

LIFTING

TOMORROW

International Information Magazine of the **FASSI GROUP**



Carmo präsentiert sich neu

Der Ausbau des Carmo-Werkes im Zeichen von Industrie 4.0: Digitalisierung und noch mehr Flexibilität und Geschwindigkeit in der Produktion

Effizienz made by Fassi

Wie entsteht der beste Kran? Die wichtigsten Schritte bis zur Entstehung des Fassi-Produkts

Aus aller Welt

Erlebnisse und Geschichten von Fassi-Händlern und Kunden in Dänemark, Finnland, Portugal und Deutschland

Effizienz und Leistung

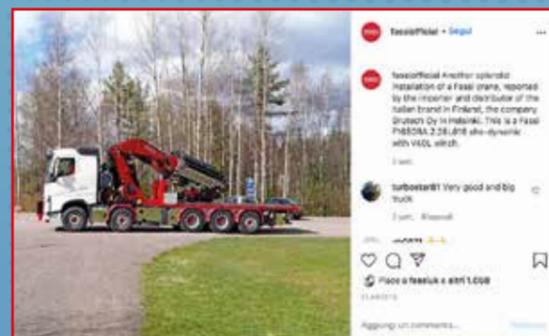
Die Entstehung und Entwicklung der Fassi-Krane

Teile mit uns Fotos von Fassi-Kranen im Einsatz



Fassi-Krane arbeiten in aller Welt an neuen und unterschiedlichsten Orten und in den verschiedensten Bereichen. Ihre Geschichte wird über Bilder erzählt, die wir von Händlern und Kunden aus allen fünf Kontinenten geschickt bekommen und die über Monate hinweg in den Social Media gepostet wurden.

In diesem Abschnitt haben wir einige davon ausgewählt und geteilt.



Die Zukunft gestalten, indem wir uns darauf besinnen, wer wir sind

Was könnte noch gesagt oder geschrieben werden über das, was geschehen ist? Was könnte man den Analysen, Interpretationen, Spekulationen über Ursachen und Wirkungen noch hinzufügen? Aber vielleicht ist dies ja gar nicht die Frage, die wir uns jetzt zu stellen haben. Mit Sicherheit werden wir mit der Zeit mehr Klarheit bekommen, um die gesamte Komplexität dieser epochalen Ereignisse einzuordnen.

Aktuell ist die dringlichere Frage, auf das zu sehen, was vor uns liegt. Und wahrscheinlich müssen wir unser Konzept von Zukunft, so wie wir es immer hatten, im Lichte der jüngsten Ereignisse ganz neu bewerten. Dafür brauchen wir Zeit: Zeit zu verstehen und Zeit, um Antworten zu finden. Bislang haben wir unsere Zeit genutzt, um dazuzulernen. Und genau das wird uns helfen, wenn es um die Zukunft geht.

Die Zukunft zu planen ist verpflichtend für einen Konzern wie Fassi, dessen Reichtum aus so vielen Menschen, Projekten, und Produkten besteht, die in aller Welt vertreten sind.

Heute in die Zukunft zu schauen, bedeutet aber auch, sich seiner Möglichkeiten bewusst zu werden. Es ist eine alte Weisheit, aber sie bestätigt sich immer wieder: jede Krise bringt auch neue Chancen hervor.

An dieser Stelle wollen wir in erster Linie über die Chance nachdenken, uns unserer Identität noch stärker bewusst zu werden. Wir haben erlebt, dass trotz alledem, was passiert ist, der Konzern Beständigkeit, Flexibilität und Resilienz bewiesen hat. Deshalb ist es so wichtig, darin eine Chance zu sehen: wir wollen noch besser verstehen, wer wir sind und welche Werte es uns ermöglicht haben, die ganzen Erschütterungen zu meistern und dabei sicher auf unseren Fundamenten zu stehen. Wir mussten uns nicht ändern, wir mussten uns nur auf das besinnen, was uns schon immer ausgemacht hat. In einer Welt, in der Unsicherheit leider zu einem Schlüsselwort geworden ist, ist sich die Fassi-Gruppe treu geblieben und hat ihren ureigensten Schatz an Werten wie Integrität, Opferbereitschaft und Fleiß, der schon immer zum Kapital des Konzerns gehörte, wieder in den Fokus gerückt.

An der Zukunft wollen und müssen wir jeden Tag aufs Neue arbeiten. Und diese Zukunft muss notwendigerweise immer nachhaltiger werden. Diese Zukunft soll ein ehrendes Gedenken aller sein, die uns in dieser schweren Zeit verlassen mussten. Sie soll all jenen ein Trost sein, die einen lieben Menschen verloren haben. Ihnen allen gelten unsere Gedanken und unser tiefempfundenes Mitgefühl.



Im Vordergrund



s. 12

Der neue F425SE

Einführung auf dem amerikanischen Markt: der neue Fassi-Kran der SE-Serie ist immer einen Schritt voraus



s. 24

60 Jahre Cranab

Geschichte, Neuheiten und Ziele des 1960 von Allan und Rune Jonsson gegründeten Unternehmens



s. 28

Marrel steigt bei der dänischen Armee ein

Marrel, Fassi und Scania vereint im Projekt Dalo bei der dänischen Armee. Mehr als 100 Fahrzeuge ab 2021



s. 36

Fassi wächst in Portugal

Der verantwortliche Leiter für Fassi Portugal, Rafael Baptista, berichtet, wie sich die Marke Fassi in seinem Land etabliert hat

- s.06 Das neue Carmo-Werk im Zeichen der Innovation 4.0
- s.12 Die SE-Reihe, immer einen Schritt voraus
- s.16 Fassi-Krane sind Synonym für Effizienz
- s.22 ACM, die Fassi-Automation macht Abfallentsorgung einfacher
- s.24 60 Jahre Cranab
- s.29 Marrel beliefert die dänische Armee
- s.32 Der F1150RA in Grün
- s.36 Fassi Portugal blickt auf 13 Jahre Geschichte zurück
- s.40 Der F1650RA in Dänemark
- s.44 Der F1150RA am Polarkreis



INHALT

LIFTING TOMORROW
n.03/2020

Titel eingetragen
beim Landgericht Bergamo
Nr. 20/2011 vom 30/08/2011

Veröffentlicht durch FASSI GRU Spa
via Roma, 110
24021 Albino (BG) Italia
tel +39.035.776400
fax +39.035.755020
www.fassi.com

Herausgeber
Cobalto Srl
via T. Taramelli, 2
24121 Bergamo (BG) Italy

Verlagsdirektor
Silvio Chiapusso

Verantwortlicher Chefredakteur
Mauro Milesi

Druck
Modulimpianti Snc
via G. Leopardi 1/3
24042 Capriate S. Gervasio (BG) Italy

Grafischer Entwurf und Umsetzung
Cobalto Srl

CARMO PRÄSENTIERT SICH NEU: IM ZEICHEN DER INNOVATION 4.0

Fassi eröffnet das neue Werk, das sich ganz auf die Robotisierung und Lösungen für die Industrie 4.0 spezialisiert hat. Die Produktion im Carmo-Werk, das um eine Fläche von ca. 17.000 Quadratmeter erweitert wurde, ist dank der Digitalisierung schneller und flexibler.



