern – plus 9 Meter Klappspitze. Mühelos überspannt der Ausleger eine Distanz von 40 Metern. Dank seines günstigen Gewichts braucht der neue Schnellläufer nicht einmal eine Sonderfahrgenehmigung und ist dazu umweltfreundlich mit BlueTec-Technologie ausgestattet, entsprechend der Euro-5-Norm für Diesel-Lkw.

## SCHOLPP-Hydraulikgeländekrane S-HK 110 und S-HK 150

Beide Krane gehören zu den kompaktesten Kranen auf 4 bzw. 5 Achsen. Die 7 Auslegerelemente des in Ettlingen stationierten S-HK 110 sind hydraulisch bis 60 Meter teleskopierbar. Dazu kommen 10 bis 17 Meter Klappspitze. Der in Stuttgart beheimatete S-HK 150 kann noch mehr: Er ist mit 6 Auslegerelementen bis 60 Meter teleskopierbar. Bei ihm kommen 11 bis 18 Meter Klappspitze dazu. Bei beiden Kranen lässt sich die zweiteilige Spitze aus der Kranführerkabine bis 40 Grad hydraulisch abwinkeln.

Bei SCHOLPP in Ettlingen ist seit April ein neuer Citykran S-CK 30 im Einsatz. Seine Auslegerlänge reicht von 7 bis 25 Meter, erweiterbar mit einer 13 m Klappspitze. Das seit vielen Jahren bewährte Citykran-Konzept spielt seine Vorteile (geringes Eigengewicht, kompakte Abmessungen, Montagespitze) vor allem in engen Hallen voll aus.

## SCHOLPP-Citykran S-CK 30

Bei SCHOLPP in Ettlingen ist seit April ein neuer Citykran S-CK 30 im Einsatz. Seine Auslegerlänge reicht von 7 bis 25 Meter, erweiterbar mit einer 13 m Klappspitze. Das seit vielen Jahren bewährte Citykran-Konzept spielt seine Vorteile (geringes Eigengewicht, kompakte Abmessungen, Montagespitze) vor allem in engen Hallen voll aus.

## DAS SCHOLPP-TECHNIKLEXIKON

M

**Maschinenfundament** – Maschinen werden auf speziellen Betonfundamenten abgestellt, die sehr präzise sind, Schwingungen aufnehmen und hoch belastbar sind. Ein Maschinenfundament kann – je nach Maschine – bis zu 100 m lang sein.

**Materialwirtschaft** – Die Materialwirtschaft (MWI) hat bei der Montage eine zentrale Bedeutung. In dieser Abteilung wird das Material für die Baustellen kommissioniert und termingerecht zur Verfügung gestellt. Reparaturen an eigenen Geräten werden ebenso ausgeführt wie Sonderkonstruktionen für die Baustellen, die in eigenen Werkstätten angefertigt und bei Bedarf auch von Sachkundigen abgenommen werden.

**Mechanisches Hubgerüst** – Weltweit einzigartige SCHOLPP-Entwicklung zum dreidimensionalen Bewegen von Lasten in engen Hallen. Durch die schmale Stütze wird zwischen Hallenwand und Maschine nur 500 mm Platz benötigt! Wird hauptsächlich bei der Montage von Druckmaschinen eingesetzt.

**Moment** – Unter Moment versteht man eine aus Kraft x Hebelarm zusammengesetzte Größe. Sie findet sich beim Kran in den Begriffen Standmoment oder Kippmoment. Das Standmoment wird gebildet von den Gewichtskräften derjenigen Kranmassen, die den Kran auf den Boden drücken. Das Kippmoment wird gebildet von den Gewichtskräften derjenigen Kranmassen, die das Bestreben haben, den Kran zum Kippen zu bringen, sowie von der zu hebenden Last.

**Montageleiter** – ist der Bauleiter auf der Baustelle und für die Abläufe vor Ort verantwortlich, er ist der Ansprechpartner für den Kunden und koordiniert die Baustellenabläufe, das Personal und stellt den planmäßigen Baufortschritt sicher.

## FAHRTREPPEN



Bei Alexa in Berlin hat SCHOLPP 10 Fahrtreppen unter engsten Raumverhältnissen eingebracht

