Immer der Reihe nach

Ende Oktober hat das neue Graphitproduktionszentrum der SGL Group – The Carbon Company – , in Bonn sein Herzstück erhalten: die insgesamt 800 t schwere Großpresse zur Herstellung von isostatischem Graphit. Ein Liebherr LG 1750 übernahm die Montage. *Bilder: Michael Bergmann*

LG 1750 als Hauptkran und LTM 1500 als Nachführkran. Hier beim Heben des schwersten Teils der Presse.

Die SGL Group zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Produkten und Materialen aus Carbon (Kohlenstoff). Das umfassende Produktportfolio reicht von Carbon- und Graphitprodukten über Carbonfasern bis hin zu Verbundwerkstoffen. Um dem weltweiten Wachstum der SGL-Kunden in den Märkten Solarenergie (Photovoltaik), Leuchtdioden (LED) und Halbleiter gerecht zu werden, hat das Unternehmen im Jahr 2010 beschlossen, circa 75 Millionen Euro in die globale Erweiterung der Produktionskapazitäten für isostatischen Graphit zu investieren.

Der Bau des neuen, hochautomatisierten Produktionszentrums für isostatischen Graphit am Standort Bonn ist ein wichtiger Teil dieser Investition. Am 19. Juli 2011 fand der offizielle Spatenstich statt, ein Jahr später, am 2. Juli 2012 wurde bereits Richtfest gefeiert.

Im Oktober dieses Jahres wurde es in Bonn-Mehlem dann noch einmal richtig spannend.

Nur jeweils ein Transport konnte zum Einsatzort vorfahren. Dort wurde sogleich angeschlagen.

In dieser Situation arbeitet der LB 1750 noch ohne Schwebeballast ...

Nach fast 15-monatiger Bauzeit konnte die neue Presse, die das Herzstück des neuen Produktionszentrums bildet, angeliefert werden. Zuvor waren die insgesamt 700 t schweren Bauteile der Presse von Västerås (Schweden) via Rotterdam (Niederlande) nach Rolandseck verschifft worden. Auf dem Rheinweg erreichten sie am 24. Oktober die Rampe Rolandseck. In der Nacht vom 25. auf den 26. Oktober ging es dann auf der Straße nach Bonn-Mehlem weiter.

Dort warteten bereits ein Liebherr LG 1750 und ein Liebherr LTM 1500-8.1, um die Teile zu montieren. Mit einem Einzelgewicht von jeweils 250 t waren die beiden Rahmen der Presse die schwersten Teile, die es zu heben galt. Die Rahmen mit Abmessungen von 12 m x 6 m x 1 m wurden durch das Dach des 18 m hohen Gebäudes eingehoben. Dabei musste der 750 t-Gittermastautokran eine Ausladung von 27 m überwinden. Hierfür war der 750-Tonner mit 56 langem Hauptausleger, 200 t Gegengewicht und 400 t Schwebeballast ausgerüstet.

Die Rahmen mit Abmessungen von 12 m x 6 m x 1 m wurden durch das Dach des 18 m hohen Gebäudes eingehoben.

Doch bevor der Kran einsatzfertig war, galt es einige Hürden zu meistern, denn auf dem Werksgelände ging es sehr beengt zu. So musste der Mast in einer engen Schlucht zwischen zwei Hallen zusammengebaut werden. Nachdem dies geschehen und der Hauptausleger schließlich aufgerichtet worden war, musste der Kran noch circa 20 m verfahren, um zum endgültigen Montageplatz zu gelangen. Hier hatte sich bereits der LTM 1500-8.1 von Breuer & Wasel in Position gebracht, der bei diesem Einsatz als Nachführkran fungierte.

Aufgrund der engen Platzverhältnisse war dieser Einsatz für alle Beteiligten auch eine logistische Herausforderung. Weil das Gelände keinen Raum für ein Zwischenlager bot, mussten die Einzelteile „just-in-sequence“ geliefert werden. Das heißt, es konnte immer nur der Transport zum Kran fahren, der das gerade benötigte Teil geladen hatte.

Sobald der entsprechende Transport den Montageplatz erreicht hatte, konnte der LG 1750 die Last aufnehmen. Per Funk dirigiert, bugsierte der Kranfahrer die Teile dann an ihren endgültigen Bestimmungsort. *KM*

Ohne Betreiberlackierung, aber mit Mammoet-Schild war dieser Kran im Einsatz.

... in dieser Bildfolge schwer zu erkennen, aber trotzdem zu erahnen: Nach dem Anschlagen der Last ohne Schwebeballast schwenkte der 750-Tonner ein, der Schwebeballast wurde eingehängt und der Kran konnte auf Ausladung gehen.