Fassi wächst – nicht nur als Netzwerk und Konzern in der Welt, sondern auch und vor allem dort, wo der Geburtsort des Unternehmens liegt. In der Region Bergamo. Hier befinden sich heute fünf seiner sechs in ganz Italien vertretenen Industrieunternehmen. In Kürze wird eine neue **Produktionsanlage in Nembro im Werk von Carmo in Betrieb genommen. Carmo ist eine Gesellschaft der Fassi-Gruppe und entstand 1975 mit der Spezialisierung auf mittelschwere Krane, Metallbau und mechanische Verarbeitung.** Bereits 1996 wurde die Produktionsfläche verdoppelt, indem 6.000 Quadratmeter dazukamen. Heute entsteht bei Carmo eine neue Produktionsfläche von etwa 17.000 Quadratmetern, auf der hauptsächlich Maschinen mit innovativer Automationstechnologie Platz haben, die perfekt mit den Produktionssystemen der Industrie 4.0 zusammenarbeiten. Die Investition von 20 Millionen Euro steckt zur Hälfte in den neuen Maschinen. Arbeitszentren, Maschinen für Laserschneiden und Schweißroboter, die der Metallbausparte der Fassi-Gruppe ein neues Gesicht geben. Damit werden die Produktionsprozesse bei Fassi immer weiter entwickelt: Anlagen verbinden sich untereinander und die Produktion gestaltet sich flexibler. Das ist notwendig, wenn man bedenkt, dass bei Fassi 90 Prozent der 45 Kranfamilien intern produziert werden. Von all diesen Kranen gibt es insgesamt 50.000 verschiedene Versionen und jede besteht aus zahlreichen speziellen Teilen und Komponenten, die sich alle voneinander unterscheiden. Es ist auch notwendig, um die Welt der Fassi-Produkte noch wettbewerbsfähiger zu machen und immer mehr Auswahlmöglichkeiten zu garantieren, da die Kranfamilien eine Vielzahl von unterschiedlichen Versionen umfassen.



Carmo srl
Nembro (Bergamo)
Italien

große Lager und Materialvorräte notwendig machten, wodurch das Manövrieren der Teile sehr schwer zu managen war. Vor allem auch deshalb, weil am Markt der Trend zu immer größeren Schneidemaschinen geht. Außerdem mussten einige unserer Anlagen erneuert werden.

Heute ist Carmo ein Werk auf 17.000 Quadratmetern. Worin besteht der Mehrwert einer solchen Dimension?

Derzeit gibt es bei Carmo zwei Bereiche: einer davon widmet sich dem Metallbau, wo die Fertigung der Teile stattfindet; der andere ist zuständig für Lackierung, Montage und Abnahme der kleinen und mittelschweren Krane. Die Erweiterung auf 17.000 Quadratmeter ging einher mit der technologischen Erneuerung bei Metallbau und Metallverarbeitung. Ziel war es, Produktions- und Qualitätsstandards auf höchstem Niveau zu erzielen und außerdem mithilfe der hochmodernen Anlagen zu einer Flexibilisierung der Produktion zu gelangen. Nur mit dieser Flexibilität lassen sich nämlich die vielfältigen Bedürfnisse des Marktes befriedigen und die Produktionsprogramme ohne



„DIE INNOVATIONEN, IN DIE WIR INVESTIERT HABEN, ERMÖGLICHEN NÄMLICH EINE VERBINDUNG DER ANLAGEN UNTEREINANDER SOWIE EINE FLEXIBILISIERUNG DER PRODUKTION“

NACHGEFRAGT



Giovanni Fassi
CEO der Fassi Gruppe

„Wir sprechen hier nicht von einer bloßen Modernisierungsmaßnahme, sondern von einer Maßnahme, die für die Entwicklung der Produktionsprozesse einen entscheidenden Schritt darstellen. Zum jetzigen Zeitpunkt produzieren wir nämlich um die 45 Kranfamilien, bei denen es insgesamt 50.000 verschiedene Versionen gibt. Jeder Kran enthält zahlreiche Komponenten, wie Arme, Fundament, Säule und andere Teile, die ihrerseits wiederum in zahlreichen Ausführungen angeboten werden. Die Digitalisierung hilft uns dabei, die Produktionsflüsse zu optimieren, was wiederum die Produktionskapazität und damit die Arbeitskraft erhöht.“



EINIGE ZAHLEN

17.000 m²
Fläche

20 Millionen Euro
Investition

INTERVIEW MIT

Eugenio Sarzilla,
Geschäftsleiter von Carmo



Wie und wann hat sich gezeigt, dass es notwendig wird, Carmo im Zeichen der Digitalisierung neu zu gestalten und die Produktionsstätte so umfassend zu erweitern?

Carmo kann mit Fug und Recht als Herzstück von Fassi bezeichnet werden, da hier die Rohstoffe, also die Bleche, ankommen, verteilt und verarbeitet werden. Nach der Verarbeitung durch Carmo stehen die vorgefertigten Teile bereit zur Lackierung. In dieser Phase ist Carmo für die kleinen und mittelschweren Krane zuständig und Omefa für die größeren Krane. Im alten Werk war es so, dass die Produktionsbedingungen



Verzögerung entsprechend anpassen.

Wie ist das "neue Carmo" strukturiert?

Die Erneuerungsmaßnahmen betreffen die kompletten Produktionsabläufe: vom Management der Bleche, über das Schneiden, die Heftschweißung, die Logistik und mechanische Verarbeitung bis hin zu den Arbeitszentren. Die Schweißabteilung war bereits erneuert worden. Heute bilden das Management der Bleche und das Schneiden ein integriertes System. Wenn der Bediener das Blech am Anfang der Anlage positioniert hat, wird dieses erkannt, von einer Vorrichtung aufgenommen und in der Sandstrahlung positioniert. Anschließend läuft das Blech durch Schneideanlage und Saugnapfsystem. Sowohl beim Be- als auch beim Entladen werden zwei Laser in Gang gesetzt.

Sobald das Blech geschnitten ist, wird es aufgenommen und in Lagerzonen untergebracht, von wo es nach Bedarf entnommen werden kann. Nach dem Schneidvorgang gelangen die Teile in die erste Zone der Heftschweißung, worauf dann die weiteren Arbeitsgänge folgen. Die Stationen des Heftschweißens sind heute dermaßen ausgereift, dass die Bediener an ihrem Arbeitsplatz direkt über alle Merkmale des in Verarbeitung befindlichen Teils informiert werden. Die gesamte Logistik wird von Pendeleinrichtungen erledigt, die die verschiedenen Arbeitsplätze beliefern und sich um den Weitertransport kümmern. Dieses Automationssystem ermöglicht eine komplette Umgestaltung unserer Logistik, als könnten wir noch einmal bei Kilometer

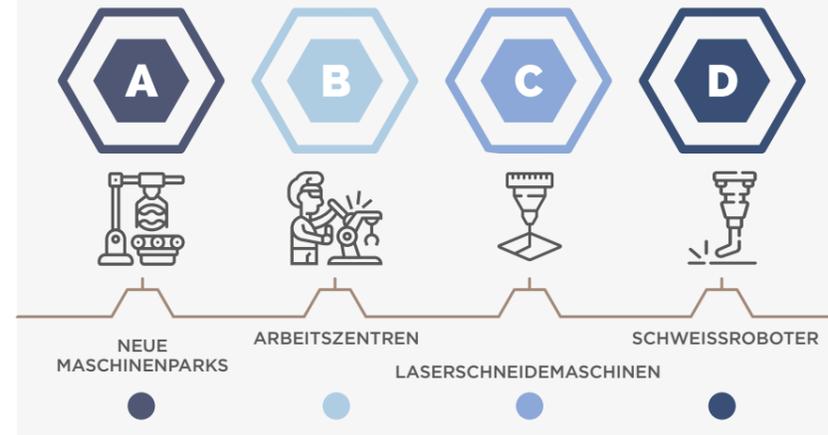


WEITERE ERWEITERUNGEN DER FASSI-GRUPPE

IM JAHRE 2019 WURDE DIE NEUE UNTERNEHMENSZENTRALE VON MARREL IN ANDRÉZIEUX-BOUTHÉON IM DEPARTEMENT LOIRE ERÖFFNET.

ERST KÜRZLICH WURDE DER NEUE INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSPARK VON CRANAB IM SCHWEDISCHEN VINDELN FERTIGGESTELLT.

WAS AUSSERDEM NEU WIRD



#

#liftingtomorrow
#Fassicranes
#Carmo
#bestperformances
#production
#innovation
#madeinFassi
#technology

NEU

Fassi-Niederlassungen in Italien

6 Unternehmen • 11 Werke

Fassi Gru SpA
Albino (BG)

Omefa SpA	Carmo srl	Ocima srl	Ciesse srl	Omb srl
-----------	-----------	-----------	------------	---------

"Null" anfangen. Wir schaffen es damit nämlich, viele unserer Arbeitsgänge selbst zu übernehmen. Ein wichtiger Schritt war die Anschaffung neuer Arbeitsgeräte für die Metallverarbeitung. Es gibt zwei Arbeitszentren, die von Pendeleinrichtungen versorgt werden. Diese Zentren sind sehr groß und erstrecken sich jeweils über 60 Quadratmeter.

Sprechen wir von den Mitarbeitern. Wie viele Menschen arbeiten bei Carmo?

Wir haben 40 Maschinenbediener, die in drei Schichten arbeiten. Glücklicherweise haben wir viel Platz und können damit ein Arbeiten unter Sicherheitsbedingungen gewährleisten. Die Abstände zwischen den Arbeitskräften sind garantiert und das gilt auch für die Hygieneordnung und die Sauberkeit in den Arbeitsbereichen.

Mehr Fläche, Investitionen und Robotisierung. Welche konkreten Vorteile bringen die neuen Maßnahmen mit sich?

Mit Sicherheit einen Zuwachs

an Produktivität was die Schneidvorgänge angeht, Vorteile und Optimierung beim Heftschweißen und eine erhebliche Verbesserung und größere Kapazitäten beim Metallbau. Abgesehen davon natürlich die Flexibilisierung, von der ich vorhin sprach. Es gibt so viele Fassi-Krane und jeder Kran ist in verschiedenen Modellen zu haben mit jeweils unterschiedlichen Codenummern. Mit Codes sind hier die Teiletymen gemeint. Dank eines automatisierten Systems lassen sich neue Codes schnell eingeben, um neue Teile produzieren zu können.

Bei dieser Menge an Innovationen und Technologien spielt doch auch die Weiterbildung eine wichtige Rolle...

Selbstverständlich. Bei uns erhält das Personal ständig Weiterbildungsmaßnahmen, die genau auf die Maschinen zugeschnitten sind, an denen gearbeitet wird. Deshalb sind die Bediener dazu angehalten, Vertiefungskurse und Seminare auch direkt bei den Maschinenherstellern zu besuchen. Weiterbildung ist bei uns kontinuierlich und immer ganz spezifisch.

Wann wird das neue Carmo-Werk vollständig betriebsbereit sein?

Wir haben mit der Verlegung der Anlagen am 27. Dezember 2018 begonnen. Die Umsiedlung war Ende 2019 abgeschlossen, ohne dass auch nur einmal die Produktion oder die Verarbeitung zum Stillstand gekommen wäre. Wir sind zu 90 Prozent betriebsbereit. Und in Kürze rechnen wir einer Produktion von 100%.

DIE KRANE DER BAUREIHE SE: **IMMER EINEN SCHRITT VORAUSS**



#F425SE

Der neue F425SE von Fassi mit
noch mehr Leistungsvermögen und
Reichweite auf Eroberungskurs auf
dem amerikanischen Markt.



Einfacher, leistungsfähiger und noch mehr Elektronik. Das ist der neue F425SE, mit dem Fassi den amerikanischen Markt erobern will. Und nicht nur das. Der Kran der Baureihe SE wurde speziell für den Einsatz im Bausektor und insbesondere für den Transport von Gipskartonplatten entwickelt.

Im Vergleich zu den Vorgängermodellen ist Fassi mit dem F425SE ein weiterer Entwicklungsschritt gelungen, was Performance, Elektronik und Ausstattung angeht. Die Eigenschaften der Modelle F600SE und F375SE wurden übernommen und weiter verbessert.

Dieser Kran schafft es, Gipskartonplatten bis in den sechsten Stock eines Gebäudes zu transportieren. Und obwohl er dasselbe Gewicht hat wie seine Vorgänger, sind seine Leistungen im Hinblick auf Hubkapazität und Reichweite bei maximaler Ausladung und in vertikaler Konfiguration um über 33 % besser.



#Fassileaderinnovation
#dynamic #Fassicranes
#madeinFassi
#craneoperator
#liftingtomorrow

Ausrüstung und Hauptmerkmale des Krans:

HYDRAULISCHE REICHWEITE

Der neue Dekagonal-Querschnitt der Ausleger gestattet auch bei diesem Modell eine Reduzierung des Eigengewichts im Vergleich zu den Fassi-Kranen mit Sechskantausführung. Diese neue Lösung ermöglicht eine bessere Verteilung der Kräfte zwischen Gleitstücken und Längsträger, so dass hierfür eine geringere Materialstärke vorgesehen werden kann. Dadurch lässt sich das Auslegergewicht um ca. 15 % verringern.

Dank der neuen Lösung ist eine Wartung der Gleitstücke möglich, ohne dass die Ausschübe demontiert und die seitlichen Gleitstücke justiert werden müssen.

ABSTÜTZUNG

Für den neuen F425SE ist serienmäßig eine extra große Stützweite von 7790 mm vorgesehen, beim Modell F360SE sind es 7170 mm. Das neue Fundament hat innen liegende Versorgungsleitungen für die Stützbeine.

DIGITALE STEUERUNG DES SCHWENKWERKS

Der Elektronik wird bei diesem Modell mehr Platz eingeräumt als bisher, was besonders für den amerikanischen Markt von Bedeutung ist. Bei diesem Kran wird das Schwenkwerk digital gesteuert. Im Falle einer differenzierten oder in das Abstützungssystem integrierten Steuerung ist die Einstellung im Vergleich zu elektromechanischen Lösungen daher



einfacher und praktischer.

In vorliegendem Fall entstand durch den Wunsch nach einem mechanisch verriegelten Schwenkwerk auf einem Drehkranz, das sowohl die Installation von hydraulischen als auch elektrischen Drehdurchführungen unmöglich macht, die Notwendigkeit, ein neues Steuersystem zu entwickeln. Für die neue Lösung wurde ein Patent erteilt.

STEUERPLATZ

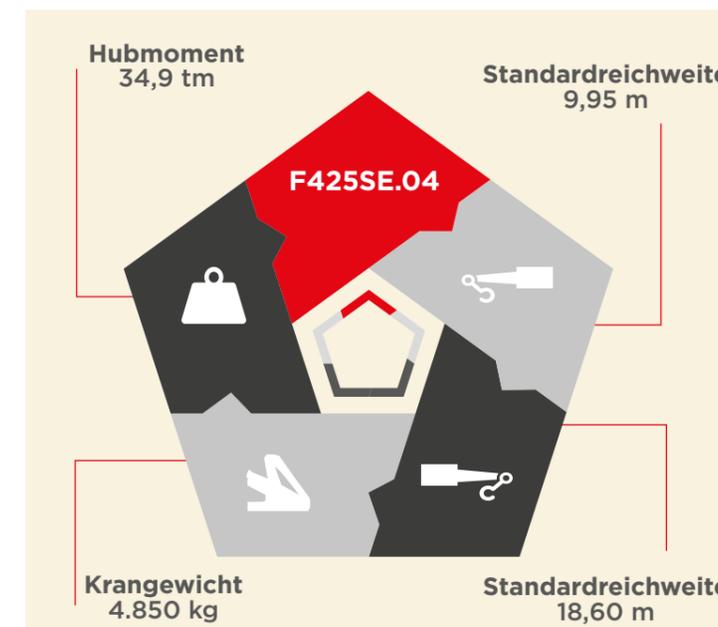
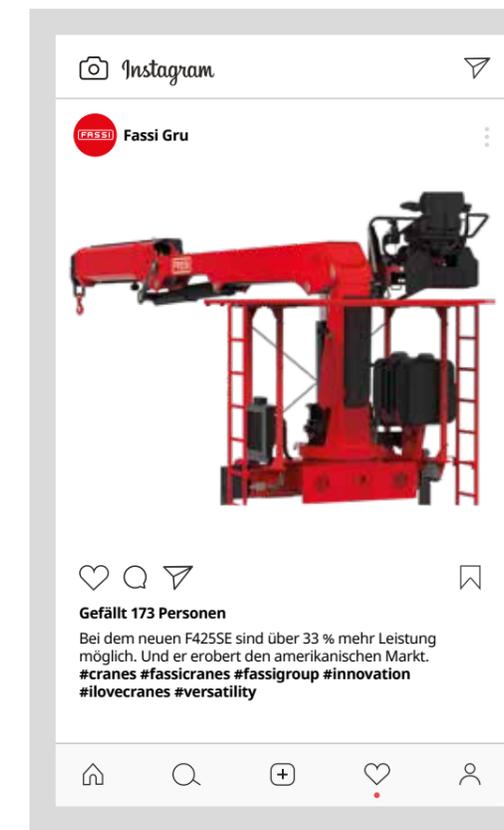
Wie auch schon bei den Vorgängermodellen kommt beim Steuerplatz an der Säule (Top Seat) die neue Sitzschale SE932 zum Einsatz. Die Form des Sitzes passt sich besser an den Körper an, die Höhe der Rückenlehne wurde verbessert und ist einstellbar. Das Hauptmerkmal ist jedoch, dass die Dämpfung an das Gewicht des Bedieners angepasst