## Alexa rollt

Wer in den letzten drei Jahren in Berlin am Alexanderplatz vorbeigeschlendert ist, konnte vor allem die Großbaustelle dort bewundern. Im September soll das Alexa Einkaufs- und Freizeitcenter nun seine Pforten öffnen. Mit 180 Geschäften, 17 gastronomischen Einrichtungen auf 56.200 m<sup>2</sup> Vermietungsfläche gehört Alexa nach den Gropius Passagen zu den größten Einkaufszentren Berlins. Damit die Kunden mühelos das fünfgeschossige Einkaufsparadies der Superlative erkunden können, hat SCHOLPP im Auftrag der Schindler Aufzüge GmbH in den vergangenen Monaten in vier Projektschritten sage und schreibe 40 Fahrtreppen mit je 9 Tonnen Gewicht und 4 dreiteilige Fahrstiegen mit

je einem Gesamtgewicht von 18 Tonnen in das Gebäude gebracht und montiert. Da das Einkaufszentrum in erster Linie für optimale Verkaufssituationen und nicht für ideale Einbringungsverhältnisse konzipiert wurde, mussten zum Beispiel zwei Fahrtreppen über einen engen Balkon im 2. Obergeschoss gebracht werden. Dabei durfte die vorhandene Gebäudefassade und die Fensteröffnung keinesfalls beschädigt werden. Zum Schutz der Verkleidung fertigte das Montageteam eigens eine Rampe an. Die Stellplätze der beiden 100-Tonnen-Krane musste der Statiker erst freigeben, da sich darunter die Tiefgarage mit ihren 1.600 Stellplätzen befindet.

Die Fahrtreppe schwebt ins Einkaufszentrum



## BLECHEXPO 07

## Treffpunkt Landesmesse

Ein Erlebnis der besonderen Art war für SCHOLPP die Teilnahme an der 8. BLECHEXPO vom 13. bis 16. Juni. Kaum waren die SCHOLPP-Krane mit ihrer Arbeit auf der Landesmesse, Stuttgart fertig, schon rollte der SCHOLPP-Messestand an. Auch die 25.000 Fachbesucher hatten ihre Freude. Denn sie konnten zwei Fliegen mit einer

Klappe schlagen: Sie erlebten 856 Aussteller auf 60.000 m<sup>2</sup> Ausstellungsfläche und die einzigartige Architektur der neuen Landesmesse. Zum Stolz der Architekten.

Professor Dipl.-Ing. Kai Bierich, Architekt der Landesmesse, kam auf einen Sprung beim SCHOLPP-Stand vorbei. Geschäftsführender Gesellschafter Martin Scholpp: „Als mittelständisches Stuttgarter Traditionsunternehmen ist es für uns eine Ehre und Pflicht zugleich, bei der ersten Messe unsere Dienstleistungen für die Maschinenindustrie zu präsentieren.“ Dass das Areal teilweise noch nicht ausgebaut war, störte weder Besucher noch Aussteller.

Professor Dipl.-Ing. Kai Bierich (li.), Architekturbüro Wulf & Partner, und Martin Scholpp, Geschäftsführender Gesellschafter der SCHOLPP-Gruppe



## BAUMA 07



## Gast-freundlich

Vom 23. bis 29.04. traf sich die Welt auf der wichtigsten Plattform für die Bauindustrie. Die bauma setzte den Schwerpunkt auf Kommunikation und Geschäftsmöglichkeiten. So hält die Messe zwischen Besucher- und Ausstellerrekord auch den der Gastfreundschaft. Das erlebten SCHOLPP Kran & Transport Mitarbeiter, als sie Neuerungen suchten. Bei den Kranherstellern Terex, Liebherr, Grove und Faun und Vertragspartnern wurden sie empfangen und nicht nur mit technischen Highlights versorgt. Vielen Dank!

## NACHRUF

# Wir vermissen schmerzlich



**MANFRED ELIS** † 21.11.1943 – 01.08.2007,  
**SCHOLPP MONTAGE GMBH, STUTTGART**

Am 1. August 2007 ist Manfred Elis plötzlich und unerwartet während eines Spaziergangs in der freien Natur verstorben. Mit Manfred Elis verlieren wir einen langjährigen Freund und wertvollen Kollegen. Die SCHOLPP-Gruppe verliert die Schlüsselperson im Aufbau des Geschäftsfeldes Systemdienstleistungen für die Druckindustrie. Der gebürtige Oberschlesier hat im Juli 1972 bei SCHOLPP als Assistent der Geschäftsleitung begonnen. In den folgenden Jahren baute er als Prokurist und später als Geschäftsführer

maßgeblich das Geschäftsfeld Montage bei internationalen Druckmaschinenherstellern, Druckereien und Verlagen auf. „Als ich zur Firma SCHOLPP kam, war es ein Kran- und Transportbetrieb und die Montage, wie wir sie heute durchführen, entstand damals durch die Druckindustrie“, sagte Manfred Elis in einem Interview im Februar diesen Jahres. Frühzeitig führte er SCHOLPP als Aussteller auf der Branchenmesse Ifra ein und entwickelte vorausschauend den internationalen Markt. Immer offen für neue Technologien und Wege einer vertrauensvollen Zusammenarbeit perfektionierte Manfred Elis den System- und Servicegedanken im Hause SCHOLPP. Dank dieses unermüdlichen Einsatzes und seiner freundlichen Art des Miteinanders war er bei den Kollegen und Kunden überaus beliebt und immer ein geschätzter Partner. Manfred Elis hat sich um SCHOLPP verdient gemacht. Sein plötzlicher Tod hat alle, die ihn kannten, mit großer Trauer erfüllt. Unser tiefes Mitgefühl gilt seiner Familie. Wir werden ihm immer ein ehrendes Andenken bewahren.

