



HYDRAULIKPRESSE

ZEITSCHRIFT FÜR KUNDEN UND MITARBEITER DER UNTERNEHMENSGRUPPE HANSA-FLEX

KEIN SKILAUFWEN OHNE
HYDRAULIK
08

UNFALLSCHUTZ AUF DEM
ARBEITSWEG
12

HYDRAULIK IN
SOLARKRAFTWERKEN
18

Rettung per Hydraulik
Hydraulische Rettungsscheren im Einsatz



TITELSTORY

- 04 JEDE MINUTE ZÄHLT
Je sicherer die Karosserie, desto schwerer die Unfallrettung

AKTUELLES

- 08 KEIN SKIURLAUB OHNE HYDRAULIK
Mit Familie Mustermann unterwegs
- 22 AUF DIE VERPACKUNG KOMMT ES AN
Oldenburger Industriemontage erhöht die Sicherheit

PRAXIS

- 06 IM PALAST DES MAHARADSCHAS
Weltweite Verfügbarkeit spricht für HANSA-FLEX
- 10 MIT DER KRAFT DES WASSERS
Werkzeugbau in Sachsen
- 16 OHNE KÜHLUNG KEIN BILD
Aggregate in Computertomographen müssen extremen Belastungen standhalten
- 20 SICHERHEIT GEHT VOR
Regelmäßige Prüfungen minimieren Risiken

ARBEIT & LEBEN

- 12 VON HAUSTÜR ZU HAUSTÜR
Arbeitnehmer genießen auf dem Arbeitsweg Versicherungsschutz

MENSCHEN & LEBEN

- 14 OHNE MUSIK GEHT GAR NICHTS
Für Clemens Otte ist Musik nicht Geräusch sondern Lebensgefühl

FASZINATION TECHNIK

- 18 URALT UND UNERSCHÖPFLICH
Hydraulik in Solarkraftwerken

AUS- & WEITERBILDUNG

- 23 SCHULUNGSTERMINE DER IHA
Seminarangebot in den Monaten Februar bis März
- 25 STELLENANGEBOTE DER HANSA-FLEX GRUPPE

RUBRIKEN

- 03 EDITORIAL | IMPRESSUM
- 24 SCHON GEWUSST...?
Im Adler um die Welt, Teil 2 – Von Moskau über die Anden nach Europa
- 26 NEWSTICKER
- 26 SONDERVERLOSUNG
Karten für das Zirkusspektakel „INDIA“ in Berlin zu gewinnen
- 27 GEWINNSPIEL | ZAHLEN & FAKTEN | VORSCHAU

LIEBE LESERINNEN, LIEBE LESER,

ein neues Jahr liegt vor uns und wir schauen voller Zuversicht in die Zukunft. Ende Mai 2010 werden wir unser zweites Zentrallager im oberbayerischen Geisenfeld in Betrieb nehmen können. Außerdem eröffnen wir in diesem Jahr unsere 350. Niederlassung und sind so noch näher an unseren Kunden.

Schnell am Einsatzort müssen im Ernstfall auch die Rettungshelfer der Feuerwehr sein. Nur dann können sie Leben retten. Bei schweren Autounfällen zählt jede Minute. Wenn ein Mensch in seinem Fahrzeug eingeklemmt ist und sich nicht eigenständig befreien kann, ist die hydraulische Rettungsschere eines der wichtigsten Werkzeuge. Lesen Sie in der Titelstory, welche Schwierigkeiten bei Rettungseinsätzen auftreten können und wie eine relativ simple Idee des ADAC die Arbeit der Rettungshelfer erleichtern kann.

Zu einem Einsatzort der ungewöhnlichen Art wurde das Team der Niederlassung Wiesbaden im November 2009 gerufen. Für das Showspektakel „India!“ konstruierten und montierten sie zwei hydraulische Systeme, die das außergewöhnliche Programm noch spektakulärer erscheinen lassen. Begleiten Sie uns in das Land der Maharadschas und versuchen Sie Ihr Glück bei unserem Sondergewinnspiel. Es warten drei Mal zwei Karten auf Sie!

In der Rubrik „Menschen bei HANSA-FLEX“ stellen wir in dieser Ausgabe Clemens Otte vor. Erfahren Sie im Portrait des Hobby-Musikers, wie Musik Lebensgefühl sein kann und warum für den Leiter der Industriemontage in Wilhelmshaven ohne Musik gar nichts funktioniert.

Was Metallschläuche in Computertomographen zu suchen haben und welchen unglaublichen Belastungen sie standhalten müssen, lesen Sie in unserem Praxisbericht auf Seite 16. Hier erfahren Sie wie ein Familienunternehmen aus Schleswig-Holstein zum Marktführer für Kühlaggregate in der Medizintechnik wurde und warum die Metallschläuche von HANSA-FLEX in Boffzen auf das Gramm genau gefertigt werden.

Im zweiten und letzten Teil von „Mit dem Adler um die Welt“ begleiten wir Clärenore Stinnes bei ihrer Fahrt durch die Wüste Gobi und der Flucht vor räuberischen Banden. Wie sie die Anden überquerte und schließlich in Berlin ankam, lesen Sie auf Seite 24.

Dies und vieles mehr wartet auf Sie in dieser Ausgabe der HYDRAULIKPRESSE.

HERAUSGEBER / VERLAG:

HANSA-FLEX Hydraulik GmbH
Zum Panrepel 44 · 28307 Bremen
Telefon: 0421 - 4 89 07 - 0
Telefax: 0421 - 4 89 07 - 48
E-Mail: info@hansa-flex.com
www.hansa-flex.com

Redaktion: Enrico Kieschnick, Dirk Brunne,
Jan-Christoph Fritz, Julia Ahlers
Texte: Dirk Brunne
Gestaltung: Jan-Christoph Fritz, Nadine Beneke
Druck: Berlin Druck · www.berlindruck.de
Verantwortlich für den Inhalt: Wolfgang Rink
Erscheinungsweise: Sechs mal jährlich

Ein Abo-Service der HYDRAULIKPRESSE steht Ihnen auf unserer Internetseite zur Verfügung unter:
www.hansa-flex.com/kommunikation/hydraulikpresse/abo_service.html
Zum Abbestellen des Abos senden Sie bitte eine E-Mail an: ma@hansa-flex.com



HINWEIS: Die HYDRAULIKPRESSE ist auch in einer englischsprachigen Ausgabe erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie über Ihre Niederlassung.

AUSGABE FEBRUAR 2010

16. Jahrgang

Bildkomposition auf der Titelseite: Nadine Beneke

DIE GESCHÄFTSFÜHRER



Thomas Armerding



Uwe Buschmann



Dieter H. Seidler

JEDE MINUTE ZÄHLT

JE SICHERER DIE KAROSSERIE, DESTO SCHWERER DIE UNFALLRETTUNG

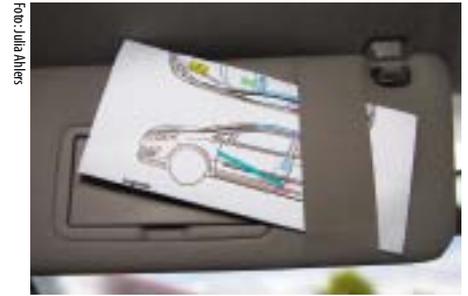


Foto: iStockphoto

Schwerer Unfall auf der Autobahn. Drei Fahrzeuge sind involviert. Das mittlere ist so deformiert, dass der Fahrer sich nicht eigenständig aus dem Auto befreien kann – er ist eingeklemmt. Die Rettungskräfte sind schnell vor Ort und versuchen ihn zu befreien. Eine hydraulische Rettungsschere kommt zum Einsatz. Das Problem: Wo kann sie angesetzt werden? Wo kann man schneiden? Das Fahrzeugmodell ist nicht mehr auszumachen – die Rettungskräfte müssen es einfach irgendwie versuchen. Sie setzen die Schere mehrmals an. Bis der Punkt, an dem geschnitten werden kann, gefunden ist, vergehen wertvolle Minuten.

Solche Fälle kommen regelmäßig auf unseren Verkehrsadern vor. Weil die Automobilhersteller immer stabilere Fahrzeuge aus immer härteren Materialien bauen, haben es Rettungskräfte im Ernstfall immer schwerer, eingeklemmte Insassen schnell zu befreien. Auch eine hydraulische Schere kann nicht alles schneiden. Bei neueren Fahrzeugen sind tatsächlich nur ganz bestimmte Punkte, die von Hersteller zu Hersteller variieren, für einen Schnitt geeignet. Werden diese nicht getroffen, kann die Schere versagen. „Das ist ein Problem, denn natürlich haben wir als Helfer nicht jeden Fahrzeugtyp im Kopf und manchmal sind die Fahrzeuge so sehr verformt, dass man

nicht mehr erkennen kann um welches Baujahr oder welche Baureihe eines Herstellers es sich handelt“, erklärt Peter Buchholz, Abschnittsleiter Süd der Berufsfeuerwehr Bremen die Schwierigkeiten einer schnellen Rettung. Neben der Rettung von Unfallopfern ist auch die Sicherheit der Einsatzkräfte ein wichtiger Punkt. So können Sicherheitsbauteile wie Gasgeneratoren von Airbags die Helfer gefährden, wenn sie plötzlich ausgelöst werden. Und auch so vermeidlich selbstverständliche Dinge wie das Abklemmen der Batterie sind bei modernen PKW ein Problem, denn nicht immer befindet sie sich unter der Motorhaube. Manche Fahrzeuge haben sogar zwei Batterien.



DIE UNFALL-RETTUNGSKARTE wurde auf Initiative des ADAC entwickelt – sie gibt standardisiert Auskunft z. B. über fahrzeugspezifische Karosserieverstärkungen, die beim Einsatz von hydraulischen Rettungsgeräten zu Problemen führen können. Sie wird inzwischen von allen namhaften Herstellern angeboten. Jeder Fahrer sollte sie hinter der Sonnenblende der Fahrerseite aufbewahren. Dort ist sie für die Rettungskräfte im Schadensfall leicht zu finden.

BEI DER RETTUNG AUS UNFALL-FAHRZEUGEN wird in der Regel hydraulisches Rettungsgerät wie Hydraulikscheren eingesetzt.

ZUKUNFTSMUSIK

Eine Lösung kann das System eCall bilden. Ein elektronisches Benachrichtigungssystem, welches nach einem Unfall automatisch einen Notruf mit rettungsrelevanten Daten wie Position, Fahrtrichtung, Status der Airbags und den Fahrzeugtyp an die nächste Rettungsstelle schickt. Letztere Information ist für Feuerwehren und andere Hilfsdienste hilfreich, wenn schweres Rettungsgerät eingesetzt werden muss. So wissen die Helfer schon auf dem Weg zum Unfallort, um was für ein Fabrikat und Typ es sich handelt und können bereits auf der Fahrt zum Einsatzort in Erfahrung bringen, an welchen Stellen sie mit der hydraulischen Rettungsschere ansetzen können, um eine eingeschlossene Person aus dem Fahrzeug zu befreien. Das spart im Ernstfall lebenswichtige Minuten. Ein entscheidender Nachteil: Das System ist noch nicht flächendeckend funktionsfähig. Bis es wirklich eingesetzt werden kann, vergehen noch einige Jahre.

DIE RETTUNGSKARTE

Weil Rettungskräfte die Informationen im Ernstfall aber schon heute benötigen, hat der ADAC eine Übergangslösung entwickelt, die weniger auf digitale Technik, sondern viel mehr auf Papier setzt: die Rettungskarte. In den vergangenen Jahren haben einige Hersteller bereits eigene Rettungsleitfäden ins Internet gestellt. Weil diese Leitfäden aber oft zu umfangreich und von Hersteller zu Hersteller unterschiedlich sind, ist ein einheitliches System notwendig. Die Rettungskarte ist ein standardisiertes Dokument, das den Rettungskräften schnell und zuverlässig technische Informationen zur Verfügung stellt. „Mit dem flächendeckenden Einsatz der Rettungskarte könnten wir europaweit bis zu 2500 Unfalldote verhindern“, schätzt ADAC-Projektleiter für Unfallforschung Thomas Unger.

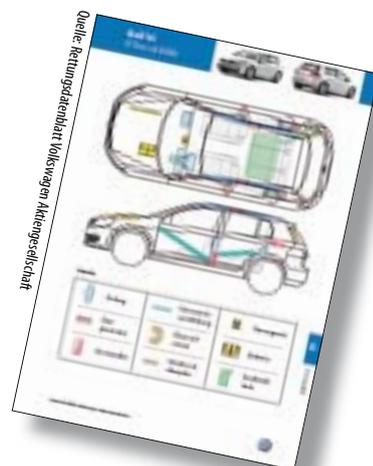
HINTER DER SONNENBLENDE

Nach ersten Startschwierigkeiten haben mittlerweile nahezu alle namhaften Hersteller die Vorgaben umgesetzt. Über das Internet (www.rettungskarte.de) ist eine entsprechende Liste zu finden. Das Ziel: Jeder Fahrer sollte die zu seinem Auto passende Rettungskarte über das Internet farbig ausdrucken und hinter die Sonnenblende auf der Fahrerseite klemmen. Dort ist sie für die Rettungskräfte gut zu finden.

SCHNELLE HILFE

Untersuchungen des ADAC zeigen: Je neuer das Fahrzeug, desto länger dauert die Bergung. Bei Unfällen mit Autos, die zwischen 1990 und 1992 gebaut wurden, dauerte die Rettung in 40 Prozent der Fälle unter 50 Minuten. Bei PKW der Baujahre 2005 bis 2007 waren es nur noch 20 Prozent. Die so genannte „Goldene Stunde“ gerät in Gefahr. Im Idealfall sollte ein Rettungseinsatz innerhalb einer Stunde abgeschlossen sein. 20 Minuten für Alarmierung und Anfahrt, 20 Minuten Rettung vor Ort, 20 Minuten für

medizinische Versorgung und Abtransport. Wird die „Goldene Stunde“ eingehalten, stehen die Chancen gut, das Leben eines Schwerverletzten zu retten. Die Rettungskarte kann dabei helfen, die Dauer des Rettungseinsatzes entscheidend zu verkürzen. Das beweist ein Versuch des ADAC: Zwei Rettungsmannschaften versuchten, zwei vergleichbare Autos zu öffnen. Dabei musste eine Mannschaft ohne Rettungskarte auskommen. Ergebnis: Das Team ohne das standardisierte Informationsblatt brauchte 27 Minuten, um den eingeklemmten Fahrer zu befreien. Das Team mit Rettungskarte dagegen nur 18. Das sind neun Minuten, die im Ernstfall über Leben und Tod entscheiden können.



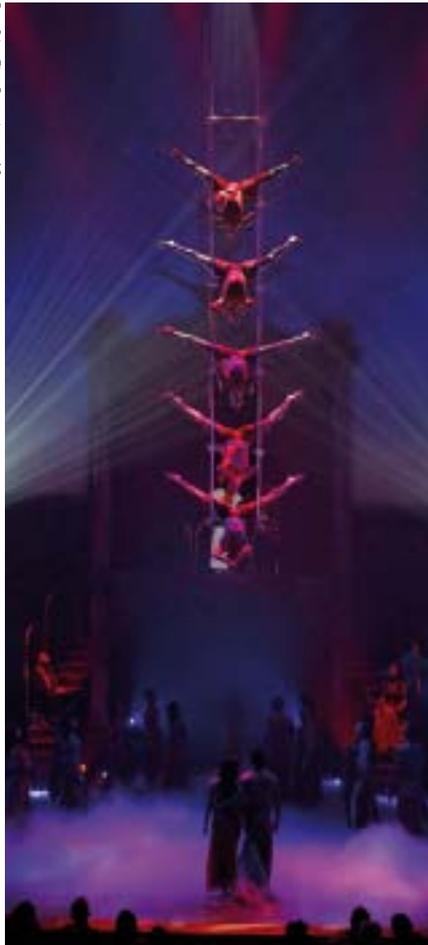
3 x 2 Karten
für INDIA zu verlosen
Beachten Sie dazu unser
Sondergewinnspiel auf Seite 26

IM PALAST DES MAHARADSCHAS

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT SPRICHT FÜR HANSA-FLEX

Es ist einer der Höhepunkte der Show. Nach einem beeindruckenden Lichtspiel stehen beinahe wie aus dem Nichts sechs Pfähle auf der Bühne, die fünf Meter in die Höhe ragen. Ein paar Schritte Anlauf genügen und schon laufen die Artisten – allen Gesetzen der Schwerkraft trotzend – die Pfähle hinauf, um sich im nächsten Moment wie eine Ringelpflanze um die „Mallakhamb Poles“ zu wickeln. Scheinbar ohne jeden Kraftaufwand bilden sie anmutige Figuren. Das ist pure Körperbeherrschung. Dem Zuschauer stockt der Atem. Was er nicht sieht: Diese Showeinlage wird durch den klugen Einsatz von Hydraulikzylindern möglich – sie halten die Pfähle trotz enormer Belastungen in ihrer Position. Hierfür verantwortlich: Die HANSA-FLEX Niederlassung Wiesbaden.

Foto: Prime Time Entertainment AG



Diese faszinierende Darbietung heißt „Mallakhamb“ und ist ein traditioneller Sport in Indien. Nur konsequent also, dass sie einen Bestandteil des Showspektakels „INDIA“ stellt. Denn Authentizität ist bei der Nachfolgeshow von „Afrika! Afrika!“ keine leere Worthülse sondern oberste Prämisse. Das fängt bei der Dekoration an und endet bei den Darstellern. Über 80 Künstler wurden in Indien gecastet und für die Show engagiert. Kein Wunder, dass sich der Zuschauer zwei Stunden lang wie im Land der Maharadschas fühlt. Denn was er zu sehen bekommt sind atemberaubende Akrobatik, wunderschöne Tänze und magische Momente. Es ist Indien in all seinen Facetten und Gegensätzen. Es ist der gelungene Spagat zwischen Mystik und Moderne.

HYDRAULIK UNTERM ZIRKUSZELT

Noch bis zum 24. Januar ist INDIA in Frankfurt zu sehen. Danach zieht der Zirkus weiter durch Deutschland und Europa. Ab 2012 stehen unter anderem die USA und Dubai auf dem Tourplan. „Die weltweite Verfügbarkeit war ein wichtiger Grund, warum wir uns für HANSA-FLEX als Hydraulikdienstleister entschieden haben. Die unkomplizierte Zusammenarbeit beim Aufbau der hydraulischen Systeme hat uns gezeigt, dass diese Entscheidung richtig war“, berichtet Klaus Schränkler, technischer Leiter bei INDIA. Dass die Uhren im Showgeschäft anders ticken, haben Rolf Spiess und seine Mitarbeiter sofort gemerkt. „Wir konnten die Komponenten nur dann installieren, wenn die Bühne frei war. Das war häufig am Wochenende oder spät am Abend der Fall“, berichtet der Niederlassungsleiter von HANSA-FLEX Wiesbaden.

Für die „Mallakhamb-Vorführung“ installierte das Team sechs Hydraulikzylinder unter der flachen Bühne, die von einem 400V Aggregat mit dem nötigen Druck versorgt werden. Die Zylinder halten die Pfähle, auf denen bis zu sieben Artisten gleichzeitig ihre akrobatischen Künste präsentieren, in ihrer Position. Zwei weitere Hydraulikzylinder spannen auf sieben Meter Höhe ein Drahtseil für einen Hochseilakt. „Wir

haben recht schnell gemerkt, dass wir einen Mengenteiler einsetzen müssen, damit das Seil gleichmäßig gespannt wird. Den habe ich dann während auf der Bühne die Proben liefen unter der Bühne in Betrieb genommen“, erzählt Rolf Spiess und fügt an: „Dafür, dass alles so wunderbar geklappt hat, bedanke ich mich bei meinen Mitarbeitern, die wie selbstverständlich und mit großer Begeisterung zu den ungewöhnlichsten Zeiten vor Ort waren“. Nachdem die Arbeiten abgeschlossen waren, bekam jeder Mitarbeiter Freikarten für die Show. Gemeinsames Fazit: Absolut sehenswert!

„INDIA“ IN ZAHLEN

Um sich die Dimensionen der Show zu verdeutlichen, reicht ein Blick auf die nackten Zahlen. Die 75 indischen Tänzer, Artisten und Magier werden von einer zehnköpfigen Live-Band mit indischen Instrumenten unterstützt. Mehr als 400 Mitarbeiter waren am Aufbau beteiligt. Das Gelände von INDIA ist eine kleine Stadt. Es gibt Friseure, Schneider, Köche, Maskenbildner, eine Schreinerei und vieles mehr. „Eigentlich müssen unsere Darsteller das Gelände nicht verlassen. Wir sind hier vollkommen autark“, berichtet Klaus Schränkler. Mit einer Gesamtfläche von 18.000 Quadratmetern errichtete das Team die größte Show-



Foto: Prime Time Entertainment AG



Foto: Prime Time Entertainment AG

DIE AKROBATISCHE INDIEN-SHOW wird erst durch den gezielten Einsatz von Hydraulikzylindern möglich – sie halten Pfähle und ein Drahtseil sicher in der richtigen Position.

Zeltanlage Europas. Gesamtgewicht: 400 Tonnen. Für den Transport werden 50 Sattelschlepper benötigt. Das Zelt ist 26 Meter hoch und bietet 2.000 Sitzplätze. Zum Vergleich: Die Alte Oper in Frankfurt hat 1367 Sitzplätze. Zur Ausschmückung der Zeltpaläste wurden 12.000 Quadratmeter indische Stoffe verwendet. Für die technischen Komponenten verlegte die Crew mehr als 3.000 Meter Kabel. Mehr als 400 Kostüme wurden speziell für die Show entworfen und genäht. Das Ensemble spielt 350 Shows im Jahr und wird dabei 700.000 Besucher begeistern.

Vorstellungstermine von „INDIA“

Hamburg	28. Jan bis 28. Feb 2010
Berlin	05. Mar bis 11. Apr 2010
München	15. Apr bis 23. Mai 2010
Mannheim	27. Mai bis 27. Jun 2010
Stuttgart	01. Jul bis 01. Aug 2010
Brüssel	05. Aug bis 19. Sep 2010
Düsseldorf	23. Sep bis 31. Okt 2010
Wien	04. Nov bis 09. Jan 2011
London	20. Apr bis 24. Jul 2011

Alle Angaben ohne Gewähr!
Weitere Informationen finden Sie unter:
www.india-circus.com

KEIN SKIURLAUB OHNE HYDRAULIK

MIT FAMILIE MUSTERMANN UNTERWEGS

Schon lange war ein Winter in Europa nicht mehr so kalt und schneereich wie dieser. Ein Fest für Skiurlauber. Sie finden in den Österreichischen Alpen beste Voraussetzungen für einen perfekten Skiurlaub vor.



Für Familie Mustermann ist der Skiurlaub schon lange geplant. Die Eltern Max und Mira sind leidenschaftliche Skifahrer und endlich sind die Kinder groß genug, die beiden zu begleiten. Der sechsjährige Michael soll erste Pistenerfahrungen sammeln, die zehnjährige Melanie will endlich Snowboard fahren lernen. Zusammen starten sie mit dem Auto zu ihrem Reiseziel im Österreichischen Tirol.

Es kommt, wie es kommen muss. Kaum auf der Autobahn beginnt es zu schneien. Erst nur ein bisschen, dann immer stärker. Bald ist die komplette Fahrbahn mit einer Schneedecke überzogen. Familie Mustermann kommt nur noch im Schrittempo voran. Sie stehen im Stau. Doch die Familie hat Glück. An der nächsten Ausfahrt schiebt sich eine große Maschine vor sie auf die Fahrbahn. Mit der hydraulischen Hebevorrichtung senkt das Schneeräumfahrzeug den Schneeschieber auf die Straße und nach kurzer Zeit geht es recht zügig voran. Leider können sie den Vorteil nur kurz nutzen. Der kleine Michael muss dringend dem Ruf der Natur folgen und so halten die Mustermanns am nächsten Rastplatz.

Einige Stopps und diverse Streitigkeiten zwischen Melanie und ihrem kleinen Bruder später kommen sie aber wohlbehalten an ihrem Urlaubsort an. Sofort stürzen sich die beiden Kinder in den meterhohen Schnee, während die Eltern im Hotel einchecken. Völlig aufgekratzt von der langen Fahrt und den vielen Eindrücken, ist an ein frühes zu Bett gehen nicht zu denken. Also entscheiden sich Max und Mira dazu, mit ihren Kindern eine Nachtwanderung zu unternehmen. Schon nach wenigen Minuten Wanderung zeigt Michael mit großen Augen auf die Lichtpunkte, die sich wie viele kleine Glühwürmchen über die Pisten schieben. „Was ist das?“, fragt er seinen Papa. „Das sind Pistenraupen, die sorgen dafür, dass wir morgen beste Voraussetzungen zum Ski fahren haben“, erklärt Max seinem Sohn.

Auf den insgesamt 75 Quadratkilometer großen Pistenflächen Tirols sind unzählige Pistenraupen im

Einsatz. Vorwiegend in der Nacht. Sie räumen die Abfahrten und verdichten den Schnee so, dass die Ski und Snowboard fahrenden Touristen stets gut präparierte Pisten vorfinden. Dazu wird an der vorderen hydraulischen Aufhängung ein Räumschild angebracht, der kleine Hügel ausgleicht und den Schnee bergauf befördert. Jeder Skifahrer drückt bei einer Abfahrt eine kleine Menge der weißen Schneemassen wieder bergauf befördert werden. Jede Pistenraupe schiebt bis zu fünf Tonnen des gefrorenen Nass vor sich her. Und das auch bei extrem starken Steigungen. Die rückseitig angebrachten Werkzeuge wie Fräsvalze oder Glättbrett werden hydraulisch gesteuert und verdichten den Schnee für ein ungebremstes Abfahrterlebnis. Durch die extrem starke Motorisierung, die nicht selten mehr als 400 PS leistet, und den Kettenantrieb sind sie in der Lage, auch steilste Pisten zu erklimmen, und können fast auf der Stelle drehen. Bei diesen Leistungsmerkmalen ist klar, dass die hydraulischen Systeme sehr stark beansprucht werden.

»Jeder Skifahrer drückt bei der Abfahrt etwas Schnee talwärts.

Diese Massen müssen abends mit Schneeraupen wieder bergauf befördert werden!«

Die eisige Kälte fordert Technik und Material enorm. Deshalb ist es um so wichtiger, dass die Hydraulikschlauchleitungen auch bei diesen Temperaturen den immer wieder auftretenden Druckspitzen trotzen. Die großen Erfahrungen auf diesem Gebiet und die ständige Verfügbarkeit der HANSA-FLEX Fachkräfte, sind einige Gründe, warum sich immer mehr Pistenbetreiber für HANSA-FLEX als Dienstleister zur Wartung ihres Fuhrparks entscheiden. „Wir sind mit unseren Niederlassungen in Österreich stets in der

Nähe der Kunden und rücken auch in der Nacht aus, wenn eine Maschine ausfällt“, erklärt Adalbert Lukesch, HANSA-FLEX Österreich.

Mittlerweile haben es sich Max und Mira Mustermann in der Hotellobby gemütlich gemacht. Die Kinder schlafen, und die Eltern genießen ein Gläschen Wein bevor auch sie zu Bett gehen. Nach einem Frühstück am nächsten Morgen, macht sich die Familie in voller Montur auf den Weg zur Anfängerpiste. Melanie und Michael nehmen dort an einem Skikurs teil. Doch um die Piste zu erreichen, müssen sie erstmal den Berg hinauf kommen. Dafür gibt es im gesamten Tiroler Skigebiet über 480 Seilbahnen und Sessellifte. Hinzu kommen mehr als 540 Schleplifte, die zusammen bis zu 1,287 Millionen Personen in der Stunde den Berg hinauf befördern. Und auch das funktioniert nicht ohne Hydraulik. Entweder im direkten Einsatz oder als Notsysteme, die zumeist elektro-hydraulisch oder diesel-hydraulisch betrieben werden. Auch diese Systeme werden häufig von HANSA-FLEX betreut, denn Stillstände an den Liften bedeuten nicht nur eine Einschränkung des Urlaubs genuss der Touristen, sie können auch schwerwiegende Konsequenzen haben

Auch der schönste Urlaub geht einmal zu Ende. Nach einer Woche machen sich die Mustermanns auf den Weg nach Hause. „Was ist eigentlich, wenn im Winter kein Schnee fällt? Kann man dann nicht Ski fahren gehen?“, fragt Melanie auf der Rückfahrt. „Dann werden Schneekanonen eingesetzt. Die erzeugen aus Wasser + Luft Schnee“, erklärt die Mama ihrer wissbegierigen Tochter. Tatsächlich werden bis zu 55 Quadratkilometer der Pistenfläche Tirols im Bedarfsfall künstlich beschneit. Und – wie könnte es anders sein – bei einer Vielzahl der Schneekanonen fließt das benötigte Wasser durch Hydraulikschlauchleitungen von HANSA-FLEX.



Foto: Stockphoto



Foto: Stockphoto



Foto: Julia Ahlers

OHNE HYDRAULIK GEHT NICHTS Schneekanonen werden über Hydraulikschlauchleitungen mit Wasser versorgt – Schneeraupenfahrzeuge mit hydraulisch gesteuerten Anbauten verteilen den Schnee und sorgen für ebene Pisten – Seilbahnen und Sessellifte besitzen hydraulische Brems- und Notsysteme.

MIT DER KRAFT DES WASSERS

WERKZEUGBAU IN SACHSEN

Wer Werkzeugbau hört, denkt wahrscheinlich zuerst an die Herstellung von Zangen und Co. Im sächsischen Lichtenstein, ganz in der Nähe von Zwickau, würde diese Gedankenbrücke nur ein müdes Lächeln hervorrufen. Zumindest dann, wenn man in den Produktionshallen der „Roos & Kübler Sachsen GmbH“ steht. Hier werden Werkzeuge von erheblicher Größe und Komplexität unter anderem für den Karosserie-rohbau namhafter Autohersteller konstruiert und gefertigt. Die HANSA-FLEX Niederlassung Lichtenstein ist seit Jahren erster Ansprechpartner, wenn es um den Einsatz von hydraulischen Systemen geht.

*»Es öffnen sich Ventile und mit einem Druck
von bis zu 4.000 bar wird Wasser in den Hohlkörper geleitet!«*

Die Roos & Kübler Sachsen GmbH ist Teil des Sextetts der Roos & Kübler Gruppe, die deutschlandweit etwa 550 Mitarbeiter beschäftigt. Am Standort Lichtenstein liegt der Tätigkeitsschwerpunkt auf der Herstellung von Transferwerkstätten, Folgeverbundwerkzeugen sowie angetriebenen Werkzeugen. Ebenfalls werden Werkzeuge für die Innenhochdruck-Umformung hergestellt. Auf Kundenwunsch erfolgt die Ausführung der Werkzeuge auch mit prozessspezifischen Automatisierungskomponenten. Somit können beispielsweise „angetriebene Werkzeuge“ – also Werkzeuge, die als Antrieb einen im Werkzeug integrierten Hydraulikzylinder nutzen – auch problemlos als Anlagen oder Anlagenkomponenten eingesetzt werden. Eine große Produktvielfalt, Innovationen sowie ein hohes Maß an Flexibilität sind Markenzeichen der Firma Roos & Kübler Sachsen.

Neben der Automobilindustrie gehören auch Unternehmen aus der Heizungs- und Sanitärtechnik sowie aus dem Elektromaschinenbau zu den Kunden der Spezialisten in der Blechumformung. Ein wichtiger Bestandteil für die Funktionalität der Werkzeuge sind hydraulische Systeme. „Wir haben nicht den Ehrgeiz, uns die Kompetenz in der Hydraulik selber anzueignen. Deshalb nutzen wir gerne das Wissen und die Erfahrung von HANSA-FLEX“, erklärt Geschäftsführer Dr. Wolfgang Eisenreich die Basis der Zusammenarbeit.

KURZE WEGE

Und diese Erfahrung findet sich nur ein paar Straßen weiter, beinahe in fußläufiger Entfernung, in der HANSA-FLEX Niederlassung Lichtenstein. „1992 haben wir die Niederlassung gegründet, sechs Jahre später mussten wir schon in ein größeres Gebäude umziehen, um den Ansprüchen unserer Kunden weiterhin gerecht zu werden“, berichtet Niederlassungsleiter Andreas Dörfel. Heute kümmern sich insgesamt vier Mitarbeiter um die Belange der Kunden. Häufig kom-

men sie direkt in die Niederlassung, wo sie zumeist mit Vornamen begrüßt werden. Der ein oder andere Witz darf nicht fehlen – man kennt sich. „Wir gehen hier ganz locker miteinander um. Das ist die „sächsische Art“, erzählt Andreas Dörfel mit einem Lächeln. So locker der Umgang miteinander, so professionell die Zusammenarbeit. Das gilt auch und ganz besonders für „Roos & Kübler“, denn die hier gefertigten Werkzeuge für den Fahrzeugbau sind komplex. Um den Leichtbau im Fahrzeug und damit die Energieeffizienz vorzubringen, sind vorwiegend zwei Verfahren interessant. Beim so genannten „Warmumformen“ wird ein Metallteil glühend heiß in das vorgesehene Werkzeug geleitet. Mittels Press- und Biegevorrichtungen wird es in die gewünschte Form gebracht und danach abgekühlt. Ein Nebeneffekt: Durch den Kühlvorgang wird das Metall gehärtet.

HYDROFORMING

Im Hydroformverfahren wird ein der späteren Form leicht angepasstes Stahlrohr in eine etwas zu große Form geführt. Danach fährt das obere Werkzeugteil, der „Deckel“, herunter und schließt mit einer Pressleistung von bis zu 40.000 Kilonewton. Beinahe geräuschlos fahren zwei Hydraulikzylinder aus und pressen mit 200 bar zwei Dichtstempel auf die Enden des Rohrs. Das Bauteil ist nun fixiert, jede Bewegung nach oben oder unten, nach rechts oder links ausgeschlossen. Es öffnen sich Ventile und mit einem Druck von bis zu 4.000 bar wird Wasser in den Hohlkörper geleitet. Durch den immens hohen Druck wird der spätere Achsträger von innen heraus geweitet und in seine Form gedrückt.

Noch während das Rohr unter Druck steht, fahren zwölf Hydraulikstempel aus und stanzen an den dafür vorgesehenen Stellen Löcher in das Bauteil. Damit der Druck währenddessen nicht entweicht, müssen die Hydraulikstempel nahezu zeitgleich arbeiten. Wichtige Vorteile der Innenhochdruck-Umformung: Durch das Zusammenlegen einzelner Bauteile zu

einer Rohrschlange kann die Produktivität erhöht werden. Außerdem bietet dieses Verfahren eine hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit – jedes gefertigte Teil gleicht dem anderen haargenau.

VERTRAUENSVOLLE ZUSAMMENARBEIT

Damit das Resultat am Ende genau den Vorgaben des Auftraggebers entspricht, beschäftigt die Roos & Kübler Sachsen GmbH hoch qualifizierte Konstrukteure und Werkzeugbauer. „Von unseren Kunden erhalten wir häufig nur die Eigenschaften und Maße des Blechteiles, welches gefertigt werden soll, und die Größe, die das Werkzeug in der Presse des Kunden haben darf. Dann beginnt unsere Arbeit“, erklärt Konstrukteur Jan Herold die Vorgehensweise. Bereits während der Planung am Computer wird Andreas Dörfel mit ins Boot geholt, um die Anforderungen an die hydraulischen Komponenten zu klären. „In einer solchen Phase sind wir im ständigen Dialog“, berichtet der Niederlassungsleiter. Sind alle Anforderungen geklärt, kommt das HANSA-FLEX Netzwerk zum tragen. Die benötigten Aggregate werden in Dresden Weixdorf gefertigt und direkt an Roos & Kübler verschickt. Mitarbeiter der Niederlassung Lichtenstein verschlanchen und prüfen das Aggregat und sämtliche hydraulische Komponenten vor Ort und bauen es in das Werkzeug ein. Erst nachdem das Werkzeug und das gefertigte Bauteil diverse Tests bei Roos & Kübler durchlaufen hat, wird es an den Endkunden ausgeliefert. „Bei derart komplexen Gerätschaften brauchen wir einen starken, zuverlässigen und vor allem belastbaren Partner“, fasst Geschäftsführer Dr. Wolfgang Eisenreich zusammen.

Ein weiterer Vorteil: Sollte der Endkunde einmal ein Ersatzteil benötigen, wendet er sich einfach an die nächste Niederlassung. Und weil jede Schlauchleitung mit einem X-CODE versehen ist, läuft die Ersatzteilbeschaffung schnell und fehlerfrei.

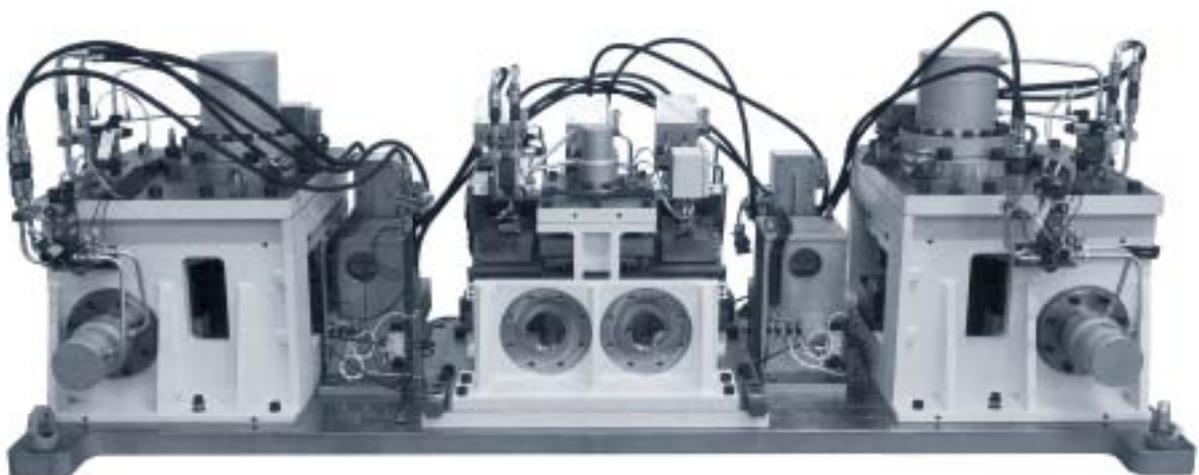


Foto: Roos & Kübler Sachsen GmbH

VON HAUSTÜR ZU HAUSTÜR

ARBEITNEHMER GENIESSEN AUF DEM ARBEITSWEG VERSICHERUNGSSCHUTZ

Das schrille Klingeln des Weckers zerreißt die Stille. Nachdem der große Zeh die Außentemperatur getestet hat, wird der Schlaf aus den Augen gerieben. Traurig, aber wahr: Es ist Zeit zum Aufstehen. Wer auf dem Weg zur oder von der Arbeit einen Unfall erleidet genießt den Versicherungsschutz des Arbeitgebers. Unfälle auf dem Weg zur Arbeit und zurück sind ganz normale Arbeitsunfälle. Der Volksmund spricht von Wegeunfällen, auch wenn dieser Begriff im Unfallversicherungsgesetz des Sozialgesetzbuch VII (SGB VII) nicht vorkommt.





DER ARBEITSWEG, für den Versicherungsschutz besteht, beginnt an der Tür des Wohnhauses.

Der allgemeine Versicherungsschutz für den Arbeitsweg regelt sich nach §8, 2, SGB VII. Darin sind folgende Regelungen festgehalten:

Der Arbeitnehmer ist auf dem Weg zur Arbeit ab der Haustür und auf dem Weg von der Arbeit bis zur Haustür versichert. Das Treppenhaus der Wohnung gehört nicht zum Arbeitsweg. Wir müssen uns also draußen befinden, erst dann beginnt der Arbeitsweg. Im Normalfall muss ein Arbeitnehmer auf direktem Wege zur Arbeit fahren, damit der Versicherungsschutz gültig ist. Allerdings gibt es Ausnahmen: Wer seine Kinder vor Arbeitsbeginn zu einer Betreuungseinrichtung fährt, ist auch auf diesem Wege arbeitsrechtlich versichert – dieser Umweg ist also erlaubt. Das Gleiche gilt für andere Betreuungspersonen. Genauso verhält es sich mit Fahrgemeinschaften. Es ist gestattet, einen Umweg zu fahren, um einen Kollegen auf dem Weg zum Arbeitsplatz abzuholen. Versichert sind dann alle Insassen des Wagens, sofern sie beim gleichen Arbeitgeber angestellt sind. Der Versicherungsschutz bleibt auch bei Abweichungen vom normalen Weg erhalten, wenn eine besondere Verkehrssituation vorherrscht. Es ist also durchaus rechtens, einen Stau zu umfahren. Ganz wichtig: Die Wahl des Verkehrsmittels spielt keine Rolle. Inlineskater sind genauso versichert wie Fußgänger, Auto-, Bahn- oder Fahrradfahrer.

KEINE PRIVATEN TÄTIGKEITEN

Der Versicherungsschutz erlischt für die Zeit, die man von seinem Arbeitsweg abweicht. Wer auf dem Weg zur Arbeit kurz am Supermarkt hält, um noch einige Einkäufe zu machen und dann auf dem Parkplatz ausrutscht und sich ein Bein bricht, kann diesen Unfall nicht als Arbeitsunfall melden. Während seines Supermarktbesuchs geht der Arbeitnehmer

einer rein persönlichen Tätigkeit nach. Sobald der Arbeitsweg wieder aufgenommen wird, tritt auch der Versicherungsschutz wieder in Kraft – sofern diese Unterbrechung nicht länger als zwei Stunden dauerte. Anders verhält es sich, wenn ein Einkauf der Aufrechterhaltung der Arbeitskraft dient. Wer in seiner Mittagspause zum nächsten Imbiss fährt, um sich eine Currywurst zu holen, ist auch dann versichert. Der Weg in der Arbeitspause zur Wohnung, um das Mittagessen einzunehmen und der Rückweg sind in die versicherten Wege eingeschlossen.

DRITTER ORT

Schwierig wird es, wenn der Arbeitnehmer den Arbeitsweg nicht von seiner eigenen Wohnung beginnt. Wer beispielsweise bei der Partnerin oder dem Partner übernachtet und am nächsten Morgen von dort aus zur Arbeit fährt, ist nur dann versichert, wenn dieser Weg in einem angemessenen Verhältnis zum üblichen Weg steht. Das soll heißen: Wenn der Weg von der eigenen Wohnung bis zum Arbeitsplatz fünf Kilometer beträgt, der vom so genannten dritten Ort bis zum Arbeitsplatz aber unverhältnismäßig länger – sagen wir 30 Kilometer – ist, entfällt der Versicherungsschutz in diesem Fall.

MELDEPFLICHT

Müssen Sie nach einem Unfall auf dem Arbeitsweg einen Arzt aufsuchen, teilen Sie ihm unbedingt mit, dass es sich um einen Wegeunfall handelt. Ihr Arzt wird diesen Unfall dann der Berufsgenossenschaft melden. Natürlich gibt es auch hier Ausnahmen. Meldepflichtig sind alle Unfälle, die eine Arbeitsunfähigkeit von mehr als drei Tagen nach sich ziehen oder zum Tod führen. Melden Sie Ihren Wegeunfall in jedem Fall der Personalabteilung.

SONDERFÄLLE

Wie schon mehrfach erwähnt, beginnt der Versicherungsschutz ab der Außentür des Wohngebäudes. Allerdings dürfte der folgende Fall durchaus streitbar sein: Ihr Lebenspartner hat vor Ihnen das Haus verlassen und ohne nachzudenken die Wohnungstür abgeschlossen, weshalb Sie nicht aus der Wohnung kommen, denn Ihren Schlüssel hat er oder sie auch gleich mit eingesteckt. Deshalb verlassen Sie Ihre Wohnung auf unkonventionelle Art. Sie klettern aus dem Fenster, stürzen ab und brechen sich ein Bein.

Egal von wo aus Sie Ihren Arbeitsweg aufnehmen oder mit welchem Verkehrsmittel sie unterwegs sind, immer gilt: Durch Alkoholeinfluss verursachte Unfälle können nicht als Arbeits- oder Wegeunfälle geltend gemacht werden. Das gilt auch bei Fahrunfähigkeit durch Drogeneinfluss oder bei nicht betriebsbedingter Übermüdung.



DIE WAHL DES VERKEHRSMITTELS zur Überwindung des Arbeitsweges ist nebensächlich – sogar Inlineskates wären adäquat. Wichtiger für etwaige Versicherungsfragen ist die Route des Weges. Umwege sind unter Umständen erlaubt, private Tätigkeiten auf dem Arbeitsweg werden jedoch nicht durch die Versicherung abgedeckt.

Im Jahr 2008 ereigneten sich im gesamten Bundesgebiet 88.226 so genannte Wegeunfälle – 211 davon waren tödlich. Bei HANSA-FLEX gab es 2008 insgesamt vier Wegeunfälle. Das entspricht ziemlich genau dem Bundesdurchschnitt. Die genauen Regelungen für Wegeunfälle sind im Sozialgesetzbuch VII oder bei der Berufsgenossenschaft in Erfahrung zu bringen. Aber Unfallschutz hin oder her: Passen Sie auf sich auf!



OHNE MUSIK GEHT GAR NICHTS

FÜR CLEMENS OTTE IST MUSIK NICHT GERÄUSCH SONDERN LEBENSGEFÜHL

Foto: Julia Ahlers

03.12.2009 – HYDRAULIKPRESSE trifft Clemens Otte in seinem Büro in der neu gebauten Niederlassung Wilhelmshaven. An den Wänden hängt ein Tour-Plakat der Rolling Stones. Im Hintergrund läuft Musik. Nach einer knappen Begrüßung verläuft das Gespräch mit dem Leiter der Industriemontage herzlich und offen. Clemens Otte lacht viel während er spricht. Letzteres macht er gerne und lange. Zu jedem seiner Lebensabschnitte hat er mindestens eine Anekdote zu erzählen. Zwei Stunden Gesprächszeit vergehen wie im Flug.

Musik begleitet Clemens Otte schon sein ganzes Leben. Bereits als kleiner Steppke lernte er von seinem Großvater das Zitterspielen. Zusammen mit seiner Mutter, einer Tante und dem Großvater saßen sie häufig zusammen und machten Hausmusik. „Das war immer ganz lustig, und daher kenne ich auch

noch die ganzen Schlager aus den 20er Jahren“, verrät der 61-jährige mit einem Lachen, das den ganzen Raum ausfüllt. Clemens Otte versprüht Frohsinn. Wer ihn sieht, schätzt ihn leicht zehn bis 15 Jahre jünger.

REBELLION UND ROWDYTUM

Anfang der 60er kaufte der verheiratete Familienvater seine erste Gitarre und traf sich regelmäßig mit einigen Freunden, um Musik zu machen. Als 1962 die „Rolling Stones“ groß raus kamen, dachten sich die damals 14-jährigen: „Das können wir auch“ und gründeten ihre erste Band. Bereits 1963 traten sie zum ersten Mal auf – in der Aula ihrer Schule. Sie coverten Stücke der Beatles, der Kings und natürlich der Stones. „Die Lieder der Stones waren für mich viel mehr als nur Musik. Das war ein Lebensgefühl, das war Rebellion! Daran wollte ich teilhaben“, erzählt

der Sänger und Gitarrist mit strahlenden Augen. Und ein Rebell war er tatsächlich. Nachdem er an einem Schultag drei Einträge ins Klassenbuch bekam, war er so wütend, dass er mit einem Freund zusammen die Pinkelbecken in der Toilette seines Gymnasiums aus der Wand riss und aus dem Fenster warf. „Man hat mich und meinen Kumpel dann wegen Rowdytum vom Gymnasium eliminiert und ich musste das letzte Schuljahr auf der Volksschule verbringen. Zu Hause gab es natürlich richtig Ärger“, berichtet der Hobby-Musiker mit einem breiten Grinsen.

AUF HOHER SEE

Geschadet hat es ihm offensichtlich nicht. Nach der Schule ging er in die Lehre und schloss 1966 seine Ausbildung zum Maschinenschlosser mit Bestnoten ab. Im April 1967 verdingte er sich für vier Jahre als

Funker bei der Bundesmarine. „Ich war zwar nie ein guter Soldat, aber fachlich konnte mir kaum einer was vormachen“, erinnert sich Clemens Otte. Auf einem NATO-Wettbewerb, an dem der spätere Obermaat 1969 teilnahm, musste man Morsezeichen möglichst schnell erkennen und auf einer Schreibmaschine abtippen. Otte schaffte 136 Zeichen in der Minute. Das bedeutete den dritten Platz. „Das kann ich heute noch“, sagt der ehemalige Funker nicht ohne Stolz. Natürlich hörte der Großvater eines Enkels auch bei der Marine nicht auf, Musik zu machen. Auf der Unteroffiziersschule in Plön in Schleswig-Holstein gründete er die „Navy-Tramps“, mit denen er auf Offiziersbällen und ähnlichen Veranstaltungen auftrat. „Wir haben da in Uniform Rock ‘n’ Roll gespielt und außerdem gab es dafür immer ein bis drei Tage Sonderurlaub. Das war schon super“.

Foto: Julia Ahlers



ENTSCHEIDUNGEN NIE BEREUT

Otte wird für ein paar Sekunden ernst, als er gefragt wird, warum er nie Berufsmusiker geworden ist. Damals hätten sie die Chance, die auf jeden Fall da gewesen wäre, einfach verpasst. Anfang der 60er sprossen deutsche Rockbands wie Pilze aus dem Boden, und seine Band habe das Zeug gehabt, oben mitzuspielen. Allerdings seien sie damals alle noch Schüler gewesen und Clemens Ottes Vater habe immer einen Riegel davor geschoben. „Heute bin ich ihm dafür dankbar. Wer weiß, was aus mir geworden wäre, wenn ich ins Musikgeschäft gegangen wäre“, berichtet Otte mit nachdenklicher Mine. Sein Vater wollte, dass er

»Das war mehr als nur Musik. Das war ein Lebensgefühl, das war Rebellion! Daran wollte ich teilhaben!«

erstmal einen richtigen Beruf lernt. Eigentlich wollte der Stones-Fan technischer Zeichner werden, aber sein Vater hielt den Beruf für nicht zukunftsfähig und sagte zu seinem Sohn: „Irgendwann wird auch das technische Zeichnen automatisiert und dann brauchst dich kein Mensch mehr. Lerne lieber ein Handwerk“. Das war 1963! „In solchen Dingen war mein Vater immer sehr weitsichtig. Die Entscheidung, Maschinenschlosser zu werden, habe ich auch nie bereut“, erklärt Clemens Otte.

AUF UMWEGEN ZU HANSA-FLEX

Nach seiner Zeit bei der Marine arbeitete Otte

14 Jahre lang als Maschinenschlosser in Wilhelmshaven und brachte es bis zum stellvertretenden Abteilungsleiter, bevor er 1985 als Außendienstler im Bereich Hydraulik für ein Hydraulikunternehmen in der Hafenstadt anging. Dort blieb er bis 2003. Danach war er ein Jahr lang selbstständig, bis er Anfang 2004 von Klaus Behr angerufen wurde. „HANSA-FLEX wollte damals den Bereich Industriehydraulik weiter ausbauen. Ein ehemaliger Kollege hatte mich empfohlen“, erzählt der heutige Leiter der Industriemontage. Nach einem Gespräch mit Reiner Plöger und Klaus Behr, fing Clemens Otte am 01.04.2004 bei HANSA-FLEX an und baute sukzessive die Industriemontage vor Ort auf. „Wenn man sieht, was wir hier in den letzten Jahren aufgebaut haben, ist das schon beeindruckend. Man schaue sich nur unsere neue Niederlassung hier in Wilhelmshaven an. Das gesamte Team hat tolle Arbeit geleistet“, fasst der Maschinenschlossermeister die Leistungen der letzten Jahre zusammen, während er seinen Blick durch sein Büro und den Außenbereich schweifen lässt.

Foto: Julia Ahlers



Foto: POCUT 5



CLEMENS OTTE machte immer Musik – in den 80er Jahren trat er regelmäßig mit seiner Band „POCUT 5“ auf.

OHNE MUSIK GEHT GAR NICHTS

Es ist beinahe müßig zu erwähnen, dass Clemens Otte in all den Jahren immer dem Rock ‘n’ Roll verfallen war. Im Jahr 1983 gründete er die Band „POCUT 5“, mit der er bis 1993 regelmäßig auftrat. Den größten Auftritt hatte die Fünfer-Combo 1990 im lettischen Liepaja, wo sie als erste Westband auf einem Festival im Fußballstadion vor 18.000 begeisterten Zuschauern Coverstücke der Stones, der Kings, der Animals und vielen anderen bekannten Bands spielten. Auch heute trifft sich der Sänger noch ab und zu mit ein paar Freunden und spielt in dem einen oder anderen Lokal unter dem Namen „Clemens Otte & Friends“, denn ohne Musik geht für ihn gar nichts.

„Ich habe immer Musik an. Egal ob hier im Büro, im Auto oder zu Hause. Das gehört einfach dazu. Heute hat das zwar nichts mehr mit Rebellion zu tun, aber ein Lebensgefühl ist es noch immer“, sagt Clemens Otte mit einem Lächeln. Könnte es ein schöneres Schlusswort geben?



Foto: Julia Ahlers



Foto: iStockphoto

OHNE KÜHLUNG KEIN BILD

AGGREGATE IN COMPUTERTOMOGRAPHEN MÜSSEN EXTREMEN BELASTUNGEN STANDHALTEN

Den ersten Nobelpreis für Physik erhielt Wilhelm Conrad Röntgen im Jahr 1901. Er hatte 1895 die nach ihm benannten Röntgenstrahlen entdeckt und so der Medizin ganz neue Wege zur Diagnostik eröffnet. Durch seine Entdeckung gibt es heute hoch präzise Röntgenröhren, durch deren Bilder jedes Jahr Millionen von Menschenleben gerettet werden. Einen entscheidenden Beitrag zur Funktionalität dieser Geräte leisten die Kühlaggregate der KLÜVER Aggregatebau GmbH. Dort im Einsatz: Edelstahlschläuche vom HANSA-FLEX Geschäftsbereich Metallschläuche.

Das Familienunternehmen aus dem schleswig-holsteinischen Kaltenkirchen wurde am 01.01.1973 als „Jens Klüver Aggregatebau“ gegründet. Seit 1981 firmiert der Betrieb unter KLÜVER Aggregatebau GmbH und hat sich seitdem zu einem der führenden Hersteller von Kühlaggregaten im Marktsegment der Röntgenröhren entwickelt. Die Produkte von KLÜVER werden heute unter anderem in Röntgenanlagen, Kernspin- und Computertomographen namhafter Hersteller auf der ganzen Welt eingesetzt. Und weil es sich hierbei um hoch spezielle und sehr sensible Gerätschaften handelt, ist umfassendes Fachwissen im Aggregatebau eine Grundvoraussetzung.

STILLSTAND BEDEUTET RÜCKSCHRITT

„Wir verfügen über 35 Jahre Erfahrung im Bereich von kompakten Kühlgeräten und Umlaufkühlern und sind in der Lage, jederzeit ganz individuell auf kundenspezifische Anforderungen einzugehen“, erklärt Betriebsleiter Sven Klüver – Sohn des Firmengründers und Geschäftsführers Jens Klüver – das Erfolgsrezept. Damit die notwendige Qualität stets auf der Höhe der technischen Möglichkeiten ist, beschäftigt KLÜVER ein Team hoch qualifizierter Entwickler und Konstrukteure, das ständig an der Weiterentwicklung bestehender Geräte arbeitet. „Stillstand

bedeutet Rückschritt. Ganz besonders in unserem Tätigkeitsfeld“, ist das Motto des Betriebsleiters.

RIESIGE KRÄFTE

Wer schon einmal in einer Röntgenröhre lag, weiß wie laut es dort zugeht. Die Geräusche entstehen, weil unter anderem die Kühlaggregate mit sehr hoher Geschwindigkeit um die Röhre rotieren und dafür sorgen, dass das Gerät nicht überhitzt. Die Rotationsgeschwindigkeit ist so hoch, dass Kräfte von bis zu 30 g, also dem 30-fachen der Erdbeschleunigung, auf die Aggregate einwirken. Trainierte Kampfpiloten verlieren bei etwa 12 g das Bewusstsein. Im

Normalfall sind 14 g für einen Menschen tödlich. Bei einer derart hohen Rotationsgeschwindigkeit, muss das Gewicht der Aggregate ganz genau bemessen sein. Andernfalls entstünden Unwuchten, durch die sowohl das Material beschädigt, als auch der in der Röhre liegende Patient verletzt werden könnte. „Wir reden hier von einem Toleranzbereich von +/- 150 Gramm pro Kühleinheit. Das ist nicht viel. Deshalb muss jede einzelne Komponente ganz genau unseren Vorgaben entsprechen“, erklärt Sven Klüver die Anforderungen.

HÖCHSTE PRÄZISION

Das ist ein Grund, warum sich die KLÜVER Aggregatebau GmbH für HANSA-FLEX als Lieferanten für die delstahlschläuche entschieden hat. Jeder in Boffzen gefertigte Schlauch darf höchstens drei Gramm von den Vorgaben der KLÜVER Aggregatebau GmbH abweichen. Absolute Genauigkeit und Sauberkeit in der Herstellung ist da von höchster Wichtigkeit. „Jeder Edelstahlschlauch, den wir für KLÜVER fertigen, wird bei uns von Hand gelötet“, berichtet Fachberater Mario Trompeter. Vor dem Lötvorgang wird genau berechnet, wie viel Lot verwendet werden darf, damit der Schlauch weder zu schwer noch zu leicht wird. Das Gleiche gilt für den Knickschutz, der dafür sorgt, dass die Schläuche trotz aller Bewegung nicht in Mitleidenschaft gezogen werden. Auch er wird so bemessen, dass er alle Anforderungen an die Sicherheit, aber auch an das Gewicht erfüllt. Zum Abschluss wird jeder Schlauch, der an KLÜVER ausgeliefert wird, von Hand gewogen. Erst dann verlässt die Ware Boffzen.

„Neben der Qualität der Metallschläuche schätzen wir an HANSA-FLEX vor allem die kurzen Kommunikationswege und die kompetente Betreuung vor Ort

durch Herrn Trompeter. Für jede Änderung unserer Anforderungen findet HANSA-FLEX umgehend eine Lösung“, fasst Sven Klüver die Basis der guten Geschäftsbeziehung zusammen.

QUALITÄTSSICHERUNG

Die fertigen Aggregate werden bei KLÜVER in der hauseigenen Qualitätssicherung auf Herz und Nieren geprüft bevor sie von Kaltenkirchen aus in die Welt verschickt werden. Um die Geräte auf Dichtigkeit und Druckbeständigkeit zu testen, wird Helium in das Aggregat gepumpt. Ein Sensor „schnüffelt“ das Gerät ab. Ist irgendwo ein Leck vorhanden, nimmt der Sensor das austretende Helium wahr und schlägt Alarm. In einer speziellen Kühlkabine wird die Materialbeständigkeit der Aggregate bei Temperaturen von -30 bis +80 °C und bei unterschiedlicher Luftfeuchtigkeit überprüft.

ROTATION UNTER REALBEDINGUNGEN

Der für die Augen spektakulärste Test findet in der Rotationsmaschine statt. Hier rotieren die Aggregate mit einer Geschwindigkeit, die über die realen Bedingungen im späteren Betrieb der Röntgenröhre hinaus geht. So stellt die KLÜVER Aggregatebau GmbH sicher, dass die Kühlaggregate den Anforderungen ihrer Kunden voll entsprechen. Dass bei jeder Station in der Qualitätssicherung ein ausführliches Computerprotokoll erstellt wird, ist sicherlich erwähnenswert, für Sven Klüver allerdings eine Selbstverständlichkeit: „Wir bieten unseren Kunden absolute Transparenz über die Leistungsfähigkeit unserer Produkte und erfüllen die hohen Standards im Qualitäts- und Umweltmanagement. Das zeigen unsere Zertifikate“.



ÜBER 35 JAHRE ERFAHRUNG im Bereich von kompakten Kühlgeräten und Umlaufkühlern ermöglichen es, jederzeit ganz individuell auf Kundenwünsche einzugehen. Sämtliche Bestandteile werden bei KLÜVER in der hauseigenen Qualitätssicherung auf Herz und Nieren geprüft.

Vorsprung durch Zertifizierung

Die KLÜVER Aggregatebau GmbH ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000 und DIN EN ISO 14001:2005.

Neben Kühlaggregaten für Medizintechnik fertigt Klüver Aggregatebau auch Kühlaggregate für Industrie und Forschung.

PRÄZISION IST VON GRÖSSTER WICHTIGKEIT bei der Herstellung. Jeder Edelstahlschlauch darf maximal 3 Gram von den Vorgaben abweichen, da es ansonsten zu gefährlichen Unwuchten im Betrieb der Computertomographen kommen kann.



URALT UND UNERSCHÖPFLICH

HYDRAULIK IN SOLARKRAFTWERKEN

Sie ist etwa 4,5 Milliarden Jahre alt und hat einen Durchmesser von 1,5 Millionen Kilometer. Unablässig schleudert sie ihre energiegeladenen Strahlen durch das Weltall. Ohne die Sonne wäre das Leben, wie wir es auf unserem Planeten kennen, gar nicht möglich.



GLOBALE STROMVERSORGUNG allein durch Solarenergie ist eine realistische Möglichkeit. Das DESERTEC-Projekt sieht vor, in der Sahara großflächige Solarthermiekraftwerke zu errichten, mit denen der Energiebedarf der EU oder gar der gesamten Welt gedeckt werden könnte. Die nebenstehende Grafik verdeutlicht, welche Flächen hierfür benötigt würden.

Foto: iStockphoto



hydraulische Systeme – wurde 1912 in Meadi/Ägypten in Betrieb genommen. Im Jahr 1916 beschloss der Deutsche Reichstag, 200.000 Reichsmark in den Bau eines Parabolrinnen-Kraftwerks in Deutsch-Südwest-Afrika zu investieren. Durch den Ersten Weltkrieg wurde dieses Projekt allerdings nie realisiert. Während der Ölkrise in den 1970er Jahren gewann die Solarthermie kurzfristig an Bedeutung. Zwischen 1977 und 1984 wurden in den USA mehrere solarthermische Kraftwerke gebaut, die teilweise noch heute in Betrieb sind. Das größte und derzeit leistungsfähigste Parabolrinnen-Kraftwerk steht in der spanischen Provinz Granada und wurde 2009 in Betrieb genommen.

SOLAR-TURMKRAFTWERKE

Eine weitere Technologie, die die Sonnenwärme zur Stromerzeugung nutzt, ist die des Solarturmkraftwerks. Über ein hydraulisches System werden mehrere Hundert Spiegel so ausgerichtet, dass sie das Sonnenlicht auf die Spitze eines Turms bündeln. An dieser Spitze befindet sich ein Absorber, durch den ein Wärmeträgermedium fließt. Durch die starke Bündelung der Sonneneinstrahlung können an der Turmspitze Temperaturen von mehreren tausend Grad Celsius erreicht werden. Wie bei den Parabolrinnenkraftwerken wird der entstehende Dampf genutzt, um Dampf- oder Gasturbinen anzutreiben, die Strom erzeugen.

DESERTEC

Die Sonne ist die nachhaltigste Energiequelle, die wir haben. Sie wird unsere Erde in den nächsten 900 Millionen Jahren mit nahezu gleichbleibenden Energiemengen versorgen. Rechnet man alle möglichen Störfaktoren ein, beläuft sich die weltweit auf die Erdoberfläche treffende Strahlung auf ungefähr 165 Watt pro Quadratmeter. Das ist ein Durchschnittswert, der je nach geografischer Lage und Wetterbedingungen schwanken kann. In Wüstengebieten liegt dieser Wert deutlich höher. Und genau da setzt das ehrgeizige Projekt namens DESERTEC an. Ein Konsortium aus Energiekonzernen, Politik, Wissenschaft und Technologieunternehmen will in der Sahara-Wüste einen Solarthermiepark bisher nie da gewesener Größe bauen und so den Energiebedarf der Nordafrikanischen Staaten, Europas und des Nahen Ostens decken. Auf Grund der hohen Strahlungswerte in der Sahara reichen rein rechnerisch etwa drei Prozent der Nordafrikanischen Wüstenfläche aus, um den derzeitigen Energiebedarf der Menschheit zu decken. Das illustriert die linksseitig stehende Grafik eindrucksvoll. Wie jede Innovation hat auch DESERTEC zwei Seiten. Es gibt Fürsprecher und Kritiker. Was auch immer am Ende dabei rauskommt, sicher ist: Erneuerbare Energien sind die Zukunft.

Die auf der Erdoberfläche auftreffende Energiemenge der Sonnenstrahlen ist um ein vieltausendfaches größer als der Energiebedarf der gesamten Menschheit. Ein riesiges Potential, welches bisher nur bruchstückhaft genutzt wird. Mit Hilfe gar nicht so neuer Technologien blasen Energiekonzerne, Wissenschaftler, Industrie und Politiker zur großen Solarenergie-Offensive. Ehrgeizigstes Projekt: DESERTEC.

PHOTOVOLTAIK

Es gibt viele verschiedene Möglichkeiten und Technologien, das Sonnenlicht in Elektrizität umzuwandeln. Die wohl bekannteste heißt Photovoltaik. Ein Wort, das sich aus dem altgriechischen „phos“ (Licht) und der elektrischen Maßeinheit Volt zusammensetzt. Unter diesem Begriff versteht man die direkte Umwandlung von Sonnenenergie in elektrische Energie. Erreicht wird das durch den Einsatz von Solarzellen, die in den allermeisten Fällen Silizium als Halbleitermaterial verwenden. Die erste Anwendung von Solarzellen datiert auf 1958 und kommt aus der Raumfahrt. Damals schickten die USA den ersten Satelliten, der mit Solarzellen ausgestattet war, in eine Erdumlaufbahn. Wer sich fragt, welchen direkten Nutzen die Raumfahrt für unser Leben auf der Erde hat, findet hier eine von vielen Antworten. Heute findet man Solarzellen auf Hausdächern, Fuß-

ballstadien, Parkscheinautomaten oder in Taschenrechnern, um nur einige Anwendungen zu nennen. Im Jahr 2005 lag die Nennleistung aller Anlagen in Deutschland bei etwa einem Gigawatt. Das ist sehr genau die Menge, die ein typisches Atomkraftwerk im Jahr produziert.

SOLARTHERMIE

Eine weitere Methode der solaren Energiegewinnung ist die so genannte Solarthermie. Solarthermische Kraftwerke wandeln die Sonneneinstrahlung in Wärme um und nutzen diese zur Stromerzeugung. Dafür existieren verschiedene Konzepte. Ein relativ altes, aber effektives ist das des Parabolrinnenkraftwerks.

PARABOLRINNEN-KRAFTWERKE

Parabolrinnenkraftwerke unterscheiden sich ganz gewaltig von der herkömmlichen Photovoltaik. Die Kraftwerke arbeiten mit gebogenen Spiegeln – so genannte Parabolrinnen. Sie bündeln das Sonnenlicht auf eine Absorberleitung. In diesem Rohr befindet sich eine Flüssigkeit (vorwiegend Öl oder Wasser), die durch die Einstrahlung auf mehrere Hundert Grad Celsius erwärmt wird und deshalb ihren Aggregatzustand von flüssig nach gasförmig ändert. Mit dem Gas werden Turbinen angetrieben, die Strom erzeugen. Wärmespeicher sorgen dafür, dass ein solches Kraftwerk auch in der Nacht Strom erzeugen kann. Damit die Sonneneinstrahlung immer optimal genutzt wird, führt ein hydraulisches System bei modernen Parabolrinnenkraftwerken die Spiegel dem Sonnenstand nach. Das erste Kraftwerk dieser Art – allerdings ohne

Foto: DESERTEC Foundation



SICHERHEIT GEHT VOR

REGELMÄSSIGE PRÜFUNGEN MINIMIEREN RISIKEN

Die vom Betreiber eigenhändig verpresste Hydraulikschlauchleitung ist bereits an der Maschine montiert. Als sie in Betrieb genommen wird, reißt die Schlaucharmatur sofort ab, die Fassung fliegt vom enormen Öldruck angetrieben mehrere Meter durch die Luft und durchschlägt schließlich den Kotflügel eines Transporters. Pures Glück, dass kein Mensch in der Nähe stand und niemand von dem austretenden Öl getroffen wurde. Ein schwerer bis tödlicher Unfall wäre unausweichlich. „Das haben die sich ausgedacht“, denken Sie jetzt bestimmt. Haben wir nicht.

Dieses Beispiel soll verdeutlichen, wie wichtig der vorschriftsmäßige Umgang und die regelmäßige Wartung der Leitungstechnik bei hydraulischen Anlagen und Maschinen ist. In diesem Fall war die Hydraulikschlauchleitung nicht gemäß der Herstellerangaben verpresst worden, weswegen sie dem Öldruck nicht stand hielt. Zur Gewährleistung einer sicheren Hydraulikschlaubeinbindung muss der Einbinder/Konfektionierer über detaillierte Kenntnisse zum Einbindeverfahren und die zu verwendenden Geräte und Bauteile verfügen. Man sollte sich auch immer bewusst sein: Hydraulikschlauchleitungen sind Verschleißteile die regelmäßig überprüft und gegebenenfalls ausgetauscht werden müssen. Nur so lassen sich Ausfälle und Stillstände an Maschinen und damit wirtschaftliche Verluste verhindern. Nur so ist für die Sicherheit der Mitarbeiter gesorgt. Die Verantwortung hierfür liegt beim Betreiber. Im Ernstfall gilt: Unwissenheit schützt vor Strafe nicht.

AUSFÜHRLICHE REGELUNG

Damit es nicht bei Unwissenheit bleibt, sind die Verantwortlichkeiten von Hydraulikschlauch-, Maschi-

nenherstellern und Betreibern von hydraulischen Anlagen in diversen Vorschriften geregelt. Das neueste und ausführlichste Regelwerk ist die im November 2008 in Kraft getretene berufsgenossenschaftliche Regel mit der Kennung BGR 237 „Hydraulikschlauchleitungen – Regeln für den sicheren Umgang“, an der Ulrich Hielscher, der Leiter des Schulungszentrums der IHA tatkräftig mitgearbeitet hat. Diese neue und umfassende Regelung war unausweichlich, denn hydraulische Anlagen werden zunehmend leistungsfähiger und effektiver. Maschinen und Anlagen arbeiten mit immer höheren Arbeitsdrücken. Hinzu kommen kürzere Taktzeiten, schneller laufende Maschinen und verlängerte Laufzeiten. Als Folge dessen werden Rohr- und Hydraulikschlauchleitungen heute viel stärker belastet als in der Vergangenheit. Werden sie nicht regelmäßig gewartet, kann das zu schweren Unfällen führen, die nicht nur einen Maschinen- und damit Produktionsausfall nach sich ziehen sondern auch das Leben der sich in der Nähe befindlichen Menschen gefährden. „Die neue Sicherheitsregel informiert den Betreiber detailliert, wie er mit Hydraulikbauteilen umgehen muss“, berichtet Ulrich Hielscher.



Foto: Ulrich Hielscher



Foto: Ulrich Hielscher

UNSAHEMÄSSER EINBAU von Hydraulikschlauchleitungen kann zu schweren Unfällen führen, die nicht nur Maschinen- und Produktionsausfall, sondern auch das Leben der sich in der Nähe befindlichen Menschen gefährden können.



EINBAUHILFEN UND TIPPS

Der Mehrwert der neuen BGR 237 ist für den Betreiber hydraulischer Anlagen offensichtlich. Ihm wird eine konkrete Hilfe für die Beurteilung möglicher Gefährdungspotentiale und den daraus resultierenden Maßnahmen an die Hand gegeben. Darüber hinaus gibt die Regelung ausführliche Hilfestellungen. So nennt sie dem Betreiber präventive Maßnahmen, die dafür sorgen, dass Schäden bereits im Vorfeld verhindert werden können. Neben Einbauhilfen und praktischen Tipps werden die Auswirkungen schädlicher Einflüsse auf Hydraulikschlauchleitungen anschaulich illustriert.

ORDNUNGSGEMÄSSER EINBAU

„Viele Betreiber kennen ihre Verantwortung nicht und handeln nach dem Motto >Keine Ahnung, keine Angst<. Weil Unwissenheit aber nicht vor Strafe schützt, müssen sich Betreiber über die Bestimmungen informieren. Das ist einer der Gründe, warum wir die alte ZH1/74 von 1988 überarbeitet und die BGR 237 ins Leben gerufen haben“, erklärt Ulrich Hielscher. Die berufsgenossenschaftliche Regelung informiert die Betreiber von Anlagen darüber, wie mit sicherheitsrelevanten Bauteilen umzugehen ist. So lassen sich bereits beim Einbau Fehler vermeiden, die unweigerlich zu Ausfällen führen würden. Wer sich mit der BGR 237 auseinandersetzt, erkennt in der Praxis schnell, ob eine Hydraulikschlauchleitung richtig eingebaut wurde.

Foto: Jan DeWaux



Foto: Jan DeWaux



UNFALLGEFAHR durch unsachgemäß verpresste Schlauchleitungen: die Armatur riss unter dem hohen Betriebsdruck ab, und die Fassung durchschlug den Kotflügel eines Transporters – der Unfall hätte tödlich enden können.

BEFÄHIGTE PERSON

Weil das angelesene Wissen, aber in der Praxis nicht ausreichend ist, benennt der Unternehmer als Maschinenbetreiber zur Überprüfung der Schlauchleitungen eine „Befähigte Person“, die über eine entsprechende Ausbildung verfügt. Entsprechende Seminare und Weiterbildungen werden vom HANSA-FLEX Kooperationspartner der Internationalen Hydraulikakademie angeboten. Schulungsinhalte sind unter anderem der korrekte Umgang mit Hydraulikschlauch- und Rohrleitungen und der zugehörigen Verbindungstechnik. Nach erfolgreicher Ausbildung ist die vom Unternehmer ernannte Befähigte Person in der Lage auf Basis aller sicherheitsrelevanten Bestimmungen, Schlauchleitungen zu überprüfen. Diese visuellen Inspektionen müssen – und auch das ist in der BGR 237 geregelt – regelmäßig stattfinden. Die Dauer des Inspektionsintervalls bestimmt der Betreiber nach einer eingehenden Sicherheitsanalyse selbst. Empfohlen werden Wartungsintervalle von sechs bis zwölf Monaten. Allerdings sollten Maschinenbetreiber auch die Vorgaben des Herstellers beachten. Werden die Prüffristen verlängert, muss diese Entscheidung sicherheitstechnisch vertretbar, begründet und dokumentiert sein.

Wichtiges auf einem Blick

Der Betreiber verantwortet:

- den bestimmungsgemäßen Einsatz der Hydraulikschlauchleitung
- die planmäßige Überwachung und systematische Kontrolle durch eine befähigte Person mit Sachkunde Leitungstechnik
- das Erkennen und die Beseitigung von Mängeln
- das planmäßige Wechseln der Hydraulikschlauchleitungen

Richtiger Einbau von Hydraulikschlauchleitungen:

- Bestimmung der Schlauchleitungslänge gemäß den Einbauverhältnissen
- Torsion vermeiden
- Biegeradien einhalten
- Hydraulikschlauchleitungen der natürlichen Lage folgend einbauen
- auf geraden Abschnitt hinter der Armaturenfassung achten
- Äußere Beschädigungen wie Abrieb vermeiden
- Geeignete Armaturen verwenden
- Einbau in genügendem Abstand zu wärme-strahlenden Bauteilen

AUF DIE VERPACKUNG KOMMT ES AN



Foto: REXAM/PC/ Beverage Can Berlin

OLDENBURGER INDUSTRIEMONTAGE ERHÖHT DIE SICHERHEIT

Sie war zentrales Element bei so manchem spontanen Fußballspiel auf Schulhöfen oder in Häusergassen. Sie begegnete uns auf Werbeplakaten und brachte die eine oder andere öffentliche Mülltonne zum Überquellen. Auch heute – sieben Jahre nach Einführung des Dosenpfands – ist die Aluminiumdose eine beliebte Getränkeverpackung. Aus unserer Mülllandschaft ist sie jedoch nahezu vollkommen verschwunden.

Als die Bundesregierung im Jahr 2003 das Dosenpfand einführt, erklingen allseits Abgesänge auf die Getränkedose. Eindeutig zu früh, wie sich herausstellte. Die führenden Supermärkte stellten schnell fest, dass diese Verpackungsart bei ihren Kunden beliebt ist. Schon sehr bald standen wieder Dosen in den Regalen. Und ein Großteil davon wird in den drei Deutschland-Standorten des Britischen Verpackungsherstellers REXAM Beverage Can hergestellt. REXAM ist der weltweit größte Hersteller von Aluminiumdosen. 55 Milliarden waren es im Jahr 2008. Mit einem Jahresumsatz von über vier Milliarden Britischer Pfund und mehr als 24.000 Mitarbeitern in 20 Ländern spielt das Unternehmen in der Königsklasse der Verpackungsindustrie. Beliefert werden Großbrauereien wie InBEV, Hersteller von Softdrinks wie Coca Cola oder der Energiedrink-Gigant Red Bull.

BESSER ALS MAN DENKT

Als Getränkeverpackung weist die Aluminiumdose eine Vielzahl an Vorteilen gegenüber anderen Verpackungen auf. Sie lässt sich leicht transportieren und ist hervorragend zu lagern. Durch ihre Materialeigenschaften ist sie schnell zu kühlen und bruchsicher. Außerdem ist sie die einzige Verpackung, die absolut

sauerstoff- und lichtundurchlässig ist. Das schützt den Inhalt und garantiert eine lange Lebensdauer. Wird sie gewissenhaft wiederverwertet, weist sie eine gute Ökobilanz auf, denn die Aluminiumdose ist zu 100 Prozent recyclingfähig. Und zwar unendlich oft und ohne jeglichen Qualitätsverlust. Dabei beträgt die Energieersparnis gegenüber der Neuproduktion 95 Prozent. Auch wenn es überraschend klingt: Die Aluminiumdose hat weltweit die höchste Recyclingrate aller Verpackungsformate.

HERAUSFORDERUNGEN STELLEN

Seit 2008 betreut Sylvia Seidel aus der HANSA-FLEX Niederlassung in Berlin-Tempelhof den Kunden vor Ort. Bei ihrem allerersten Besuch erfuhr sie von Bernd Hoffmann, dem Leiter der Instandhaltungswerkstatt bei REXAM, dass es immer wieder zu Ausfällen und Leckagen bei der Dosenrecyclingpresse kam, die bisher niemand lösen konnte. Eine Situation, die den hohen Sicherheitsansprüchen von REXAM nicht genüge tat. Eine Lösung musste her. Und genau das war die Aufgabe, die Bernd Hoffmann an Sylvia Seidel stellte. Mit einem leichten Augenzwinkern sagte er: „Wenn Sie unser Lieferant werden wollen, müssen sie etwas können, was sich ihre Wettbewerber nicht zutrauen.“ Gemeint war die Dosenrecyclingpresse.

Auf dem Spezialistentreffen von HANSA-FLEX in Dresden besprach Frau Seidel die Situation mit Bernd Nieder, dem stellvertretenden Leiter der Oldenburger Industriemontage. Kurze Zeit später waren sie bei REXAM in Berlin, um sich ein Bild der Situation zu machen. Schon auf den ersten Blick war klar, dass hier etwas getan werden musste. „Die gesamte Mimik war recht uneinheitlich und nicht mehr zeitgemäß“, berichtet Bernd Nieder. „Uns war wichtig, dass wir eine nachhaltige Lösung schaffen, welche die Laufzeiten der Anlage eindeutig verbessert und unseren hohen Sicherheitsansprüchen gerecht wird“, erklärt Bernd Hoffmann die Anforderungen von REXAM.

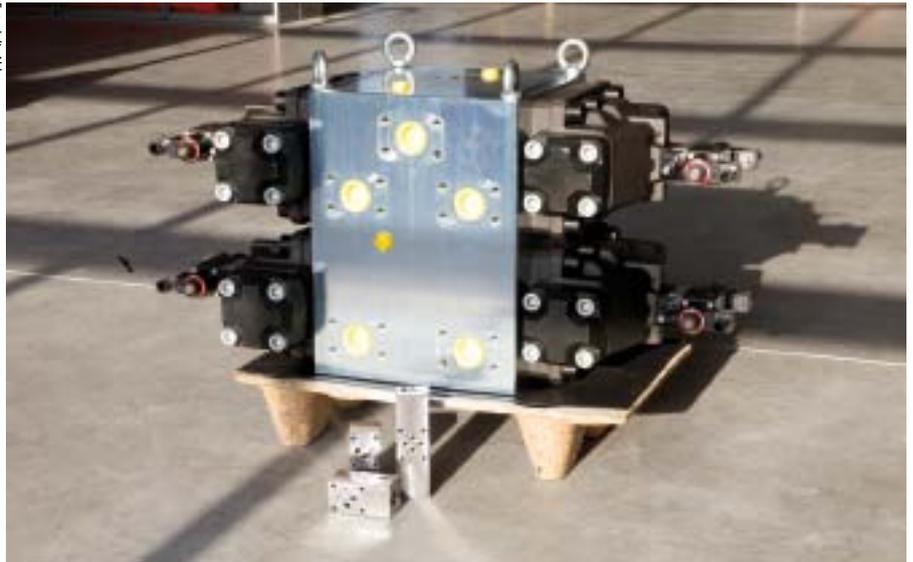
ÜBERZEUGENDES KONZEPT

Nach der ersten Begehung entwickelte Bernd Nieder mit seinem Team ein Konzept, welches nicht nur die Laufzeiten der Dosenrecyclingpresse verbessern, sondern auch zukünftige Wartungen der Anlage erleichtern würde. Ein Sonderblock mit vier Ventilen sollte die alte Mimik ersetzen, wodurch die bisherige Verrohrung zwischen den einzelnen Ventilen eingespart werden konnte. Dadurch soll eine erhebliche Minimierung der Fehlerquellen erreicht werden. Als hydraulischer Antrieb stand ein Aggregat mit zwei Pumpen mit je 250 Liter pro Minute Fördervolumen



beim Kunden zur Verfügung. Das Konzept überzeugte und drei Telefonate später war der Auftrag erteilt. Der Block wurde von EAB/Dresdens Ingenieurteam um Ralf Weichert nach Vorgaben der Oldenburger Industriemontage konstruiert und auf dem neuen CNC-Bearbeitungszentrum hergestellt. Nach einer vorsorglichen Inbetriebnahme des Blocks auf dem Prüfstand bei EAB/Dresden wurde der Steuerblock dann per Spedition zum Kunden nach Berlin verfrachtet. Dort übernahm das Team der Oldenburger Industriemontage um Bernd Nieder die Installation.

Foto: Julia Ahlers



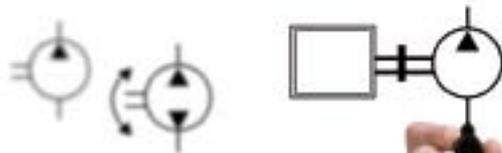
Schon im Vorfeld stellte sich heraus, dass die beim damaligen Aufbau der Altanlage verwendeten Flansche nicht den aktuellen Standards entsprachen und in der Form und Größe auch nicht beschafft werden konnten. „Wir haben die Übergangsstücke konstruiert und jeden einzelnen Flansch extra gebaut“, beschreibt Bernd Nieder eine der Herausforderungen bei diesem Projekt. Beinahe selbstverständlich: Um die zukünftige Beschaffung von Ersatzteilen zu vereinfachen, wurde jede Schlauchleitung mit einem X-CODE versehen. Seit Anfang Dezember 2009 ist der Ventilblock nun in Betrieb. Ausfälle oder Leckagen hat es seitdem keine mehr gegeben. Ein gerne mitgenommener Nebeneffekt der HANSA-FLEX-Lösung: Die Dosenrecyclingpresse verrichtet ihre Arbeit nun um einiges leiser als vor dem Umbau.

DER NEUE VENTIL SONDERBLOCK für die Steuerung der Dosenpresse von REXAM wurde durch den HANSA-FLEX Geschäftsbereich Engineering/Aggregatebau in Dresden entwickelt. Der massive Ventilblock (zum Vergleich sind im Foto davor gängige Ventilblöcke mit normalen Ausmaßen zu sehen) spart die bisherige Verrohrung und minimiert dadurch potentielle Fehlerquellen erheblich ein.

Technische Daten des Steuerblocks

- Gewicht ca. 540 kg
- Bestückt mit vier vorgesteuerten NG32 Wegeventilen
- „P“ und „T“-Leitung intern verbunden
- je 4 x Abgänge „A“ und „B“
- Alle Anschlüsse als Flansch nach SAE DN40

Schulungstermine Februar – März



01. – 05.02.2010	Wartung Hydraulischer Anlagen	Dresden-Weixdorf
10.02.2010	Grundlagen der Leitungstechnik	Boffzen/Höxter
11.02.2010	Grundlagen der Leitungstechnik	Bremen
08. – 12.02.2010	Grundlagen der Fluidtechnik Teil 1	Dresden-Weixdorf
08. – 12.02.2010	Proportionalhydraulik	Dresden-Weixdorf
11. – 12.02.2010	Grundlagenseminar Edelstahl- und Elastomerkompensatoren	Boffzen/Höxter
19.02.2010	Grundlagen der Leitungstechnik	Manching
15. – 19.02.2010	Mobilhydraulik	Dresden-Weixdorf
22. – 26.02.2010	Grundlagen der Fluidtechnik Teil 2	Dresden-Weixdorf
01.03.2010	Grundlagen der Dichtungstechnik	Eisenberg
11.03.2010	Grundlagen der Leitungstechnik	Bremen
08. – 12.03.2010	Proportionalhydraulik	Dresden-Weixdorf
15.03.2010	Metallschläuche Grundlagenseminar	Boffzen/Höxter
15. – 19.03.2010	Grundlagen der Fluidtechnik Teil 1	Dresden-Weixdorf
22. – 26.03.2010	Mobilhydraulik	Dresden-Weixdorf
22. – 26.03.2010	Grundlagen der Fluidtechnik Teil 2	Dresden-Weixdorf



Foto: taglicht media

IM ADLER UM DIE WELT – TEIL 2

VON MOSKAU ÜBER DIE ANDEN NACH EUROPA



Foto: taglicht media

BEGEGNUNGEN MIT FREMDEN KULTUREN machten Clärenore Stinnes und Carl-Axel Söderström auf ihrer Reise um die Welt.

Clärenore Stinnes war der erste Mensch, der mit einem Auto die Welt umrundete. Im ersten Teil berichtete HYDRAULIKPRESSE über die Anfänge der Fahrt bis Moskau. Dort gaben die zwei mitfahrenden Techniker auf, so dass Fräulein Stinnes und ihr Kameramann Carl-Axel Söderström auf sich alleine gestellt waren.

In Moskau rüsten die beiden auf. Drei Gewehre, 2.800 Schuss Munition und etliche Kanister Treibstoff werden auf den begleitenden LKW geladen, der ab Moskau von Carl Axel Söderström gefahren wurde. Von Moskau aus führt der Weg nach Osten. Es ist erwartungsgemäß sehr kalt – jeden Morgen muss das Motoröl aufgetaut werden, bevor sie die Fahrt fortsetzen können. Clärenore entscheidet sich dafür, alleine über den zugefrorenen Baikalsee zu fahren. Söderström will davon nichts wissen und begleitet sie dennoch. Mitten auf dem See tut sich vor ihnen ein breiter Riss auf. Frau Stinnes gibt Vollgas und der Adler überspringt das Hindernis. Auf der anderen Seite angekommen notiert der Schwede Söderström in seinem Tagebuch: „Mit heiler Haut davon gekom-

men. Wölfe begleiten unsere Fahrt. Fräulein Stinnes bietet mir das Du an.“ Der Anfang einer Liebesgeschichte, die beide nicht zulassen wollen – Söderström ist verheiratet.

Sie fahren weiter durch die Mongolei nach China. In der Wüste Gobi werden sie von berittenen Räubern verfolgt. Stinnes fährt einen Vorsprung heraus. Dann bricht eine Feder des Lastwagens. In 28 Minuten wechseln sie die Feder aus und entkommen den heranstürmenden Horden nur knapp. Von Japan setzen sie mit dem Schiff nach Südamerika über. Kilometerstand nach einem Jahr: 30.000. Die Route führt von Lima über die Anden. Unerträgliche Steigungen und nicht vorhandene Straßen zwingen die beiden zu drastischen Maßnahmen. Der Adler wird mit Flaschenzügen den Berg hoch gezogen. Immer wieder sprengen sie sich mit Dynamit den Weg frei. Sie rollen Gefälle bergab, die so gefährlich sind, dass sich die beiden Abenteurer vorher ernsthaft voneinander verabschieden. Im August 1928 schaffen sie an einem Tag ganze 150 Meter Wegstrecke. Sie trinken das Kühlwasser des Adlers, um nicht zu verdursten.

Söderström wird krank und keine Arznei scheint zu helfen. Clärenore kocht ihm einen Tee aus Kokablättern; es muss immer weiter gehen. In Buenos Aires angekommen, drehen sie um und fahren wieder zurück nach Chile und Peru – verrückt!

Als sie mit dem Schiff an der Westküste der USA ankommen, entspannt sich die Lage. Es gibt Straßen, Werkstätten, Tankstellen. Sie treffen Henry Ford, Präsident Hoover und Indianer. Mit dem Schiff erreichen sie in Le Harvre europäisches Festland. Söderströms Frau wartet schon auf die beiden und fährt mit nach Berlin. Die Fahrt soll sehr schweigsam verlaufen sein. Söderström und Clärenore sind schwer verliebt. Am 23. Juni 1929 – zwei Jahre nach dem Startschuss – erreichen sie Berlin und werden von den Massen gefeiert. Fräulein Stinnes beschließt zu Söderströms Ehren nach Stockholm weiterzufahren. Dort angekommen, trennt sich der Kameramann von seiner Ehefrau. Ein Jahr später heiratet er Clärenore. Auf einem Gutshof in Südschweden ziehen sie drei eigene und mehrere Pflegekinder groß. Weitere Expeditionen haben sie nie wieder unternommen. 1990 stirbt Clärenore Stinnes in Schweden.



Foto: HANSA-FLEX Event GmbH

DIE XWORLD TOUR 2008/09 von HANSA-FLEX durch Europa und Asien war trotz besserer Infrastruktur ein Abenteuer.

STELLENANGEBOTE

„UNSERE MITARBEITER SIND DER SCHLÜSSEL UNSERES ERFOLGS“

Foto: Julia Ahlers

Leiter m/w der Industriemontage – Bereich Hydraulik

für unsere neuen Standorte in Wismar und Bentwisch (Stellennummer 566).

Ihre Aufgaben:

Aufbau und Koordinierung der neuen Betriebe. Leitung der Industriemontage mit entsprechender Führungsverantwortung. Produkt- und Projektberatung, sowie Betreuung von Projekten. Ausarbeitung kundenspezifischer Lösungen.

Was erwarten wir von Ihnen?