werden kann.

Neben der Möglichkeit, die Rückenlehne zu verstellen (23°), lässt sich die Armlehne nach unten absenken (23°), so dass eine natürliche Armposition zu den Steuerhebeln möglich ist. Auf der Rückseite ist eine Dokumententasche vorgesehen.

Der neue Bedienersitz verfügt über einen Steuerhebel, die Überlastabschaltung FX500 und eine bequeme Fußstütze.

Der neue elektronische Steuerhebel wurde unter ergonomischen Gesichtspunkten entwickelt, weshalb der Griff hier nicht mehr in vertikaler sondern in horizontaler Ausführung konzipiert ist.



EIN FASSI-KRAN BEDEUTET EFFIZIENZ IN ALLEN ARBEITSSITUATIONEN



Wie entsteht der beste Kran? Welche Schritte sind nötig, um ein leistungsfähiges, sicheres und bedienerfreundliches Produkt zu erhalten? Rossano Ceresoli und Emilio Bertazzi erzählen uns, wie Effizienz bei Fassi-Kranen im Mittelpunkt steht

Der beste Kran entsteht aus einem Kompromiss zwischen Hubkapazität, Lastzyklen und Gewicht - Leistung auf der einen Seite, Effizienz auf der anderen. Mit anderen Worten: Tragkapazität des Krans und Eignung für intensive und lange Arbeitszyklen über einen längeren Zeitraum, also mehr als 200.000 Zyklen. Diese Merkmale sind untrennbar miteinander verbunden und bilden die Grundlage für die Planung und Realisierung eines jeden Fassi-Krans. Auf diese Weise lässt sich ein hoher Grad an Effizienz garantieren.

Nicht allein die besondere Sorgfalt bei Planung und Prototypenbau macht dies möglich, sondern auch die enorme Datenmenge, die wir aufgrund unserer jahrelangen Erfahrung im Kranbau gesammelt haben, die verwendeten Materialien, ausgehend von den Spezialstählen, sowie die an den Prototypen durchgeführten Tests und das hohe Niveau an Technologie, Elektronik und Automation. Nicht zu vergessen ist natürlich die Bedeutung einer regelmäßigen geplanten Wartung. Effizienz ist stets der rote Faden bei allen Schritten und steht für „konstante Leistungsfähigkeit und Erfüllung von Funktion und Zweck.“

Dabei hat sich Fassi klare Ziele gesetzt: die Herstellung eines Produkts, das sich für intensive Arbeitszyklen eignet und dabei immer hohe und konstante Leistungen liefert. Hierfür bedarf es bewährter, jedoch gleichzeitig flexibler und innovationsorientierter Prozesse, Kompetenzen und Fähigkeiten, Technologien, Gespür für den richtigen Zeitpunkt und Marktkenntnis. Auf diese Weise wird die Möglichkeit, das Potenzial eines Krans maximal zu



nutzen, zum fundamentalen Ziel für jeden einzelnen Schritt im Projekt, den Bau der Komponenten und die Produkttests.

Im folgenden Interview erläutern Rossano Ceresoli, Leiter der Abteilung Forschung und Entwicklung bei Fassi, und Emilio Bertazzi, Vertriebsleiter bei Fassi, die Prozesse, die die Herstellung von leistungsfähigen und effizienten Kranen möglich machen, und ihre Bedeutung für den Markt.

#

#Fassicrane
#efficiency
#cranes
#workcycles
#performance
#liftingtomorrow
#Innovation



Rossano Ceresoli
Leiter der Abteilung Forschung und Entwicklung bei Fassi

Welche technischen Merkmale eines Krans verlängern seine Lebensdauer, wenn er unter schweren Arbeitsbedingungen im Einsatz ist?

Die Eigenschaften eines Krans müssen die Lastkonzentration an den kritischen Punkten minimieren: in der Planungsphase achten wir daher besonders auf die am meisten beanspruchten Punkte. Das Steuersystem muss außerdem flüssige Bewegungen garantieren, die die durch Beschleunigung und Abbremsen erzeugten Belastungsspitzen soweit wie möglich reduzieren.

Welche besonderen Herausforderungen ergeben sich in der Planung von Kranen, die Tests mit 200.000 Arbeitszyklen bestehen sollen?

Unser besonderes Augenmerk gilt den Schweißverbindungen und ihrer Position an Komponenten; dabei konzentrieren wir uns auf die geometrischen

Aspekte der Schweißnähte und ihre Herstellungsverfahren. Wenn die Parameter für die Schweißverbindung geändert werden sollen, wie z. B. Stahlqualität, Schweißdraht, Geometrie der Schweißnaht, Temperatur, Ausführungsgeschwindigkeit, Anzahl der Durchgänge und nicht zuletzt die manuelle, automatische oder robotergestützte Verarbeitung, führt Fassi zahlreiche Zulassungstests durch, um die korrekte Ausführung gemäß den Anforderungen und den in der Planung geforderten Leistungen sicherzustellen.

Welche Rolle spielen die Spezialstähle bei der Herstellung von Kranen speziell für intensive und lange Arbeitszyklen?

Die Spezialstähle lassen sich bei entsprechender Verwendung sehr gut schweißen und erlauben eine Leistungssteigerung des Krans durch Senkung des Eigengewichts. So können wir robuste und strapazierfähige Krane bauen.

Welche Parameter liegen der Definition eines wirklich effizienten Krans zugrunde? Der beste Kran entsteht aus einem Kompromiss zwischen Hubkapazität und Lastzyklen. Stimmt das immer?

Der beste Kran entsteht aus einem Kompromiss zwischen Hubkapazität, Lastzyklen und Gewicht. Hinzu kommen Bedienerfreundlichkeit und die Möglichkeit, das Kranpotenzial maximal zu nutzen: diese Aspekte sind Aufgabe des elektronischen Steuersystems, das eine optimale Nutzung des Krans unter Sicherheitsbedingungen ermöglicht.

Wie sehr hat die Planung am Computer den Entwurf von Kranen, die für intensive und längere



Ein wichtiger Punkt bei der Realisierung eines Fassi-Krans ist der Schweißvorgang. Ein zusätzlicher Arbeitsgang an der Tragstruktur, für den entsprechend Zeit, Material und Personal aufgewendet werden. Denn die Schweißung muss so perfekt wie möglich sein, um einer Materialermüdung vorzubeugen. Und dabei sollen auch die Wartungskosten langfristig auf einem möglichst niedrigen Niveau gehalten werden. Eines unserer Ziele ist die Minimierung des Schweißvorgangs; in diesem Zusammenhang hat Fassi erneut hohe Leistungsstandards erreichen können.

IM FOKUS



Arbeitszyklen geeignet sind, beeinflusst?

Mit Unterstützung von Computern können wir die Entwicklungsphase beschleunigen und vertikalisieren. Heute wird die reine Planungsumgebung durch das Engineering ergänzt, so dass der Konstrukteur eine Idee virtuell entwickeln und simulieren und sie dabei sofort mit Analyse-Tools wie der Finite-Elemente-Methode (FEM) überprüfen kann. Es wäre jedoch viel zu einfach, dies alles als allein ausschlaggebend zu betrachten. Könnten wir nicht durch entsprechende Investitionen alle zu Konstrukteuren werden? Nein, denn alles bedarf einer genauen Produkt- und Materialkenntnis, jahrelanger Erfahrung mit Ermüdungstests, die wir seit 1980, das heißt seit 40 Jahren, an all unseren Produkten durchführen, sowie des großen Erfahrungsschatzes, den wir in 55 Jahren Marktpräsenz erworben haben. Der Computer ist zwar ein optimales Instrument, muss jedoch von Personal genutzt werden, das über die entsprechende Ausbildung und Erfahrung verfügt.

Mit welchen Tests überprüft man bei Fassi die Eignung für lange Arbeitszyklen und inwieweit

entsprechen sie der Realität?

Meiner Meinung nach war es von Anfang an eine der wichtigsten strategischen Entscheidungen bei Fassi überhaupt, sich intern mit der notwendigen Ausrüstung und Mitarbeitern auszustatten, die in der Lage sind, Versuche und Tests selbstständig durchzuführen. Dabei spielt es keine Rolle, ob es um Mechanik, Metallverarbeitung, Umwelt oder Prozesse geht. Die Krane müssen mit statischen Berechnungen und Testläufen überprüft werden. Ermüdungstests und Analysen sollen die Berechnungen bestätigen. Die Testläufe sind sehr genau und erlauben es, den Einsatz des Krans vor Ort zu simulieren. Auf diese Weise wird die langfristige Leistungsfähigkeit des Krans garantiert.

Von wem und wie werden die so konstruierten Krane zertifiziert?

Laut den derzeit geltenden europäischen Vorschriften zertifiziert der Konstrukteur der Maschine das eigene Produkt unter Einhaltung der Sicherheitsanforderungen mit Risikoanalysen und aller verbindlichen Normen selbst. Die Anwendung der Norm EN12999, die für unser Produkt relevant ist, die CE-Erklärung und die entsprechende Kennzeichnung sind die grundlegende Garantie dafür.

Welche technischen Aspekte sind für den Endkunden, der mit dem Kran arbeitet, anhand der beiden folgenden technischen Datenblätter nachweisbar?

Aus Tabelle B.2 lässt sich die Bedeutung der S-Klasse entnehmen, die im Bedienerhandbuch genannt wird. Die S-Klasse ist ein Parameter, der die langfristigen Leistungen der Maschine abbildet. S2 wird für die FASSI-Krane mit Haken verwendet



und gilt für einen intensiven Einsatz der Maschine. Die von einigen anderen Konstrukteuren verwendete Klasse S1 ist für einen moderaten Einsatz vorgesehen. Die FASSI-Krane zeichnen sich daher durch Belastbarkeit und Zuverlässigkeit auch bei intensivem Einsatz aus. Die Grafik B.2 wird von den Bedienern benutzt, um die Klassifizierung nach den derzeit geltenden Normen (EN13001) und den DIN-Normen zu prüfen, die zwar inzwischen überholt sind, aber dennoch als historischer Bezug dienen. Die Klasse S2 entspricht der DIN-Klasse B3, die Klasse S1 liegt zwischen den DIN-Klassen B2 und B3.

**Tabelle B.2
Beispiele für unterschiedliche
Kraufgaben, aufgeteilt nach S-Klassen**

Aufgabe	BEANSPRUCHUNG			
	Sehr leicht	Leicht	Mittel	Schwer
Lasthaken, Ziegel und Hohlblocksteine	S ₀₁	S ₀	S ₁	S ₂
Schwerer Greifereinsatz	S ₀	S ₁	S ₂	S ₃
Schrottumschlag	S ₁	S ₂	S ₃	S ₄
Holzverladung	S ₂	S ₃	S ₄	S ₅



Emilio Bertazzi
Vertriebsleiter
bei Fassi



**DER
KAUFMÄNNISCHE
ASPEKT**



Leistung (also Tragfähigkeit) und Effizienz (bzw. die Eignung für lange und intensive Arbeitszyklen) sind zwei wichtige Anforderungen bei der Auswahl eines Krans. Welche Branchen ziehen das eine Kriterium und welche das andere vor?

Leider sind diese beiden Punkte untrennbar miteinander verbunden. Kein Kunde würde mehr Leistung zu Lasten der Effizienz oder der Langlebigkeit akzeptieren oder umgekehrt. Daher ist es meiner Meinung nach nicht möglich, in unserem Sektor die beiden Aspekte voneinander zu trennen. Dieser Gedanke ist stets präsent, wenn wir unsere Krane planen und auf den Markt bringen.

Wie häufig wird vom Kran Langlebigkeit bei gleichzeitiger Beibehaltung der Leistungen verlangt und warum ist dieses Merkmal so wichtig?

Das Geheimnis der Langlebigkeit eines Krans ist seine kontinuierliche Wartung. Nach 55 Jahren Erfahrung auf dem Markt zeigt sich bei unseren Kunden ganz klar, dass eine systematische, geplante Wartung für die Langlebigkeit eines Krans durchaus von Vorteil ist. Eine kontinuierliche geplante Wartung ist besonders wichtig, wenn es darum geht, die Einsatzfähigkeit des Krans über lange Zeit zu gewährleisten.

Wissen die Kunden um die Zertifizierung von Kranen zur Eignung für lange und intensive Einsätze und werden solche Zertifizierungen ausdrücklich nachgefragt?

Im Allgemeinen nicht; wenn der Verkäufer das Thema der Arbeitszyklen, für die sich der Kran eignet, nicht anspricht, ist die Zertifizierung vom Kunden bei der Produktbewertung nicht von Belang.

Welchen Stellenwert hat der Restwert eines Krans bei der Kaufentscheidung für einen neuen Kran?

Bei der Bewertung eines gebrauchten Krans geht es normalerweise eher um ästhetische und funktionale Aspekte. Der Kunde kann den Restwert eines gebrauchten Krans nur schwer beurteilen. Denn in erster Linie hat er keine Mittel, um diese

Bewertung durchzuführen (normalerweise gibt es keine Daten, die man für die Bewertung heranziehen kann). Im Übrigen zählen am Markt die normalerweise geleisteten Arbeitsstunden eines Krans. Seine durchschnittliche Arbeitsbelastung, die bei der Beurteilung des durchschnittlichen Restwertes im Hinblick auf die Projektparameter helfen könnte, ist meistens nicht bekannt.

Lifting efficiency: Effizienz des Krans in Kombination mit der Planbarkeit seiner Wartung. Warum ist für die Kunden die maximale Verfügbarkeit des Krans so wichtig?

Eine korrekte Wartung verlängert das Leben eines Krans, erhöht seine Zuverlässigkeit, bewahrt den Wert über die Jahre und - das ist vielleicht der wichtigste Aspekt - macht ihn zu einem sicheren Arbeitsmittel. Aus diesem Grund haben wir bei Fassi Software entwickelt und in die Steuersysteme integriert, die die Arbeitsdaten des Krans interpretiert und die Wartungsintervalle entsprechend plant, um eventuellen Problemen vorzubeugen.



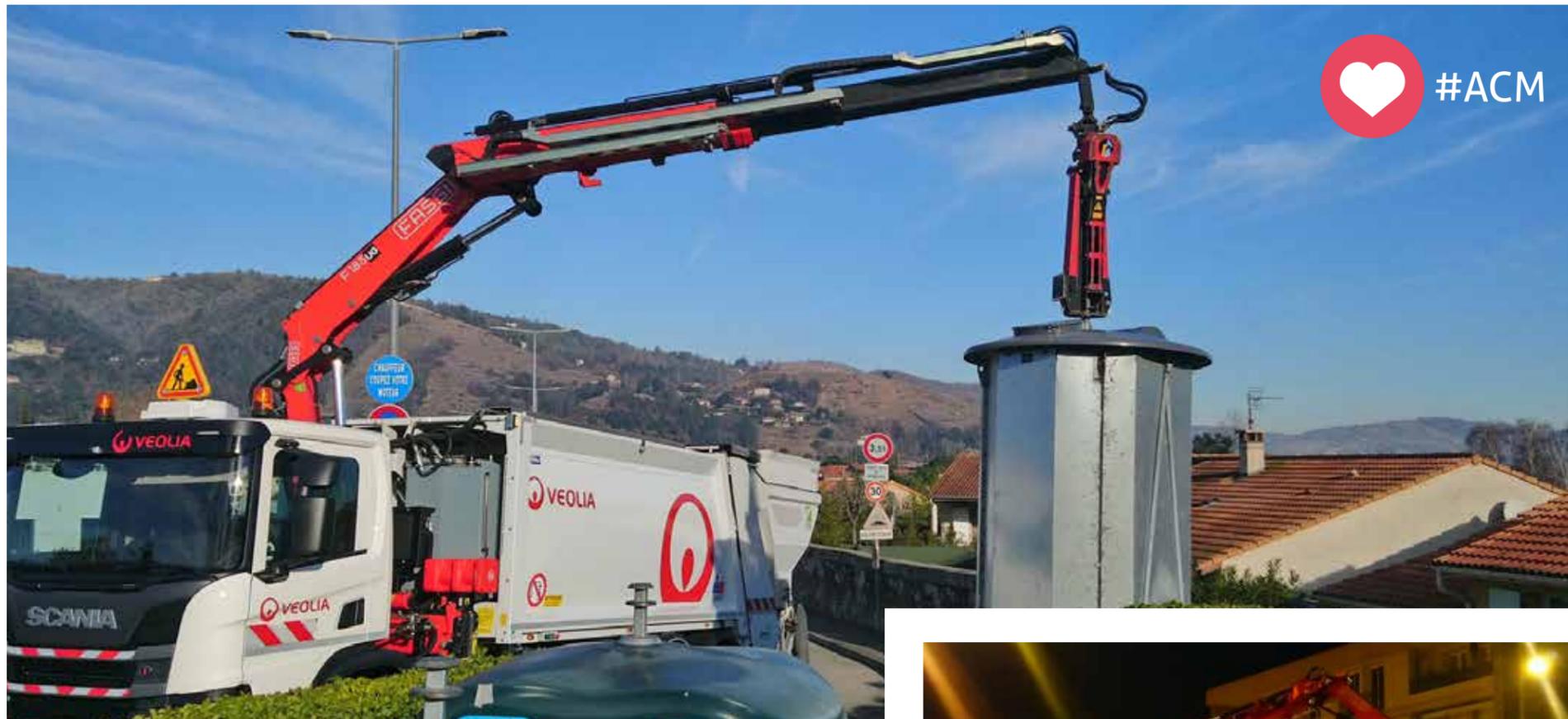


ACM, DIE FASSI-AUTOMATION FÜR ERLEICHTERUNG BEI DER ABFALLSAMMLUNG

Das System heißt ACM und ist das Akronym für Automatic Crane Movement. Automatische Kranbewegungen: hier bei Fassi-Ladekränen auf Fahrzeugen mit Müllpressen für die getrennte Abfallsammlung

Das von Fassi entwickelte innovative System ist eine wertvolle und effiziente Unterstützung für Müllwerker. Es bedeutet konkret: Bedienerfreundlichkeit, präzise und schnelle Bewegungen sowie Sicherheit.

#fassicranes #madeinfassi #liftoftomorrow #ACM #fassi #fassileaderininnovazione #cranes #tecnochips #automation #automaticcranemovement



Das System ACM von Fassi ermöglicht die Automatisierung der verschiedenen Vorgänge bei der Abfallsammlung, d. h. Aufnehmen, Entleeren, Absetzen und Zurückstellen der Abfallbehälter. Der Bediener kann diese Vorgänge mithilfe der mit einem Fassi-Kran ausgestatteten Müllpressen tagtäglich durchführen. Die Krane, die mit dem Automatic Crane Movement ausgestattet sind, arbeiten mit automatischen Funktionen, die das Aufnehmen, Entleeren und Absetzen der Abfallcontainer führen und erleichtern. Insbesondere werden die folgenden Abläufe durch Aktivierung des ACM-Systems automatisiert: Herausziehen/

Aufnehmen des Containers von seinem Platz; Leerung des Containers in die auf dem LKW installierte Presse; Abstellen des Containers an seinen Platz. Bei den Modellen der Serien SE, C und K kann das System nicht eingesetzt werden.



VORAUSSETZUNGEN

- Sensor zur Messung des Drehwinkels
- Neigungssensor am Hubarm
- Steuerblock D900
- Digitale Fernsteuerung
- Kran mit maximal 6 Ausschüben

AUTOMATISCHER BETRIEB

- Vertikales Anheben und automatische Positionierung des Containers am Entleerungspunkt der Presse auf dem LKW
- Vertikales Absenken zur Positionierung des Containers über der Presse
- Abheben des Containers von der Presse und Positionierung über dem Containerplatz
- Vertikales Absenken zur Positionierung des Containers an seinem Platz



60 JAHRE CRANAB

Das im Jahr 1960 von Allan und Rune Jonsson gegründete Unternehmen ist im Laufe von 60 Jahren zum weltweit führenden Hersteller von Kranen und Greifern für Forstmaschinen und LKW geworden

An einem Abend im Herbst 1960 half Rune Jonsson seinem Cousin bei der Montage von Teilen eines Forstkranes auf einen Traktor. Und plötzlich wurde Rune bewusst, dass das Thema Hydraulik für diesen Sektor seine neue Zukunft werden würde. So begann er zusammen mit seinem Bruder Allan zu experimentieren, bis sie ihren ganz eigenen Weg fanden und die ersten Krane für Forstmaschinen und LKW produzieren konnten. All dies geschah in Vindelns, in der Nähe von Umeå, einer kleinen Stadt in Nordschweden, wo es die größte Konzentration an staatlichen Wäldern gibt. Schweden ist zu 66 % von Wald bedeckt und gehört damit zu den Ländern mit dem größten Anteil an Waldgebieten in Europa.



#Cranab



In den ersten zwei, drei Jahren waren die Brüder Jonsson damit beschäftigt, ihren eigenen Weg zu finden. Die Zeichnungen fertigten sie mit Kreide auf dem Werkstattboden an und jeder Kran wurde nach den Befürnissen des Kunden hergestellt. Der allererste Kran wurde Ende 1960 an einen Kunden aus Hörnsjö geliefert. Dabei handelte es sich um einen Kran mit einem Arm, der durch einen Hydraulikzylinder bewegt wurde. Das Holz wurde an einer Kette befestigt. Viele weitere Krane sollten folgen.

„Wenn ein Unternehmen sein 60. Jubiläum feiern kann, so ist das in unserer Branche schon etwas Einmaliges“, so Micael Olsson, Marketingleiter für den On-Road-Bereich bei Cranab, der seit mehr als

30 Jahren im Unternehmen arbeitet. Von Anfang an haben wir in Qualität, Knowhow und Entwicklung investiert; durch unsere Mitarbeiter konnten wir im Laufe der Jahre einen großen Erfahrungsschatz sammeln. Außerdem haben wir treue Kunden und Nutzer in der ganzen Welt, die unsere Produkte zu schätzen wissen.“

Dies gilt nicht nur für die Forstwirtschaft, weil Cranab seit ein paar Jahren die Produktpalette erweitert und in die Herstellung von Kranen und Greifern für Forstwirtschaft, Recycling und den Transport auf der Straße investiert hat. Ein weiterer Entwicklungsschritt war die Übernahme von Slagkraft im Jahre 2005. Slagkraft war ein unabhängiges Unternehmen, das von Allan Jonsson



Anders Strömngren
CEO von Cranab



Micael Olsson
Marketingleiter von Cranab

gegründet und von seinem Sohn Fredrik Jonsson geleitet wurde. Die Produkte zeichnen sich durch Belastbarkeit und Zuverlässigkeit aus und werden zur Entfernung von Büschen und Gestrüpp und zur Säuberung von Gräben, Hängen und Straßenrändern an Gemeindestraßen wie auch an größeren Straßen und Autobahnen eingesetzt.

Die Zukunft der Produkte

„Cranab betrachtet Krane und die dazugehörige Ausrüstung seit jeher als seine Berufung. Das soll auch in Zukunft so bleiben“, bekräftigt Anders Strömngren, CEO von Cranab. „Wir arbeiten kontinuierlich und sind entschlossen, unsere Produkte so weiterzuentwickeln, dass wir qualitativ hochwertige Maschinen und LKW für die Forstwirtschaft liefern und eine komplette Produktpalette anbieten können, die sich für den professionellen Markt eignet und die Anforderungen unserer Kunden erfüllt. Dies gilt auch für Slagkraft, das führende Unternehmen für die Technologie von Fahrzeugen zur Grün- und Gehölzpflege an Straßen.“



NEUHEIT 2020 **NEW**

- Neue Greiferserie CT, entwickelt und optimiert für LKW-Ladekrane
- Neue Steuerung W180 Slagkraft
- Präsentation unserer neuen Steuerung W180.

Cranab führt eine neue Serie von LKW-Greifern ein

Cranab führt eine brandneue Serie von Greifern ein, die sich für LKW-Ladekrane eignen. Die drei Größen mit der Bezeichnung CT35, CT40 und CT50 ergänzen das Greiferprogramm von Cranab. Die auf Forwardern eingesetzten Greifer sind für kontinuierliche, anspruchsvolle Arbeiten konzipiert. Ein Greifer auf einem LKW-Ladekran arbeitet hingegen mit einer völlig anderen Intensität und Frequenz. Die LKW-Greifer werden eingesetzt, um Holzstapel auf das Fahrzeug zu heben und vom Fahrzeug abzuladen. Die Greifer der Forwarder hingegen eignen sich auch zum Graben.

Die Greifer lassen sich nicht nur auf LKW-Ladekranen von Cranab einsetzen, sondern auch auf Produkten anderer Hersteller.

Der CT40 dürfte am meisten nachgefragt werden. Um jedoch alle Kundenbedürfnisse zu erfüllen, bietet Cranab auch eine kleinere (CT35) und eine größere Ausführung (CT50) an. „Der CT50 ist einmalig in seiner Art und so konzipiert, dass er die Funktionsweise eines Greifers maximiert und schnellstmöglich arbeiten kann. Er ist in der Lage, große Holzmenen auf einmal aufzunehmen“, bestätigt Micael Olsson, Marketingleiter für das On-Road-Segment von Cranab. „Dieser Greifer, der CT50, wird in ganz Europa stark nachgefragt, weil er die anspruchsvollsten Aufgaben erledigen kann.“

Es nennt sich DALO und steht für „Defense Acquisition and Logistics Organization“, das militärische Beschaffungssystem in Dänemark. In diesem Fall geht es um mehr als 100 neue Militärfahrzeuge, die ab Mitte 2021 an das dänische Heer geliefert werden. Zusammen mit Fassi und Scania ist Marrel bei der Lieferung des kompletten Aufbaus in diesem wichtigen Projekt einer der Hauptakteure. Marrel mit dem Ampliroll AL16000DM, Fassi mit dem Kran F115A.0.24 und Scania mit einem Fahrzeug 8X8. Die drei Unternehmen kooperieren, um bis Ende 2020 einen Prototypen zu liefern, damit der Instandhaltungsdienst und die dänischen Soldaten Tests durchführen können. Ab Mitte 2021 werden schrittweise 100 Fahrzeuge geliefert. Der Abrollkipper AL16500DM LHS von Marrel erlaubt das Be- und Entladen von Flatracks nach der Norm Stanag 2413, die vom dänischen Militär bereitgestellt werden. Außerdem ist der Transport von Standardcontainern nach ISO 20' mit Hilfe der Container-Transporteinheit Amplitainer (CHU) möglich. Das dänische Heer forderte eine ausgesprochen vielseitige Ausrüstung mit Montagekombinationen, die auf vier Elementen basieren: dem Scania-LKW, ausgestattet mit einem Lastarm vom Typ AL16500DM, und dem Transportsystem Amplitainer für ISO-Container; eine Sepson-Winde auf der rechten Seite; einen Fassi-Kran vom Typ 115A.0.24 in Kombination mit einer abnehmbaren Struktur für den Transport von ISO-Containern;



MARREL BEWEIST VIELSEITIGKEIT: ZUSAMMENARBEIT MIT FASSI UND SCANIA FÜR DAS DÄNISCHE HEER

Marrel installiert seinen Ampliroll AL16000DM auf neuen Fahrzeugen des dänischen Heers. Zusammen mit Fassi und Scania entstand ein neues modulares System



2 Lagerungsvorrichtungen hinter der Kabine für Zubehör, das von der DALO beigestellt wird.

Um diese Anforderungen zu erfüllen, hat Marrel zusammen mit Fassi, Scania und Sepson ein Modulsystem entwickelt, das es in erster Linie erlaubt, den H-Rahmen des Handlingsystems für ISO-Container mit dem Trägerelement zu entfernen, um ihn in weniger als 4 Stunden gegen den Fassi-Kran F115A auszutauschen. Dieser Vorgang wird vom dänischen Militär in den eigenen Werkstätten durchgeführt.

Die LKW vom Typ Scania 8x8 werden in Schweden gebaut und dann zur Endmontage nach Andrézieux-Bouthéon in Frankreich verbracht, wo auch die Karosserie von Marrel installiert wird.



Wann hat die Arbeit von Marrel im militärischen Bereich begonnen?

Marrel ist bereits seit den 1980-er Jahren im militärischen Bereich tätig, als das Unternehmen 2.000 Logistikfahrzeuge an das französische Heer geliefert hat. Es handelte sich um Fahrzeuge mit abnehmbaren Aufbauten für den Transport von Wechselpritschen. In den 1990-er Jahren kamen Handlingeinheiten für Container vom Typ ISO 20' (CHU) und dadurch technisch immer anspruchsvollere Versionen hinzu. Seit 40 Jahren ist Marrel in Europa und weltweit zusammen mit verschiedenen LKW-Herstellern an unterschiedlichen Programmen beteiligt.

Als das französische Heer 2010 die alte Flotte erneuern musste, entschied man sich erneut für die Ampliroll-Abrollkipper mit Container-Handlingeinheit (CHU)



Jérôme Semay
CEO von Marrel



von Marrel für die Iveco-LKW 8x8. Damals wurden mehr als 850 Fahrzeuge hergestellt und geliefert.

Welche Anforderungen hat das dänische Militär?

Um die schweren Fahrzeuge vom Typ 8x8 auszustatten, suchte das dänische Heer eine modulare Lösung mit einem Abrollkipper, bei der ein Austausch der Container-Transporteinheit durch einen Kran möglich war.

Dabei mussten Abrollkipper und CHU in der Lage sein, 16,5 t anzuheben. Es sollte ein Kran von 10 t/m zum Einsatz kommen. Üblicherweise sind bei derartigen Militärprogrammen der dänischen Armee im Hinblick auf die Leistungen von Abrollkipper und Kran zahlreiche Anforderungen zu erfüllen. Dies gilt ebenso für die Planung der Karosserie mit zahlreichen Stauvorrichtungen und Tragsystemen für

die DALO-Ausrüstung.