## SCHOLPP - TECHNIK-TAG

# Technologie zum Anfassen

## SCHOLPP-TECHNIK-TAG IN KARLSRUHE



Technik wird von manchen als eher trockenes Thema empfunden. Besser, wenn dann Getränke in der Nähe sind. So hielt es SCHOLPP beim Technik-Tag in Karlsruhe. Neben der Darstellung neuer Fahrzeuge bot die Veranstaltung ein anregendes Miteinander bei Cola, Saft, Bier und Gegrilltem. Kunden wie Mitarbeiter zeigten sich begeistert von dieser entspannten Form der Wissensvermittlung. Der Vortrag von Lars Gerlach, Geschäftsführer der Scholpp Kran & Transport GmbH, punktete mit den Unternehmens-Highlights. Gleich darauf verwandelten sich die Zahlen und Fakten in Tech-



nologie zum Be-Greifen: SCHOLPP-Geräte zeigten im Praxis-Test, was in ihnen steckt. Zum Beispiel der SCHOLPP Ladekran Thor - der angebaute Knickarm des Schwerathleten hebt Lasten über 35 m. Der ebenfalls bestaunte SCHOLPP Turmfalkkran S-TK 100 bewegt selbst bei 42 m Ausladung noch 1,7 t. Für ein Oho sorgten die Vorführung des Citykrans S-CS 20 und der Luftkissententechnologie. Gefragte Gesprächspartner waren auch die Geschäftsführenden Gesellschafter Martin Scholpp und Wolfgang E. Müller. Technik und Plaudereien - das Erfolgsrezept wird fortgeschrieben.

## REDAKTION GEWINNSPIEL



Auch dieses Mal gibt es für besonders aufmerksames Lesen wieder eine Belohnung. Beantworten Sie einfach folgende Frage und gewinnen Sie eine von insgesamt 30 SCHOLPP LED-Taschenlampen.

### Welche drei SCHOLPP-Systempakete zur Lösung komplexer Aufgaben werden in dieser RedAktion thematisiert?

Senden Sie Ihre Antwort an [info@scholpp.de](mailto:info@scholpp.de). Einsendeschluss ist der 31.10.07. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen.

Die richtige Lösung des Preisrätsels in der RedAktion 24 lautet: Theodolit.

Die Gewinner wurden schriftlich benachrichtigt.



## BILD DES MONATS



## SCHOLPP - MITARBEITER

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 - Der Systemdienstleister.

<b>Jubiläen</b>	10 Jahre:
1. Halbjahr 2007	Peter Becker Frank Kunkel
35 Jahre:	Dirk Linnemann
Hubert Eggenreich	Jens Lorenz
Peter Kurz	Bernd Schuhmann
Muzaffa Tavas	Jürgen Vedder
30 Jahre:	<b>Geburtstage</b>
Lothar Zürn	1. Halbjahr 2007
25 Jahre:	60 Jahre:
Walter Engl	Hans Dreher
Volker Grauer	Lutz Glagoleff Axel Kraatz
20 Jahre:	Kay Lützkendorf
Thomas Kaiser	Blagoje Milicevic
Stanis Maciejewski	Werner Munz Slobodan Popov
15 Jahre:	Dieter Rahming
Jürgen Langner	
Martin Linke	50 Jahre:
Stephan Schönberger	Horst Brückner
Mike Spengler	Andreas Franke
Mario Wacker	Rolf Hartmann
Burkhard Wenzl	Bernd Schröder Volkmar Wohlfel

## IMPRESSUM

Herausgeber: Alfred Scholpp GmbH & Co. KG  
Am Mittelkai 20  
70327 Stuttgart  
Telefon 0711- 9 32 82 -0  
[info@scholpp.de](mailto:info@scholpp.de)  
[www.scholpp.de](http://www.scholpp.de)

Auflage: 20.000 Exemplare  
Redaktion: SCHOLPP Team

Gestaltung und Koordination:  
Hans Ulrich Scholpp  
Kommunikation und Gestaltung  
[mail@ulrichscholpp.de](mailto:mail@ulrichscholpp.de)  
[www.ulrichscholpp.de](http://www.ulrichscholpp.de)

Text: Texthaus Heike Waiblinger

Produktion: atio\_druckkonzepte, [www.atio.de](http://www.atio.de)

© Alfred Scholpp GmbH & Co. KG, Stuttgart  
Nachdruck auch einzelner Teile nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers