



Gebäudetechnik:
Bayern- und Deutschlandweit unterwegs – S. 12-16

Industrietechnik:
Luftige und heiße „Jobs“ für verschiedenste Branchen – S. 7-11



AEK läuft auf Hochtouren:
Großprojekte und Heimspiele – S. 20-23

Ingenieurtechnik:
Israel-Auftrag gemeistert – S. 17

Erfolgreich im Windschatten des Welt-Konzerns Wacker Chemie



Ein traditioneller Schwerpunkt der Elektro Kreuzpointner Unternehmensgruppe für die EMSR-Betreuung ist das Werk Burghausen der Wacker Chemie AG: Hier sind rund 150 Kreuzpointner-Mitarbeiter bei der Wacker Chemie, bei Siltronic und Vinnolit im Einsatz – im Bild ein Teil unserer Mannschaft mit unserem technischen Leiter vor Ort Walter Bauer. (Foto: Wacker Chemie AG)

Vor 100 Jahren wurde das Burghäuser Werk der Wacker Chemie gegründet. Die Erfolgsgeschichte des Chemie-Weltkonzerns hat seither nicht nur die ganze Stadt und ihr Umfeld gewaltig verändert, sondern auch unser Unternehmen entscheidend beeinflusst: Seit 1956 darf die Elektro Kreuzpointner Unternehmensgruppe die Erfolgsgeschichte der Wacker Chemie AG als Dienstleister begleiten. Die Anforderungen des Weltkonzerns Wacker haben unsere Firma stark geformt und unserem familiengeführten Traditionsunternehmen zum Aufstieg in die Riege der erfolgreichsten mittelständischen EMSR-Dienstleistungsunternehmen Deutschlands verholfen. Unseren Glückwunsch „Happy Birthday, Wacker Chemie“ verbinden wir deshalb mit einem großen Dank an den Konzern vor unseren Türen und einem Rückblick auf die mittlerweile gemeinsamen 58 Jahre Elektro Kreuzpointner – Wacker Chemie!

„Ein verdammt schwerer Einstieg bei Wacker war das für uns im Jahr 1956“, sagt unser Firmenchef Fritz Kreuzpointner, der die Geschichte unseres Engagements im Wacker-Werk vom Großvater Fritz K. I., Seniorchef Fritz K. II. und auch bereits als jugendlicher

Einsteiger in die Firma „mitbekommen“ hat: „Learning by doing war das Schlagwort für unser damals kleines mittelständisches Handwerksunternehmen mit gerade mal rund 100 Mitarbeitern“, sagt Fritz K.

Fortsetzung auf Seite 2

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

das 100jährige Jubiläum bei Wacker Chemie zeigt uns wieder einmal, dass Menschen und Technik bei Elektro Kreuzpointner über viele Jahrzehnte hinweg zu einer untrennbaren und erfolgreichen Einheit verschmolzen sind, die uns so schnell keiner nachmachen kann! Nur deshalb sind wir in der Lage zum Beispiel solche „Events“ wie den Shut Down der OMV Deutschland Burghausen zum dritten Mal – nach 2000, 2007 nun auch wieder im Herbst 2014 – gemeinsam zu stemmen.

Oder die vielen großen und kleinen Projekte in der Gebäudetechnik, im Schaltanlagenbau, in der Ingenieurtechnik und bei unseren Schwesterfirmen in Sachsen, Österreich und Rumänien – ein Blick in die vorliegende neue WIR-Ausgabe verdeutlicht das tolle Produkt unserer vielen engagierten Kreuzpointner-Mitarbeiter, der vielen „Könner und Kämpfer“.

Ich bedanke mich recht herzlich bei allen Menschen unseres Unternehmens für eure Leistung, die ihr tagtäglich für uns gemeinsam, für mich und natürlich auch für Euch selbst erbringt und erbracht habt. Dies hat uns vor allem in den letzten acht Jahren zu einem der interessantesten und originellsten EMSR-Dienstleister in Bayern und oft auch darüber hinaus werden lassen! Darum lassen wir nichts anbrennen und ich wünsche allen weiterhin gute Gesundheit, interessante Aufgaben und tolle Perspektiven auf unserem gemeinsamen weiteren Weg in 2014 und natürlich lange darüber hinaus.

Euer



Fritz Kreuzpointner



Ein Blick auf das so genannte Fremdfirmengelände bei Wacker Burghausen Ende der 90er Jahre, auf dem die Kreuzpointner-Niederlassung schon zu den „alteingesessenen“ Dienstleistungsbetrieben im Werk zählte. (Foto: Archiv Wacker Chemie AG)

Bis Ende der 70er Jahre eignete man sich durch tägliches Lernen bei der Arbeit im Wackerwerk die geforderten hohen technischen Standards an. So entwickelte sich die Kompetenz der Kreuzpointner-Mitarbeiter schrittweise weiter vom „normalen Handwerker“ hin zum hoch spezialisierten Industrie-EMSR-Dienstleister im expandierenden Werk Burghausen.

Harte Schule hat sich ausgezahlt

Die „harte Wacker-Schule“ zahlte sich aus: Anfang der 80er Jahre übernahm unsere Industrietechnik ein immer größer werdendes EMSR-Dienstleistungsspektrum im Wacker-

Werk. „Unsere Effizienz, Kompetenz und unser modernes Leistungsspektrum wurden von Wacker anerkannt. Bereits ab Ende der 80er Jahre wurden wir zum aktiven EMSR-Begleiter des Konzerns – im Rahmenvertrag und in verschiedenen Elektro-Großprojekten. Wir haben uns dadurch ein unglaubliches Knowhow in der EMSR-Technik erworben! Damit können wir heute nicht nur bei Wacker, sondern auch in anderen Industrierwerken des bayerischen Chemiedreiecks, in ganz Deutschland und international brillieren“, so Kreuzpointner. „Und auch unser Motto Menschen und Technik hat sich aus dieser Erfolgsgeschichte entwickelt. Beides, unsere Mitarbeiter und unser technisches Knowhow müssen wir nämlich stetig weiterentwickeln, um am Ball zu bleiben“, fasst Fritz K. zusammen.

Rahmenverträge Ausdruck höchsten Vertrauens

„Unsere mittlerweile bereits über fast sechs Jahrzehnte immer wieder verlängerten Rahmenverträge mit der Wacker Chemie sind ein Ausdruck höchsten Vertrauens, das uns Wacker entgegenbringt“, betont Karl Spitzwieser, Betriebsleiter unserer Industrietechnik. Das bedeute zugleich auch eine „Auszeichnung für die hohe Flexibilität und für die geschätzte Kompetenz unserer Mitarbeiter“. Spitzwieser war 23 Jahre, von 1981 bis 2004, verantwortlicher Projektleiter der EFK-Wacker-Baustelle. Das Kreuzpointner-Team im Wacker-Werk,

seit 2004 unter der Leitung von Walter Bauer, verfügt über beste Betriebs- und Anlagenkenntnisse, kann kurzfristigste Aufträge – von ganz kleinen bis zu großen – bewältigen und garantiert so den Werks-Kunden Wacker Chemie, Vinnolit und Siltronic einen sicheren Betrieb für ihre Produktionsanlagen: „Zumeist müssen unsere Leute die Arbeiten in laufenden Anlagen ausführen, bei denen ein hohes Anlagen-Ausfall-Risiko besteht – wir stellen als EMSR-Dienstleister kompetente und erfahrene Mitarbeiter zur Verfügung, es gibt wenig Personalwechsel und das beständige Know-how zeichnet uns hier besonders aus“, sagt Walter Bauer.

Rund 250 Kreuzpointner-Mitarbeiter sind mittlerweile für die EMSR-Betreuung von Firmstandorten in ganz Deutschland und Österreich tätig. Allein für den Burghauser Wacker-Standort sind teilweise über 150 Mitarbeiter aus dem Fachbereich Industrietechnik mit der kompletten Bandbreite EMSR-spezifischer Dienstleistungen beschäftigt.

Fritz K.: „Die Bewältigung höchster Ansprüche unseres Kunden Wacker Chemie AG, über nun bald sechs Jahrzehnte hinweg, hat unsere Entwicklung zum erfolgreichen EMSR-Dienstleistungsunternehmen nachhaltig positiv beeinflusst: Dafür sind wir der Wacker Chemie AG dankbar und freuen uns auf das weitere vertrauensvolle Zusammenspiel unseres flexibel strukturierten Familienunternehmens mit den herausforderungsvollen Rahmenbedingungen des Welt-Konzerns!“

Wacker würdigt unser Engagement

Volker Radius, Leiter Zentrale Ingenieurtechnik bei Wacker, würdigt die Rolle unserer Firma für die Entwicklung des Standorts Burghausen: „Wacker arbeitet bereits seit vielen Jahrzehnten im Bereich der EMSR-Technik mit Elektro Kreuzpointner zusammen. Kreuzpointner hat während dieser Zeit maßgeblich zur Entwicklung des Standorts Burghausen beigetragen.

Das Unternehmen hat aber auch unseren Wandel hin zum global agierenden Konzern begleitet und sich dieser Herausforderung aktiv gestellt. Auf dem Lieferantentag 2009 hat Wacker daher Elektro Kreuzpointner mit dem Supplier-Award in der Kategorie „Technischer Dienstleister“ ausgezeichnet.“

„Die EFK-Wacker-Baustelle ist die Keimzelle unseres heutigen Industrietechnik-Knowhows“

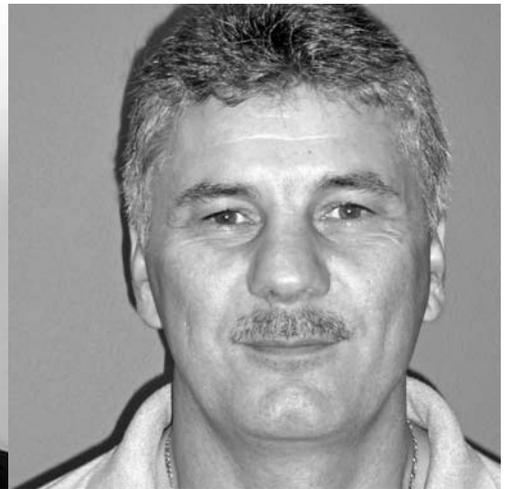


Das Werk Burghausen der Wacker Chemie AG ist mit rund 10 000 Mitarbeitern weltweit größter Standort des Konzerns. (Foto: Wacker Chemie AG)

Karl Spitzwieser (60), war 23 Jahre lang verantwortlicher Leiter der Kreuzpointner-Niederlassung im Wacker-Werk Burghausen, heute ist er Betriebsleiter unserer Industrietechnik und Geschäftsführer unserer österreichischen Schwesterfirma Elektro Kreuzpointner Austria GmbH. Als 28jähriger frischgebackener Elektromeister übernahm Spitzwieser 1981 eine nur 37 Mitarbeiter zählende Mannschaft. Heute sind es im Durchschnitt rund 150 bestens ausgebildete Fachkräfte (davon ca. 30 Mitarbeiter von Arbeitnehmerüberlassungsfirmen und Nachunternehmern), die das ganze EMSR-Dienstleistungsspektrum im Werk erbringen: Die Leitung dieses Teams liegt in den Händen von Walter Bauer mit seinen Bauleitern Christian Pletz, Georg Koch, Andreas Hochecker, Konrad Resch, Wolfgang Primeßnig, Christian Donner, Andreas Niedermeier und Robert Utz. Bis zur heutigen schlag- und tatkräftigen Baustelle war es aber ein weiter Weg, denn der Mini-Stützpunkt zu Beginn der 80er Jahre musste zu einer modernen Werks-Niederlassung für die aufstrebende Industrietechnik entwickelt werden. Parallel zum stetigen Ausbau wurde auch die Mitarbeiterkompetenz rasant weiter entwickelt: „Schulungen für alle Belange des Industriebereichs waren an der Tagesordnung, die Aufträge von Wacker wurden gleichzeitig immer anspruchsvoller und wir bekamen EMSR-Aufträge komplett mit Inbetriebnahmen“, berichtet Spitzwieser. Dank der erfolgreichen Auftragsabwicklungen traute man dem Kreuzpointner-Team nun auch große Projekte auf dem Werksgelände zu. Ende der 80er Jahre ging es dann schon zu Projekten außerhalb des Werkszauns, erster Meilenstein war 1986/87 die komplette EMSR-Ausstattung und laufende Betreuung des neuen Standorts der damaligen Wacker Chemitronic in Wasserburg. Viele Meilensteine wurden dann innerhalb weniger Jahre vom EFK-Team gesetzt, z. B. EMSR-Großaufträge im Ausland für Wacker Siltronic in Singapur (1998) oder für Siltronic in Portland/USA (2000). Auch vor Ort auf dem Burghäuser Industriegelände z. B. das Fortum-Gasturbinen-



Karl Spitzwieser (links), von 1981 bis 2004 Leiter der Wacker-Baustelle und Walter Bauer, seit 2004 Leiter der EFK-Niederlassung bei Wacker Chemie im Werk Burghausen.



kraftwerk mit kompletter EMSR-Montage inklusive Materialanlieferung (2000), das bis heute vom EFK-Team unter der Leitung von Markus Wagner betreut wird.

Im Wacker-„Dunstkreis“: Geburtsstunden und „Kaderschmiede“

Doch nicht nur der Kompetenzgewinn bei den Großprojekten für Wacker Chemie und andere große Industriefirmen sorgten für nachhaltige Weichenstellungen der gesamten Firma Kreuzpointner – im Umfeld der immer anspruchsvolleren Projekte, die man selbständig für die Auftraggeber ausführen durfte, wurde 1986 die „Geburtsstunde“ unseres Schaltanlagenbaus eingeläutet. Eine weitere „Geburtsstunde“ im „Dunstkreis“ des Industrietechnik-Engagements für Wacker war der Mitaufbau des Wacker-Werkes Freiberg – daraus entstand 1996 unsere sächsische Schwesterfirma AEK GmbH. Den Millionen-Großaufträgen für die Wacker Chemie im Werk Burghausen – hier wurden von 2006 bis 2008 die EMSR-Installationen für drei Anlagen zur Herstellung von polykristallinem Silicium

vorgenommen – folgte 2009 bis 2011 der bisher größte Auftrag der Firmengeschichte: Die EMSR-Montage im Werk Nünchritz unter der Leitung von Ludwig Blenninger sowie den Bauleitern Robert Utz, Andreas Niedermeier, Thorsten Scheck, Christian Donner und Ralf Koch (AEK). „Ein weiterer Vertrauensbeweis der Wacker Chemie in unsere Kompetenz ist ganz aktuell die komplette Kabellieferung seit 1. Juli 2014, die wir für unser gesamtes EMSR-Projektspektrum im Werk vornehmen dürfen“, sagt Walter Bauer. Bisher wurde das Material von Wacker selbst bereitgestellt. Gegenüber der „traditionellen“ EMSR-Montagetätigkeit verdichten sich zudem laut Bauer die Aufträge für die Erneuerung von Prozessleitsystemen (PLS) und die gesamte BUS-Thematik. „Seniorchef Fritz Kreuzpointner hat zu Beginn meiner Zeit bei Wacker erklärt, dass die Wacker-Baustelle eine Kaderschmiede sein soll, in der die Leute für die Industrietechnik fit gemacht werden“, sagt Karl Spitzwieser abschließend. Viele Stützen der heutigen Firma kamen dann auch von der Wacker-Baustelle und seien bis heute „bestens geeicht“ für die hohen Anforderungen in unserer gesamten Unternehmensgruppe.

Aktuelles in Kürze
**Abfall-Logistik:
Zentrale Sammelstelle**


Ein weiterer Schritt zur Verbesserung wurde nun bei der Abfall-Logistik auf dem Firmengelände vorgenommen: „Damit zum Entsorgen der Abfälle nicht verschiedene Anlaufstellen angefahren werden müssen, haben wir eine „Zentrale Sammelstelle für Abfälle“ eingerichtet“, informiert Reinhold Bartl, Leiter Logistik. Die Sammelstelle befindet sich neben dem Schaltschrankgebäude. Gesammelt werden dort unter anderem Akkus und Batterien, Kabelabfälle und vieles weitere bis hin zu Verpackungsstyropor. Eine Liste der Abfälle für die Sammelstelle gibt es in unserem Firmen-Intranet. Abfälle, für die keine Abfallbehälter vorhanden sind, müssen im Lager angemeldet werden.

Urlaubsgeld und Tarifierhöhung

Die Tarifparteien Elektro Kreuzpointner GmbH und die IG Metall Bezirksleitung Bayern haben sich im März geeinigt, dass es im Jahr 2014 wieder ein Urlaubsgeld gibt. Anspruchsberechtigt sind alle tariflichen Mitarbeiter und Azubis der EFK. Es beträgt 30 Prozent vom Tarifgehalt und wurde im Juni ausbezahlt. Eine zusätzliche Tarifierhöhung gibt es 2014 nicht.

EFK seit Oktober unfallfrei

Nach der zweijährigen unfallfreien Zeit für ca. 700 Mitarbeiter inklusive Leih- und Subunternehmer-Mitarbeitern, die von 23.12.2009 bis 23.12.2011 lief, hat wieder eine positive Serie begonnen: „Dank der Hilfe aller Mitarbeiter ist die Elektro Kreuzpointner GmbH seit 17.10.2013 ohne meldepflichtigen Arbeitsunfall“, informiert Wolfgang Strebel, als Sicherheitsfachkraft unser Mann für alles rund um die Sicherheit am Arbeitsplatz. Gründe für die neue unfallfreie Phase sind unter anderem der milde Winter, nachhaltige Mitarbeiter-Schulungen z. B. für den Hubsteiger-Einsatz, das konsequente Tragen der persönlichen Schutzausrüstung und schließlich auch die erfolgreiche Zusammenarbeit der Sicherheitsbeauftragten mit Betriebsärztin Dr. Hildegard Peters, dem Betriebsrat und mit der Firmen-Sicherheitsfachkraft.

Neuer Messestand: Wir haben „geleuchtet“ auf der Bildungsmesse

Voller Erfolg für die Ausbildungswerbung unserer Firma: Einen regelrechten Ansturm hat unser neuer Messestand bei der Bildungsmesse Inn-Salzach am 9. und 10. Mai in Burghausen erlebt: Über 300 interessierte Jugendliche und ihre Eltern ließen sich über das Spektrum der Ausbildungsmöglichkeiten in unserem großen Burghauser Familienunternehmen informieren.



Impressionen von unserem neuen Messestand auf der Burghauser Bildungsmesse im Mai.

Heiß begehrt waren die „Power-Drinks für Deine Ausbildung“ und auch beim Gewinnspiel waren 73 Teenager dabei. Es waren 24 europäische Hauptstädte auf einer PC-Landkarte zu lokalisieren, da rauchten selbst den Erwachsenen oft die Köpfe. Die besten drei waren dann Georg Herrmann (14), der einen Tablett-PC gewann, Lisa Hofbauer (14) ein Burghausen-Monopoly und Martina Kalis (15) einen 8-GB-USB-Stick.

Personalleiter Felix Aumayr und Personal-Bereichsleiterin Katharina Jansen übergaben die Preise und zeigten sich sehr zufrieden mit der Resonanz der Bildungsmesse-Besucher: „Für uns alle war das ein voller Erfolg, denn

es herrschte großes Interesse an unseren sechs technischen und zwei kaufmännischen Ausbildungsberufen und es wurde gezielt nachgefragt!“ In unserer Unternehmensgruppe befinden sich unter den rund 900 Mitarbeitern derzeit rund 50 junge Menschen in Ausbildung. Für den Ausbildungsstart 2015 werden mindestens zehn Auszubildende neu eingestellt, Bewerbungen können noch bis 30.11.2014 eingereicht werden.

Hoch zufrieden war man auch mit dem neuen Messestand, der anlässlich der Bildungsmesse neu konzipiert worden ist. Der Stand kann für die verschiedensten Präsentationsanlässe unserer Firma genützt werden.



Preisvergabe vom Bildungsmesse-Gewinnspiel: (v. li.) Personal-Bereichsleiterin Katharina Jansen, Martina Kalis, Georg Herrmann, Lisa Hofbauer und Personalleiter Felix Aumayr.

Zwei Einser-Absolventen: Wir gratulieren!

Top-Abschlüsse für zwei unserer Ausbildungs-Absolventen: Alexander Kerscher (22) und Stefan Sallersbeck (19) haben ihre Ausbildung mit Bestleistungen abgeschlossen und wurden im Frühjahr mit dem Staatspreis bzw. der Anerkennungsurkunde der Elektro-Innung ausgezeichnet. Mit einem Einser-Schnitt im Berufsschulabschluss ging Staatspreis-Träger Alexander Kerscher nach 3,5 Jahren Ausbildung als frisch gebackener Elektroniker für Energie- und Gebäudetechnik gleich in die Festanstellung in unserem Familienunternehmen. Seine hervorragende Leistung bei der Abschluss-Prüfung zum Elektroniker für Informations- und Telekommunikationstechnik ist für Stefan Sallersbeck der „Freifahrt-Schein“ für seinen Meisterkurs neben der Festanstellung bei Kreuzpointner: Ohne die üblichen drei Jahre Gesellenzeit geht es im September schon los. „Die tollen Ausbilder und die Unterstützung in der hausinternen Lehrlingswerkstatt haben von Anfang an super Noten gebracht“, sagen Kerscher und Sallersbeck unabhängig voneinander. Fritz Kreuzpointner und



Starten bei uns nach ihren Top-Ausbildungsabschlüssen weiter durch: (3. und 4. v. li.) Alexander Kerscher und Stefan Sallersbeck. Stolz darauf ist die ganze Firma: Den beiden Ausgezeichneten gratulierten (v. li.) Bernhard Ehegartner, Betriebs- und Technik-Leiter Gebäudetechnik, Firmenchef Fritz Kreuzpointner, I+K-Ausbildungsverantwortlicher Andreas Schröpfer und Personalleiter Felix Aumayr.

Personalleiter Felix Aumayr gratulierten den beiden Top-Ausgebildeten und betonten die hohe Kompetenz der Ausbilder im Unternehmen und die perfekte Partnerschaft mit dem BBiW Burg-

hausen und der BIT Gendorf. Auch bei der IHK ist die Kreuzpointner-Ausbildungskompetenz begehrt: Derzeit sind mehrere Firmenangehörige in Prüfungskommissionen vertreten.

Zertifizierungs-Fuchs und „IT-Technik-Tankstelle“ für die ganze Firma

Er ist unser Zertifizierungs-Fuchs, Technik-Tankstelle rund um die IT in der Unternehmensgruppe: Informatiker Karl-Heinz Fuchs (33) ist seit acht Jahren in unserem Bereich IT-Systeme. Hier ist er hauptsächlich verantwortlich für die Servertechnik und Konfiguration der Microsoft-Serverbetriebssysteme und Serveranwendungen inklusive der Server-Virtualisierung.

Für die technische und fachliche Kompetenz in den aktuellen Microsoft-Technologien gehört Karl-Heinz Fuchs deutschlandweit zu einem erlesenen Kreis von Zertifizierungs-Spezialisten: Geschätzte 500 Personen verfügen über eine ähnlich hohe Fachkompetenz wie Fuchs mit seinen derzeit 17 Microsoft-Einzelzertifikaten. So ist er bereits zertifiziert als Microsoft Systems Engineer, Certified IT Professional, Certified Solutions Associate, und nun ganz aktuell als Certified Solutions Expert. In unserer Region gibt es nur eine Handvoll solcher Zertifizierungs-Spezialisten. Der Aufwand, den Fuchs für das Lernen und die in Englisch gehaltenen Prüfungen aufwenden muss, ist enorm: Zwischen einer Woche bis zu sechs Monaten büffelt er englische Fachliteratur und Prüfungsunterlagen durch, vieles davon auch in seiner Freizeit. Teilweise muss er für ein Zertifikat bis zu fünf Prüfungen bestehen. Im Schnitt müssen die Microsoft-Zertifikate alle drei Jahre neu gemacht werden. „Auf das Bestehen der beiden kürzlich absolvierten Zertifikats-Prüfungen zum Microsoft Certified Solutions Expert bin ich schon stolz, das waren harte Brocken“, sagt der Kirchdorfer.

Engagement unverzichtbar für ganze Firma

Vorgesetzter Stefan Kurz ist stolz auf seinen Zertifizierungs-Fuchs: „Karl-Heinz macht quasi



alle paar Jahre seinen Meister neu. Für unsere qualitativ hochwertigen Dienstleistungen ist sein Engagement unverzichtbar, sowohl intern in der Firma als auch für unsere externen Kunden.“ Die Zertifizierungen sind die Basis um eine Partnerschaft mit Microsoft eingehen zu können. Nur so können wir unser Knowhow auch unseren Kunden offiziell nachweisen. Derzeit aktive Microsoft-Partnerkompetenzen sind „Silver Midmarket Solution Provider“ und „Silver

Hosting“, in Kürze kommen noch „Silver Management and Virtualization“ und „Silver Server Platform“ hinzu. Ein weiterer Vorteil ist die zum Teil kostenlose Nutzung der Microsoft-Lizenzen für den internen Gebrauch (Einsparungspotential im sechsstelligen Euro-Bereich, gemessen an den rund 450 Usern der Unternehmensgruppe), man hat direkte Ansprechpartner und Supportmöglichkeiten bei Microsoft und man hat Zugriff auf die aktuellen Produkte und Versionen.

Aktuelles in Kürze
Zehn Neu-Azubis bei EFK und AEK

Neun neue Azubis für die EFK und einen für die AEK in Freiberg gibt es zum Berufsstart am 1. September 2014. In Burghausen werden drei Elektroniker Fachrichtung Betriebstechnik zur Ausbildung an den Industriestandorten Gendorf, Wacker und auch bei der OMV Deutschland starten. Ein Elektroniker Fachrichtung Informations- und Kommunikationstechnik beginnt seinen Einsatz in der Gebäudetechnik. Ein Fachinformatiker Fachrichtung Systemintegration bei unserer IT-Abteilung und ein Technischer Systemplaner bei der Ingenieurtechnik. Zwei Elektroniker für Energie- und Gebäudetechnik starten ihre Ausbildung in der Gebäudetechnik und weitere zwei Azubis in der Industrietechnik. Die Azubis für EFK kommen aus Burghausen, Alzger, Töging, Unterneukirchen, Emmerling und aus Fridolfing. Wie Personalbereichsleiterin Katharina Jansen mitteilt, „ist der Bewerbungseingang der letzten drei Jahre stabil – die Tendenz zu kaufmännischen Berufen nimmt dabei weiter zu.“ Bei der AEK in Freiberg wird auch ein neuer Auszubildender zum 1. September beginnen, und zwar ein Elektroniker Fachrichtung Energie- und Gebäudetechnik aus Freiberg.

Ein Weltmeister in unseren Reihen!

Die ganze Elektro Kreuzpointner Unternehmensgruppe gratuliert ihrem Mitarbeiter Stefan Eder: Der 21jährige Mitterskirchener vom SC Reicheneibach hat bei der Weltmeisterschaft im Eisstockschießen Ende Februar in Innsbruck den Meistertitel für die deutsche U 23-Nationalmannschaft eingeholt. Schon mit neun Jahren hat Stefan Eder beim ESV Mitterskirchen mit dem Eisstockschießen begonnen, seit 2011 ist er im deutschen Nationalkader regelmäßig bei den Weltmeisterschaften dabei. Wie auch vom 20. bis 23. Februar in Innsbruck: 23 Nationen kämpften an den vier Tagen um die Titel. Vor rund 3500 Zuschauern schaffte es Stefan Eder mit einer grandiosen Leistung auf das Siegerpodest. Stellvertretend für unsere Firma gratulierte Walter Bauer, Technischer Leiter Industrietechnik 1, dem Weltmeister direkt an seinem Arbeitsplatz in der Kreuzpointner-Baustelle im Wacker-Werk Burghausen: „Wir sind alle stolz auf ihn und darauf, dass wir in unseren Reihen einen echten Weltmeister haben“, so Bauer. Seit 2012 ist Stefan Eder als Elektroniker für Automatisierungstechnik an der Wacker-Baustelle eingesetzt.

Kleines Bild: Walter Bauer gratulierte dem Weltmeister direkt an seinem Arbeitsplatz in der Kreuzpointner-Baustelle im Wacker-Werk Burghausen.


Neues Betriebsratsgremium: Meilensteine und neue Vorhaben

Nach der Betriebsratswahl und der neuen Zusammensetzung der Belegschaftsvertretung von EFK zieht BR Vorsitzender Manfred Sedlatschek eine positive Bilanz der vorangegangenen vier Jahre und stellt einige wichtige Vorhaben für die neue Amtsperiode vor.

Neben dem üblichen Tagesgeschäft des Betriebsrates, bei dem viele kleine unspektakuläre Dinge geklärt und erledigt werden, konnten laut Sedlatschek in den vergangenen vier Jahren für die Mitarbeiter der EFK einige sehr positive Verhandlungserfolge erzielt werden. So sei man über die Kurzarbeitsphase bis ins Jahr 2010 gut hinweggekommen, „die verhandelten Zuschüsse von EFK konnten den betroffenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern die finanziellen Einbußen erleichtern“. Als weitere Meilensteine für die BR-Arbeit nannte Sedlatschek die Einführung einer betrieblichen Altersversorgung durch die Sparkasse Altötting-Mühlendorf bzw. VIA Vorsorge GmbH sowie die Vereinbarung der Möglichkeit zur privaten Nutzung von E-Mail und Internet, „so dass keine Mitarbeiterin und kein Mitarbeiter, der diese Dienste im Rahmen der Vereinbarung nutzt, Konsequenzen befürchten muss.“ Ein wichtiger Meilenstein sei auch die Einführung und Wahl einer Schwerbehindertenvertretung gewesen.

Folgende konkrete Vorhaben will der EFK-Betriebsrat in der neu begonnenen Amtszeit angehen: „Im Gespräch mit der Unternehmensleitung Lösungen zu finden, um die oft-



Das im April neugewählte BR-Team der EFK: (von links) BR Vorsitzender Manfred Sedlatschek, BR Neumitglied Maria Zadny, stellv. BR Vorsitzender Horst Matheis, BR Mitglied Vroni Reiter, BR Mitglied Alois Asenkerschbaumer, BR Mitglied Elisabeth Stelzl, JAV Vorsitzender Ben Parthum, BR Mitglied Günther Herkenroth, BR Mitglied Kerstin Österbauer, Ersatzmitglied/Nachrücker Mario Gutewort und BR Neumitglied Sabrina Aigner. Nicht auf dem Bild sind BR Neumitglied Thomas Bauer und BR Mitglied Nicole Kaes.

mals äußerst belastende Arbeitssituation von Führungskräften und Leistungsträgern zu entschärfen“, so Manfred Sedlatschek. Zudem wolle man die Arbeit des Personalausschusses intensivieren um mit der Unternehmens-

leitung eine zukunftsorientierte Personalpolitik mitzugestalten sowie die ausgelaufene Vereinbarung zur unbefristeten Übernahme von Azubis in neuer verbesserter Form wieder einführen.

Prestigeprojekte für Erdgas-Porenspeicher abgeschlossen



Fritz Kreuzpointner (2. v. li.) ist stolz auf die Mannschaft und das „7-Fields“-Projektleiterteam der Industrietechnik mit (v. li.) Wolfgang Strebel, Ludwig Blenninger, Robert Utz und Günther Herkenroth.

Mit den kürzlich abgeschlossenen Großprojekten für die Elektro-Montage und elektrotechnische Inbetriebnahme von zwei Erdgasspeicheranlagen in der Nähe von Mattighofen hat sich unsere Industrietechnik erneut erfolgreich bei einem der größten Gasspeicherprojekte Mitteleuropas, den so genannten „7Fields“, beteiligt und einen weiteren Meilenstein für die Kompetenzerweiterung und das positive Prestige des Fachbereichs gesetzt.

In Oberösterreich und im Salzburger Land befinden sich in rund 1.300 bis 2.300 Metern Tiefe mehrere ausgeführte Erdgaslagerstätten, die über Verbindungsleitungen zu einem integrierten Erdgasspeicher mit einer Arbeitsgaskapazität von rund zwei Milliarden Kubikmetern ausgebaut werden. Der Name 7Fields leitet sich von der Anzahl der vorgesehenen Lagerstätten ab. 7Fields ist ein Gemeinschaftsprojekt der österreichischen RAG (Rohöl-Auffindungsgesellschaft) und der deutschen E.ON Gas Storage (EGS). Nach dem Endausbau wird 7Fields zu den größten Porenspeichern Mitteleuropas zählen und laut RAG „einen wesentlichen Beitrag zur Erdgas-Versorgungssicherheit Österreichs und ganz Mitteleuropas leisten“.

Industrietechnik von 2009 bis 2014 dabei

Bereits in der ersten Ausbauphase „7Fields I“ von 2009 bis 2011 – rund 300 Millionen Euro wurden dafür von RAG und E.ON investiert – sorgte das EMSR-Team unserer Industrietechnik für die allgemeine Elektrotechnik, die Mess- und Regeltechnik und die Sicherheitstechnik von insgesamt drei Erdgasspeicher-Anlagen: In Zagling, Gemeinde Straßwalchen, sowie

an den beiden Standorten Nussdorf Nord und Nussdorf Süd bei Oberndorf. „Ende 2012 wurden wir direkt von RAG mit den Montagen für zwei weitere Erdgasspeicher in Pfaffstätt und Oberkling bei Mattighofen beauftragt, welche als 7Fields II den Beginn der zweiten Ausbaustufe darstellen“, sagt Karl Spitzwieser, Betriebsleiter der Industrietechnik. Nach der Inbetriebnahme von 7Fields II stehen der RAG weitere 685 Mio. Kubikmeter gespeichertes Arbeitsgas zur Verfügung.

Zum Jahreswechsel 2013/2014 wurde der EMSR-Auftrag nach nur achtmonatiger Bauzeit erfolgreich abgeschlossen. Wie bei den vorangegangenen Erdgasspeicher-Projekten musste die Industrietechnik auch in Pfaffstätt und Oberkling wieder große Herausforderungen hinsichtlich Kompetenz und Materialanforderungen bewältigen. „Die Eckdaten verdeutlichen die Dimension“, erklärt Wolfgang Strebel, Leiter für die beiden letzten Projekte bei Mattighofen: „Es wurden an die 4 500 Meter Hauptkabeltrassen und rund 2 000 Meter Stichkabeltrassen montiert. Circa 148 Kilometer Kabel mussten verlegt werden – das entspricht rund 35 Tonnen Kupfer!“ Die Bauleiter für die Projekte vor Ort, Robert Utz und Günther Herkenroth, nah-

men mit ihren Teams insgesamt 1156 „Loops“, Tests für die elektrische Funktionsfähigkeit der Anlagen, vor. 48 Motoren und 28 Motorventile wurden verkabelt und in Betrieb genommen.

OMV Shut Down nächster Meilenstein

„Durch unsere jahrzehntelangen Kooperationen mit Kunden der verschiedensten Industriebranchen, vorwiegend im bayerischen Chemiedreieck, greift unsere Industrietechnik auf wertvolles EMSR-Branchenwissen zurück. Dadurch können unsere hoch kompetenten Mitarbeiter solche anspruchsvollen Großprojekte wie bei den Erdgasspeicheranlagen in sehr kurzer Bauzeit reibungslos und termingerecht durchführen“, sagt unser Firmenchef Fritz Kreuzpointner nicht ohne Stolz auf seine Mannschaft. Industrietechnik-Leiter Karl Spitzwieser blickt bereits auf die nächste große Herausforderung für seinen rund 250 Mitarbeiter starken Fachbereich: „Beim Shut down der Burghauser OMV-Raffinerieanlagen im Herbst 2014 wird nicht nur die Industrietechnik, sondern unsere gesamte Firmengruppe gefordert sein, dafür haben wir auch weiteres Fachpersonal eingestellt – das wird ein weiterer Meilenstein für uns werden.“

Projekt-News der Industrietechnik

Neuer Kunde Rudolf GmbH Geretsried



Als neuen namhaften Kunden aus der Chemieindustrie konnte unsere Industrietechnik die Rudolf GmbH gewinnen. Das seit 1922 bestehende Familienunternehmen ist eine weltweit operierende Unternehmensgruppe mit über 20 Auslandsgesellschaften und ca. 30 Vertretungen mit Hauptsitz Geretsried (bei München). Rudolfs Hauptgebiet ist die Entwicklung von Textilhilfsmitteln und Spezialchemikalien. Rudolf GmbH beauftragte die EFK-Industrietechnik mit der EMSR-Montage zum Neubau einer Halle am Standort Geretsried. Der im hohen sechsstelligen Euro-Bereich liegende Auftrag wurde in der kürzest möglichen Zeit von Januar bis Ende Mai ausgeführt. Das EFK-Team unter der Projektleitung von Ludwig Blenninger und Günther Herkenroth (rechts im Bild, hier mit Thomas Riehl von InfraServ Gendorf) musste alle Kabelwege in Edelstahl V2A ausführen. Als Ingenieur-Partner der Rudolf GmbH zur Koordination der Gesamtausführung fungierte die InfraServ Gendorf.

Raumluftüberwachung für Dyneon



Von Mai bis Jahresende 2014 stellt sich die EFK-Mannschaft in Gendorf einer anspruchsvollen Herausforderung: Von Dyneon 3M mit seinem Standort im Industriepark Werk Gendorf wurde das Industrietechnik-Team unserer Gendorfer Niederlassung mit der kompletten Lieferung und Montage einer Raumluftüberwachung zur allgemeinen Kohlenwasserstoffdetektion in den Dyneon-Gebäuden Bau 344 (Foto) und 338 beauftragt. Der Auftragswert bewegt sich im sechsstelligen Euro-Bereich. Die Projektleitung hat Herbert Pichler, für die Kalkulation zeichnet Egon Hafeneder verantwortlich. Besondere Herausforderungen für das Projektteam sind unter anderem die Lieferung und Montage von Laserüberwachungen, Spaltöfen, Prüfgas, Rohrbündeln und auch Kohlenwasserstoff-Messungen. (Foto: Gendorf)

EMSR-Installation für 40-MW-Dampfturbine



Im Auftrag von Siemens AG Energy Sector nahm im Januar und Februar ein zehnköpfiges EFK-Team die EMSR-Installation einer 40-Megawatt-Dampfturbine erfolgreich in Angriff: Die Dampfturbine befindet sich in einem Kraftwerk auf dem Werksgelände einer großen Chemiefirma. Ausgestattet ist die Turbine mit einer 110bar Frischdampf-Injektion mit 500 Grad Celsius und einer Hochdruckkühlung mit 160 bar. Das Projekt gestaltete sich herausforderungsvoll und musste in einer „sportlichen“ Zeit bewältigt werden: „Es gab extrem hohen Termindruck mit pönalisiertem Fertigstellungstermin und einen Lieferverzug bei den einzelnen Spezialkabeln“, erklärt technischer Leiter und Projektmanager Walter Bauer. Die Mannen rund um Bauleiter Andreas Niedermeier mussten an die 1.000 Mess-Stellen in der kurzen Montagezeit verkabeln, anschließen, Loopchecken und die Inbetriebnahme vornehmen. „Die uns übertragenen Aufgaben wurden zur vollsten Zufriedenheit des Kunden erledigt“, so Walter Bauer. Im Bild die EFK-Dampfturbinen-Mannschaft (v. li.) Alexander Kühn, Andreas Regiert, Jens Schäfer, Stephan Obermayer, Bernd Wendler, Bauleiter Andreas Niedermeier, Sebastian Tschöpel und Andreas Brandstetter.

