FORUM

54

Das Magazin der
WIRTGEN GROUP
www.wirtgen-group.com
02/2017

Wo Qualität entsteht

Die Stammwerke und Produktionsstätten der WIRTGEN GROUP.

WIRTGEN / VÖGELE / HAMM / KLEEMANN / BENNINGHOVEN

„Nachdem ich die Wirtgen Group seit über 27 Jahren kenne und bewundere, bin ich mir bewusst, dass es gilt, die bestehenden Strukturen zu bewahren und weiter fortzuführen."

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, verehrte Partner, Kunden und Freunde,

Das Jahr 2017 ist ein besonderes für die Wirtgen Group. Mit knapp drei Milliarden Euro Umsatz verzeichnet der Unternehmensverbund das erfolgreichste Jahr seiner Geschichte. Das Wachstum: erneut im zweistelligen Prozentbereich.

Die Wirtgen Group Erfolgsgeschichte habe ich in den vergangenen Jahren aus der Ferne verfolgt und bewundert. In den vergangenen Monaten durfte ich hautnah erleben, was die tragenden Säulen dieser Erfolgsstrategie sind: höchste Qualität in den Werken, beste Produkte, unbändige Innovationskraft sowie Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ihresgleichen suchen, weil sie spezialisiert und fokussiert arbeiten und schlicht zu den Besten gehören. Das Resultat: die Wirtgen Group ist unangefochtener Innovations- und Technologieführer mit Premiumlösungen aus einer Hand. Voll ausgerichtet auf die Bedürfnisse des Kunden, entstehen in enger, vertrauensvoller Partnerschaft Lösungen, die den Kunden für die tägliche Arbeit einen echten Mehrwert bieten. Es ist mir eine Ehre, den Erfolgsweg dieses Ausnahmeunternehmens künftig mitzugestalten.

Vertrauensvoller Dialog mit der Familie Wirtgen

Für den Zusammenschluss der Wirtgen Group mit John Deere bedurfte es der formalen Genehmigungen der Kartellämter von 19 beteiligten Regierungen. Dieser Prozess ist nun erfolgreich abgeschlossen, unser Zusammengehen mittlerweile rechtswirksam. Entscheidenden Anteil am reibungslosen Gelingen des Übergangs im Management haben Jürgen Wirtgen und Stefan Wirtgen, die mir schon in der Übergangsphase transparent Detaileinsicht ermöglicht haben. An dieser Stelle noch einmal meinen herzlichen Dank.

Die Führungsspitze von John Deere hat großen Respekt vor dem Lebenswerk der Familie Wirtgen, die das Unternehmen in zwei Generationen aufgebaut, geprägt und zu einer extrem erfolgreichen, global agierenden Unternehmensgruppe geformt hat, welche optimal für die Zukunft aufgestellt ist, um weiteres Wachstum zu generieren. Ich teile die Ziele und Visionen der Familie Wirtgen ebenso wie ihre Wertvorstellungen zur Unternehmensführung. Darum basierte unsere Zusammenarbeit von Anfang an auf gegenseitigem Vertrauen. Eine entscheidende Basis dafür, dass wir den erfolgreichen Weg des Unternehmens auch in Zukunft im gleichen Sinne fortsetzen können.

Die Wirtgen Group wird auch unter meiner Führung weiterhin auf Werte wie Bodenständigkeit, wertschätzenden Umgang mit den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sowie Kontinuität, Wachstum und Nachhaltigkeit setzen. Diese Werte teilt John Deere mit der Wirtgen Group.

Wenn zwei so starke und erfahrene Partner wie die Wirtgen Group und John Deere künftig Hand in Hand agieren, ergeben sich viele neue, aufregende Möglichkeiten. Möglichkeiten, die wir gemeinsam noch besser umsetzen können als jeder für sich. Zusammen gehören wir zu den ganz Großen im Construction Bereich und ergänzen uns dabei optimal.

Daher habe ich keine Zweifel, dass wir unser nächstes Etappenziel auf unserer Reise zur 10 Milliarden US-Dollar Umsatzmarke für den Geschäftsbereich Construction & Forestry mit vereinten Kräften erreichen werden. Derzeit arbeiten wir gemeinsam daran, die Umstellung auf die Buchhaltungsregeln nach US GAAP voranzutreiben und die Compliance-Kultur beider Unternehmen zusammenzuführen. Für das vereinigte Unternehmen ergibt sich die Möglichkeit, vom Einkauf direkter Materialien wie Stahl zu profitieren und Investitionen in Forschung, Entwicklung, Maschinentechnologie und Telematik gemeinsam noch schneller voranzutreiben. Wichtige Schritte auf diesem Wachstumskurs sind die laufenden Neubau- und Erweiterungsmaßnahmen, mit denen die Wirtgen Group weitsichtige Investitionen in die Zukunft getätigt hat. Darüber lesen Sie in dieser FORUM Ausgabe.

Die Werte bleiben – die Kundenorientierung auch

Nachdem ich die Wirtgen Group seit über 27 Jahren kenne und bewundere, bin ich mir bewusst, dass es gilt, die bestehenden Strukturen zu bewahren und weiter fortzuführen. Diese sind geprägt durch den besonderen Spirit, Effizienz und Zielstrebigkeit. Das Ziel, die Werte zu erhalten und unseren Kunden einen messbaren Mehrwert zu bieten, machen mir und dem gesamten Team von John Deere auch die 8.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Wirtgen Group in dieser Übergangsphase sehr leicht. Wir erleben eine Lösungsorientierung und Offenheit für neue Situationen, die Sie, liebe Kundinnen und Kunden, unter dem Claim „Close to our customers" vermutlich selbst am besten kennen. Denn nicht zuletzt die hervorragende Kundenorientierung zeichnet die Wirtgen Group aus. Daran wird sich auch in Zukunft nichts ändern. Im Gegenteil: Wir schreiben uns die Kundenorientierung noch mehr auf die Fahne. Denn im Kern unseres Zusammenschlusses stehen unsere Kunden. Ihnen möchten wir Premiumlösungen aus einer Hand anbieten. Und ihnen möchten wir während des ganzen Produktlebenszyklus partnerschaftlich zur Seite stehen.

Es grüßt Sie herzlich

Domenic G. Ruccolo

FORUM 54 nimmt Sie mit in die Werke der WIRTGEN GROUP – dorthin, wo Qualität entsteht.

SCHWERPUNKTTHEMA

08 **Stimmt bis ins Detail**
Hohe Fertigungstiefe im Stammwerk Windhagen.

12 **Jeder Handgriff sitzt**
Optimierte Prozesse in der Straßenfertigerproduktion.

16 **Projekt 12.000**
Hamm erweitert die Produktionskapazitäten.

22 **Mehr Raum für Qualität**
Neu organisierter Wertstrom bei Kleemann.

26 **Aus Neu mach Neu**
Benninghoven führt Lean Management ein.

30 **Die perfekte Basis gelegt**
Das neue Benninghoven Werk entsteht auf 310.000 m².

32 **Langer Atem**
Cibers innovative Technologien für Lateinamerika.

36 **Präzise Planung**
Serienproduktion neuer Modelle in China.

40 **Gütesiegel „Made in Pune"**
Höchste Wirtgen Group Standards in Indien.

VERTRIEB + SERVICE

48 **Läuft**
Teil 1 der neuen Serie zum Customer Support stellt den Werkstatt-Service vor.

54 **Messen + Events 2017**

58 **Eröffnungsfeier**
Einweihung des neuen regionalen Headquarters für den chinesischen Osten

MENSCHEN + AKTIONEN

42 **Zukunft**
Die Ausbildung genießt einen hohen Stellenwert in den Unternehmen der Wirtgen Group.

60 **Basis für eine bessere Zukunft**
In Indien unterstützt die Aktionsgruppe „Kinder in Not" Jugendliche u.a. durch Bildung.

IMPRESSUM

FORUM Das Magazin für Kunden, Mitarbeiter und Freunde der Wirtgen Group
Herausgeber WIRTGEN GROUP, Zweigniederlassung der John Deere GmbH & Co. KG, Reinhard-Wirtgen-Straße 2, D-53578 Windhagen,
E-Mail: forum@wirtgen.de, www.wirtgen-group.com
Amtsgericht Mannheim HRA 704371, USt.-ID Nr.: DE 283 504 884
Geschäftsführer Domenic Ruccolo, Rainer Otto, Markwart von Pentz, Christoph Wigger, Horst Graf
Persönlich haftende Gesellschafterin John Deere GmbH, Gesellschaft mit beschränkter Haftung,
Sitz Luxemburg, Handelsregister Nr. R.C.S. Luxemburg B 161281
Geschäftsführer Geschäftsführer Markwart von Pentz, Christoph Wigger, Horst Graf
Verantwortlich für den Inhalt Michaela Adams, Tel.: +49 2645-131 128, Fax: +49 2645-131 499, E-Mail: forum@wirtgen.de
Redaktion Michaela Adams, Mario Linnemann, Michael Erner, Angelika Schüler, Barbara Vorgrimler.

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck und Vervielfältigung nur mit schriftlicher Genehmigung der Redaktion.

Produktion muehlhausmoers corporate communications gmbh
Übersetzung interteam Übersetzungsbüro, München
Druck Gebr. Kopp GmbH & Co.KG, Köln
Fotos Rüdiger Nehmzow (S. 22-25), Oliver Tjaden (S. 26-28)

FORUM DIGITAL

Laden Sie sich die aktuelle Ausgabe mit dem QR-Code einfach als PDF herunter oder senden Sie das Forum 54 an einen Freund.

> **www.wirtgen-group.com/forum-mobil**

WO QUALITÄT ENTSTEHT

Damit die Maschinen der Wirtgen Group im weltweiten Einsatz durch Qualität und innovative Technologien überzeugen, setzen die Produktmarken in den Werken auf modernste Produktionsbedingungen.

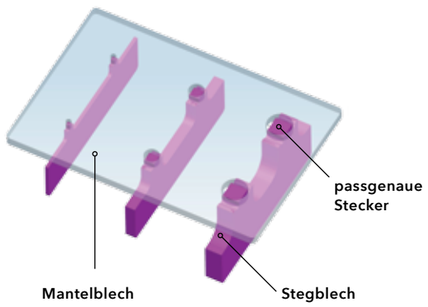
WIRTGEN: HOHE FERTIGUNGSTIEFE – BASIS FÜR PREMIUMPRODUKTE

Stimmt bis ins Detail

Über 150.000 verschiedene Einzelteile, 11.000 selbst produzierte Varianten und Sonderbauteile und 820.000 Aufträge pro Jahr allein in der Vorfertigung. Die hohe Fertigungstiefe im Stammwerk Windhagen ist ein wesentlicher Schlüssel der Wirtgen Qualität.

Passgenauigkeit und Prozesssicherheit beim Lasern sorgen für optimale Qualität der Werkteile und eine deutliche Zeitersparnis.

CAD-BAUTEIL



Die Größe der Stecker auf dem Stegblech (magenta) und die Bohrungsgröße im Mantelblech werden durch die jeweiligen Blechstärken bestimmt.

Schneiden, Schweißen oder Lasern, im Zuschnitt, in der Blechschlosserei oder im Stahlbau. Hier muss alles passen, damit aus einzelnen Bauteilen in der Endmontage ein Premiumprodukt entsteht. Wirtgen setzt dabei auf modernste Bearbeitungsmaschinen und Fachwissen. „Wir investieren kontinuierlich in unseren Maschinenpark, 2017 erneut 10 Millionen Euro. Anpassungen am bestehenden Hallendesign für einen optimalen Materialfluss gehen mit den Investitionen einher", erklärt Betriebsleiter Norbert Dinspel.

Aber auch auf die Erfahrung und das Know-how der Mitarbeiter setzt man bei Wirtgen, um Produktions- und Logistikprozesse fortwährend zu optimieren. Ein Instrument dafür ist der sogenannte kontinuierliche Verbesserungsprozess – kurz KVP. „Niemand weiß besser, wie man Wirtgen Straßenbaumaschinen baut, als unsere eigenen Mitarbeiter. Wir sind Marktführer, kein anderer produziert vergleichbar viele Maschinen in diesem Produktsegment." Durch zielgerichtete Investitionen sind die Produktionsbedingungen immer auf dem aktuellsten Stand der Technik, aber echte Innovationen entwickelt Wirtgen dank des Spezialwissens selbst.

KVP: Intelligent arbeiten, Effizienz steigern

Wirtgen hat im Werk 33 digitale Infopunkte errichtet, um gezielt mit den Mitarbeitern Informationen auszutauschen und auch eine Plattform für das Thema KVP zu bieten. Jeder kann Verbesserungsvorschläge einreichen. „Der Bearbeitungsstand der Verbesserungsvorschläge ist in der jeweiligen Abteilung transparent, die Mitarbeiter können über den Infopunkt den aktuellen Status Quo einsehen", erklärt Gerd Prassel von der Arbeitsplanung bei Wirtgen. Bearbeitet werden die Vorschläge von werkseigenen Technologen. Sie prüfen die einzelnen Themen, bündeln Verbesserungsvorschläge und entscheiden über deren konkrete Umsetzung. Darüber hinaus finden einmal im Quartal „KVP-Treffen" am Arbeitsplatz der unterschiedlichen Abteilungen statt, bei denen Meister, Schichtführer, Mitarbeiter und Technologen Maßnahmen zur Optimierung der Organisation und Produktivität besprechen und so wertvolle Impulse setzen.

Andreas Wilsberg (l.), Dennis Kick und Michael Kirchbaum (r.) an einem der insgesamt 33 neuen digitalen Infopunkte im Wirtgen Werk.

Wie bei der Optimierung der eigenen Stecksysteme. Diese kommen immer dann zum Einsatz, wenn zwei Bauteile aufeinander positioniert werden müssen. Aufgrund der Vielfalt unterschiedlicher Baugruppen sind unterschiedliche Lösungen in der Industrie weit verbreitet. Dagegen setzt Wirtgen auf ein System, das in einer eigenen Werksnorm geregelt ist und mit standardisierten Maßen der Stecksysteme für eine schnelle, prozesssichere Herstellung beim Lasern der Werkteile sorgt. Dabei wird den Mitarbeitern in der Fertigung die exakte Positionierung der Bauteile anhand einer Zeichnung mit den definierten Maßen vorgegeben. „Durch die zusätzliche Visualisierung in 3D können wir die Werkteile auch grafisch eindeutig darstellen", sagt Christoph Günther, Abteilung Konstruktion.

Das Ergebnis der Werksnorm, die aus dem KVP in enger Abstimmung zwischen den Spezialisten aus Fertigung, Konstruktion und Technologen resultiert, kann sich sehen lassen. Jürgen Schreer, Technologe aus der Blechfertigung, bringt die Vorteile auf den Punkt: „Dank des passgenauen Systems lassen sich die Komponenten ideal positionieren und die Qualität der Baugruppe optimieren. Beim Verschweißen oder der mechanischen Nachbearbeitung sparen wir erheblich Zeit."

Know-how schafft Innovation

Die Fokussierung auf das stete Optimieren im Werk, gepaart mit den Anforderungen der Kunden, ist tatsächlich eine entscheidende Quelle für Innovation und Qualität. □

> **www.wirtgen.de/stammwerk**

10

MILLIONEN EURO investiert Wirtgen im Stammwerk Wirtgen allein 2017 in den Maschinenpark. Hinzu kommen Anpassungen am Hallendesign.

VÖGELE: OPTIMIERTE PROZESSE IN SERIE

Jeder Handgriff sitzt

Die Fertigungsprozesse in der weltweit modernsten Produktionsstätte für Straßenfertiger greifen fließend ineinander. Erkennen die Fertigungsspezialisten von Vögele neues Optimierungspotenzial, setzen sie es sofort um.

Monteur Thorsten Stoll zeigt die Montageschritte. Jeder einzelne wird quittiert und freigegeben.

Den Herzschlag einer Straßenbaumaßnahme gibt der Straßenfertiger vor. Nur wenn diese Maschine zuverlässig funktioniert und intuitiv zu bedienen ist, entstehen Asphaltstraßen von höchster Qualität. Im Stammwerk in Ludwigshafen legt Vögele daher großen Wert auf optimale Produktionsbedingungen. Stete Prozessoptimierungen und standardisierte Abläufe sichern die hohe Qualität, mit der die Fertiger ein Top-Ergebnis erzielen.

WIS – Industrie 4.0

Ein entscheidender Baustein zur Sicherstellung der Qualität bereits während des Fertigungsprozesses ist das neue SAP-basierte Werkerinformationssystem, kurz WIS. Anhand eines optischen Touchscreen-Monitors führt das System den Mitarbeiter Schritt für Schritt durch alle Montageschritte. Eine mitarbeiterspezifische Anzeige stellt sicher, dass Änderungen wahrgenommen und quittiert werden. Durch eine digitale Prüfabfrage werden sicherheits- und funktionsrelevante Bauteile bzw. Anzugsmomente abgefragt und bestätigt.

Durch die geführte Montage werden Fehlbauten vermieden und ein durchgängiger sowie gleichbleibender Prozess sichergestellt. Mängel und Fehlteile werden vom Mitarbeiter direkt vor Ort als zu optimieren dokumentiert. Somit ist sichergestellt, dass jedes Produkt ohne Mängel das Werk verlässt. Mit dem WIS ist die Joseph Vögele AG auf dem Weg zur Industrie 4.0.

Ein Glätterahmen geht seinen Weg

Die Serienfertigung des Glätterahmens – eines zentralen Bestandteils der Einbaubohle – zeigt, wie Vögele das Werkerinformationssystem in den Produktionsablauf integriert hat und wie weitere prozessuale Anpassungen die Qualität von Maschinenkomponenten optimieren. Dabei wird das abteilungsübergreifende Know-how weit vor der eigentlichen Prototypenphase gebündelt. Technologen sammeln sämtliche Informationen und dokumentieren sie für die Serienfertigung.

Der Startschuss für den Glätterahmen fällt in der Laserschneidanlage. Sie wird zunächst mit den in SAP gesammelten Daten gefüttert. Im sogenannten Schachtelplan ist die Aufteilung der Bauteile genau definiert. Der Zuschnitt der Stahlbleche erfolgt vollautomatisch und in mehreren Arbeitsstufen, bevor die Bleche ihre nächste Station ansteuern: die Schwenkbiegemaschine MAK 4 EVO DU. Mit ihr arbeitet Maschinenschlosser Martin Grund besonders gerne, denn „hier wird ohne umspannen auf- und abgekantet. Durch den eingesparten Arbeitsschritt vermeiden wir nicht nur mögliche Komplikationen beim manuellen Umspannen, sondern beschleunigen vor allem den Fertigungsprozess."

1a

QUALITÄT
Zuverlässigkeit und Innovationskraft machen Vögele zur weltweiten Nummer 1 für Straßenfertiger.

Prozesssicherheit dank Hightech

Die Roboter im Stahlbau warten bereits. Dank eines exakt aufeinander abgestimmten Programmablaufs sorgen sie dafür, dass nicht nur die Schweißfolge, sondern vor allem die wichtigen Schweißparameter stets eingehalten werden. So ist eine gleichbleibend hohe Schweißnahtqualität garantiert.

Auf die groben Arbeiten am Stahlkörper folgen die Feinarbeiten, bei denen der Glätterahmen zunächst sein Farbkleid erhält. Schauplatz ist eine topmoderne Pulverbeschichtungsanlage. Sie glänzt neben dem zügigen und gleichmäßigen Aufbringen des Pulvers durch ihre hohe Umweltverträglichkeit. Doch bevor die Werkstücke pulverbeschichtet werden können, müssen sie sich einem Reinigungsprozess mit Kugelstrahlen unterziehen, um Rückstände wie Zunder, Rost oder Schmierstoffe zu entfernen. „Danach werden sie elektrostatisch aufgeladen. Beide Schritte sind notwendig, damit das Pulver optimal haftet", erklärt Salvatore De Marco, Abteilung Oberflächentechnik und unter anderem verantwortlich für die korrekte Lackstärke auf den Glätterahmen.

Auch an den Brennöfen sind die Prozesse genau getaktet. Dazu zählt nach dem Auftragen vor allem die Verweildauer in den Öfen. Bei einer Temperatur von 200 Grad Celsius wird das Pulver zum Schmelzen gebracht. Erst mit diesem Brennvorgang, der je nach Materialstärke zwischen 25 und 90 Minuten dauert, entsteht der dauerhafte Oberflächenüberzug. Dieser ist hinsichtlich Härte, Elastizität, Haftfestigkeit sowie Licht- und vor allem Korrosionsbeständigkeit den konventionellen Lackschichten überlegen.

Hochzeit im Zehnertakt

Die Qualitätsprüfung des Glätterahmens ist ein wichtiger Schritt auf dem Weg zu seinem Platz in der Einbaubohle, dem Herzstück des Fertigers. Zunächst wird der Glätterahmen auf das Glättblech aufgesetzt und die Vibration in den Rahmen eingeführt. Anschließend erfolgt die Hochzeit, das heißt die Montage der vormontierten Tampereinheit an den Glätterahmen sowie die Installation der Elektronik und Hydraulik.

Die Endmontage erfolgt auf höhenverstellbaren und damit ergonomischen Montagetischen in insgesamt zehn Takten. Die letzten vier Takte sind dabei mit Prüfeinrichtungen ausgerüstet, mit deren Hilfe die Vögele Experten alle hydraulischen und elektronischen Funktionen der Bohle einstellen und prüfen, bevor es in die finale Qualitätssicherung geht.

Und auch hier wird nichts dem Zufall überlassen. Die Liste der Prüfpunkte muss von dem jeweils verantwortlichen Mitarbeiter unterschrieben bzw. quittiert werden. Abschließend bündelt der Technologe auch diese Dokumentationen, die zum Serienstart im neuen Werkerinformationssystem abgebildet werden.

Ein qualitätsbewusstes Team (v.l. Thorsten Stoll, Marcus Krämer, Adam Matejczyk, Siegfried Köhler, Martin Krämer und Martin Gund) steht stellvertretend für die gesamte Vögele Mannschaft.

www.voegele.info

HAMM: WERKSERWEITERUNG IN TIRSCHENREUTH

Projekt 12.000

Um die stetig hohe Nachfrage nach Asphalt- und Erdbauwalzen von Hamm kontinuierlich bedienen zu können, stellte Hamm Ende 2015 die Weichen für eine Erweiterung der Produktionskapazitäten auf 12.000 Walzen pro Jahr.

Im neuen Lager verwalten die Hamm Mitarbeiter knapp 15.000 verschiedene Teile von ca. 760 unterschiedlichen Lieferanten.

Die Werkserweiterung bei Hamm ist mit einem Umfang von über 30 Mio. € eine der größten Investitionen in der knapp 140-jährigen Firmengeschichte. Dahinter stecken zahlreiche Neu- und Umbaumaßnahmen, unter anderem

- die Einrichtung eines neuen Taktbandes und zusätzlicher Montageplätze,
- der Bau eines neuen, 12.600 m² großen Logistikzentrums,
- die Vergrößerung des Ersatzteillagers um 60 %,
- die Erweiterung des Bandagenwerks um 3.600 m²,
- der Bau einer 2.000 m² großen Halle für Schulungen und
- der Bau einer zweiten Dauerteststrecke zur Erprobung von Prototypen.

Mit der Erweiterung wird auch die Effizienz in der Produktion wachsen, denn die Walzenbauer wollen als Technologieführer auch künftig ihre Premium-Walzen unter optimalen Bedingungen herstellen. „Darum haben wir alle Prozesse unter die Lupe genommen und Vieles in Frage gestellt. Mit den Optimierungen stellen wir die Weichen, um auch in Zukunft Top-Qualität wirtschaftlich zu produzieren“, erklärt Dr. Stefan Klumpp, Vorstand Technik bei Hamm.

Im Laufe des Jahres 2016 begannen an vielen Stellen im Werk die Baumaßnahmen. „Sie waren verbunden mit zahlreichen internen Umzügen, denn die Produktion lief während der ganzen Zeit auf Hochtouren. Das war eine enorme Herausforderung. Aber im Team konnten wir das straffe Programm bislang termingerecht umsetzen“, berichtet Bauleiter Michael Wegener.

Neues Logistikzentrum an zentraler Stelle

Das neue Logistikzentrum mit 9.000 m² Hallenfläche und zusätzlichen 3.600 m² Verkehrs- und Lagerflächen im Außenbereich wurde schrittweise in Betrieb genommen. An zentraler Stelle zwischen der Montagehalle und dem Bandagenwerk lagern inzwischen über 15.000 Teile, die Hamm regelmäßig für den Bau der Walzen benötigt – auch Teile, die früher im Außenbereich zu finden waren. Sie sind nun vor Regen, Schnee und Kälte geschützt.

Zusätzlich wird der Lieferverkehr durch eine optimierte Wegführung besser kanalisiert. Und auch innerbetrieblich werden die Transportwege an die Taktbänder deutlich kürzer. Das erhöht die Effizienz, spart Ressourcen und macht das Arbeiten durch weniger Transporte noch sicherer. Produktionsleiter Pressgott fasst das so zusammen: „Die Logistik ist ein wichtiger Faktor, der die Wertschöpfung stark beeinflusst. Je besser sie funktioniert, desto effizienter laufen auch alle weiterführenden Prozesse.“

100

PROZENT
Umsatzsteigerung im Ersatzteilgeschäft strebt Hamm für 2020 gegenüber 2016 an.

50

PROZENT
mehr Montagekapazität wird Hamm nach Abschluss aller Umbaumaßnahmen haben.

56

KILOMETER
Kabel und Leitungen wurden im Neubau in Tirschenreuth verlegt.

Topmoderne Logistik

Beim Gang durch das neue Logistikzentrum fällt der Blick sofort auf das hochmoderne automatische Kleinteile-Lager, das „AKL“. Dort lagern nun knapp 3.500 verschiedene Gebinde mit häufig benutzten, kleinen Teilen extrem Platz sparend und werden in rasendem Tempo vollautomatisiert kommissioniert.

Rund 5.750 weitere Teile fanden ihren Platz auf einem der ca. 5.600 Paletten-Stellplätze im „Supermarkt“ . Dort ermittelt ein neues Warehouse-Management-System den Bedarf an Teilen automatisch anhand des Produktionsplans. Ein Routenzug liefert die Komponenten dann auf maßgeschneiderten Kommissionierwagen zum richtigen Zeitpunkt an den richtigen Ort im Werk.

Mittels SAP erhalten die Lageristen derzeit ihre Aufträge auf einem Bildschirm, der sie auf optimierten Wegen zu den Lagerorten führt. Parallel wird schon der nächste Innovationsschritt vorbereitet: die Kommissionierung mit Hilfe von Datenbrillen. Durch den Bau des Logistikzentrums entstand Platz in der Montagehalle. Der wird nun genutzt für ein weiteres, fünftes Taktband. Parallel dazu ist durch ein neues Prozessdesign im Sinne der Lean Production in der gesamten Montage die Effizienz spürbar gestiegen. Dazu hatten Produktionsleitung und Controlling in intensiven Analysen bei der Taktmontage der Walzen beachtliche Potenziale zur Verschlankung entdeckt. „Wir haben die feste Zuordnung der Baureihen zu einzelnen Taktbändern aufgelöst und die Takte bei der Montage neu organisiert. Durch die veränderten Prozesse können wir die Kapazität um 50 % steigern“, erklärt Dirk Pressgott.

Mehr Walzen brauchen mehr Bandagen

Ein anderes, wichtiges Teilprojekt ist die Erweiterung des Bandagenwerks um 3.600 m². Platz genug für eine komplette Produktionslinie mit hochmodernen Biegemaschinen, Schweißrobotern, einem neuen Bearbeitungszentrum und Lackieranlagen. Günter Kolberg, Leiter der Bandagenproduktion, umreißt das Konzept: „Wir haben die Produktion der Bandagen umstrukturiert und erweitert. Durch Veränderungen bei der Maschinenaufstellung und den Produktionsreihenfolgen erreichen wir reduzierte Fertigungszeiten, noch höhere Qualität und einen verbesserten Materialfluss bei gesteigerter Flexibilität.“ Die weltweit wachsende Population an Hamm Walzen führt auch zu einem erhöhten Umschlag an Ersatz- und Verschleißteilen. Bis 2020 rechnet man in Tirschenreuth mit einer Verdopplung des Umsatzes gegenüber 2016. Um die steigende Nachfrage auch dann zuverlässig zu bedienen, hat Hamm das Ersatzteillager um 60 % vergrößert und kräftig in neue Technik investiert.

Produktionsleiter Dirk Pressgott, BBA (links) und Bauleiter Michael Wegener: Sie haben die Planung und Umsetzung der Werkserweiterung federführend begleitet.

Berge versetzen

Mehr Walzen und mehr Kunden – das heißt auch mehr Schulungen. Um bei Trainings und Vorführungen wetterunabhängig zu sein, entstand auch eine 2.000 m² große, neue Halle mit angeschlossenem Schulungsraum. Dazu hat Hamm den hauseigenen Berg, den „Testhügel“, kurzer Hand versetzt und ganz nebenbei weiter aufgewertet. So bietet der neue Testhügel nicht nur verschieden steile Rampen, sondern auch mehrere Untergründe.

All die Maßnahmen zeigen: Hamm schaut zuversichtlich in die Zukunft. Vorstand Dr. Stefan Klumpp kommentiert das Projekt 12.000 mit den Worten: „Wir haben in einer unsicheren wirtschaftlichen Gesamtsituation kräftig in unser Stammwerk investiert. Die Entwicklung zeigt: Wir haben auf das richtige Pferd gesetzt. Nun arbeiten wir daran, die ‚12.000-er Marke‘ schnell zu erreichen.“

www.hamm.eu

HAMM: BAU DER ZWEITEN DAUERTESTSTRECKE

Dauertests im Doppelpack

Derzeit entsteht in Tirschenreuth eine zweite Dauerteststrecke für Prototypen. Damit läutet Hamm als Technologieführer im Bereich der Verdichtungstechnik eine neue Dimension der Entwicklung ein.

Noch vor 10 Jahren durfte man eine Baumaschine weltweit mit derselben Antriebstechnik betreiben. Heute gibt es in nahezu jeder Region eigene Motor- und Abgasvorschriften. Die Konsequenz für Hamm: „Um in allen Märkten Lösungen mit passender Motortechnik anbieten zu können, müssen wir jede Walze in mindestens 2 – 3 Versionen bauen. Alleine durch diese Entwicklung haben wir heute mehr als doppelt so viele Maschinentypen als 2007 im Programm", so Dr. Axel Römer, Leiter Forschung und Entwicklung.

Weil Hamm alle Maschinentypen vor der Serienfreigabe gründlich testet, stieg auch der Bedarf an Langzeittests von Prototypen. Dazu entwickelten die Walzenbauer eine Dauerteststrecke. „Dort erhalten wir mit definierten Fahr- und Verdichtungsprogrammen reproduzierbare Ergebnisse. Außerdem beschleunigen die Tests die Entwicklung und sorgen zugleich für eine Qualitätssicherung auf hohem Niveau", erklärt Technik-Vorstand Dr. Stefan Klumpp.

10.000 Stunden Dauertests seit 2014

Seit 2014 ist die Dauerteststrecke in Betrieb – und zwar rund um die Uhr. Das ist möglich, weil die Geräte ohne Bediener fahren, lenken und verdichten. Die Walzen absolvieren autonom ein festgelegtes Fahr- und Verdichtungsprogramm, kommen selbstständig zum Tanken und parken nach Ablauf der Zeit automatisch ein. Der große Vorteil: Hier kann man in kurzer Zeit sehr viele Betriebsstunden auf den Prototypen sammeln.

Bei den Tests steht vor allem die Leistungsfähigkeit von Motor und Hydraulik im Fokus. Dazu verdichten die Walzen mit Oszillation bzw. Vibration auf einem Spezialuntergrund oder belasten auf einer Holperstrecke das Knickgelenk extrem. An einer Rampe kann außerdem das Arbeitsvermögen der Baugruppen bei Steigung untersucht werden.

„Mittlerweile wurden auf dieser Teststrecke über 10.000 Betriebsstunden gefahren", sagt Dipl.-Ing. Hans-Peter Patzner, der die Steuerung der Teststrecke entwickelt hat. Sie wird nun deutlich erweitert, denn die zweite Dauerteststrecke wird im selben Areal entstehen. „Um sicherzustellen, dass die Walzen auf den gemeinsam benutzten Abschnitten nicht kollidieren, benötigen wir zusätzlich zu der bestehenden Sensorik eine deutlich erweiterte Überwachung", berichtet der Automatisierungs-Fachmann Patzner. So muss jederzeit unter anderem die Position der Walzen, die Fahrtrichtung und der Abstand zu anderen Objekten überwacht werden.

Einstieg ins autonome Fahren

Damit betritt Hamm automatisch ein neues Feld: das autonome Fahren. Denn neben der vergößerten Testkapazität wird die zweite Dauerteststrecke auch viele wertvolle Erkenntnisse rund um das autonome Fahren und Verdichten liefern. Vorstand Dr. Klumpp hat bereits konkrete Vorstellungen zur Umsetzung der Ergebnisse: „Das Wissen wird Schritt für Schritt in Form von verschiedenen Assistenzsystemen in unseren Walzen Einzug halten. Damit können wir die Fahrer weiter entlasten und für noch mehr Qualität im Verdichtungsprozess sorgen."

> **www.hamm.eu**

Mit Inbetriebnahme der zweiten Dauerteststrecke wird es unter anderem eine Zone für Härtetests des Knickgelenks bei Erdbauwalzen, eine Sprungbetriebsplatte, eine individuell konfigurierbare Holperstrecke für Tandemwalzen und einen zusätzlichen Vibrationsbereich geben.

„Seit 2014 wurden alle neu entwickelten Walzen intensiv auf der Dauerteststrecke getestet."

Dipl.-Ing. Hans-Peter Patzner, Entwickler der Steuerung für die Hamm Dauerteststrecke

KLEEMANN: OPTIMIERUNG DES WERTSTROMS

Mehr Raum für Qualität

Kleemann hat das Stammwerk in Göppingen ausgebaut und dabei die Montageprozesse sowie die Logistikorganisation weiterentwickelt. Das erleichtert die Konzentration auf das Wesentliche: die Qualität der Maschinen.

Dank der Schallschutzhalle erfolgt die ausführliche Endabnahme ohne Lärmbelästigung für die benachbarten Monteure.

Drei, vier Schritte. Mehr sind es nicht. Schon hat Michael Kirchhöfer die benötigten Schrauben griffbereit und steigt wieder auf das freiliegende Chassis des Backenbrechers. Der Mitarbeiter in der Montagelinie im Stammwerk in Göppingen kennt seine Handgriffe genau. Weil er die Bauteile nicht mehr suchen muss, kann er sich voll auf die Montage konzentrieren. „Im Zuge der Erweiterung des Werks ist es uns gelungen, rund 80 Prozent der benötigten Teile, die vorher aus dem Lager zugeführt werden mussten, an der Linie zu lagern", sagt Rolf Fetzer, Leiter der Arbeitsvorbereitung.

Kleemann hat das Werk im Stauferpark erst Ende 2009 bezogen. Nun erweiterte das Unternehmen die Montage bereits von vier auf sechs Takte. Dadurch konnten die Kapazitäten um 50 Prozent gesteigert werden „Damit sind wir klar auf Expansionskurs", merkt Michael German, Leiter Montage, an. Neben der Erhöhung der Produktionskapazitäten war die Verbesserung des Materialflusses einer der Hauptgründe für den Ausbau. Alle dauerhaft eingesetzten Kleinteile lagern in der Mitte der Linien – bedarfsgerecht an den Takten, an denen sie auch benötigt werden. „Das entschlackt die Arbeitsplätze, vermeidet Doppellagerungen und verkürzt die Wege für die Montagekollegen merklich", merkt German an.

Montageprozesse wie in einem OP

Rechts und links von den Linien lagern die weiteren Komponenten, die von den Linienlogistikern bereitgestellt werden. „Sie pendeln zwischen den montagenahen Regalen und dem Lager, um die Monteure mit Material zu versorgen. Dies lässt sich mit Assistenten im Operationssaal vergleichen, die den Chirurgen unterstützen, damit er sich auf das Wesentliche konzentrieren kann, das Chirurgen-Krankenschwester-Prinzip", ergänzt Markus Heine, Leiter der Produktion. Dabei kommissionieren sie die Teile jeweils für die Arbeitsschritte der nächsten vier Stunden. Großkomponenten stellen die Logistiker aus den umliegenden Freilagern just-in-time zur Verfügung. Dort lagern nur noch robuste bzw. große Bauteile. „Durch die Erweiterung konnten wir auch die montagenahen Lagerflächen im Innenbereich erhöhen. So lassen sich wetterempfindliche Komponenten, die angeliefert werden, umgehend geschützt weiter verarbeiten, statt sie vor dem Tor zwischenzulagern", berichtet Manuel Golker, Leiter der Logistik.

Michael Kirchhöfer, Mitarbeiter in der Montage, profitiert von der Kleinteilelagerung direkt an der Linie.

Golker verantwortet die operative Logistik mit dem Wareneingang, dem Zentrallager und dem Warenausgang. Während die Lagerkapazität weiter ausgebaut wurde, unter anderem um ein platzsparendes Verschieberegallager, hat das Logistik-Team den Wareneingang neu strukturiert und zur besseren Ressourcenplanung stärker an die Unternehmenssysteme gekoppelt. „So erhalten die Mitarbeiter, die den Inhalt der Pakete prüfen und scannen, sofort die geeigneten Lagerplätze für die Pakete zugewiesen", führt Golker aus. Dabei berücksichtigt die Software neben vorhandenen Kapazitäten in den Regalen auch, wann und wie oft die Komponenten in der Montage benötigt werden. So optimiert das System die Transportwege, verringert die Fehlerquote und erhöht die Bestandsqualität. Ebenfalls neu in der Lagerhalle: das Qualitätsmanagement. „Vorher haben wir die Kollegen hinzugezogen, wenn uns beim Eingang etwas aufgefallen ist. Nun sind sie in den operativen Prozess im Lager integriert. Eintreffende Erstmuster beispielsweise gehen sofort auf kurzem Wege in die Prüfung".

Ein interdisziplinäres Team um Rolf Fetzer, Leiter der Arbeitsvorbereitung, plante die neuen Prozesse im Werk.

Prüfungen und Abnahmen bis ins Detail

So wird verhindert, dass Erstmuster-Bauteile, die nicht den Qualitätsanforderungen genügen, in die Montage gelangen. Das bedeutet nicht, dass sich die Monteure und die Produktionsleitung in diesem Wissen Nachlässigkeiten erlauben. Im gesamten Produktionsprozess ist die Qualitätssicherung verankert. So testet Kleemann auf Prüfständen alle Backen- und Prallbrecher und wuchtet sie vor dem Einbau für den einwandfreien Betrieb aus. Auch die abschließende Maschinenabnahme geht ins Detail. „Als ich vor 20 Jahren hier begonnen habe, umfasste das Abschlussprotokoll eine leicht beschriebene DIN A4-Seite", erinnert sich German. „Heute sind es 20 eng beschriebene DIN A3-Seiten, die wir Schritt für Schritt abarbeiten".

Auch um eine derart intensive Endabnahme zu ermöglichen, hat Kleemann die Prüfzone am Ende von Linie 3 mit Schallschutzwänden eingerahmt. Die anderen Serienlinien erhalten diesen Schutz ebenfalls. „Wenn die Maschinen dort bis zu zwei Tage lang geprüft werden, können wir den Lärmpegel für die restliche Montagehalle um 15 Dezibel senken", so Markus Huber, im Erweiterungsprojekt verantwortlich für die Montagebelange. Dies bedeute eine gefühlte Lautstärkereduzierung von 60 Prozent. Fetzer: „Das bedeutet für unser Montageteam natürlich eine wirkliche Entlastung und eine verbesserte Arbeitssituation, die sich auch darauf auswirkt, unsere hohen Ansprüche an Qualität zu erfüllen".

> **www.kleemann.info**

15

DEZIBEL
geringer ist der Lautstärkepegel in der Montage, da die Endabnahme hinter Schallschutz erfolgt.

50

PROZENT
Steigerung der Produktionskapazitäten in Göppingen durch den Ausbau und die neuen Strukturen.

BENNINGHOVEN: LEAN MANAGEMENT

Training fürs neue Werk

2018 nimmt Benninghoven ein neues, hochmodernes Werk für Asphaltmischanlagen in Betrieb. Schon jetzt stellt das Unternehmen an seinen zwei Standorten die Produktionsprozesse um, damit der Übergang nahtlos gelingt.

Statt in Standplatzmontage erfolgt die Brennermontage nun in acht Takten in Linie.

Auch bei den über 30 Meter hohen Anlagen ist Detailarbeit gefragt.

Ob man für eine Prüfung lernt, als Sportmannschaft ins Trainingslager fährt oder einen Kunden vom Kauf eines Produkts überzeugen möchte, Vorbereitung ist in vielen Fällen das A und O. „Wenn wir ein neues Werk bauen, ist das natürlich nicht anders – von den Dimensionen mal abgesehen", sagt Karl-Ewald Burg. Er ist bei Benninghoven für die Einführung des Lean Managements verantwortlich. Und genau mit diesem leisten die beiden Standorte in Mülheim an der Mosel und in Wittlich wichtige Vorbereitungen für den Werksneubau, der 2018 seine Pforten in Wittlich öffnen wird. Denn während die Bauarbeiten laufen, stellt Benninghoven die Produktion aller Kernkomponenten der Asphaltmischanlagen in den bisherigen Stammwerken von der Standplatz- auf die Linienmontage um – in der Einzelstückfertigung ein ungewöhnlicher Ansatz, da die benötigten Stückzahlen hier vergleichsweise niedrig sind.

Zudem werden die Regelkreise der Materialbereitstellung neu definiert. Dadurch soll der Start am künftigen Standort, der auf neu gestaltete Produktionslinien und Materialströme ausgerichtet ist, mit eingespielten Prozessen und Teams gelingen. Abteilungsübergreifende Teams durchleuchteten alle Teilabschnitte der jeweiligen Wertschöpfung. „Anhand der Analyse errechnen wir dann zum Beispiel die notwendigen Takte, die Zahl der Mitarbeiter je Linie oder den erforderlichen Output je Tag. Dabei kalkulieren wir bereits für unsere steigenden Produktionskapazitäten, die wir bis 2020 verdoppeln möchten." Im Fokus steht bei allen Überlegungen die Steigerung der Qualität bei hoher Termintreue.

30%

STEIGERUNG der Nachfrage verzeichnete Benninghoven zuletzt – eine Bestätigung, dass der Werksneubau zum richtigen Zeitpunkt kommt.

20

KILOMETER liegen die beiden Stammwerke von Benninghoven auseinander. Durch die Bündelung in einem neuen, hochmodernen Werk steigen Produktionskapazitäten und Effizienz.

Fertigung im Achteltakt

Das Pilotprojekt war die Brennerlinie in Mülheim. Statt der bisherigen Standmontage an einem Arbeitsplatz durchwandern die Brenner nun acht Takte. Montiert der zuständige Mitarbeiter in Takt 3 nur noch die Zündgasleitungen und den Stellmotor, stellen ihm die Logistiker alle benötigten Teile auftragsbezogen auf sogenannten Set-Wägen zur Verfügung. Kleinteile liefern sie ihm dauerhaft im Kanban-Verfahren. „Materialien, bei denen es sich nach Wertklassifikation und Verbrauchsstetigkeit anbietet, werden nicht für jeden Auftrag explizit aus dem Lager kommissioniert, sondern in einer festgelegten Zahl vor Ort bereitgestellt und kontinuierlich nachgelegt", erläutert Marvin Bischoff, Betriebsingenieur AV.

Auch neue Hilfsmittel verbessern unter anderem die Ergonomie und die Ordnung der Arbeitsplätze. Die Brenner stehen nicht mehr statisch aufgebockt, sondern auf Hubwagen. Von hydraulischen Hilfen profitieren auch die Kollegen in der neuen dreitaktigen Linie für die Misch-Wiegesektionen. „Früher haben die Mitarbeiter noch auf dem Rücken unterhalb der Anlagenteile gelegen oder auf Stehleitern gearbeitet", berichtet Burg. Heute nutzen sie modernste Hebevorrichtungen, um unter oder auf den gigantischen Komponenten arbeiten zu können.

Egal, ob es um die Wahl des Equipments ging oder um strukturelle Aspekte wie Materialzuführung: Informationen holten sich die Verantwortlichen von Benninghoven auch regelmäßig in den Stammwerken der anderen Unternehmen der Wirtgen Group. „Es ist für uns ein Vorteil, dass wir das jüngste Mitglied der Unternehmensgruppe sind und von den Erfahrungen der anderen profitieren können", ist sich Sven Roth, Betriebsmittelkonstrukteur, sicher.

Lust an der Veränderung

Die Umstellungen sind mit großen Investitionen und Herausforderungen verbunden. „Die vorhandene Organisation basierte auch auf einer historisch gewachsenen, handwerklichen Struktur. Da wir mit ihr aber unserem erfreulichen Wachstum nicht mehr dauerhaft standhalten könnten, sind die Prozess- und Standortänderungen wichtig", so Dr. Martin Kühn, Geschäftsführung, weiter.

Zuerst die Produktion lean auszurichten, entspricht nicht dem üblichen Ablauf von weitreichenden Prozessänderungen. Gängigerweise beginnen diese in Kern- und Supportprozessen rund um die Produktion. Burg: „Um das Herzstück der Wertschöpfung gut vorbereitet im neuen Werk zu starten, und nicht nachträglich nochmals mit dem Presslufthammer die Linien umzubauen, sind wir diese Vorgehensweise bewusst eingegangen".

Weil Änderungen in dieser Größenordnung nie ohne Startschwierigkeiten verlaufen, arbeitet Benninghoven durchgehend an Verbesserungen. „Es ist wichtig, dauerhaft zu planen, es umzusetzen, das Umgesetzte wieder auf Stärken und Schwächen zu prüfen und daraus Maßnahmen abzuleiten. So halten wir den Innovationsprozess am Laufen", erklärt Burg. Eine wichtige Rolle spielen die Mitarbeiter an beiden Standorten. „Sie tragen die Umstellung und springen in die Bresche, wenn es angesichts der geänderten Prozesse bei Nachfragesteigerungen von mehr als 30 Prozent zum Start noch etwas stottert", lobt Burg. Das Team erhält Schulungen und ist nicht nur in der Lage, die neuen Prozesse schnell umzusetzen. „Unsere Mitarbeiter sind entscheidende Helfer, Schwachstellen im Prozess aufzuspüren und sie aus Eigenantrieb mit uns abzustellen."

Daraus ergeben sich schon in der Anfangsphase wichtige Erkenntnisse, die – frühzeitig verarbeitet – bereits optimiert ins neue Werk einfließen könnten. Vieles lasse sich in der Theorie planen, weiß Burg. „Aber am wichtigsten ist es, dass wir alle Takte auch kritisch aus der Perspektive des Kunden hinterfragen." Decken sich die Bestellungen, beispielsweise der Anteil von Standard- und Sonderanlagen, nicht mit den Kalkulationen, wirkt sich dies auf die Anzahl der Takte innerhalb der Linien aus. „Wir ruhen uns nicht auf unseren Ideen aus, sondern schauen immer aus Sicht des Kunden auch über den Tellerrand."

> **www.benninghoven.com**

DATEN UND FAKTEN

Lean Management

Lean Management bezeichnet die Gesamtheit der Denkprinzipien und Verfahrensweisen zur effizienten Gestaltung der gesamten Wertschöpfungskette industrieller Güter. „Dabei gilt es, Verschwendung zu vermeiden. Dazu gehört eine Null-Fehler-Kultur durch standardisierte und optimierte Prozesse, die Verkürzung von Wegen, nahtlose Übergabe von Aufträgen zwischen Abteilungen oder die Vermeidung doppelter Arbeitsschritte durch definierte Verantwortlichkeiten", erklärt Karl-Ewald Burg.

Aus unebenem Ackerland wurde ein stabiler, tragfähiger Untergrund für das neue Benninghoven Werk.

BENNINGHOVEN: JOB REPORT WERKSNEUBAU

Die perfekte Basis gelegt

Auf stattlichen 310.000 m² entsteht derzeit das neue Benninghoven Werk in Wittlich. Eines ist sicher: Es steht auf einem festen Fundament, denn Wirtgen Bodenstabilisierer und Walzen von Hamm schufen dafür die tragfähige Grundlage.

Zunächst hatten die Tiefbauer auf der Baustelle das Sagen. Wesentlicher Teil ihres Auftrags war, ebene und tragfähige Flächen für die 60.000 m² große Produktions- und Logistikhalle, das 12.000 m² große Zentralgebäude mit Büros sowie die Verkehrswege herzustellen. Dazu wurde das Gelände komplett neu modelliert und stabilisiert. „Der Höhenunterschied lag ursprünglich bei 8 - 9 m. Zum Ausgleich des Areals mussten rund 400.000 m³ Boden abgetragen und neu eingebracht werden“, erklärt Heinrich Plein, Betriebsingenieur bei Benninghoven und Mitglied des internen Bauleitungs-Teams. Er freut sich, dass das Gelände Tag für Tag der angestrebten Form ein Stückchen näher kommt, denn er hat das Ziel klar vor Augen: „Wir schaffen die Voraussetzungen für eine hochmoderne Produktion, mit der wir Premium-Mischanlagen in höheren Stückzahlen als bisher produzieren können. Darum wird hier von Anfang an Wert auf Qualität gelegt – und die beginnt beim Unterbau.“

Teamwork in der Bodenstabilsisierung: Wirtgen Bodenstabilisierer und Hamm Erdbauwalzen.

Qualität von A - Z

In den Hauptrollen bei dieser Basisarbeit: 2 Wirtgen Bodenstabilisierer und bis zu 6 Hamm Walzenzüge. Das Team der EBS Bodenstabilisierungs GmbH hat mit den Bodenstabilisierern ein auf die Bodenqualität abgestimmtes Kalk-Zement-Gemisch fachgerecht in bis zu 12 Lagen von je 40 cm Tiefe eingemischt. EBS-Inhaber Jürgen Scharnbach hat sich vor 35 Jahren auf die Bodenstabilisierung und -verbesserung spezialisiert und ist bis heute mit Geräten von Wirtgen erfolgreich und ausgesprochen zufrieden: „Die Wirtgen Bodenstabilisierer sind die besten Geräte am Markt, besonders in puncto Fräsgeschwindigkeit, Langlebigkeit und Handling.“

Für die immens wichtige Verdichtung nach dem Einmischen des Bindemittels hatte die Strabag AG als Generalunternehmer für den Tiefbau Hamm Walzenzüge am Start. Die ersten Walzübergänge erledigten mehrere Walzenzüge mit Stampffußbandagen im 2er- oder 3er-Verbund. Anschließend sorgten 2 weitere Walzenzüge mit Glattbandagen für die endgültige Verdichtung. Das Ergebnis überzeugt: „Alle ermittelten Tragfähigkeits- und Verdichtungswerte entsprechen den Anforderungen des Bauvertrages. Die einzelnen Einbaulagen sind eben, ohne Risse und glatt – wie aus dem Bilderbuch“, so Baustoffprüfer Eduard Weber vom Labor für Straßen und Betonbau (sbt), das mit der Qualitätssicherung betraut ist.

Eingespieltes Marken-Duo punktet

Auch die Bauleiterinnen Kristina Fischer und Siena Schneider von der Strabag AG sind hoch zufrieden mit dem Arbeitsergebnis der Maschinen, denn „bisher haben nur starker Frost und heftiger Regen unsere Planungen aufgehalten. Ganz im Gegenteil zum Stabilisierungs-Equipment von Wirtgen und Hamm. Die Geräte arbeiten einwandfrei und zuverlässig, so dass wir uns darum nicht kümmern müssen. So soll es sein.“

www.benninghoven.com/baufortschritt

„Das außergewöhnliche Projekt ist eine komplexe und herausfordernde Aufgabe, aber alle im Werk wissen: das Ziel ist die Anstrengung wert.“

Heinrich Plein, Betriebsingenieur bei Benninghoven

DATEN UND FAKTEN

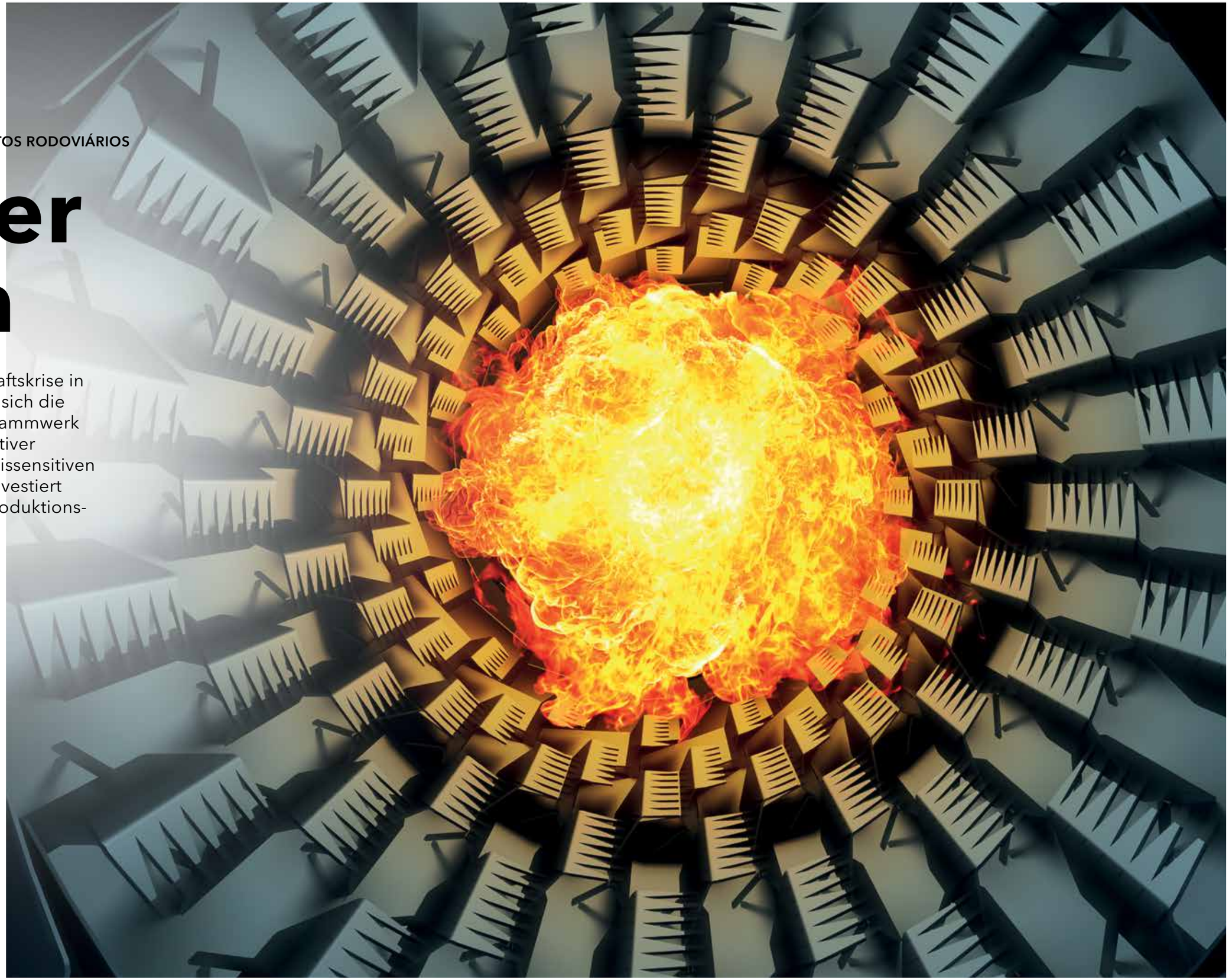
Werksneubau Benninghoven

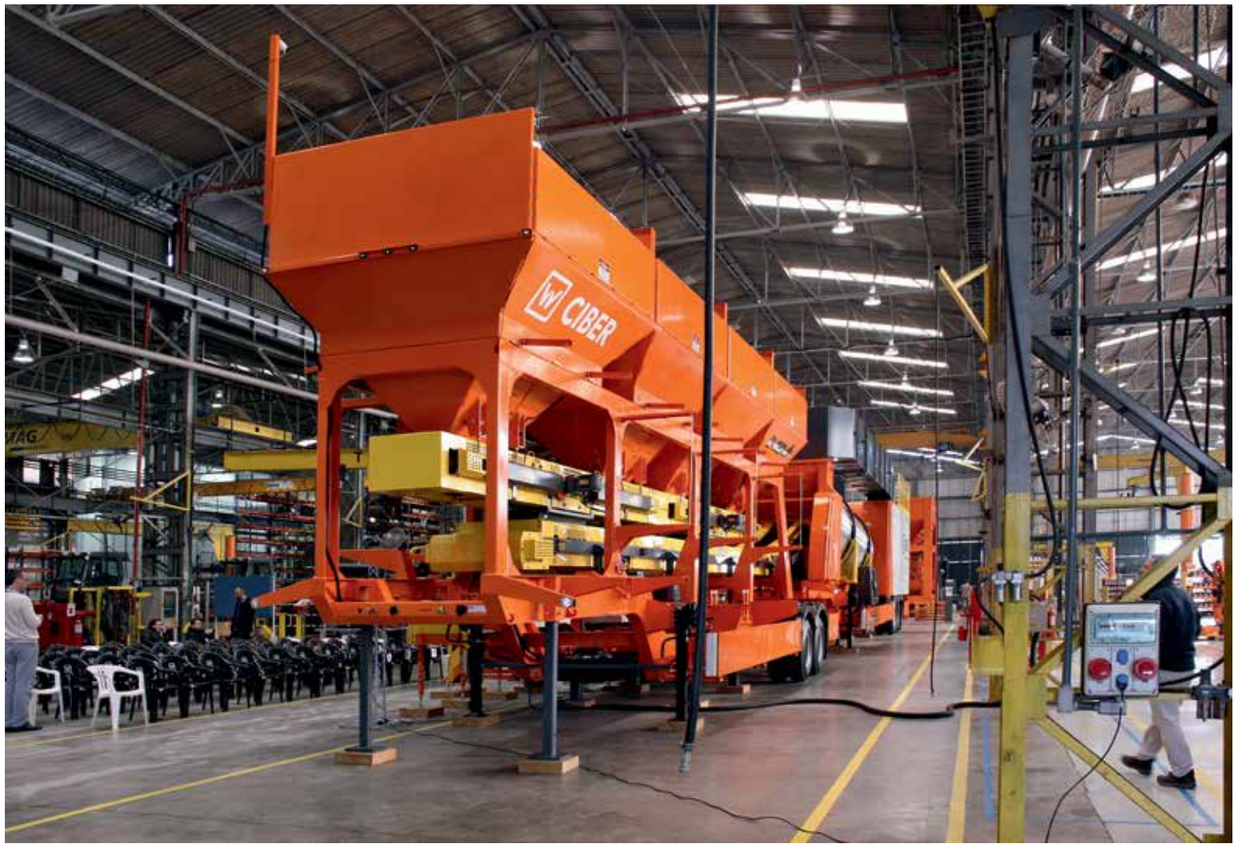
Fläche Betriebsgelände:	310.000 m²
Abgetragener Boden:	400.000 m³
Fläche Fertigung:	60.000 m²
Fläche Zentralgebäude:	12.000 m² auf 5 Etagen
Investitionssumme:	130.000.000 Euro
Eröffnung:	Sommer 2018

BRASILIEN: CIBER EQUIPAMENTOS RODOVIÁRIOS

Langer Atem

Auch während der Wirtschaftskrise in Lateinamerika konzentriert sich die Wirtgen Group im Ciber Stammwerk auf die Entwicklung innovativer Technologien, die dem preissensitiven Markt entsprechen – und investiert dazu weiter in die lokale Produktionsstätte in Porto Alegre.





Die Ciber Asphaltmischanlage iNova 2000 kombiniert Mobilität mit hoher Produktionskapazität und trifft damit optimal die Marktanforderungen.

Ciber ergänzt mit eigener Marke das Produktportfolio der Wirtgen Group für Lateinamerika. Auf über 48.000 Quadratmetern Betriebsfläche fertigt das Unternehmen in fünf Produktionslinien nicht nur Ciber Asphaltmischanlagen, sondern auch speziell auf den Markt angepasste Straßenbaumaschinen der Wirtgen Group Produktmarken Wirtgen, Vögele und Hamm in Lizenz. Das Werk in Rio Grande do Sul, im südlichsten Staat Brasiliens, bietet hierfür hervorragende Produktionsbedingungen. So bescheinigt die ISO-Norm 9001 Ciber die fortwährende Optimierung der Produktion und das Einhalten der hohen, internationalen Qualitätsstandards. Damit zählt Ciber zum erlesenen Kreis zertifizierter Asphaltmischanlagen-Hersteller.

Expansion trotz Wirtschaftskrise

Die Unternehmensphilosophie, im Werk gleichermaßen in schlanke Produktionsprozesse und die Entwicklung innovativer Produkte zu investieren, hat sich bewährt – auch und gerade während der ökonomischen Krise Lateinamerikas und Brasiliens im Speziellen. „Trotz der schwierigen Wirtschaftslage haben Ciber und die Wirtgen Group die strategische Entscheidung getroffen, die Expansionspläne wie geplant voranzutreiben", fasst Luiz Tegon die gemeinsame Ausrichtung zusammen. „Im vergangenen Jahr haben wir gegenüber 2015 allein 25 Prozent mehr in Forschung & Entwicklung investiert", so der kaufmännische Geschäftsführer von Ciber. Darüber hinaus baute man auch die Unternehmensstrukturen des After-Sales Service sowie des Distributionsnetzwerkes mit den beiden neuen Wirtgen Group Niederlassungen Wirtgen Brasil Rio de Janeiro und Wirtgen Brasil São Paulo weiter aus.

„Mit Unterstützung der Wirtgen Group haben wir frühzeitig die richtigen Maßnahmen ergriffen und damit die Einbußen durch die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen im Branchenvergleich deutlich minimieren können", erklärt Tegon weiter.

Inzwischen blickt der Geschäftsführer wieder optimistischer in die Zukunft. Das liegt zum einen an den steigenden Konjunkturdaten, vor allem aber daran, dass man die eigenen Hausaufgaben gemacht hat.

Gestärkt in die Zukunft

„Dank einer kosteneffizienten Produktion und innovativen Technologien bedienen wir die lokalen Marktbedürfnisse ideal. Für dieses Jahr erwarten wir sogar ein Wachstum von rund 10%."

Ein wichtiger Katalysator für das Wachstum des Unternehmens waren immer auch die eigenen Asphaltmischanlagen. Seit den Anfängen vor rund 60 Jahren hat Ciber mehr als 1.800 Anlagen verkauft. Die Produktmarke ist in ganz Lateinamerika etabliert und hat bereits neue Märkte in Afrika, Südostasien, Australien und Neuseeland erschlossen.

Bei der Gewinnung weiterer Marktanteile setzt Ciber daher neben den führenden Produkten von Wirtgen, Vögele und Hamm auf seine Asphaltmischanlagen, wie die neue iNova 2000. Als Reaktion auf die Anforderungen des lokalen Marktes nach hoher Produktivität und gleichzeitiger Mobilität hat Ciber diese mobile Asphaltmischanlage entwickelt. So ist die iNova 2000 die einzige Anlage auf zwei Chassis, die die hohen Mischleistungen zwischen 100 und 200 Tonnen pro Stunde erzielt. Die Transport- und Installationskosten sind außerdem deutlich niedriger als bei Anlagen mit vergleichbarer Produktionskapazität. Diese benötigen zudem drei oder sogar mehr Chassis.

Neue Technologien an Bord

Daniel Siebrecht, technischer Geschäftsführer bei Ciber, kennt die Stärken der Neuentwicklung: „Mit der Anlage erzielen wir einerseits die von den Kunden geforderte, konstant hohe Produktivität. Auf der anderen Seite ermöglicht die Vielzahl an verschiedenen Zuschlagsstoffen die Herstellung unterschiedlicher Asphaltmischungen. Das bedeutet maximale Flexibilität in der Anwendung. Und: die iNova 2000 kann einfach und schnell an jede Baustellensituation angepasst werden."

Die Neuentwicklung komplettiert das aktuelle Wirtgen Group Produktportfolio für den lateinamerikanischen Markt und damit die passgenauen Lösungen, mit denen lokale Tief- und Straßenbauer die in Warteposition befindlichen Infrastrukturprojekte zuverlässig umsetzen können.

> **www.ciber.com/br**

9001

ISO NORM
bescheinigt das Einhalten der hohen, internationalen Qualitätsstandards.

Lizenzfertigung von marktspezifischen Wirtgen Kaltfräsen.

Das Ciber Stammwerk in Porto Alegre.

CHINA: SERIENPRODUKTION DER NEUEN MODELLE FÜR ASIEN

Präzise Planung

„Teamwork und ein detailliertes Konzept sind der Schlüssel für eine effiziente Serienfertigung", sagt Frank Jung, Projektleiter Entwicklung und Konstruktion, Wirtgen GmbH. Darum überlässt man in China bei der Produktion der neuen Großfräsengeneration nichts dem Zufall.

Eine spezielle Vorrichtung hilft bei der exakten Positionierung des Aufnahmebandes.

Wie bei der W 2000 beginnt die Taktmontage mit der Montage der Hydraulik-Komponenten auf das Chassis.

Fertigung, die Spaß macht – nicht zuletzt dank optimaler Arbeitsprozesse.

Die passenden Vorrichtungen für Motorstation und Aufnahmeband oder das neue Elektrokonzept – bei der Planung der Taktmontage des neuen Kaltfräsen-Flaggschiffs für Asien wurde auf jedes Detail geachtet. Denn neben den hohen Qualitätsanforderungen an die neuen Großfräsen W 195, W 205 und W 215 stand auch deren effiziente Fertigung ganz oben auf dem Anforderungszettel des deutsch-chinesischen Projektteams. Die Frage, was war zuerst, das Huhn oder das Ei oder in diesem Fall das Maschinenkonzept oder die Fertigung, beantwortet Jung eindeutig: „Weder noch. Wir haben beides Schritt für Schritt aufeinander abgestimmt."

Dabei adaptierte das Team zunächst die standardisierten Prozesse, die sich in der Produktion der ähnlich konstruierten Modelle W 200 und W 210 in Windhagen seit langem etabliert haben, und ergänzte sie um die lokalen Besonderheiten der drei China Modelle. Das Ergebnis sind prozesssichere, effizientere Produktionsabläufe, die die Qualität sichern, noch bevor die ersten Teile montiert werden.

Qualitätssicherung von A bis Z

Ein Beispiel ist die Vorrichtung für die neue Motorstation, mit deren Hilfe die Hochzeit von Motor und Chassis ohne Hilfsrahmen erfolgt. Damit jede Schraube passt, simulierten die Konstrukteure im Stammwerk die Montage bereits während der Konstruktionsphase mithilfe einer „Dummy-Vorrichtung". Jeder einzelne Parameter wurde exakt definiert, so dass die entsprechenden Bauteile der W 215 präzise geplant werden konnten. „Dadurch schließen wir Komplikationen während der Hochzeit aus", erklärt Fan Yunsheng, Entwicklung und Konstruktion, Wirtgen China.

Weit bevor der Startschuss für die Produktion in Langfang fiel, reisten einige chinesische Monteure nach Deutschland, um die für sie mitunter neuen Prozessschritte im Regelbetrieb kennen zu lernen und später an ihre Teams vor Ort weiter zu geben. Auf der anderen Seite reiste das deutsche Team nach Asien, um mit den chinesischen Experten das Thema lokale Zulieferer abzustimmen. Auch hier greift ein Rädchen ins andere. So wird die Elektronik – von der kleinsten Ader im Kabelbaum bis zu jeder Funktion in der gesamten Steuerung – bereits von dem zuliefernden Betrieb final geprüft. Bei der Auswahl der Zulieferer setzte man auf gewachsene Partnerschaften mit deutschen und chinesischen Unternehmen, mit denen man gemeinsam bestehende Abläufe an die neuen Produktionsprozesse anpasste. „Auch das war ein wichtiger Faktor zur Steigerung der Effizienz unserer Serienproduktion", spielt Yunsheng auf die besondere Herausforderung des Projektes im preissensitiven Markt Asiens an.

Das richtige Rezept

Wie beim Kochen verwendete das internationale Projekt-Team von Wirtgen nur die besten Zutaten und würzte sie mit einer lokalen Note. Für Frank Jung ist es die richtige Rezeptur: „Am Ende ist der Fertigungsprozess der neuen Großfräsen ein Spiegelbild der Maschine", so der Projektleiter. „Beide sind robust, leistungsstark und zuverlässig."

> **www.wirtgen-group.com/china**

116

VORRICHTUNGEN
– viele speziell für die W 215 entwickelt – helfen bei der effizienten Montage.

WIRTGEN GROUP IN INDIEN: STARKES TEAM IM EINSATZ

Gütesiegel „Made in Pune“

Neben marktgerechten Vögele und Hamm Produkten werden in Indien auch Kleemann Siebanlagen nach deutschen Standards produziert.

Es war ein langer Weg, aber er hat sich gelohnt“, freut sich Kirpal Singh Sian, Projektmanager bei Kleemann. In den vergangenen Jahren hat er den Aufbau des Kleemann Produktionsstandorts in Pune, im Westen Indiens, mitverantwortet. Wo vor drei Jahren noch flaches Land war, produziert Kleemann mittlerweile MS EVO Klassiersiebanlagen – nach deutschen Qualitätsstandards.

Im Wirtgen Group Werk in Pune produziert Hamm bereits seit 2011 Walzen für den lokalen Markt. Auf dem 129.000 Quadratmeter großen Gelände hat Kleemann 2015 seine eigens errichtete Werkshalle für die Siebproduktion in Betrieb genommen. „Hamm konnte bereits positive Erfahrungen mit der Produktion in Pune sammeln. Zusammen mit der etablierten Lieferantenbasis haben wir dort beste Voraussetzungen für unsere Siebproduktionsstätte.“ sagt Dr. Volker Nilles, Technischer Geschäftsführer der Kleemann GmbH. Hinzu kommt, dass wichtige Wachstumsmärkte in Asien, im Nahen Osten und Afrika vom zweiten Kleemann Produktionsstandort aus gut beliefert werden können. Die technische Entwicklung der Siebanlagen liegt nach wie vor bei den Aufbereitungsexperten in Göppingen.

Das Team ist der Schlüssel

„Trotz dieser Standortvorteile haben wir viel Arbeit investieren müssen, um die Produktion mit unseren hohen Ansprüchen insbesondere auch für den globalen Markt gewährleisten zu können“, berichtet Singh Sian. Die wichtigsten Gesichtspunkte neben dem Bau des Werks, das eine Produktionskapazität von jährlich 500 Siebanlagen möglich macht: der Aufbau des Lieferantennetzwerks und die Zusammenstellung eines kompetenten Teams.

Da in und um Pune viele Stahlbaubetriebe und Produktionsstätten von Automobilzulieferern ansässig sind, ist die Auswahl möglicher Lieferanten groß. „Damit wir dauerhaft auf ein zuverlässiges Netzwerk von Lieferanten zugreifen können, haben wir alle Kandidaten nach dem Standard der Wirtgen Group auditiert“, erklärt der Verantwortliche für den Standortaufbau. Nach unzähligen Untersuchungen von Materialgüten, Schweißnähten und Oberflächenbeschaffungen ist eine Kombination aus indischen und europäischen Lieferanten herausgekommen. Unter anderem stammen beispielsweise die Motoren und die Hydraulik von europäischen Unternehmen.

Großen Wert legte das Team um Singh Sian auf die Qualifizierung der Mitarbeiter, die nun vier unterschiedliche Anlagentypen der MS EVO Produktreihe produzieren: die Zweidecker-Klassiersiebe MS 702 EVO und MS 952 EVO sowie die Dreidecker-Klassiersiebe MS 703 EVO und MS 953 EVO. „Wir haben unsere indischen Monteure vor Ort geschult. Es war aber auch wichtig, sie einige Monate in der Kleemann Produktion in Göppingen anzulernen, damit sie unsere Arbeitsweise und Qualitätsstandards verinnerlichen.“ Da die Fachkräfte in Pune – dort befinden sich hervorragende Universitäten für den Maschinenbau und IT – gut ausgebildet sind, hatten die Ausbilder keine Schwierigkeiten. „Wichtig war es jedoch, ihnen die Hintergründe in der Tiefe näherzubringen, damit die Mitarbeiter in Indien alle Komponenten bis ins Detail kennen und die Zusammenhänge in den Anlagen verstehen“, verrät Singh Sian. Sie lernten den gesamten Produktionsprozess und die Prozesssteuerung mit SAP kennen. Mit der Software wird sowohl in Göppingen als auch in Pune die gesamte Produktion gesteuert – von der Produktionsplanung bis hin zur Bestellung. Dadurch erreicht Kleemann auch in Pune geringe Durchlaufzeiten bei optimaler Produktqualität. ■

www.kleemann.info/products

Zugeschnitten auf die landesspezifischen Bedürfnisse ist der Vögele Fertiger SUPER 1403, der in Pune produziert wird.

Für den indischen Markt werden in Pune der Hamm Walzenzug 311 und die Tandemwalze HD 99 in Serie gefertigt.

DATEN UND FAKTEN

Das Wirtgen Group Werk in Pune

Fläche Betriebsgelände:	129.100 m²
Anlagentypen Produktion:	4
Vertriebs- und Servicestützpunkte:	22
Mitarbeiter:	Mehr als 500

www.wirtgen-group.com/india

Zukunft

Die Ausbildung genießt einen hohen Stellenwert in den Unternehmen der Wirtgen Group. Die Philosophie dahinter: das Know-how der fünf spezialisierten Produktmarken an den Nachwuchs weiterreichen und die Premium-Qualität der Produkte und Serviceleistungen sicherstellen.

Prüfender Blick: Vor der Montage schneiden die Azubis die Profile auf Länge.

Durchblick

Windhagen. 33 neue Infopunkte im Wirtgen Stammwerk sorgen dort für kurze Wege in der Kommunikation. Wer konnte für die Realisierung dieses Projekts besser geeignet sein als die Azubis der Wirtgen GmbH? Mit ihrem Ausbilder Ewald Wittemann ging's sogleich an die Arbeit. Schnell waren die Aluminiumprofile für die Infopunkte konstruiert. Dank eines ausgeklügelten Systems sind die Infopunkte einfach auf die unterschiedlichen örtlichen Gegebenheiten im Werk anzupassen. Das Ergebnis kann sich sehen lassen.

> **www.wirtgen.de/ausbildung**

Infotag

Mülheim an der Mosel. Für die Azubis bei Benninghoven war es die zweite Veranstaltung dieser Art – und wieder ein voller Erfolg. 170 interessierte Besucher kamen zum azubiday an die Mosel und informierten sich beim Spezialisten für Asphaltmischanlagen über dessen Ausbildungsmöglichkeiten. Dabei hatten die Azubis verschiedene Stationen aufgebaut, um den Jugendlichen die verschiedenen Ausbildungsberufe näher zu bringen. Highlight war die Besichtigung des Werksneubaus.

> **www.benninghoven.com/ausbildung**

An den Infoständen: Einblicke in den Azubi-Alltag.

Praxistest

Tirschenreuth. Beim „Berufserlebnistag" von Hamm konnten Schüler der Jahrgangsstufe Neun in Ausbildungsberufe wie Industriemechaniker/in, Technischer Produktdesigner/in, Mechatroniker/in oder Fachkraft für Lagerlogistik reinschnuppern. Neben spannenden Vorträgen und einer Werksführung – alles in Eigenregie von den Azubis organisiert – war das praktische Ausprobieren jedoch das Highlight. Hier konnten die Schüler beim Aufbau elektronischer Schaltungen, Metallarbeiten oder beim Erstellen technischer Zeichnungen mit einem CAD Programm ihr Talent unter Beweis stellen.

> **www.hamm.eu/ausbildung**

Abgedreht

Ludwigshafen. Unter dem Motto „Future Roads – Bring Dein Talent auf die Straße" arbeiteten die Vögele Auszubildenden tatkräftig an ihrem komplett neuen Azubi-Branding mit. Besonders stolz dürfen sie auf ihre Ausbildungsvideos sein, in denen Azubis aller Lehrberufe und ihre Ausbilder die Hauptrollen spielen. Wer sich von den Videos selbst ein Bild machen möchte, das Ergebnis ist online zu sehen. MAZ ab!

> **www.voegele.info/ausbildung**

440

Auszubildende beschäftigt die Wirtgen Group derzeit in ihren fünf deutschen Stammwerken.

1/3

des Mitarbeiterstamms stammt aus der eigenen Ausbildung.

Durchbruch

Göppingen. Bei Kleemann wird erneut in die Ausbildung investiert. Neben der räumlichen Vergrößerung der Ausbildungsabteilung richtete das Unternehmen auch einen sogenannten Service-Stützpunkt „Produktion" ein. Hier gehen reale SAP-Aufträge unter anderem aus der Metallverarbeitung ein, die anschließend von den Azubis bearbeitet werden. So unterstützt der Nachwuchs die Abteilungen im Werk schnell und flexibel.

> **www.kleemann.info/ausbildung**

Ausbildung, die Spaß macht.

Auch dank der Auszubildenden läuft's im Vögele Stammwerk wie geschmiert.

Verbessert

Ludwigshafen. Paul Herrwerth und Julian Hoffmann haben sich bei Vögele mit der optimierten Befüllung der Fettschmierbehälter beschäftigt. Begleitet durch Dieter Kolba, Mitarbeiter der allgemeinen Montage, und ihre Ausbildungskollegen und -kolleginnen entwickelten und produzierten sie die sogenannte Autofettschmieranlage. Projektdauer: 12 Monate. Die Eigenentwicklung der mittlerweile ausgelernten Azubis bewährt sich heute im modernsten Fertigerwerk der Welt. Vorteil: Zeitersparnis gegenüber der manuellen Arbeit, sauberes Befüllen und geringerer Schmiermittelverbrauch durch intelligente Stopp-Logik und innovative Materialrückführung. Toll!

> **www.voegele.info/ausbildung**

Viel Geschick bewiesen die jungen Besucher unter den geschulten Augen der Wirtgen Azubis.

Vorgestellt

Windhagen. 105 junge Menschen informierten sich beim Tag der Technik 2017 über die gewerbliche Ausbildung bei Wirtgen. Dabei lag der Fokus besonders auf mechanisch-technischen Berufen. Die Auszubildenden von Wirtgen standen zusammen mit ihren Ausbildern den interessierten Jugendlichen nicht nur Rede und Antwort. Bei praktischen Arbeiten wie dem Anziehen von Schrauben mit dem Drehmomentschlüssel oder beim Aufbauen einer kleinen elektronischen Schaltung teilten sie ihren bisher gewonnenen „Erfahrungsschatz" gerne mit den potenziellen Nachwuchskräften. So entstand schnell ein realistischer Eindruck der Arbeit in der Wirtgen Ausbildungswerkstatt.

> **www.wirtgen.de/ausbildung**

Think big

Göppingen. Bis zu 44 Nachwuchskräfte wird Kleemann 2019 ausbilden. Schon jetzt sind es mit 34 Azubis 13 mehr als vor zwei Jahren. Um den angehenden Industriemechanikern, Konstruktionsmechanikern, Mechatronikern und Elektronikern bestmögliche Bedingungen zu bieten, wurde die Fläche der Ausbildungswerkstatt im Stammwerk verdoppelt und um modernste Dreh-, Säulenbohr- und Fräsmaschinen erweitert.

> **www.kleemann.info/ausbildung**

Auf zwei Etagen haben die Azubis bei Kleemann jede Menge Platz für praktische und theoretische Übungen.

12

anerkannte Ausbildungsberufe
bietet die Wirtgen Group an.

Schon gewusst ...

... dass rund 70% der Führungskräfte in Windhagen aus der eigenen Ausbildung stammen?

Die stolzen Jugendlichen mit den Walzenmodellen.

Gemeinsam stark

Tirschenreuth. Fünf Jugendliche aus der Berufsschulstufe des Förderzentrums der Lebenshilfe in Mitterteich bei Tirschenreuth konstruierten und fertigten zusammen mit den Hamm Azubis und Ausbildungsleiter Josef Dill kleine Hamm Walzenmodelle. Zusammen mit den Auszubildenden konnten die jungen Menschen mit Beeinträchtigung ihre Geschicklichkeit bei den verschiedensten handwerklichen Arbeiten unter Beweis stellen. Selbstständig und engagiert stellten sie die Modelle gemeinsam innerhalb von fünf Tagen fertig.

> **www.hamm.eu/ausbildung**

Shah Mohammad Nasrullahi im Gespräch mit seinem Azubikollegen.
Seit August 2016 macht er eine Ausbildung zur Fachkraft für Metalltechnik.

Gelebte Integration

Windhagen. Aktuell bildet die Wirtgen GmbH 125 Auszubildende in 11 Ausbildungsberufen aus. Seit dem 1. August 2016 gehören dazu auch vier junge Männer, die als Flüchtlinge nach Deutschland kamen. Nach einem erfolgreichen Praktikum bei Wirtgen stand schnell fest, dass sie eine große Bereicherung für das Unternehmen darstellen und der Ausbildung nichts im Wege steht. Zwei der jungen Männer konnten aufgrund guter Deutschkenntnisse sofort mit einer Ausbildung zur Fachkraft für Metalltechnik beginnen, während die beiden Kollegen nach einer Einstiegs-Qualifizierung und sehr guten Leistungen im August 2017 mit ihrer Ausbildung durchstarteten. Respekt!

> **www.wirtgen.de/ausbildung**

AZUBI-TECHNOLOGIETAGE 2017

Starker Nachwuchs

Jedes Jahr treffen sich die Auszubildenden der fünf Wirtgen Group Stammwerke zu einem gemeinsamen Bauprojekt im Rahmen der Azubi-Technologietage. Diesmal fertigten sie eine Straße auf dem neuen Benninghoven Werksgelände und stabilisierten den künftigen Mitarbeiterparkplatz.

Die Azubi-Technologietage feierten 2017 bereits ihr zehntes Jubiläum. Im jährlichen Wechsel findet der Event für die Auszubildenden in einem der deutschen Wirtgen Group Stammwerke statt. Vom 21. - 23. Juni kamen insgesamt 63 Azubis aus dem zweiten Lehrjahr von Wirtgen, Vögele, Hamm, Kleemann und Benninghoven bei Gastgeber Benninghoven zusammen, begleitet von 20 Ausbildern und Monteuren. Diesmal standen gleich zwei Gruppenprojekte auf dem Programm. Bei Workshops und Besichtigungen erhielten die Azubis zusätzlich Einblicke in die Produktwelten aller Wirtgen Group Marken.

Am ersten Tag hieß Benninghoven Geschäftsführer Dr. Martin Kühn die Gruppe willkommen und informierte über den Werksneubau von Benninghoven. Nach dem gemeinsamen Mittagessen ging es nach Mülheim an der Mosel, wo alle das derzeitige Werk besichtigen und einen Brenner in Aktion erleben konnten.

Auf die Straße, fertig, los

Die Projektarbeit startete am frühen Donnerstagmorgen im rheinland-pfälzischen Wittlich-Wengerohr. Hier entsteht derzeit das weltweit größte und modernste Werk für die Produktion von Asphaltmischanlagen. Für die Azubis galt es, einen Zuweg auf dem neuen Werksgelände von Benninghoven selbst zu fertigen. 210 Meter mit einer Breite von 4 Metern warteten darauf, von den Auszubildenden asphaltiert zu werden.

Paradedisziplin für die 21 Azubis von Vögele. Fachgerecht bauten sie mit dem Vögele Fertiger SUPER 1900-3i die Tragschicht 14 cm hoch ein, bevor die Deckschicht mit 4 cm folgte. Die insgesamt 400 t Asphalt wurden von den 8 Hamm Azubis im Anschluss mit den Hamm Walzen HD 14i und DV 65 VO verdichtet. Gemeinsam wurde so die erste Straße auf dem neuen Werksgelände erschaffen. „Es ist toll zu erleben, wie man zusammen in so kurzer Zeit eine ganze Straße bauen kann", freut sich Azubi Sebastian Kaufmann von Benninghoven über den Projekterfolg. „Es war einer der heißesten Tage in diesem Sommer, von oben 35 Grad Celsius und von unten über 160 Grad – da hat man Respekt vor der täglichen Arbeit unserer Kunden und erhält einen ganz neuen Blick dafür", ergänzt er.

Der Asphalt für das Projekt stammte aus einer nahegelegenen Benninghoven Mischanlage, dem Asphalt-Mischwerk Ürzig Juchem, das die Azubi-Gruppe im Rahmen der Technologietage ebenfalls besichtigte. Dort gab es auch eine mobile Kleemann Siebanlage Typ MS 16 Z in Aktion zu sehen, die das von Wirtgen Fräsen ausgebaute Recyclingmaterial in Fraktionen siebte, damit diese später dem neuen Asphaltmischgut wieder zugegeben werden konnten.

Stabile Untergründe schaffen

Das zweite Projekt der Azubi-Technologietage bestand darin, den Boden auf dem zukünftigen Parkplatzgelände des neuen Werks für die weitere Bearbeitung vorzubereiten. „Wir mussten mit dem Bodenstabilisierer mit integriertem Bindemittelstreuer den Boden unter Beigabe von Zement stabilisieren, auf dem später der Werksparkplatz entstehen soll. Die Maschine kannte ich nur aus der Fertigung. Wenn man dann mal in einem realen Projekt damit arbeitet, bekommt man so richtig Lust auf den Job als Service-Techniker", erzählt Azubi Alexander Scharfenstein. Zusammen mit seinen 18 anderen Azubi-Kollegen von Wirtgen sorgte er mit dem eingesetzten WR 240i S-Pack für einen perfekt stabilisierten Boden. Für die Verdichtung waren wieder die Hamm Azubis gefragt – diesmal mit einem Walzenzug der Serie 3000, ausgestattet mit Hammtronic und Vibrationsstampffußbandage, und einer H 16i. „Es ist einfach toll zu sehen, wie die Azubis der gesamten Gruppe Hand in Hand mit einem riesigen Eifer bei der Sache sind", freut sich Martina Kappes, Ausbildungsleiterin bei Benninghoven.

Nicht nur in der Praxis stark

Neben der Projektarbeit gab es ein umfangreiches Rahmenprogramm. Gastgeber Benninghoven hatte auf dem zukünftigen Werksgelände eigens ein Zelt errichtet, in dem die Auszubildenden während der Technologietage in verschiedenen Vorträgen mehr über die einzelnen Technologien erfuhren. „Der Theorieteil ist wichtig. Wer die Synergien zwischen den einzelnen Produktmarken in der Wirtgen Group versteht, kann sich viel besser mit dem Unternehmen identifizieren", sagt Boris Becker, Ausbildungsleiter bei Wirtgen.

Für Benninghoven als Gastgeber war es eine gelungene Premiere. „Wir haben mit dem ganzen Team – Azubis wie Ausbilder – dem Termin entgegengefiebert. Denn die Vorfeldorganisation auf einer Großbaustelle, die sich täglich weiterentwickelt, hält Überraschungen bereit. Ich denke, es waren für alle gelungene, informative und besondere Tage im Azubialltag", sagt Martina Kappes.

Neben Projektarbeit, Besichtigungen und Vorträgen blieb den Azubis bei gemeinsamen Mittag- und Abendessen genug Zeit, um sich gegenseitig kennenzulernen und sich über die Ausbildungen in den verschiedenen Werken und Berufen auszutauschen. Drei Tage, in denen alle Beteiligten viel geschaffen und erlebt haben, neue Erfahrungen sammeln und Kontakte knüpfen konnten. „Wie jedes Jahr waren die Azubi-Technologietage ein voller Erfolg. Und Gastgeber Benninghoven hat die Veranstaltung wirklich hervorragend organisiert", resümiert Boris Becker.

1. Daumen hoch für die Azubi-Technologietage! Hier kommt auch der Spaß nicht zu kurz. 2. Volle Walzpower voraus: Die Azubis von Hamm sorgten mit der HD 14i und der DV 65 VO für die professionelle Verdichtung. 3. Die Azubis bei der Besichtigung des Asphalt-Mischwerks Ürzig Juchem. 4. 63 hoch motivierte Auszubildende aller Wirtgen Group Stammwerke konnten bei Gastgeber Benninghoven ihr Können unter Beweis stellen. 5. Die Auszubildenden von Vögele bauten mit dem SUPER Fertiger 1900-3i den Asphalt für einen Zuweg zum neuen Benninghoven Werk ein.

> **www.wirtgen-group.com/ausbildung**

WIRTGEN GROUP Quality Check
NEUE SERIE
Customer Support
WIRTGEN GROUP

TEIL 1: WERKSTATT-SERVICE

Läuft

Die Wirtgen Group Service-Philosophie bietet ein Maximum an Kundennähe: Bei allen Fragen rund um die Maschine stehen Service-Experten dem Kunden vor Ort zur Seite. 55 eigene Niederlassungen und über 150 Vertragshändler sorgen in den Märkten für räumliche Nähe.

Weitere Themen zur Serie Customer Support:

Teil 2: Ersatzteil-Service
Teil 3: Baustellen-Service
Teil 4: Anwendungsberatung
Teil 5: Training
Teil 6: Servicevereinbarungen

Organisiert und vorbereitet realisiert der Werkstatt-Service auch umfangreiche Arbeiten.

Amplituden-Messung: Dank Spezialwerkzeugs können Störungen und Fehlfunktionen schnell gefunden werden.

Beim Customer Support trifft handwerkliches Können auf Hightech. „Unser Service-Team ist 24 Stunden erreichbar und sorgt im Notfall für eine schnelle Lösung", sagt Jochen Kohl, Werkstattleiter der Wirtgen Group Vertriebs- und Servicegesellschaft Wirtgen Windhagen. „Close to our customers" bedeutet aber auch eine hohe fachliche Nähe: Die modernen Werkstätten bieten das gesamte Spektrum eines verlässlichen Werkstatt-Services: Inspektion, Wartung und Überholung von Maschinen gehören ebenso wie Reparatur und Instandsetzung zum Leistungsangebot. Auch der sachgerechte Einbau von Zusatzausstattungen auf Basis der Herstellerspezifikationen wird hier sichergestellt.

Spezialisiert und fokussiert

„Wir haben als Wirtgen Group Werkstatt einen großen Vorteil, wir sind auf unsere eigene Produktpalette spezialisiert", erklärt Kohl. Hochentwickelte Maschinen benötigen qualifizierte und spezialisierte Fachkräfte, um gewartet oder instand gesetzt zu werden. Deshalb setzt man in der Wirtgen Group auf ein dynamisches Schulungssystem, das immer wieder die neuesten Entwicklungen aufgreift. So werden die Werkstatt-Teams der Wirtgen Group Niederlassungen und Händler regelmäßig durch die Stammwerke geschult, um den Kunden in den Märkten eine hohe Servicequalität über die gesamte Dienstleistungspalette zu bieten. Kommen neue Wirtgen Group Maschinen auf den Markt, wird umgehend reagiert. „Zusammen mit unserem Informationssystem WIDOS und der Diagnosesoftware WIDIAG haben wir das passende Rüstzeug, um die Maschinen umgehend wieder auf die Straßen zu bringen." Zudem können die Niederlassungen und Händler bei komplexen Problemen auf den Support der deutschen Stammwerke zurückgreifen.

„Regelmäßige Werkstattbesuche zahlen sich in hoher Maschinenverfügbarkeit und geringeren Betriebskosten aus."

Jochen Kohl, Werkstattleiter Wirtgen Windhagen

Jahrelange Erfahrung und eine hohe Maschinenpopulation im Markt sorgen für eine hohe Expertise in Servicethemen. Jeder Mitarbeiter der Wirtgen Group Werkstatt-Service-Organisation hat Zugang zum gesamten Know-how in der Unternehmensgruppe, jederzeit. „Dieses Wissen wächst täglich, weil neue Erkenntnisse aus dem Feld systematisch dokumentiert werden und allen Mitarbeitern zugänglich sind", erklärt Kohl.

Werkstatt-Service auf Werksniveau

Großzügig dimensionierte Hallenkräne in den vier jeweils 25 m langen Werkstatt-Hallenschiffen und eine gut ausgeleuchtete Arbeitsgrube ermöglichen es, auch an großen Maschinen wie Kleemann Brechern oder Wirtgen Großfräsen die Arbeiten sicher und schnell durchzuführen. Auch für Reparaturarbeiten an feinmechanischen oder elektronischen Bauteilen sind die Werkstätten bestens ausgestattet. Bei der Fehlersuche helfen Diagnosecomputer und auf die Wirtgen Group Maschinen abgestimmte Messinstrumente. So lassen sich mit dem Hamm Frequenz- und Amplitudenmessgerät die Vibrationsfrequenz und die Amplitude von Vibrationswalzen überprüfen. Solche Spezialwerkzeuge erleichtern nicht nur die Fehlersuche, sondern helfen auch bei späteren Einstellarbeiten.

Maßgeschneidert: Reparatur, Pflege und Wartung für alle Wirtgen Group Maschinen.

Die Arbeiten reichen von der sorgfältigen Prüfung über die sofortige Reparatur bis hin zur General-Überholung. Während des Aufenthalts in der Werkstatt lassen sich auch neue Optionen in die Maschine integrieren – wie etwa die Nachrüstung des AutoPilot Field Rovers bei einem Gleitschalungsfertiger SP 25i. Alle notwendigen Komponenten werden fachgerecht installiert und überprüft. Im Anschluss an die ausgeführten Arbeiten unterziehen die Fachkräfte die Maschine einer strengen Qualitätskontrolle.

Hohe Standzeiten im Lieferumfang

Für die Premiumprodukte nutzen die Werkstätten ausschließlich Wirtgen Group Original Ersatz- und Verschleißteile. Diese sind optimal auf die Maschinen abgestimmt, so dass Passungenauigkeiten ausgeschlossen werden können. Die jahrelange Erfahrung im Feld spiegelt zudem die hohe Qualität und Langlebigkeit der Originalteile wider.

Öle und Schmierstoffe bilden da keine Ausnahme. „Die speziell auf die Kernkomponenten der Maschine ausgerichteten Schmierstoffe erhöhen die Leistungsfähigkeit und Lebensdauer, indem sie zusammen mit hochwertigen Grundölen und ausgereifter Additivtechnologie optimalen Verschleiß- und Korrosionsschutz bieten. So bringen die Maschinen auch bei harten Einsatzbedingungen ihre volle Leistung. Kurzum: Wirtgen Group Originalteile und Schmierstoffe erhöhen langfristig die Leistungsfähigkeit und Lebensdauer der Maschine bei dauerhafter Senkung der Betriebskosten.

„In diesem Zusammenhang empfehlen wir auch WIDOS", ergänzt Kohl. WIDOS ist die umfassende elektronische Dokumentation zu allen Baureihen von Wirtgen, Vögele, Hamm und Kleemann in nur einem System. Die digitale Dokumentation mit regelmäßigen Updates beinhaltet den kompletten Parts and More Ersatzteilkatalog, Betriebsanleitungen, Hydraulik-, Elektro- und Verschlauchungspläne, Maschinendaten und das Sicherheitshandbuch. Bauteile lassen sich zum Beispiel schnell und unkompliziert identifizieren und bei Bedarf per Knopfdruck bestellen. Daher ist WIDOS ein unverzichtbares Werkzeug für Werkstattpersonal, Servicetechniker, Einkäufer und technische Leiter.

Mit dem SmartService bietet die Wirtgen Group darüber hinaus eine flexible und auf die individuellen Bedürfnisse abgestimmte Servicevereinbarung an. Diese beinhaltet Wartungen in den Werkstätten der Vertriebs- und Servicegesellschaften, Sichtinspektionen, Verschleißdurchsichten, technische Prüfungen oder Software-Updates. Mit Hilfe dieser Maßnahmen werden kostspielige und ungeplante Maschinenausfälle vermieden. „Ein weiterer Vorteil ist, dass sich die Vertriebs- und Servicegesellschaften um alle anfallenden Verwaltungs- und Organisationsangelegenheiten kümmern. So können sich Kunden voll und ganz auf ihr Kerngeschäft konzentrieren. Es gilt aber auch: Unterschiedliche Anforderungen verlangen nach unterschiedlichen Lösungsansätzen. „Daher ist der SmartService modular aufgebaut und richtet sich ganz nach den persönlichen Wünschen", ergänzt Jochen Kohl. ■

www.wirtgen-group.com/customer-support

Mit einem umfassenden Angebot an Servicevereinbarungen unterstützen wir den Erfolg unserer Kunden.

CONEXPO 2017

STARK IN DEN USA

Alle drei Jahre trifft sich im Las Vegas Convention Center die amerikanische Bauindustrie zur größten amerikanischen Baumaschinenmesse, der Conexpo. Vom 07. bis 11. März zeigte die Wirtgen Group auf 3.712 m² Ausstellungsfläche Innovationen aus den Geschäftsfeldern Road und Mineral Technologies.

Vögele: Neuheiten in Serie

Vögele punktete mit Neuheiten beim US-Publikum: ob Mini Class (SUPER 700-3i), brandneue 8-Fuß-Maschinen mit Weltpremiere (SUPER 1700-3i und SUPER 1703-3i) oder 10-Fuß-Fertiger (SUPER 2000-3i und SUPER 2003-3i) – alle sind für gewerbliche wie kommunale Einsätze bestens geeignet.
Darüber hinaus wurden der Sprühfertiger SUPER 1800-3i SprayJet, der SUPER 2100-3i sowie der Vögele PowerFeeder MT 3000-2i Offset gezeigt.

Wirtgen: 8 US-Premieren

Für die leistungsstarke und wirtschaftliche Instandsetzung von Straßen präsentierte Wirtgen in allen Leistungsklassen neue Modelle: die Großfräsen W 250i und W 220i, die kompakten W 150 CFi und W 120 CFi sowie die Kleinfräsen W 60 Ri und W 35 Ri. Premieren auch im Betoneinbau: der Gleitschalungsfertiger SP 64i für den wirtschaftlichen Einbau in Kombination mit dem Nachbehandlungsgerät TCM 180i – die Gesamtlösung für hoch belastbare Betonflächen.

Hamm: Neue Modelle

Hamm präsentierte neben seinen in Nordamerika neuen Tandemwalzen der Serie DV+ mit Schemellenkung weitere neue Modelle der super-kompakten HD CompactLine und der Serie HD+. Die erfolgreiche Serie H wurde mit neuen Modellen der Klasse bis zu 84 inches vervollständigt. Außerdem zeigte Hamm eine neue Gummiradwalze, deren Gewicht extrem einfach aufballastiert werden kann.
Dank des innovativen Bedienkonzeptes Easy Drive ist die Bedienung aller neuen Walzen gleich – beste Voraussetzungen für eine einfache, sichere und ergonomisch optimale Bedienung.

Kleemann: Innovative Brechanlagen

Kleemann stellte seine neueste Entwicklung für den leistungsstarken Steinbrucheinsatz vor: den mobilen Kegelbrecher MOBICONE MCO 11 PRO mit verbrauchsarmem Diesel-Elektroantrieb und Continuous Feed System (CFS), der bis zu 470 Tonnen Material pro Stunde aufbereiten kann.
Außerdem auf dem Stand – drei Vertreter der erfolgreichen EVO Serie: Der Kegelbrecher MOBICONE MCO 9 Si EVO, der Prallbrecher MOBIREX MR 130 Zi EVO2 und der Backenbrecher MOBICAT MC 110 Zi EVO. Intuitive Steuerung und beste Verkettungsmöglichkeiten sorgen für hohe Leistung und gute Endproduktqualität bei sparsamem Betrieb im Naturstein wie im Recycling. ■

www.wirtgen-group.com/conexpo

Messen und Events 2017

Nicht nur auf der Conexpo präsentierte sich die Wirtgen Group 2017 mit innovativen Technologien. Rund um den Globuskonnten konnten sich Kunden und Interessierte über die Produktneuheiten des Unternehmensverbundes aus den Bereichen Road und Mineral Technologies informieren.

Steinexpo
30.08. – 02.09.2017
Homberg/Nieder-Ofleiden, Deutschland
Standgröße 1.650 m²
Highlight: Weltpremiere der Kleemann Backenbrechanlage MC 120 Pro

CTT
Moskau, Russland
30.05. – 03.06.2017
Standgröße 1.221 m²
700 Aussteller,
rund 27.000 Besucher

Wirtgen Taicang Grand Opening and Technology Days
25.09. – 28.09.2017
Eröffnung des neuen Regional Headquarter of Eastern China, Taicang, China

Nordbau
Neumünster, Deutschland
13.09. – 17.09.2017
Standgröße 643 m²
Rd. 60.000 Besucher
Highlight: Messe-Premiere der mobilen Kleemann Siebanlage MOBISCREEN MS 702

SaMoTer-Asphaltica
Verona, Italien
22.02. – 25.02.2017
Standgröße 670 m²
84.000 Besucher aus 86 Ländern

Komatek
Ankara, Türkei
03.05. – 07.05.2017
Standgröße 700 m²
369 Aussteller aus 22 Ländern
33.734 Besucher

Excon
Bangalore, Indien
12.12. – 16.12.2017
Standgröße 2.499 m²
1000 Aussteller,
rd. 40.000 Besucher

Executive Hire Show
Coventry, Großbritannien
08.02. – 09.02.2017
1.813 Besucher

VDBUM Großseminar
Willingen, Deutschland
14.02. – 17.02.2017
845 Teilnehmer

ConMac
Guwahati, Indien
16.02. – 19.02.2017
3.400 Besucher

Beton Fuari
Istanbul, Türkei
13.04. – 15.04.2017
Rd. 7.000 Besucher

Resta
Vilnius, Litauen
26.04. – 29.04.2017
557 Aussteller,
44.400 Besucher

Recycling aktiv/Tiefbau Live
Karlsruhe, Deutschland
27.04. - 29.04.2017
Standgröße 775 m²
200 Aussteller, rd. 12.000 Besucher

SMG (Symposium Mines Guinée)
Conakry, Guinea
09.05. – 11.05.2017
3.000 Besucher

Matexpo
Kortrijk, Belgien
06.09. – 10.09.2017
Standgröße 1.126 m²

Eröffnungsfeier

Um noch näher an ihren Kunden zu sein, eröffnet die Wirtgen Group ihre achte Dependance in China. In Taicang entsteht das regionale Headquarter für den chinesischen Osten. Rund 3.000 Gäste kamen zur offiziellen Eröffnungsfeier.

Runde 6,6 Mio. € hat die Wirtgen Group in den Bau des neuen regionalen Hauptsitzes investiert. Von einer Grundstücksfläche von 20.000 m² sind bisher 3.591 m² bebaut: das Bürogebäude mit drei Etagen bietet nicht nur genügend Platz für die Mitarbeiter vor Ort, sondern auch für zwei Schulungsräume, in denen das Know-how für den Betrieb der Maschinen vermittelt wird. Zusätzlich sind knapp 2.500 m² an Hallenfläche entstanden: Lagerhallen, Reparaturwerkstatt, Lackier- und Waschhalle sowie eine eigene Trainingshalle mit 190 m². Erweiterungsmöglichkeiten sind von vorne herein eingeplant. Ein wichtiger Punkt im schnell wachsenden chinesischen Markt.

Die hochmodernen Bauten wurden, wie bei der Wirtgen Group üblich, nach modernsten europäischen Standards erstellt. Dazu gehört auch das geothermale Heizsystem, das aufgrund der Lage mit Erdbohrungen gewährleistet werden konnte.

Während der dreitägigen Eröffnungsveranstaltung machten sich 3.000 geladene Gäste ein Bild von dem neuen Standort. Und sie bekamen deutlich mehr zu sehen als nur Gebäude. In Anlehnung an die in Deutschland etablierten Technology Days der Wirtgen Group Stammwerke präsentierte Wirtgen China in Taicang einen vergleichbaren Branchentreff. Neben einer Besichtigung der Lagerhallen – hier war insbesondere das in China noch weitgehend unbekannte Kardex-System ein Anziehungspunkt – war auch in der Werkstatt viel Interesse an allen Details zu verzeichnen. Die Ausstellung der Maschinen für den chinesischen Markt präsentierte sich mit 46 Modellen aller vier in China vertriebenen Produktmarken der Wirtgen Group auf gleichem Niveau wie sonst in China nur auf der bauma China zu sehen.

Und natürlich durfte bei den „Wirtgen Taicang Grand Opening and Technology Days 2017" auch eine Live-Demo der Maschinen von Wirtgen, Vögele und Hamm nicht fehlen. Zusätzliche Informationen zu Maschinen und Verfahren gab es in den gut besuchten Expertenvorträgen. Zur offiziellen Eröffnungsveranstaltung gehörte neben den Ansprachen von Frank Betzelt (Senior Vice President Wirtgen Group), Ulrich Reichert (Geschäftsführer Wirtgen China), Johnson Zong (Leiter der Niederlassung) und Wang Hongxing (Member of Standing Committee of the CPC Taicang Municipal Committee and Director of Administration Committee of Taicang New & Hi-Tech Industrial Development Zone) auch die Darstellung des Zusammenschlusses der einzelnen Produktmarken zur Wirtgen Group.

Die Kunden waren sich einig: der neue Standort ist ein echtes Plus für den Service im Osten Chinas, weil das Serviceteam der Wirtgen Group einfach schneller vor Ort ist und künftig auch durch Maschinentrainings die Kunden direkter unterstützen kann. Und Johnson Zong, Leiter des neuen Wirtgen Taicang Regional Headquarters Eastern China, freut sich auf die neuen Herausforderungen und ist stolz, dass es von allen Seiten ein einheitliches Urteil zur Eröffnungsveranstaltung gab: einfach gut! ■

DATEN UND FAKTEN

Wirtgen Taicang in Zahlen

Grundstück:	19.886 m²
Überdachte Fläche:	3.591 m²
Bürogebäude:	1.859,7 m² auf 3 Etagen
Hallenfläche:	2.461,9 m²
Werkstatt:	946,9 m²
Trainingshalle:	189,4 m²

> **www.wirtgen-group.com/china**

ENGAGEMENT: HILFE ZUR SELBSTHILFE

Basis für eine bessere Zukunft

Die Aktionsgruppe „Kinder in Not" unterstützt Mädchen und Jungen aus mittellosen Familien auf den Philippinen, in Indien und in Brasilien durch medizinische Betreuung, Bildung und eine Verbesserung der Lebensumstände.

KINDER IN NOT E.V.
Engagement

41

Hilfsprojekte finanziert die Aktionsgruppe „Kinder in Not" e.V., die 1983 von Gisela Wirtgen gegründet wurde, zurzeit.

Der Schwerpunkt des Engagements liegt auf schulischer und beruflicher Ausbildung der Kinder und Jugendlichen – denn dies ist der erste Schritt in ein selbstbestimmtes Leben. Die Arbeit konzentriert sich auf die folgenden Länder:

- Philippinen: Hier befinden sich die Hilfsprojekte auf Friedhöfen und Müllkippen, in städtischen Slums und ländlich schwach entwickelten Regionen.
- Indien: Neben Kindern aus den untersten Schichten werden hier auch behinderte Mädchen und Jungen gefördert.
- Brasilien: Drei Kindertagesstätten setzen ein Zeichen der Hoffnung, unter anderem für Straßenkinder und Kinder aus HIV-positiven Familien.

www.kinder-in-not.de

Gisela Wirtgen überzeugt sich vor Ort von den Fortschritten und der hundertprozentigen Verwendung der Spenden zugunsten der Kinder.

Die schulische und berufliche Bildung bildet den Schwerpunkt des Engagements.

Seit über 34 Jahren unterstützt die Aktionsgruppe „Kinder in Not" e.V., Windhagen, notleidende Kinder, Jugendliche und Familien auf den Philippinen, in Indien und Brasilien durch gezielte Spenden und Patenschaften. Den Schwerpunkt unserer Arbeit legen wir dabei auf die schulische und berufliche Ausbildung – denn diese ist der erste Schritt in ein eigenständiges, selbstbestimmtes Leben. In den ärmsten Gegenden, in Slums, auf Müllkippen und Friedhöfen bauen und unterhalten wir Kindergärten, Vorschulen, Tagesstätten, weiterführende Schulen und vergeben Stipendien für die Berufsausbildung. Außerdem sorgen wir für eine bestmögliche medizinische Grundversorgung.

Unser größtes Hilfsprojekt befindet sich in Alegria, im Süden der philippinischen Insel Cebu. Dort finanzieren wir drei Vorschulen mit ca. 400 Kindern und eine Junior und Senior High School mit derzeit ca. 1.200 Schülerinnen und Schülern aus den ärmsten Fischer- und Bauernfamilien. Die Reinhard-Wirtgen-Memorial-Klinik, die wir vor zwanzig Jahren ins Leben gerufen haben, ist eine unschätzbare Hilfe für die Menschen in der Kleinstadt Alegria und dem Umland.

Unsere Heime, Tagesstätten und Berufsausbildungszentren in Indien, in denen wir Kinder mit Behinderungen betreuen, arbeiten sehr erfolgreich. Viele der 150 behinderten Mädchen und Jungen in Palamaner und Sendhwa konnten mit der finanziellen Unterstützung der Aktionsgruppe sogar operiert werden. Erfreulicherweise ist ihr Leben ein ganzes Stück lebenswerter geworden. In unseren beiden Einrichtungen, in denen sexuell missbrauchte Mädchen im Alter von 4 bis 18 Jahren und schwangere junge Frauen leben, werden die Mädchen liebevoll versorgt und betreut. Unser Augenmerk richtet sich aber besonders auf eine gute Schul- und Berufsausbildung. Die Opfer des Menschenhandels sollen später in der Lage sind, sich selbst zu versorgen.

Unsere Straßenkinder-Projekte in Brasilien und auf den Philippinen haben sich vergrößert. Seit einigen Monaten gibt es in Cebu-City zwei mobile Schulbusse mit Lehrern, die diverse Haltestellen, an denen sich die Straßenkinder versammeln, anfahren und dort Schulunterricht erteilen. Anfänglich kommen die Kinder zögernd, die Anzahl wird jedoch von Mal zu Mal größer, da es dort auch Getränke und Snacks gibt.

Ein großes, neues Hilfsprojekt steht an. Es ist kaum vorstellbar, dass in den Gefängnissen in den Philippinen zahllose Kinder im Alter von 6 bis 12 Jahre monatelang inhaftiert sind, weil sie z. B. dabei erwischt wurden, als sie in einem Supermarkt Obst oder Brot entwendet haben, einfach weil sie Hunger hatten. Pater Shay, der bereits für den Friedensnobelpreis nominiert wurde, hilft Kindern, die schon viele Monate im Gefängnis sitzen und um die sich niemand kümmert. Mit ihm zusammen werden wir in Cebu-City ein Heim für Gefängniskinder eröffnen. In der Nähe der großen Müllkippen in Cebu-City unterhalten wir derzeit drei Vorschulen. Unsere philippinische Projektleiterin Roy hat eines der Müllkippenkinder gebeten, etwas aus ihrem Leben zu berichten.

Aus dem Leben auf einer Müllkippe

„Mein Name ist Keith. Ich bin 7 Jahre alt und habe noch einen jüngeren Bruder. Seit 2010 leben wir auf der Müllkippe Inayawan, bei der Großmutter meines Vaters und ihrer Familie. Wir wohnen dort für 500 Pesos (8,25 Euro) zur monatlichen Miete. Das Wasser holen wir aus einer Wasserpumpe, die einige Meter von unserer Unterkunft entfernt liegt. Es ist nicht trinkbar. Wir haben keine Toilette.

Mein Vater hat einige Monate auf dem Bau gearbeitet, dann wurde er entlassen, weil man keine Arbeit mehr für ihn hatte. Jetzt arbeitet er als Müllsammler und hütet die Schweine der Nachbarn. Meine Mutter sammelt ebenfalls an vier Tagen in der Woche verwendbaren Müll. Ihr Durchschnittseinkommen beträgt 100 Pesos (1,65 Euro) am Tag. An zwei Tagen in der Woche arbeitet sie als Waschfrau und verdient dafür ungefähr 400 Pesos (6,60 Euro). Unser tägliches Essen besteht überwiegend aus Reis. Meine Eltern träumen von einem besseren Leben für meinen Bruder und mich. Wir sollen auf jeden Fall die Schule beenden, damit wir später einen Beruf erlernen können.

Ich gehe in die zweite Klasse in die Elementary School in Cebu. Da meine Eltern das Fahrgeld, die Schuluniform und das Schulmaterial nicht bezahlen können, unterstützt uns die Aktionsgruppe „Kinder in Not" aus Deutschland. Ich liebe es zu spielen. Ich mag Puppen, aber ich besitze keine. Mein Lieblingsfach ist Filipino und ich möchte einmal Lehrerin werden. Am liebsten esse ich Äpfel. Leider bekomme ich die nur zu Weihnachten. Weihnachten ist für mich die schönste Zeit im Jahr. In dieser Zeit gibt es viel Schönes im Müll zu finden, Lebensmittel aber auch Spielzeug.

Mein größter Wunsch ist ein eigenes Bett. Wir schlafen alle auf dem Boden. Wenn ich einmal Lehrerin bin, möchte ich nicht mehr auf dem Müll leben und ich möchte einen Wasserhahn mit fließendem Wasser in unserem Zimmer."

Ich denke, die Lebensgeschichte dieses kleinen Mädchens berührt uns alle. Die Aktionsgruppe „Kinder in Not" wird alles dafür tun, dass die Träume des Kindes und der Familie in Erfüllung gehen.
Ich werde oft gefragt: Wie sieht es mit den Verwaltungskosten der Aktionsgruppe „Kinder in Not" aus? Vorstand, Mitglieder, Helfer und Unternehmen unterstützen unsere Arbeit durch ihr großes, ehrenamtliches Engagement. Alle dennoch anfallenden Verwaltungs- und Werbekosten sind durch eine gezielte, zweckgebundene Spende abgedeckt. Alle weiteren Spenden erreichen zu 100 % das gewünschte Hilfsprojekt. ■

Es grüßt Sie herzlich

Aktionsgruppe
„Kinder in Not" e.V.
Gisela Wirtgen
(Vorsitzende)

AKTIONSGRUPPE „KINDER IN NOT" E.V.

HELFEN AUCH SIE KINDERN IN NOT!

Mit unseren Projekten möchten wir langfristig helfen. Jeder Cent bringt uns unserem Ziel ein Stück näher!

Spendenkonten

Sparkasse Neuwied
Kontonummer: 012 022 752
Bankleitzahl: 574 501 20
IBAN: DE87 5745 0120 0012 0227 52
SWIFT-BIC: MALADE51NWD

Raiffeisenbank Neustadt e.G.
IBAN: DE16 5706 9238 0100 0527 24
BIC: GENODED1ASN

Der Verein

wurde 1983 auf Initiative von Gisela Wirtgen gegründet,
leistet ehrenamtlich und uneigennützig
„Hilfe zur Selbsthilfe" für Not leidende Kinder,
arbeitet politisch und konfessionell unabhängig,
unterhält Hilfsprojekte auf den Philippinen,
in Indien und Brasilien.

Weitere Informationen

> www.kinder-in-not.de

DZI Spenden-Siegel

CLOSE TO OUR CUSTOMERS

WIRTGEN GROUP

Kommen Sie zu uns an Bord

www.wirtgen-group.com/karriere

KARRIERE. Wir wachsen dynamisch, entsprechend hat die Zukunft bei uns noch Plätze frei: Starten Sie bei uns in eine erfolgreiche berufliche Zukunft. Bei der WIRTGEN GROUP stehen Ihnen alle Wege offen. Unsere flache Unternehmenshierarchie bietet Ihnen viele Möglichkeiten, Verantwortung zu übernehmen. Dazu anspruchsvolle Aufgabengebiete mit dem notwendigen Handlungsspielraum, um zukunftsweisende Ideen und Konzepte verantwortungsvoll umzusetzen.

www.wirtgen-group.com

WIRTGEN / VÖGELE / HAMM / KLEEMANN / BENNINGHOVEN