- Technische Ausbildung (Ingenieur, Techniker oder Meister in einem metallverarbeitendem Beruf) und fundierte kaufmännische Kenntnisse
- Fundierte Kenntnisse in der Hydraulik / Sie können Hydraulikschaltpläne lesen und erstellen / Kenntnisse des Marktes und seiner Entwicklungen
- In der Vergangenheit haben Sie bereits Führungsaufgaben übernommen
- Erfahrung im Umgang mit Kunden / SAP-Kenntnisse wünschenswert
- Teamgeist, Kommunikationsfähigkeit und Verantwortungsbereitschaft

Senden Sie Ihre schriftliche Bewerbung inkl. Gehaltsvorstellungen an:

HANSA-FLEX Hydraulik GmbH | Frau Orywal
Zum Panrepel 44 | 28307 Bremen
pa@hansa-flex.com

HANSA/FLEX

Außendienstmitarbeiter mit Hydraulikkenntnissen m/w

für unsere Niederlassung in Stockstadt (Stelle 567).

Ihre Aufgaben:

Akquisition neuer, sowie Pflege und Ausbau der vorhandenen Kundenpotentiale. Sie beraten unsere Kunden und erreichen durch Ihr freundliches und fachkompetentes Auftreten eine hohe Kundenzufriedenheit.

Was erwarten wir von Ihnen?

- Kaufmännischen Beruf mit technischem Verständnis oder Sie haben eine technische Ausbildung (Techniker, Meister aus einem metallverarbeitenden Beruf) mit Kenntnissen im kaufmännischen Bereich
- Sie sind bereits länger erfolgreich im Außendienst tätig
- Umfangreiche Kenntnisse im Bereich hydraulischer Verbindungstechnik
- Leistungsbereitschaft und Teamfähigkeit
- Sie sind kommunikativ und flexibel / Führerscheinklasse B

Senden Sie Ihre schriftliche Bewerbung inkl. Gehaltsvorstellungen an:

HANSA-FLEX Hydraulik GmbH | Herrn Elezovic
Industriestraße 5 | 64331 Weiterstadt
d.elezovic@hansa-flex.com

HANSA/FLEX

Monteure für die Industriemontage m/w mit Erfahrung in der Hydraulik und Rohrleitungsmontage

für unsere Industriemontage im Raum Wismar und Bentwisch (Stelle 565).

Ihre Aufgaben:

Sie sorgen durch kurze Reaktionszeiten und kompetentes Fachwissen für geringe Ausfallzeiten an den Geräten unserer Kunden vor Ort. Sie sind verantwortlich für die Instandhaltung, Wartung und Installation von hydraulischen Anlagen.

Was erwarten wir von Ihnen?

- Technische Ausbildung (Landmaschinenmechaniker, Schlosser, Metaller)
- Berufserfahrung in der Hydraulik, Rohrinstallation oder Landtechnik
- Erfahrung in der Instandhaltung und Installation hydraulischer Anlagen
- Sie arbeiten zuverlässig und zielorientiert, auch unter Zeit- und Handlungsdruck

Senden Sie Ihre schriftliche Bewerbung inkl. Gehaltsvorstellungen an:

HANSA-FLEX Hydraulik GmbH | Frau Orywal
Zum Panrepel 44 | 28307 Bremen
pa@hansa-flex.com

HANSA/FLEX

Mitarbeiter im technischen Innendienst m/w

für unsere Niederlassung in Gütersloh (Werkstatt/Lager).

Ihre Aufgaben:

Beratung, Tresenverkauf und Abwicklung eingehender Aufträge. Konfektionierung der Schlauchleitungen und mechanische Bearbeitung von Anschlußarmaturen. Kommissionierung von Waren für den Versand und Warenbestandsüberwachung mit Hilfe der EDV.

Was erwarten wir von Ihnen?

- Ausbildung in metallverarbeitendem Beruf (Schlosser, Metaller, o. ä.)
- Kenntnisse im hydraulischen Bereich / Führerscheinklasse B (3)
- Technische Zusammenhänge leicht erkennen und Probleme sicher lösen
- Servicebetonter Umgang mit Kunden und Teamfähigkeit sind für Sie selbstverständlich

Senden Sie Ihre schriftliche Bewerbung inkl. Gehaltsvorstellungen an:

HANSA-FLEX Hydraulik GmbH | Frau Orywal
Zum Panrepel 44 | 28307 Bremen
pa@hansa-flex.com

HANSA/FLEX

Weitere Informationen zu den ausgeschriebenen Stellen und dem Unternehmen finden Sie unter www.hansa-flex.com

NEWTICKER

Foto: Julia Ahlers



Neues vom X-CODE

Seit seiner Einführung erfreut sich der X-CODE großer Beliebtheit bei unseren Kunden. Der alphanumerische Zahlencode vereinfacht die Neubestellung von Schlauchleitungen enorm und spart Zeit und Geld. Eine Tatsache, die immer mehr Kunden überzeugt. Bis Ende 2009 war der X-CODE 4.275.714 Mal im Einsatz. Und jeden Tag kommen neue hinzu.



Foto: Julia Ahlers



Zulassungen bestätigt

Die Niederlassungen Barleben und Hamburg-Stellingen haben die regelmäßige Prüfung durch die Bundeswehr im vergangenen Monat bestanden. Sie sind neben acht weiteren Niederlassungen weiterhin nach VG 95922-2 zugelassen, Schlauch-Armaturen-Kombinationen für die Bundeswehr zu fertigen. Mit Wilhelmshaven hat eine weitere Niederlassung die umfassende Prüfung durch die Bundeswehr bestanden.



Foto: Prime Time Entertainment AG

„INDIA“ SONDERVERLOSUNG

KARTEN FÜR DAS ZIRKUSPEKTAKEL „INDIA“ IN BERLIN ZU GEWINNEN

Erleben Sie eine Inszenierung von Tanz, Akrobatik und Magie in einer Art und Weise, wie sie Europa noch nicht gesehen hat. Begleiten Sie die Künstler, Tänzer, Magier, Seiltänzer und Feuerschucker in die märchenhafte Welt der Maharadschas – Mitten im Herzen von Berlin. Die Show vermittelt ein Abbild der Kultur Indiens zwischen Tradition und Zukunft. Die größte Showzeltanlage Europas mit dem Ambiente eines reisenden Königreichs beherbergt ein wahres Labyrinth von Gängen und geschmückten Salons. Moderne Licht- und Tontechnik erzeugt die perfekte Illusion einer farbenprächtigen Palastlandschaft.

Künstlerisch ist INDIA international hochkarätig besetzt. Regie führt das Team von Franco Dragone,

bekannt vor allem als Gestalter erfolgreicher Las Vegas-Produktionen wie „Le Rêve“ und als langjähriger Partner des „Cirque du Soleil“. Mit Shiamak Davar konnte zudem Indiens bekanntester Choreograf verpflichtet werden. Gemeinsam mit dem showerfahrenen Ray Leeper kreiert er Tanzformen, die für das vielfarbige Spektrum des alten und des neuen Indien stehen.

Mit freundlicher Unterstützung der Prime Time Entertainment AG verlosen wir 3 x 2 Eintrittskarten für die India!-Vorstellung am Samstag, den 27. März um 14.30 Uhr in Berlin. Der Einsendeschluss ist Freitag, der 12. März 2010.

Zur Teilnahme senden Sie einfach eine E-Mail mit dem Betreff „India!“ an ma@hansa-flex.com

Foto: Prime Time Entertainment AG

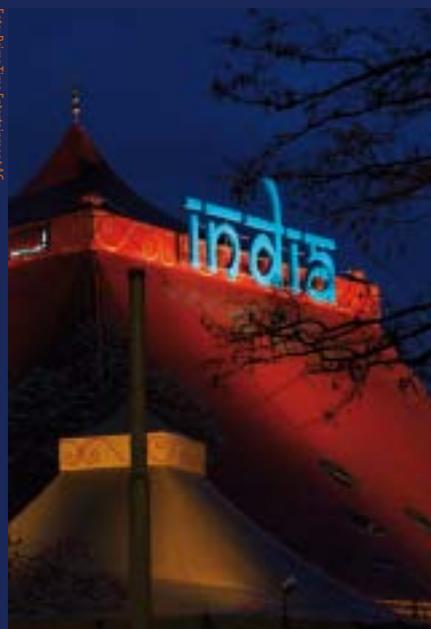
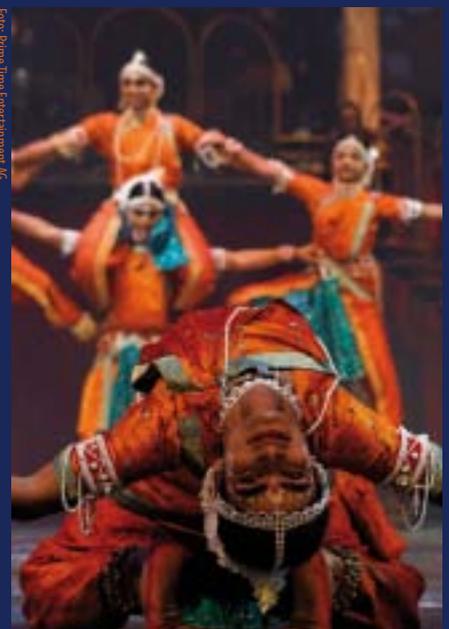


Foto: Prime Time Entertainment AG



GEWINNEN SIE EIN TOMTOM »XL LIVE«

BEANTWORTEN SIE EINFACH UNSERE GEWINNSPIELFRAGE



Foto: TomTom International BV

Der Rechtsweg ist ausgeschlossen, ebenso jegliche Haftung, soweit rechtlich zulässig. Eine Barauszahlung des Gewinns ist nicht möglich. Wir wünschen viel Glück!

Mobile Navigation, 10,9 cm (4,3 Zoll) Breitbild-Farb-Display, TMC: HD Traffic™, Fahrspurassistent, Geschwindigkeits-Hinweise, Text-to-Speech, Kartenmaterial für Europa und Teilen der Russischen Föderation und Weißrussland, intelligente Routenplanung durch IQ Routes™, besonders kompakt durch einklappbare EasyPort™-Halterung, fortlaufende Echtzeitinformationen mit LIVE Services, inkl. USB-Kabel, Autoladegerät, Dokumentation, Voucher für einen kostenlosen TMC-Receiver, Maße: 12,2 x 8,0 x 2,5 cm, Farbe: schwarz, Gewicht 182 g.

GEWINNFRAGE:

Wie groß ist die durch die Rotationsgeschwindigkeit verursachte Kraft, die auf die Kühlaggregate der Röntgenröhre einwirken?

- A: 50 g (50-fache der Erdbeschleunigung)
- B: 10 g (10-fache der Erdbeschleunigung)
- C: 30 g (30-fache der Erdbeschleunigung)

In dieser Ausgabe verlosen wir ein Navigationsgerät TomTom »XL Live«. Senden Sie uns Ihre Antwort bitte per E-Mail an ma@hansa-flex.com oder per Post. Vergessen Sie nicht Ihren Namen sowie Ihre Adresse. Einsendeschluss ist der 15. März 2010. Pro Teilnehmer wird nur eine Einsendung berücksichtigt.

AUFLÖSUNG AUSGABE 12|2009

Antwort A: Oktober 1911 (exakter wäre Dezember gewesen)

Gewinner 1: C. Mohn, Sindelfingen

Gewinner 2: K. Mrose, Glauchau

Gewinner 3: U. Dorres, Berlin

ZAHLEN & FAKTEN

JUBILÄEN

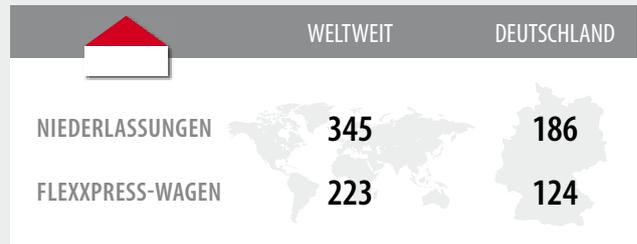
März:

Köln Rath/Heumar, Deutschland	Mar 2000	10 Jahre
Minden, Deutschland	Mar 2000	10 Jahre

NEUERÖFFNUNGEN

Januar:

HANSA-FLEX Centro Norte, S.L.	Pol.Ind. Ugaldeguren, Parcela 14 I, nave 1	48170 Zamudio	Spanien
-------------------------------	--	---------------	---------



VORSCHAU 04|2010

IN DER NÄCHSTEN AUSGABE ERWARTEN SIE FOLGENDE THEMEN

TITELSTORY

MESSEN & EVENTS

PRAXIS

ARBEIT & LEBEN

FASZINATION TECHNIK

MENSCHEN BEI HANSA-FLEX

AUS- & WEITERBILDUNG

PRAXIS

Tunnelbauprojekt im Schweizer Linthal

HANSA-FLEX auf der BAUMA 2010

Flugsimulator am Flughafen Frankfurt

Vorsorgeuntersuchungen erhöhen die Lebensqualität

Verschaltungstechnik beim Hochhausbau

Peter Stütz – Theaterschauspieler bei HANSA-FLEX

Erfahrungsbericht eines HANSA-FLEX Auszubildenden

Hydraulik in Spritz- und Asphaltmaschinen



Es gibt nur eins, das teurer ist als Bildung.
Keine Bildung.



IHA

Internationale Hydraulik Akademie GmbH
Am Promigberg 26 | 01108 Dresden
Tel. +49 351 658780-19
Fax +49 351 658780-24
info@hydraulik-akademie.de
www.hydraulik-akademie.de