Wartung im MHKW seit 20 Jahren



Seit Inbetriebnahme der Müllverbrennungsanlage Burgkirchen im Jahr 1994, also nun bereits seit 20 Jahren, ist die EFK-Industrietechnik und Gebäudetechnik mit der laufenden EMSR-Betreuung der Anlage beauftragt. Projektleiter für das MHKW ist Wolfgang Strebel. Die Ausführung vor Ort unterliegt Thaddäus Richta (Foto), Werner Dirkes sowie dem Wartungsteam der EFK Schwachstromabteilung. Unserer Industrietechnik unterliegt ein Teil der EMSR-Wartung und Instandsetzung der Müllverbrennungsanlage sowie der sechs Müllumladestationen, mit dabei im Leistungsumfang sind auch die allgemeinen Elektro- Installationen, BGVA3-Prüfungen, der Blitzschutz, BMA EMA, Notlicht und der Leitstand sowie die Rufbereitschaft und die Störungsbeseitigung.

Heizkraftwerk für Clariant modernisiert



Von Dezember 2013 bis heuer im Februar war die Industrietechnik wieder für ihren Stammkunden Clariant in seinem Werk Moosburg (Nähe Landshut) aktiv: Diesmal ging es um die Modernisierung eines Heizkraftwerks, der Auftrag wurde über den Kesselhersteller Astebo erteilt. Astebo hatte nach dem erfolgreichen Abschluss eines vorangegangenen Projekts für die Firma Addivant (ehemals Chemtura) in Waldkraiburg erneut den Zuschlag an unsere Industrietechnik gegeben. Im Heizkraftwerk mit seinem 40 Tonnen schweren Kessel, ausgerüstet mit rund 2 000 Rohren zur Dampferzeugung, nahm das EFK-Team (Foto) die komplette EMSR-Verkabelung inklusive Schaltschrank-Lieferung und PU-Montagen vor, außerdem noch IBN und den Loop-Check. Die Projektausführung wurde von Wolfgang Strelbel und Heinz Kothieringer geleitet. Ziel von Clariant ist die Erhöhung der Energieeffizienz am Standort Moosburg. Die neue Kraft-Wärmekopplungsanlage mit einer thermischen Leistung von 18 MW und einer elektrischen Leistung von 1,9 Megawatt deckt seit Mitte 2014 den lokalen Bedarf an Prozessdampf bis zu 20 Tonnen pro Stunde ab und erzeugt zugleich mittels zehn Mikrogasturbinen ein Drittel des Strombedarfs. Durch diese hocheffiziente Modifikation am Standort Moosburg werden jährlich rund 4.000 Tonnen Kohlendioxid eingespart. EFK betreut seit 1992 den Stammkunden vor Ort in Moosburg mit dem gesamten Kreuzpointner-Dienstleistungsangebot, zunächst als Süd Chemie, jetzt als Clariant.

Ofen-Umbau: Lob für „heißen“ Job



Schlagmann: „Do brauch ma an Kreitzli!“



Seit gut 25 Jahren begleitet die gesamte Bandbreite der Kreuzpointner-Unternehmensgruppe die Firma Schlagmann mit Montagen, Schaltanlagenbau, Planung, I+K, Wartung, IT und vielen weiteren EMSR-Dienstleistungen an allen Standorten der Schlagmann Ziegelwerke. Im Mai und Juni durften sich unsere Industrietechnik-Kollegen Thaddäus Richta und Marc Oliver Eberle (Foto) im wahrsten Sinn des Wortes hoch hinaus wagen bei Schlagmann: Sie waren mit der Erneuerung des W-Lan-Netzes auf dem gesamten Werksgebiet in Zeilarn bei Tann beauftragt. Unser Stammkunde Schlagmann hatte davor festgestellt: „Do brauch ma an Kreitzli!“ Und die den Auftrag begleitenden „Schmankerl“ steckten Richter und Eberle dabei bestens weg: Sie tauschten auf dem Werkskamin in ca. 40 Meter Höhe die W-Lan-Geräte, Antennen und Sender für den Lagerplatz und das Außengelände aus, hielten Raumtemperaturen innen bis zu 50°C und Außentemperaturen von 36°C im Schatten aus.

Schwere Umgebungsbedingungen mit knackig-heißen Temperaturen, engen Arbeitsräumen und übereinanderliegenden Arbeitsplätzen galt es von März bis Mai beim Umbau des Ofens III der RW Silicium in Pocking zu bewältigen: Unter der Projektleitung von Ludwig Blenninger führte vor Ort Klaus Hartsperger (Foto) mit bis zu zehn Mann von bewährten Subunternehmen für Kabeltrassenbau und Kabelzug den Auftrag im sechsstelligen Euro-Bereich durch. Es mussten 1 000 Meter MS-Kabel 3x240² demontiert werden. Zudem wurden Halterungen und Kabelwege im Untergrund in einem 150 Meter langen Kabelkanal saniert. Anschließend erfolgte die Neumontage von 3.500 Metern MS-Kabel 1x120² 6/10KV inklusive der Kabelwege und Endverschlüsse. Außerdem der Umbau und die Anbindung von 120x10mm-CU-Schienen ans MS System. Das Team lieferte und montierte zudem 6.000 Stück spezielle Kabelzurrurte für die kurzschlussfeste Verlegung. Für die perfekte Bewältigung des „heißen Ofen-Jobs“ gab es dann auch ein besonderes Lob vom Endkunden: „Alles im Terminplan und eine besonders gelungene Sanierung der Mittelspannungs-Verkabelung im 150 Meter langen Kabelkeller.“

Erfolgreiches Shut down-„Fremdgehen“ in Neustadt



Auch Höhenarbeiten auf den bis zu 60 Meter hohen Kolonnen der Raffinerie gemeistert: Die erfolgreiche „Bayernoil-Mannschaft“ (v. li.) Andreas Pavlenko, Daniel Steib, Bauleiter Christian Aigner, Thomas Fersterer, Maximilian Gregori und Enno Stelter. Nicht dabei im Bild: Gerrit Keim und Lennart Hanfgarn. (Foto: Bayernoil/EFK)

Shut down-„Fremdgehen“ übte unsere Industrietechnik: Nicht in Burghausen, sondern für den Anlagenstillstand bei der Bayernoil-Raffinerie im Betriebsteil Neustadt an der Donau wurde eine EMSR-Überholung vorgenommen. Acht unserer Industrietechnik-Mitarbeiter stemmten das Projekt so zur Zufriedenheit des Auftraggebers, dass zum Schluss die Teammitglieder sogar persönlich mit kleinen Geschenken bedacht wurden! Die Firma RENG Industriesysteme GmbH aus Neustadt a.d. Donau hatte die EFK um Unterstützung bei der Großabstellung für ihren Kunden Bayernoil-Raffineriegesellschaft mbH gebeten. Die Produktionsanlagen in Neustadt

wurden von März bis April innerhalb von vier Wochen EMSR-technisch überholt, bei einer 56 Stundenwoche inklusive Samstagsarbeit. Während des Stillstandes wurden an 35 verschiedenen Anlagen TÜV-Revisionen unterzogen sowie parallel Überholungs- und Reinigungsarbeiten durchgeführt.

4.000 Armaturen und 200 Motorsteuerungen geprüft

Insgesamt 48 Mio. Euro investierte Bayernoil in die komplette Raffinerie-Überholung, der EFK-Auftrag bewegte sich im sechsstelligen Eurobereich. Insgesamt wurden an bis zu 60

Meter hohen Kolonnen rund 4.000 verschiedene Armaturen (Thermoelemente, PT 100, PT 1000, Druckaufnehmer, Durchflussmessungen, Standanzeigen, Regelventile) und Apparate sowie 200 Motorsteuerungen überprüft bzw. repariert. Im Stillstands-Zeitraum waren neben unserem achtköpfigen EFK-Team mit Projektmanager Walter Bauer und Bauleiter Christian Aigner noch etwa 2.800 zusätzliche Mitarbeiter von Partnerfirmen der Bayernoil auf dem Raffineriegelände tätig. „Eine tolle Leistung von unserem Team! Man stand unter pönalisiertem Termindruck und die Arbeit auf den hohen Anlagenkolonnen kein Zuckerschlecken“, sagt Walter Bauer.

Gemischte Halbzeit-Bilanz mit Blick nach vorne

Die bisherige Geschäftsentwicklung im ersten Halbjahr 2014 ist laut Industrietechnikleiter Karl Spitzwieser hinter den Erwartungen geblieben. Trotzdem sollten die gesteckten Ziele bis zum Jahresende erreicht werden können: Insbesondere „Highlights“ wie der OMV Shut down und einige erfolgreich von Industrietechnik-Teams abgeschlossenen Aufträge außerhalb der Werkszäune (siehe Berichte in dieser WIR-Ausgabe) lassen Spitzwieser optimistisch nach vorne blicken. Bereits Mitte 2013 habe sich immer mehr abgezeichnet, dass in unserer Region in 2014 – speziell bei der OMV-Raffinerie Burghausen – neben dem geplanten Shut down zusätzlich große Investitionen getätigt werden. Auch die Vereinbarung eines neuen dreijährigen Rahmenvertrags für die OMV Deutschland GmbH in Burghausen konnte im Dezember erfolgreich abgeschlossen werden. Für ein großes Investitionsprojekt in der Raffinerie bekam man laut Spitzwieser leider eine Absage. „Auf jeden Fall wird es für uns in der zweiten Jahreshälfte am Burghausener OMV-Standort turbulent! Wir sind derzeit dabei das Personal für den Shut down zu organisieren, gleichzeitig aber auch eine Reihe von Aufträgen in diesem Zeitraum auszuführen und fertigzustellen.“

Unterschiedliche Auftragslage im Chemiedreieck

Die Entwicklung bei den anderen großen Industriestandorten im Bayerischen Che-

miedreieck verläuft unterschiedlich: Während man bei Wacker Chemie in Burghausen anfänglich einen schwachen Start ins Jahr 2014 hatte, habe man im zweiten Quartal stark aufgeholt, denn Wacker investiere in Burghausen weiter in den Ausbau und in die Modernisierung der Anlagen. Hier habe die EFK-Industrietechnik einige größere Projekte erhalten und dementsprechend sehe die Auftragslage auch in der zweiten Jahreshälfte und darüber hinaus gut aus. Im Industriepark Werk Gendorf habe die Auftragslage bis zur Jahresmitte den Erwartungen entsprochen, jedoch spüre man jetzt eine „etwas verhaltene Investitionstätigkeit im Industriepark“. Im Chemiepark Trostberg (Hamburger Rieger, AlzChem Trostberg und BASF) sei die Auftragslage anfänglich zufriedenstellend gewesen, nun eher etwas rückläufig: „Wir sind aber optimistisch, dass sich die Geschäfte in etwa so entwickeln wie



Industrietechnik-Leiter Karl Spitzwieser (rechts, hier im Bild mit Projektleiter Anton Braun): Optimistisch für die zweite Hälfte des Geschäftsjahrs.

wir sie im Businessplan für Trostberg eingeschätzt haben“, so Spitzwieser. In NRW (Wesseling/Lülsdorf und Hürth) werde sich die EFK-Industrietechnik – nach zehn Jahren im Rahmenvertragsgeschäft – bei einer erneuten Ausschreibung für einen Vertrag aus wirtschaftlichen Gründen nicht mehr beteiligen, so Spitzwieser. Dem Essener Chemiekonzern sei dies bereits mitgeteilt worden.

Perfektes Licht für Filterwerk-Halle in Marklkofen

In Marklkofen, zwischen Landau/Isar und Landshut gelegen, waren vier unserer Industrietechniker unter der Bauleitung von Michael Diem und Christian Pletz zugange: Die Filterwerk Mann und Hummel GmbH hatte die EFK-Industrietechnik mit der Beleuchtungssanierung inklusive Lichtbedarfsregelung in einer ihrer Werkshallen beauftragt. Von Januar bis April wurde die komplette Installation direkt oberhalb der laufenden Produktionsanlagen vorgenommen.

Die aufwendige Lichtregelung wurde so konzipiert, programmiert und in Betrieb genommen, dass nun über Touch-Panels die benötigte Lichtstärke geregelt werden kann, unter Berücksichtigung des einfallenden Tageslichts über die Lichtkuppeln: So kann jederzeit der Lichtbedarf im 10-Quadratmeter-Raster geregelt werden, wie für Transport und Lagerflächen 180 Lux, normale Montagetätigkeit 300 Lux, qualitativ hohe Montagetätigkeit 500 Lux, und für Prüfbereiche 600 Lux. Trotz der aufwendigen Steuerung und den hochwertigen Leuchten stellt sich auf Grund der Energieersparnis eine Amortisationszeit von ca. zwei



Aufwendige Lichtregelung für eine Halle des Filterwerks der Mann und Hummel GmbH in Marklkofen. (Foto: Mann und Hummel GmbH/EFK)

Jahren ein. In der Halle wurden unter anderem verbaut: 250 dimmbare Leuchten, 2.500 Meter Steuer- und Busleitungen, 12 Lichtsensoren, zwei Simatic S7 CPU's, fünf 5 Steuerdisplays,

15 Analog-Ausgangskarten und 50 Rink Messumformer. Die Marklkofener Auftraggeber bedankten sich für die erfolgreiche Ausführung bei jedem unserer Mitarbeiter.

Großprojekte: Vollausslastung bis ins nächste Jahr

Unsere Gebäudetechnik ist bis in das nächste Jahr hinein gut im Geschäft: Bayern- und Deutschlandweit wird die elektrotechnische Ausstattung von Großbauten im zweistelligen Millionenbereich abgewickelt.

Bernhard Ehegartner, Betriebsleiter Gebäudetechnik, freut sich über die „seit ein paar Jahren bestehende Vollausslastung unserer Gebäudetechnik, ein Ende ist zum Glück nicht abzusehen“. 2014 legt er besonderes Augenmerk auf überregionale Projekte, mit Schwerpunkt in ganz Bayern, aber bei entsprechenden Aufträgen durchaus auch in ganz Deutschland. „Dabei werden die Kompetenzen unserer Gebäudetechnik-Mitarbeiter in punkto Knowhow und Qualität immer mehr gefordert. Ebenso steigen die Technik- und Materialanforderungen der Kunden, für die wir höchste Qualitätsstandards sicherstellen müssen“, betont Ehegartner.

Trend: Komplettabwicklung von Großprojekten

Der Trend in der Gebäudetechnik geht laut Florian Schneider, der in der Geschäftsleitung für die Gebäudetechnik verantwortlich ist, immer stärker zur Komplettabwicklung hochanspruchsvoller Projekte im gesamten Elektrotechnik-Bereich. „Hier haben wir gegenüber vielen Konkurrenten einen eindeutigen Vorteil, denn wir können unseren Kunden Komplettpakete ohne Reibungsverluste bei unseren Schnittstellen im Fachbereich anbieten.“ Insgesamt setzt der Fachbereich Gebäudetechnik knapp die Hälfte des rund 80 Millionen Euro hohen Umsatzes der Kreuzpointner-Unter-



Im Frühjahr erfolgreicher Abschluss eines eineinhalb Jahre laufenden Großprojekts in der Region: Das DiFaz in Altötting wurde mit der kompletten Elektro-Infrastruktur für Stark- und Schwachstrom ausgestattet: Rund 30 Krankenhäuser wurden in den letzten fünf Jahren mit Kreuzpointner-Gebäudetechnik ausgestattet. „Von unserer langjährigen Kompetenz für sensible medizinische Einrichtungen profitierte nun auch das DiFaz Altötting“, sagt Bernhard Ehegartner (links), hier mit Bauleiter Markus Haller und Projektleiter Hüseyin Cizmeci vor dem DiFaz-Neubau.

nehmensgruppe um. Chef Fritz Kreuzpointner betont: „In der Gebäudetechnik wollen wir das Auftragsvolumen bis ins nächste Jahr hinein stabilisieren, um auch mit unserem weiter-

hin steigenden Bedarf an Fachkräften für den Münchner und Burghauser Raum mitzukommen – da suchen wir weitere qualifizierte Mitarbeiter für unser Familienunternehmen.“

Im Kloster: Informative „Andacht“ für 43 Gebäudetechniker



KeinestilleEinkehr,sonderneinesehrinformative „Andacht“ war das zweite Jahrestreffen der Gebäudetechnik-Führungsmannschaft Ende Mai im Kloster Raitenhaslach: 43 Projektmanager, Projektleiter und Bauleiter, die Personalabteilung, die kaufmännische Geschäftsführung und der Sicherheitsbeauftragte waren gekommen, um sich gegenseitig austauschen zu können, sich kennen zu lernen und vor allem, um sich schulen und informieren zu lassen.

Nachdem einige Bauleiter ihre aktuellen High-

lights an Projekten vorgestellt hatten, informierte Betriebsleiter Bernhard Ehegartner über die Entwicklung der Gebäudetechnik: Allein 27 „Newcomer“ – Projektmanager, Bauleiter, Techniker, Meister und Monteure – sind im Lauf des letzten Jahres zur Gebäudetechnik neu hinzugestoßen. Da galt es beim Jahrestreffen auch einige neue Gesichter zu begrüßen. Erfreuliches berichtete Ehegartner auch über die Entwicklung des Auftragseingangs: Dieser hat sich von 2009 bis 2013 weit mehr

als verdreifacht und betrug zum Jahresende 2013 rund 34 Mio. Euro. Viel Wissenswertes für die eigene Praxis im Projektalltag brachten die Fachvorträge: Nicklas Graf referierte über „Planungsleistungen zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer“, Franz Wierer über den „Ablauf einer Dokumentation“, Wolfgang Strelbel über die Arbeitssicherheit bei Projekten, Florian Schneider über das „Projekthandbuch im Intranet“ und das Thema „Aufmaß regelmäßig erstellen und abrechnen“.

Bayern- und Deutschlandweit: Projekt-Highlights der Gebäudetechnik

Penzberg: Strom für neue Werks-Feuerwache



Erneut ein Projekt hat Roche in Penzberg in Auftrag gegeben: Der Neubau einer groß dimensionierten Feuerwache wird in Spitzenzeiten von bis zu zehn EFK-Gebäudetechnikern mit Stark- und Schwachstrom ausstatten, auch die Feuerwehr- und Funktechnik ist im einstelligen Millionen-Auftrag inbegriffen. Projektmanager Hans-Peter Bauer und Bauleiter Konrad Gschwendtner werden mit ihrem Team von August 2014 bis in den Februar 2015 für den reibungslosen Ablauf sorgen.

Für Rosenberger in Fridolfing: Installation in neuer Logistik- und Produktionshalle



Über die Baufirma Hinterschwepfinger wurde Elektro Kreuzpointner mit der Ausstattung einer neuen Logistik- und Produktionshalle bei der Firma Rosenberger in Fridolfing beauftragt: Von März bis Juli wickelte das EFK-Team das Gewerk in mittlerer sechsstelliger Auftragssumme ab. Enthalten waren die komplette Installation der Elektro- und Fernmeldetechnik (speziell KNX), LED-Beleuchtung und ein Hensel-Kabeltragsystem. Rund 550 Leuchten und ca. 1000 Meter Kabeltrassen wurden verbaut. Projektmanager war Fritz Rottler, Bauleiter Matthias Watzenberger und für die Planung war Franz Wierer zuständig. Im Bild Andreas Putz „in Action“ bei Rosenberger in Fridolfing.

Rosenheim: Klinik-Umbau bei laufendem Betrieb



Im Rahmen einer Strukturanpassung der Gebäudetechnik für Haus 4 und Haus 5 und den Umbau der Klinik-Fachabteilung Neonatologie hat das RoMed-Klinikum Rosenheim wieder Elektro Kreuzpointner das Vertrauen gegeben: Bis Oktober 2015 werden vier bis acht Mann mit Projektmanager Dietmar Graf und Bauleiter Herbert Spielbauer tätig sein. Besondere Herausforderung für die Truppe: Der Umbau läuft während des laufenden Klinikbetriebs und alles rund um die Elektro- und Fernmeldetechnik ist gefordert. Das Auftragsvolumen liegt im einstelligen Millionenbereich.

Am Knotenpunkt zwischen Alt- und Neustadt Burghausen



Am Knotenpunkt zwischen der Alt- und der Neustadt in Burghausen baut die Hinterschwepfinger Projekt GmbH Mehring bis Anfang 2015 einen Büro- und Gewerkekomplex. Die Investitionssumme liegt bei rund 12 Mio. Euro. Beauftragt von Hinterschwepfinger sind bis ins Frühjahr 2015 bis zu zehn unserer Gebäudetechniker mit der Elektro- und Fernmeldetechnik aktiv. Das Projekt unter der Leitung von Hüseyin Cizmeci und mit den Bauleitern Michael Puchinger und Andreas Straußberger hat ein Auftragsvolumen im hohen sechsstelligen Euro-Bereich.

IT-Systeme in Altötting, Burghausen und Waldkraiburg



Auftrag der Stadt Burghausen für unsere IT-Systeme anlässlich der Bildungsmesse im Mai: WLAN-Einrichtung für die Messehalle.

Die IT-Systeme sind in den letzten Monaten nicht nur firmenintern, sondern auch außerhalb erfolgreich gewesen. Wie Abteilungsleiter Stefan Kurz informiert, wurden z. B. in Burghausen fünf IT-Projekte umgesetzt: Ein flächendeckendes WLAN für die Messehalle im Auftrag der Stadt – Anlass war die Bildungsmesse im Mai. Für die Rechtsanwaltskanzlei Starflinger eine Servervirtualisierung auf Windows 2012 R2 und der Austausch aller 25 Arbeitsplätze auf Windows 8.1. Auch für die Lackiererei Mayrhofer wurde eine Servervirtualisierung auf Windows 2012 R2 vorgenommen, aber hier auch mit Einrichtung eines Terminalservers und einer neuen Swyx-Telefon-Anlage. Auch das Schultheiss-Fachbauzentrum erhielt eine Swyx-Telefon-Anlage, ebenso die Mitterer Altstadtthotels. Für die Edelkarossen bei Automobile Esser (Jaguar und Rover) in Waldkraiburg wurde die Server-Infrastruktur auf SBS2011 erneuert. Im DiFaz Altötting wurde eine Swyx-Telefon-Anlage installiert. „In Summe konnten wir Aufträge im sechsstelligen Eurobereich durchführen“, freut sich Kurz.

Augsburg: Installation für Technologiezentrum



Einen öffentlichen Auftrag in Augsburg hat die Gebäudetechnik an Land gezogen: Bis Mai 2015 ist man im Auftrag der Augsburger Gesellschaft für Stadtentwicklung und Immobilienbetreuung GmbH für alle Gewerke rund um die Stark- und Schwachstrominstallation beschäftigt. Im Schnitt zehn bis 15 EFK-Monteure werden den Auftrag bewältigen, Projektmanager ist Dietmar Graf, der Auftragsumfang liegt im einstelligen Millionenbereich. Die Handwerkskammer für Schwaben (HWK) investiert insgesamt 39 Millionen Euro in die Neugestaltung ihres Berufsbildungs- und Technologie-Zentrums (BTZ) in Augsburg.

In Münchens Flaniermeile: Installationen für zwei Geschäftshäuser

Mitten in Münchens Flaniermeile im Stadtteil Schwabing ist unser Münchner Gebäudetechnik-Team seit 2012 an zwei Projekten für hochwertig ausgestattete Büro-, Wohn- und Geschäftshäuser beteiligt: Beim Umbau und der Erweiterung der beiden Gebäude in der Leopoldstraße 25 und 53 wird unter anderem die komplette Elektroinstallation ausgeführt. Zusammengefasst handelt es sich hier um Auftragssummen im einstelligen Millionenbereich, die von André Dahner als Projektleiter und Walter Janda als Bauleiter betreut werden. Im Geschäftshaus in der Leopoldstraße 25 ist das EFK-Team bereits seit 2013 mit kleineren Bauabschnitten aktiv, im Juli hat nun der größte Projektteil begonnen. Die komplette Elektroinfrastruktur im fünfstöckigen Gebäude mit zwei Untergeschossen (mit zwei Tiefgaragen-Decks) wird installiert bzw. muss saniert werden, dafür sind derzeit rund fünf unserer Münchner Gebäudetechniker im Einsatz.

Fortsetzung auf Seite 16



Komplette Elektroinfrastruktur für ein Geschäftshaus in einer der besten Lagen Münchens in der Leopoldstraße 25.

Unter anderem Arztpraxen, Läden, eine Mediengesellschaft und eine Diskothek im ersten und zweiten Untergeschoss sollen in dem Haus in bester Lage künftig angesiedelt sein. In der Abschlussphase befindet man sich beim Um- und Neubau des Büro- und Geschäftshauses mit Penthouse an der Leopoldstraße 53: Das Anwesen befindet sich im Stadtteil München Schwabing in unmittelbarer Nähe zur Münchner Freiheit. Der Neubau besteht aus einem 5-geschossigen Vordergebäude, Dachgeschoss und einem damit verbundenen 3-geschossigen Rückgebäude. Seit Oktober 2012 wurde hier die komplette Elektroinstallation inklusive Sonderbeleuchtung und Schwachstrom-Gewerken vorgenommen. Im Erdgeschoss befindet sich ein Supermarkt, in den anderen Stockwerken werden Büros und Praxen untergebracht, im Obergeschoss ein luxuriöses Penthouse-Apartment.



Elektroinstallation mit Sonderbeleuchtung und Schwachstromgewerken in der Leopoldstraße 53. (Fotos/Grafiken: Aika Schluchtmann Architekten & Stadtplaner)

80 Kilometer Datenleitungen für das DLR-Robotik- und Mechatronik-Zentrum in Oberpfaffenhofen



Der Neubau des Robotik und Mechatronik Zentrums RMC in der Planungsgrafik.

Unsere Gebäudetechnik ist an einem der international wichtigsten Investitionsvorhaben auf dem Gebiet der Forschung für Luft- und Raumfahrt beteiligt: Im April 2013 wurde am Deutschen Zentrum für Luft- und Raumfahrt (DLR) in Oberpfaffenhofen der Grundstein für das Gebäude des Robotik und Mechatronik Zentrums RMC gelegt. Das RMC ist weltweit eines der größten und bedeutendsten Forschungszentren für angewandte Automation und Robotik. Für dieses Projekt wurde unsere Gebäudetechnik mit dem Aufbau der Stromversorgung sowie der kompletten Stark- und Schwachstrominstallation beauftragt. Seit August 2013 ist ein EFK-Team der Niederlassung München in Oberpfaffenhofen im Einsatz, bis zu 15 Mitarbeiter sind aktiv. Wie

Helmut Niedermeier vom Projektcontrolling informiert, läuft der Großauftrag im einstelligen Millionenbereich bis Ende 2014. Die Projektleitung hat Hüseyin Cizmeci, als Bauleiter vor Ort sind Andreas Liebetrau und Tomasz Kraszewski verantwortlich.

Das künftige Hightech-Forschungszentrum hat naturgemäß einen enormen Bedarf für die gesamte Daten-Infrastruktur, was sich auch auf die dafür benötigten Materialmengen auswirkt: So müssen die EFK-Gebäudetechniker im gesamten Gebäudekomplex an die 80 Kilometer Datenleitungen verlegen. „Das sind Rekord-Materialmengen für diese speziellen Kabel, die wir so aus bisherigen Projekten nicht gekannt haben“, sagt Helmut Niedermeier. 3.000 Datenanschlüsse müssen vorgenommen werden.



Projektleiter Hüseyin Cizmeci und Bauleiter Andreas Liebetrau an der DLR-Baustelle



80 Kilometer Datenkabel müssen im DLR-Neubau gelegt werden.

Gemeinsam stark – Internationales Projekt mit Bravour gemeistert

Erstmals in unserer Firmengeschichte wurde Ende Juni ein Komplettauftrag mit Planung, Schaltanlagenbau, Montage, Endmontage und Inbetriebnahme außerhalb Europas abgeschlossen: Im Auftrag von High Performance Industrietechnik GmbH (HPI) aus Österreich wurde eine Anlage zur kontinuierlichen Materialvergütung in der Metallurgie-Industrie komplett elektrotechnisch projektiert und schließlich vor Ort in Israel in Betrieb genommen. Die Pionierarbeit war eine Gemeinschaftsleistung der federführenden Ingenieurtechnik des Schaltanlagenbaus von Elektro Kreuzpointner sowie der Industriemontage von EKA und AEK.



Vom EMSR-Engineering bis zur Endmontage elektrotechnisch ein „echter Kreuzpointner“ in Israel: Die Durchlauf-Homogenisierungsanlage von HPI gewährleistet höchste metallurgische Produktqualität, vom gegossenen Barren bis zum homogenisierten Bolzen (wie in der Bildmitte zu sehen).

Fabian Bruckbauer an den Schaltanlagen für die Anlage in Israel.

Von August 2013 bis Ende Juni 2014 erstreckte sich das Projekt unter der Leitung von Thomas Spießberger, beginnend mit Aufgabenklärung, über Planung, Schaltanlagenfertigung und Montage bis hin zur Inbetriebnahme in Israel. Im Schnitt waren bis zu zehn Teammitglieder in das Projekt eingebunden: Die Durchlauf-Homogenisierungsanlage zur kontinuierlichen Materialvergütung besteht aus Fördereinheiten, Durchlauföfen, Kühlstrecke und Nachbearbeitung und gewährleistet höchste metallurgische Produktqualität vom gegossenen Barren bis zum homogenisierten Bolzen.

Vom Engineering bis zur Inbetriebnahme

Der erste außereuropäische Komplettauftrag der Kreuzpointner-Unternehmensgruppe umfasste das Hardware-Engineering durch Thomas Spießberger, EMSR/CAE-Engineering durch Michael Wimmer und das Software-Engineering für die Anlagensteuerung mit Visualisierung durch Fabian Bruckbauer. Die Fertigung Einspeise-Schrank, Leistungs- und Steuerschränke, Unterverteiler, Hauptbedienpult und vor Ort Bedienstellen) übernahm das Team des hauseigenen Schaltanlagenbaus.

Zur Verkürzung von Montage- und Inbetriebnahmezeit in Israel erfolgte eine Vormontage von Anlagenteilen -unter anderem bei der EKA in Ranshofen - sowie ein FAT (Factory acceptance test) vorab in Deutschland. Die Endmontage und die Inbetriebnahme mit SAT (Site acceptance test) wurde mit einem vierköpfigen Team beim Endkunden in Israel vorgenommen. Die Auftragssumme bewegte sich im sechsstelligen Euro-Bereich.

Pionierarbeit bei Steuerungstechnik und Materialmanagement

„Speziell für dieses Projekt erweiterte die Ingenieurtechnik ihr Portfolio um das Steuerung- und Visualisierungssystem von Rockwell Automation ©. Fabian Bruckbauer zeigte hier seine besondere Stärke und erarbeitete sich in erstaunlich kurzer Zeit das notwendige Fachwissen für die neue Technik“, erklärt Projektmanager Jürgen Strasser mit großer Anerkennung. Auch für die Materialplanung betrat man Neuland, denn das komplette Montagematerial (z. B. Kabelträgersysteme, Kabel oder Installationsmaterial) musste „vorab bis zur letzten Schraube anhand Anlagen-Layouts ermittelt

und angemeldet werden“. Fehlendes Material oder zu wenig Material hätte zu erheblichen Problemen bei der Endmontage in Israel geführt, da eine Materialnachbestellung in Israel praktisch unmöglich gewesen wäre.

Spitze Performance vor Ort

Thomas Spießberger freut sich über den gelungenen Abschluss dieser außergewöhnlichen Herausforderung: „Nach Anlieferung aller Maschinenbauteile und natürlich unserer elektrotechnischen Komponenten wurde der Durchlaufofen in einer Rekordzeit von nur vier Monaten aufgestellt, verkabelt, in Betrieb genommen und an den Endkunden übergeben!“ Er ist auch begeistert von der Leistung des Firmengruppen übergreifenden Kreuzpointner-Teams vor Ort: „Wahrlich keine einfachen Voraussetzungen in Israel für die Endmontage und Inbetriebnahme. Lutz Seidel von der AEK und vor allem Fabian Bruckbauer bei der Inbetriebnahme bzw. Optimierung – in Zusammenarbeit mit HPI und dem Endkunden – haben eine spitzen Performance abgeliefert, mit hohem Engagement, einfach eine super Leistung!“

„Aus Alt mach Neu“ – Modernisierung einer Spezialmaschinenanlage in Hart

Die steuerungstechnisch komplette Modernisierung einer 25 Jahre alten Spezialmaschinenanlage bei der ASK Chemicals Metallurgy GmbH an ihrem Standort in Hart/Alz hat ein dreiköpfiges Team unserer Ingenieurtechnik innerhalb eines halben Jahres projektiert. Auch unser Schaltanlagenbau und die Industrietechnik unterstützten mit rund acht Fachleuten dieses ambitionierte „Retrofit“-Vorhaben.

ASK Chemicals Metallurgy ist Teil der ASK Chemicals Gruppe, einem der weltweit größten Anbieter von Gießbereichemikalien und Hilfsstoffen. Am Unternehmensstandort Hart bei Unterneukirchen sind rund 190 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter spezialisiert auf die Herstellung und Vermarktung von Ferrosilizium - Basislegierungen für die nationale und internationale Eisengießerei-Industrie. Aufgrund lang anhaltender und kontinuierlich steigender Produktnachfrage musste eine Maschinenanlage am Standort aus dem Jahre 1989, bestehend aus Zuförderung, Vorverformung, Beschickung mit Absaugung und Endverformung, steuerungstechnisch komplett erneuert werden. „Ziel der Maßnahme war es, das Steuerungssystem auf den Stand der Technik zu bringen, um so wieder Betriebs- und Ersatzteilsicherheit zu erlangen“, sagt Christian Schanda, Leiter unserer Ingenieurtechnik. Zudem wurden, dem im Jahre 2012 erfolgreich eingeführtem Energiemanagementsystem (DIN EN ISO 50001) geschuldet, die Antriebe und die Antriebssteuerung durch moderne energiesparende Technik ersetzt.

Die Projektleitung wurde in die erfahrenen Hände von Senior-Projektleiter Christian Kirchhammer gelegt, der seit über 25 Jahren im Unternehmen ist. Für die EMSR-Detailplanung war Michael Wimmer, für Automation und Visualisierung Martin Maierhofer verantwortlich. Der Komplettauftrag für Elektro Kreuzpointner umfasste das EMR/CAE-Engineering, SPS/HMI-Engineering, die Schaltanlagen-Fertigung sowie die EMR-Montage und -Installation.

Herausforderungen gemeistert

Herausforderungsvoll gestaltete sich das Projekt, das von Januar bis Juli lief, aus mehreren Gründen, wie Projektleiter Kirchhammer informiert: So erwiesen sich aufgrund der 25jährigen Betriebszeit die Recherche und Definition von Funktionalitäten und Dokumenten schwieriger und umfangreicher als geplant. Zudem musste eine wirtschaftliche und moderne technische Lösung ausgearbeitet werden, bestehend aus Schaltanlagen, Maschinensteuerung und -visualisierung sowie Antriebstechnik. Hinzu kamen die steuerungstechnische Anbindung an eine nachgeschaltete Bestandsanlage und schließlich ein enger Abstellungszeitraum von nur zehn Tagen. „Sehr geholfen hat uns die gute Zusammenarbeit mit den ASK-Verantwortlichen bei der Definition der geforderten Anlagenfunktion und der Abstellungsplanung“, sagt Kirchhammer. Die neuen Schaltanlagen, die im EFK-Schaltanlagenbau in Burghausen



Der Beschicker der Maschinenanlage bei der ASK am Standort Hart.

angefertigt wurden, sind nun im Aufbau deutlich kompakter und bieten zusätzlich Reserve für die bereits anvisierte nächste Erweiterungsstufe der Maschinenanlage. Eine durchgängige Steuerungstechnik vom Hersteller Siemens, mit Technologie-CPU SPS S7-300 TF, Visualisierung mit HMI Komfortpanel und integrierter

Antriebstechnik eine verlässliche Sicherheitssteuerung mit integrierter Technologiefunktionalität für geforderte Fertigungspräzision. Im Zuge des Umbaus wurden alle Kabel durch neue ersetzt, Sicherheitsbauteile erneuert und das Hauptbedienpult funktional und ergonomisch neu aufgebaut.



Michael Wimmer (li.) war für die EMSR/CAE-Planung und Christian Kirchhammer für die Projektleitung und die EMSR-Planung verantwortlich.



Martin Maierhofer unterlag die Automatisierungstechnik.

Schaltanlagenbau 2014: Volle Auslastung mit „Schmankerln“

Unsere derzeit 32 Mitarbeiter starke Truppe im Schaltanlagenbau ist bis Jahresende wieder gut eingedeckt mit Projekten: „Im ersten Quartal hatten wir noch viele Überhänge aus 2013 und ab dem zweiten Quartal verzeichneten wir einen sehr guten Auftragseingang für neue Projekte“, freut sich Fachbereichsleiter Alfred Aigner. Es gibt auch wieder „große Brocken“ in punkto Kompetenzanspruch und Auftragsumfang: In ganz Deutschland, in Österreich und in Mexiko wartet man auf die Wertarbeit unserer Schaltanlagenbauer!



Stefan Kahlhammer (links) und Alfred Aigner prüfen die Schaltanlagen für die DLR in Oberpfaffenhofen.

Bis in den Spätsommer werden sich die Projekte im Schaltanlagenbau auf insgesamt rund 1,5 Millionen Euro Auftragssumme addieren. Gut zwei Drittel davon werden für große Standorte im Bayerischen Chemiedreieck auflaufen. Davon wiederum macht heuer die OMV Deutschland in Burghausen den Löwenanteil aus: In Vorbereitung auf den großen „Shut dow“ der Burghauser Raffinerieanlagen im Herbst und für die neue Butamax-Produktionsanlage der OMV werden Verteilungen in hoher sechsstelliger Auftragssumme angefertigt. Hinzu kommen noch Projekte für die Erweiterung einer Produktionsanlage im Wacker-Werk Burghausen und für ein neues Forschungstechnikum

der AlzChem Trostberg. Im insgesamt mittleren sechsstelligen Euro-Bereich bewegen sich die Projekte für die Deutsche Luft- und Raumfahrttechnik DLR in Oberpfaffenhofen – NSHV-Striebel + John und Unterverteilungen – sowie NSHV –Siemens-Sivacon und Unterverteilungen für das Netto-Logistikzentrum Erharting. „Unser Knowhow ist aber nicht nur in der Heimatregion und in Bayern gefragt, sondern auch wieder in Österreich über unsere Schwesterfirma Elektro Kreuzpointner Austria (EKA)“, freut sich Alfred Aigner nicht ohne patriotischen Stolz (er ist ja selbst ein Innviertler): Für eine Anlage der Voest in Linz zur Bearbeitung von Stahlbaren (so genannte „Brammen“) wurden bis April sieben Schaltschränke bis 3200 Ampere für Portalkräne gebaut. Dazu kamen zehn Unterverteiler und neun Wandverteiler. Vor Ort angeschlossen wurden die Burghauser Produkte von der EKA-Mannschaft um Adi Burgstaller. Drei Teilaufträge erhielt unser Schaltanlagenbau für ein Hertwich-Projekt in Monterrey in Mexiko: Industrieschaltschränke, Bedienpulte und Klemmenkästen „Made in Germany by Elektro Kreuzpointner“ waren anzufertigen.



Made in Germany by Elektro Kreuzpointner: Die Kompetenz und Qualitätsarbeit der Burghauser Schaltanlagenbauer ist auch heuer wieder international gefragt.

Mit großer Sivacon-Lizenz an die großen „7000-Ampere-Brocken“

Seit Herbst letzten Jahres verfügt unser Schaltanlagenbau über die große Siemens Sivacon-Lizenz für den Bau von Anlagen mit Nennstrom bis zu 7000 Ampere und in Doppelfrontausführung. Zwei Projekte wurden mit der neuen Lizenz bereits erfolgreich ausgeführt, laut Fachbereichsleiter Alfred Aigner „hat sich die Investition von rund 30.000 Euro absolut rentiert und wir haben nur positive Erfahrungen dabei gemacht“.

Die neue Lizenzbauweise sorgt für mehr Power und ist Platz sparend durch die Doppelfrontausführung – die Anlage kann von vorne und hinten bestückt werden, was auch für

manche Anwendungsfälle notwendig ist. So wurden bereits zwei Projekte ausgeführt: Für das WEKO-Möbelhaus in Pfarrkirchen und für das laufende große AEK-Projekt in Nachterstedt/Sachsen-Anhalt, wo der US-Konzern Novelis die weltweit größte Alu-Recyclinganlage erbaut.

Insgesamt bewegten sich die beiden Doppelfrontanlagen-Aufträge im mittleren sechsstelligen Euro-Bereich. „Für die Lizenz gibt es auch ein ausführlicheres Software-Programm, wofür Ende 2014 oder Anfang 2015 eine Zusatzschulung für zwei unserer Mitarbeiter angedacht ist“, so Aigner.

Produktionsstätte: Kürzer, schneller, wärmer

Bis zum Jahresende werden noch einige Vorhaben umgesetzt worden sein, um die Umstrukturierung der Produktionsstätte abzuschließen und damit den Schaltanlagenbau in Burghausen weiter zu optimieren: Insgesamt soll es dann kürzere Arbeitswege und eine schnellere Umsetzung der Aufträge geben. Die Lagerhaltung wird übersichtlicher und durch die Beheizung der großen Produktionshalle wird unseren Schaltanlagen-Spezialisten ein angenehmeres Arbeiten ermöglicht. „Dann sind wir für 2015 gut aufgestellt“, sagt Alfred Aigner.

Aktuelles in Kürze

Technik- und Normenschulung



Im März fanden in Nünchritz und Freiberg Fachschulungen für die gewerblichen Mitarbeiter der AEK statt. Schwerpunkte waren Normenänderungen in der Elektrotechnik und Explosionsschutz. Referent dafür war Herr Uhlig (im Foto rechts) vom TÜV Süddeutschland.

Erfolgreich zertifiziert für Qualität und Sicherheit



Die AEK führte Anfang März erfolgreich die Zertifizierung für Qualität (ISO 9001) und Sicherheit (SCC**) durch. Auf dem Bild links Claus Schradt (Prüfmittelverantwortlicher bei der AEK) und rechts Herr Kettmann vom TÜV (Zertifizierungsstelle).

Jahresschulung für Sicherheit- und Arbeitsschutz



Ebenfalls im März erfolgte die Jahresschulung Sicherheit und Arbeitsschutz für 75 gewerbliche Mitarbeiter der AEK in Freiberg mit Unterstützung der Berufsgenossenschaft. Die Mitarbeiter wurden für diese wichtigen Themengebiete sensibilisiert. Der Erfolg zeigt sich laut Ulrich Marschner bereits: „Die Unfallquote ist rückläufig und 2013 war das erste Jahr wieder ohne meldepflichtigen Unfall bei der AEK!“

AEK läuft auf Hochtouren

Die AEK läuft in punkto Auftragseingängen, Auslastung und Personalstand in fast allen Bereichen auf Hochtouren: Geschäftsführer Ulrich Marschner ist optimistisch für das laufende Jahr.



Der im ersten Halbjahr 2014 erfolgte Auftragszugang im hohen einstelligen Millionenbereich wirkte sich laut Ulrich Marschner auf die Auslastung und den Personalstand aus: „Beim Auftragseingang liegen wir über Plan und sind für die zweite Jahreshälfte insgesamt gut ausgelastet. Wir beschäftigen bereits in der dritten Kalenderwoche 2014 über 100 Leute in der AEK, zeitweise waren es sogar 163 aktive Beschäftigte!“ Im Jahres-Durchschnitt rechnet man mit 120 bis 130 Mitarbeitern.

Marschner freut sich vor allem über bedeutende Neukunden der AEK: So wurde mit der Bayer AG ein potenter großer deutscher Chemiekonzern erstmalig als Auftraggeber für die Freiburger gewonnen und mit dem Daimler-

Auftrag in Kölleda ein großer Umsatzbringer akquiriert. Auch weitere Kunden sind mit der AEK neu in Geschäftsbeziehungen getreten.

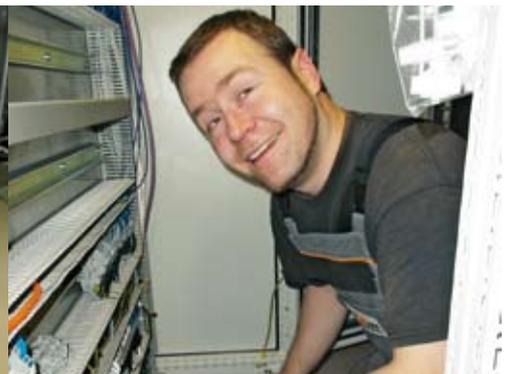
Vollauslastung in fast allen Bereichen

Dementsprechend können sich die Freiburger derzeit nicht über mangelnde Arbeit beklagen: Die Gebäudetechnik ist voll ausgelastet, ebenso Schaltschrankbau, Planung sowie Sicherheitstechnik und Wartungen. Im Industrie-technikbereich befindet sich das AEK-Team in Vollauslastung für die Chemie-Kunden, für die Halbleiter- und Solarbranche gibt es noch freie Kapazitäten. Letzteres liegt laut Ulrich Marschner an der nach wie vor vorsichtigen und zurückhaltenden Investitionstätigkeit im Freiburger und Dresdner Raum. „Die AEK muss immer noch auf die Fernbaustellen raus, um den Umsatz zu halten“, betont er. Die Aussichten für das zweite Halbjahr sieht Marschner aber jedenfalls optimistisch.

AEK-„Heimspiel 1“ für FCM: Reinraum-Erweiterung

Ein „Heimspiel“ gab es von Oktober bis Dezember 2013 für die AEK in Freiberg: Die Freiburger Compound Materials GmbH (FCM) erweiterte ihren Produktionsbereich um einen weiteren Reinraum. Die AEK sorgte mit einem Team von sechs Mann erfolgreich für die elektrotechnischen Automatisierungs- und Erweiterungsgewerke. Die zugehörige Lüftungs- und Klima-Anlage wurde durch die AEK automatisiert. Die Erweiterung der elektrotechnischen Anlage und die Planung und Errichtung der automatisierungstechnischen Systeme zur Steuerung der Klimatisierung und Sicherung der qualitätsgerechten Luftversorgung lagen in der Hand der AEK Freiberg. Die Erweiterung der Bestandsanlagen und die Errichtung der

Anlage im laufenden Produktionsbetrieb der Nachbaranlagen stellten dabei hohe Forderungen an die Planung und die Koordination der Installation. Federführend koordinierte dabei David Fuchs die Arbeiten und Gewerke. In enger Zusammenarbeit mit Siemens wurden die automatisierungstechnischen Lösungen erarbeitet und im Zusammenspiel mit den Instrumentierungskomponenten in Betrieb gesetzt. Die Leistungen konnten innerhalb des anvisierten Zeitfensters bis zum geforderten Endtermin abgeschlossen werden, der Auftragsumfang bewegte sich im niedrigen sechsstelligen Euro-Bereich. Die Anlagen sind seit dem erfolgreich abgeschlossenen Probetrieb zur Nutzung für den Kunden bereit.



Links: David Fuchs im Rahmen der abschließenden Kontrollen, rechts im Bild Marcus Kablau beim Anschluss der Feldgeräte.

Neuer Millionenauftrag für AEK in Thüringen

Nach einem bereits seit 2013 laufenden Großauftrag in einer Auftragshöhe von rund sieben Millionen Euro – die elektrotechnische Ausstattung eines neuen Aluminium-Recycling-Werkes in Sachsen-Anhalt – hat sich die AEK im Frühjahr den zweiten großen „Brocken“ gesichert: Im Rahmen eines knapp vier Millionen Euro hohen Auftrags rüsten die Freiberger die Werkserweiterungen der Daimler-Tochter MDC Power GmbH im thüringischen Köllede elektrotechnisch aus.

Die MDC Power GmbH verfügt in Köllede, ca. 40 km nordöstlich von Erfurt gelegen, über eines der leistungsstärksten Motorenwerke in Europa. Mehr als 1.400 Mitarbeiter arbeiten bei MDC Power und den ansässigen Dienstleistungsunternehmen. In Köllede werden Diesel- und Benzin-Motoren für Mercedes Benz Modelle von A- bis S-Klasse, von AMG bis Sprinter, produziert, dabei werden über 20 Fahrzeugwerke auf fünf Kontinenten beliefert.

Wie AEK-Geschäftsführer Ulrich Marschner mitteilt, wickelt die AEK GmbH den Großauftrag in Köllede bis Oktober dieses Jahres ab. MDC Power investiert über 200 Millionen Euro in die Erweiterung der Produktionsfläche um zwei Werkhallen von jeweils 42.000 Quadratmeter. Dort wird dann ab Ende 2015 die Nachfolgeneration der 4-Zylinder-Dieselmotoren für Mercedes-Benz montiert. Der elektrotechnische Leistungsumfang für die AEK GmbH beinhaltet die Kabeltrassen, die Leistungs- und Beleuchtungsverteiler, Kabel und Leitungen, die Beleuchtungsanlage, den Potentialausgleich, Installationsgeräte und die Sicherheitsbeleuchtung. In Spitzenzeiten werden bis zu 50 der insgesamt 130 AEK-Mitarbeiter eingebunden sein.

Der Großauftrag in Köllede stellt an die Kreuzpointner-Elektrotechniker nicht nur fachspezifisch hohe Anforderungen, sondern auch im Bereich der Materiallogistik: „Es müssen mehr als 8 500 Leuchten montiert werden, mehr als 90 Tonnen Kupferkabel in verschiedensten Querschnitten verlegt und über 150 Verteiler gebaut und angeschlossen werden“, informiert Marschner. Das Kreuzpointner-Team wird zudem knapp 20 Kilometer Kabeltrassen und Steigeleitern in verschiedenen Größen montieren.

Laufender Millionenauftrag in Sachsen-Anhalt

Für die AEK GmbH ist das Projekt in Thüringen heuer bereits der zweite laufende Millionenauftrag, denn auch in Sachsen-Anhalt haben die Kreuzpointner-Spezialisten für über sieben Millionen Euro die komplette elektrotechnische Ausstattung der weltweit größten Aluminium-Recycling-Anlage des US-Konzerns Novelis in Nachterstedt übernommen. Noch heuer werden die Installationen in dem 200 Millionen Euro teuren Werksbau fertiggestellt. Das Werk wird jährlich 400.000 Tonnen Aluminium-Walzbarren aus recyceltem Material produzieren.



Für die 200 Millionen Euro teure Produktions-Erweiterung der Daimler-Tochter MDC Power im thüringischen Köllede – hier eine Planungsdarstellung – wurde Automation Elektro Kreuzpointner mit der elektrotechnischen Ausstattung beauftragt. Foto: MDC Power.



Montage von Schaltschränken für die Daimler-Tochter in Köllede; (v. li.) Projektleiter Enrico Galle, Fachplaner Schaltschrankbau Patrik Fleischer und Schaltschrankmeister Rainer Schulze.



Gemeinsam mit Thüringens Ministerpräsidentin Christine Lieberknecht feierten die Mitarbeiter des MDC-Power-Motorenwerks im Dezember 2013 das dreimillionste Produktionsjubiläum und die Grundsteinlegung für zwei neue Montagehallen, die als Lego-Modell präsentiert wurden. Foto: MDC Power

Konstruktion und Schaltanlagenbau für Heraeus Rumänien



Durchlauf von Bestückung über Verdrahtung bis zur abschließenden Prüfung. Reiner Schulze (rechts vorne) führt sein Team, das durch zwei AEK-Auszubildende unterstützt wurde.

Im Rahmen der Errichtung der Elektroanlage für neue Produktionsanlagen der Firma Heraeus im rumänischen Timisoara erstellte die AEK mit einem Team von vier Mitarbeitern von August bis Dezember 2013 die UV-Schaltanlagen. Die Planung der Anlage, unter Federführung von Matthias Zschorsch, lieferte Konstruktionsunterlagen und Montagewerkspläne für 13 mehrfeldrige Unterverteilerkombinationen. In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden, der M+W-Group, wurden Vorstellungen, Wünsche und Notwendigkeiten in Einklang gebracht.



Federführend bei der Planung: Matthias Zschorsch.

Herausforderung bei der Planung der Anlage war die bereits vorher abzustimmende Positionierung und die Kabelwege zu den Verbrauchern, da die Abgangsbereiche sowohl oben als auch unten im Schaltschrank gefordert waren. Die Erstellung der Verteiler wurde durch den AEK-Schaltschrankbau abgedeckt. Ein schneller und fehlerarmer Durchlauf der Produktion konnte durch einen strukturierten Ablauf im Schaltanlagenbau und das hohe Engagement der Mitarbeiter sichergestellt werden. Die Schaltschränke wurden jeweils auf Abruf der Baustelle nach Rumänien versandt.

„Bis zur letzten Steckdose“: Umfangreiche Werkplanung für Novelis



Das AEK- und AER-Team an der Novelis-Baustelle im Juli. Kleines Bild: Das Baustellengelände des künftigen Alu-Recycling-Werks in Nachterstedt, Sachsen-Anhalt.

Bei der Großinvestition von Novelis zur Errichtung einer Recyclinganlage für Aluminiumschrott im sächsisch-anhaltinischen Nachterstedt ist die AEK Auftragnehmer für den Elektroteil. Dabei wird das gesamte Verteilungsnetz vom Mittelspannungsabzweig des kundeneigenen Umspannwerkes, inklusive der Mittelspannungsschaltanlage und -verkabelung, bis hin zur „letzten“ Steckdose für das neu zu errichtende Produktionswerk durch die AEK realisiert. AEK-Fachmann Stephan Schremer führt die Netzberechnungen für das gesamte neue Novelis-Werk durch. Eine Aufgabenstellung ist die detaillierte Netz-, Lastfluss-, und Kurzschluss-Stromberechnung für die Elektroinfrastruktur. Diese reicht von der Dimensionierung der Schutzeinstellung für die Mittelspannungsschaltanlage, den Einspeisungen für die Verteilungsnetztransformatoren sowie den Niederspannungshauptverteilungen bis zur richtigen Auslegung der Querschnitte für Maschinen- und Anlagenanschlüsse unter den gegebenen Betriebsbedingungen. Durch dieses Feinengineering der Planungsunterlagen können direkte Kosteneinsparungen und Effizienzsteigerungen



Netzberechnung für das komplette Novelis-Werk: Stephan Schremer.

im Projekt realisiert werden. Auch der Kundenzufriedenheit wird dadurch genüge getan: durch die solide technische Ausführung der durch uns errichteten Elektroanlagen, gesteigert.

WIR Impressum

WIR - Informationen für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Elektro Kreuzpointner Unternehmensgruppe

Herausgeber:
Fritz Kreuzpointner,
Geschäftsführer

Elektro Kreuzpointner
Unternehmensgruppe
Burgkirchener Straße 3
D-84489 Burghausen
Tel. +49 (0) 8677 / 8703-0
elektro@kreuzpointner.de
www.kreuzpointner.de

Nachdruck – auch auszugsweise – nur mit Genehmigung der Redaktion sowie Angabe der Quelle; Belegexemplar verpflichtend.

Verantwortlich für den Inhalt:

Florian Schneider,
Kaufmännische Leitung

Redaktion:
Markus Koch M.A.,
KommExpert,
84489 Burghausen

Layout und Gestaltung:
Markus Käbber,
84489 Burghausen

Druck:
Allgäuer-Druck,
84489 Burghausen

AEK-„Heimspiel 2“ für FCM: Netzersatz- und USV-Anlage

In nur acht Wochen und in Schichtarbeit bewältigte ein vierköpfiges AEK-Team unter der Projektleitung von Enrico Galle einen umfangreichen Auftrag vor Ort in Freiberg: Die Ertüchtigung der Netzersatz- und USV-Anlage der Freiburger Compound Materials GmbH erforderte eine vollständige Neuinstallation der elektrotechnischen Anlagen mit einem Auftragsvolumen im sechsstelligen Euro-Bereich.

Die elektrotechnische Ausrüstung des FCM-Bereiches beinhaltet einen Transformator mit Kabelanlage, den Umbau der Netzersatzanlage, eine unterbrechungsfreie Stromversorgungsanlage mit Kabelanlage, NS-Hauptverteilung NEA, NS-Hauptverteilung USV, die Erweiterung der bestehenden NS-Hauptverteilung FAB 1, Demontearbeiten und einen Automationsschrank zur Netzsteuerung mit Kabelanlage.

Besonders herausforderungsvoll erwies sich die Einbindung der neuen Anlage in die Bestandsanlage, da die laufende Produktion



Michael Haferkorn (li.) und Stephan Schremer im Einsatz bei FCM in Freiberg.

nicht beeinträchtigt werden durfte. Durch das enge Zusammenspiel zwischen der FCM und den AEK-Fachbereichen Ingenieurstechnik,

Schaltanlagenbau und Gebäudetechnik sowie den hochmotivierten Mitarbeitern vor Ort konnte dieser Kraftakt bewältigt werden.

AEK-Knowhow für russische Halbleiterfabrik bei Moskau

AEK-Knowhow war gefragt für die elektrotechnische Ausrüstung und Anlagen-Automatisierung in einer Halbleiterfabrik vor den Toren der russischen Hauptstadt Moskau. Von Juli 2013 bis April 2014 war ein vierköpfiges AEK-Team mit der herausforderungsvollen Projektabwicklung beschäftigt. Der langjährige AEK-Kunde, die Fäth GmbH, tritt in ihrem derzeitigen Russlandgeschäft als Lieferant für die Ausrüstungsteile einer Halbleiterfabrik in Selenograd, einem Vorort von Moskau, auf. Unter anderem sind verschiedene Produktionstools mit Medien zu versorgen. Zur Sicherstellung der Prozessgasversorgung wurden mehrere Gasversorgungsschränke errichtet. Im AEK-Leistungsumfang wurden die Gasschränke elektrotechnisch ausgerüstet und eine übergreifende Anlagenautomatisierung geschaffen. Man setzte dabei auf die bewährten Komponenten der SIMATIC-Steuerungen von Siemens.

Dezentrales Steuerungssystem

Eine besondere Herausforderung war es, die zur Verfügung stehenden Platzverhältnisse in den Gasschränken und die geforderten Funktionalitäten in Einklang zu bringen. Die AEK-Projektsteuerer entschieden sich dabei für ein dezentrales Steuerungssystem, welches die Möglichkeit einer Funktionsverteilung auf verschiedene Orte ermöglicht. Gleichzeitig optimiert die Dezentralisierung die Prüf- und Installationsprozesse. Die Gasversorgungsschränke müssen nur mit Spannung versorgt und busseitig gekoppelt werden, um die vollständige



Tom Werner (vorn) und David Fuchs.

Funktionsbereitschaft sicherzustellen. Dementsprechend schnell und reibungslos sollte dann auch die Inbetriebnahme nach der Montage vor Ort erfolgen. Um die Fehlerfreiheit der funktionellen Prozesse zu gewährleisten, wurde die fertiggestellte Technik bereits hier in Deutsch-

land im Prüffeld aufgebaut und komplett gekoppelt. Tom Werner war maßgeblich mit der Konstruktion der Automatisierungsanlage und der Realisierung in den Gasschränken betraut und bezog in die Komplettabwicklung die Fachkompetenzen der Planungsabteilung ein.

Teamwork für Rumäniens führende „Glimmstengel“-Fabrik

Bei diesem Projekt mussten einige hohe Hürden überwunden werden: Für British American Tobacco (BAT) in Ploesti/Rumänien meisterte die AEK von Mai 2013 bis Januar 2014 ein gemeinsames Projekt mit der Unternehmensschwester AER. Der Auftrag von Hermos AG im sechsstelligen Eurobereich beinhaltete die Elektroinstallation für den Umbau und die Optimierung von Tabakverarbeitungsanlagen.

In Ploesti beschäftigt BAT über 500 Mitarbeiter, zählt zu den führenden Zigarettenherstellern in Rumänien und baut deshalb die Produktionskapazitäten bis Ende 2014 mit einer Investitionssumme von rund 40 Mio. Euro aus. Mit Projektleiter Lutz Seidel und Matthias Zschorsch (für die Inbetriebnahme) vor Ort von der AEK waren in Spitzenzeiten bis zu vier Mitarbeiter in den verschiedenen Teilabschnitten tätig. Besondere Herausforderungen wurden erfolgreich bewältigt: Die Logistik zwischen Deutschland und Rumänien, die zeitaufwendige Vorkoordination für die Beschaffung wegen Lieferzeiten und Transport, die kaum vorhandene bzw. mangelhafte Infrastruktur für Sondermaterial in Rumänien und zu guter Letzt auch Sprachhindernisse.

„Wir haben es trotz aller Hürden geschafft“, freut sich AEK- und AER-Geschäftsführer Ulrich Marschner und gratuliert den Projektleitern und dem Team zum erfolgreichen Projektabschluss.



An der Füllstation des führenden Zigarettenherstellers Rumäniens in Ploesti: Lutz Seidel (3. v. li.) und Matthias Zschorsch (2. v. re.) zusammen mit den Projektmanagern von BAT sowie Software- und Mechanik-Projektbeteiligten weiterer Firmen.

Trotz „Schlammschlacht“ termingerecht für Petrom

Anfang August 2013 wurde die AER mit dem Kabelzug für die Stromversorgung und Automatisierung von Gas- und Ölsonden der OMV-Tochter Petrom in Suplacul de Barcau im Westen Rumäniens beauftragt. Die widrigen Bedingungen in Gestalt schlammiger Kabelgräben und extrem schwerer Kabel-Materialien forderten vom AER-Team um Bauleiter Dorin Draghici enorme physische Kraftanstrengungen.



Kabelzug für die Stromversorgung und Automatisierung von Gas- und Ölsonden der OMV-Tochter Petrom in Suplacul de Barcau.

In dieser Region Rumäniens wird schon seit 1960 Öl und Gas von der OMV-Tochterfirma Petrom gefördert. Petrom fördert hier rund zehn Prozent ihres Öls, was derzeit ca. ein Prozent des Bruttoinlandsprodukts von ganz Rumänien ausmacht. OMV Petrom investierte 2013/2014 ca. 200 Millionen Euro in die Erneuerung von alten Anlagen und den Neubau von weiteren 105 Sonden. Damit soll die Effizienz um 25 Prozent in der Erdölförderung und um 49 Prozent in der Gasförderung gesteigert werden. Auftraggeber für die AER war die JCR-Christof Group, für welche die AER schon 2010 beim Bau des Gasspeichers in Hurezani im Süden Rumäniens diverse Leistungen erbracht hat. Die Auftragssumme bewegte sich im mittleren sechsstelligen Euro-Bereich, bei einer Ausführungszeit von rund zwei Monaten. Die Bauleitung übernahm Dorin Draghici, der gemeinsam mit neun Kollegen und viel Einsatz das Projekt mit Erfolg abschließen konnte.

Die besondere Herausforderung lag darin, dass 3x240 starke Kabel über Distanzen von 600 bis 700 Meter in schlammigen Kabelgräben gezogen werden mussten, wobei allein die Kabeltrommel ca. sieben Tonnen wog. „Es war eine Herausforderung, die uns täglich die letzte Kraft



Bauleiter Dorin Draghici und seinem Team wurde viel Kraft abverlangt.

abgefordert hat, und wir sind sehr stolz dass wir die Termine trotz zweiwöchiger Verzögerung durch den Kunden halten konnten“, sagt Dorin Draghici. „Die drohenden kalten Temperaturen des nahenden Winters ließen uns richtig schwitzen“, lacht er.

Diese enorme Leistung wurde auch vom Kunden dahingehend gewürdigt, dass die AER daraufhin mit dem Auflegen und Anschließen der Kabel beauftragt wurde.