Welchen Mehrwert hat die Zusammenarbeit zwischen Fassi, Marrel und Scania?

Da wir als Konzern beide Produktlinien anbieten, d. h. Kran und Abrollkipper, konnten wir uns im Rahmen dieses Programms als qualifizierter Partner von Scania präsentieren. Dank der Projektorganisation war es Marrel möglich, die erforderliche modulare Karosserie zu entwickeln und den LKW-Prototypen in Zusammenarbeit mit Scania und Fassi zu realisieren. Die enge Zusammenarbeit zwischen Scania, Fassi und Marrel bot dem Projektteam außerdem die Möglichkeit, das Design und die Leistungen des Fahrwerks flexibel anzupassen.

Es wurde viel in das DALO-Projekt investiert. Eröffnet das in Zukunft neue Möglichkeiten für Marrel? Neue Marktsegmente?

Das DALO-Programm ist eine gute Gelegenheit für Marrel, sein Knowhow im militärischen Bereich zu beweisen. Weltweit gibt es einen großen Bedarf an vielseitigen Fahrzeugen für die Logistik. Dass wir Krane und Abrollkipper anbieten können, ist sowohl für Fassi als auch für Marrel von Vorteil.



Emilio Bertazzi
Vertriebsleiter
bei Fassi

„Seit Jahren bereits baut Fassi Krane für den Militärbereich. Die dabei gesammelten Erfahrungen sind wichtig, wenn es darum geht, sich für den besten Lieferanten zu entscheiden, und ausschlaggebend dafür, ein glaubwürdiger Partner zu sein. In diesem Fall war die Zusammenarbeit von Fassi und Marrel wichtig und stellt einen Mehrwert im Hinblick auf den Auftrag des dänischen Heers dar.“



Alain Jochum
Projektingenieur
bei Marrel

Welche Neuheiten und Innovationen hat Marrel zu dem DALO-Projekt beigetragen?

Marrel hat mit Scania und Fassi ein modulares Montagekonzept entwickelt, das es in erster Linie erlaubt, die komplette Container-Transporteinheit abzunehmen (als H-Rahmen ausgelegt, um ISO-Container und Trägerelement zu transportieren) und ihn in weniger als vier Stunden durch einen Fassi-Kran vom Typ F115A zu ersetzen. Dieser Vorgang wird vom dänischen Heer in den eigenen Werkstätten ausgeführt. Diese spezielle Anpassung war dadurch möglich, dass das Trägerelement mit Bolzen befestigt ist und in der Werkstatt leicht abgenommen und durch den Fassi-Kran ersetzt werden kann. Die mechanischen, hydraulischen und elektrischen Schnittstellen wurden von Fassi, Marrel und Scania gemeinsam definiert und genehmigt. Marrel hat dann ein neues Steuergehäuse entwickelt, das in die Lagereinheit hinter der Kabine integriert ist. Die Integration ist Teil der gemeinsamen Planung dieser modularen Gruppe.



Wie hat Marrel das Konzept des Ampliroll LHS für das DALO-Projekt angepasst bzw. auf den Anwendungsfall zugeschnitten?

Neben dem modularen Konzept hat Marrel den Ampliroll-Abrollkipper verbessert, um sich an den dänischen Flatrack STANAG 2413 anzupassen. Dies war dank der Integration einer doppelten Zentrierungswalze hinten und automatischer mechanischer Sperren möglich, die während der Verladung des Flatrack auf den Abrollkipper in Position gebracht werden.

In den Aufnahmehaken wurden verschiedene Näherungssensoren integriert, darunter auch ein digitaler Wegaufnehmer im Teleskopzylinder; alle sind mit dem zentralen Schaltgehäuse und dem Computer verbunden. Diese wurden im Hinblick auf die elektromagnetische Verträglichkeit unter strengen Bedingungen getestet und abgenommen. Das neue ausfahrbare Hydraulikelement im hinteren Bereich und das Zubehör, wie z. B. Kotflügel, seitliche Schutzeinrichtungen und verschiedene Halterungen, wurden an das Fahrgestell des Scania 8x8 für unebenes Gelände angepasst.

DER F1150RA IN GRÜN

In strahlendem Grün präsentiert sich der neue Aufbau der deutschen Firma Holzbau Dahm. Die auf Holzkonstruktionen spezialisierte Gesellschaft gewinnt mit ihm ein großes Stück Unabhängigkeit für die Planung ihrer Einsätze

Holzbau Dahm GmbH

Brohltalstraße 39,
56651 Niederdürenbach, Deutschland



www.holzbaudahm.de



#holzbau

Ein F1150RA an Bord eines Volvo FMX. Beide in grüner Lackierung – ein strahlendes Grün mit hohem Wiedererkennungswert. Bei Holzbau Dahm, einem auf Holzkonstruktionen spezialisierten deutschen Unternehmen, hat man sich bewusst für diese Farbe entschieden mit dem klaren Ziel, ein Zeichen für den eigenen Sektor zu setzen. Denn mit einem Fassi-Kran und einem Aufbau dieser Klasse ist das Unternehmen da angelangt, wo „sämtliche Bedürfnisse erfüllt“ werden und „mehr Autonomie“ geboten wird, wenn es darum geht, „den eigenen Service in den unterschiedlichsten Situationen zur Verfügung zu stellen“, wie uns Ralf Henk, Generaldirektor von Holzbau Dahm, erklärt. Der Kran

hatte seinen Auftritt im vergangenen Winter in Niederdürenbach am Sitz des Unternehmens. Der F1150RA wurde auf einen besonders robusten Volvo FMX aufgebaut. Eine solche Konfiguration ermöglicht dem Unternehmen ein größtmögliches Arbeitsvolumen, angefangen bei Dachdeckerarbeiten, über die Instandhaltung von Denkmälern, bis hin zur Konstruktion von Holzhäusern. Zu den ersten Aktionen, bei der dieser Kran im vergangenen Winter die Hauptrolle spielte, gehörte die Montage eines Daches auf einem Einfamilienhaus mit angebauten Büroräumen. Die Aufgabe des Krans bestand darin, das Dach anzuheben und alle notwendigen Materialien zu transportieren. „Die vordere Abstützung“, so der

LKW-Fahrer Dominik Hermann, „gehört bei Kranen dieses Kalibers gewissermaßen schon zum Standard. Dieser Fassi-Kran bietet auch eine Winde, was für uns von großer Wichtigkeit ist. Außerdem garantiert die V7-Fernsteuerung von Fassi nicht nur eine optimale Kontrolle über den Kran, sondern sie liefert auch ein detailliertes Feedback zur jeweiligen Lastsituation und erleichtert dadurch die Arbeit enorm. Hilfreich für uns war in Anbetracht des beengten Raums, in dem wir operieren mussten, auch das IMC-System (Integral Machine Control). Es koordiniert und regelt nicht nur die Sicherheit des Krans, es sorgt vielmehr für die besten Einsatzbedingungen, indem Leistung und Überwachung der Maschine stets optimal jeder Arbeitssituation angepasst werden. „In den letzten Jahren“, so erklärt Geschäftsführer Ralf Henk, „mussten wir eine große Zahl von Kranen mieten, um sämtliche Bedürfnisse befriedigen zu können. Deshalb haben wir uns nach Alternativen umgeschaut und haben uns nun ganz auf Fassi eingestellt. Fassi hat uns eine personalisierte und hochintelligente Lösung angeboten, um uns beim Transport der oft sehr langen Dachstühle zu helfen. Diese Lösung besteht aus drei hydraulisch nach oben ausfahrbaren Sockeln mit seitlichen Schienensträngen. Dank dreier Abstützwalzen kann die Last in Längsrichtung nach hinten verbracht werden und der Kran hat dabei den nötigen Platz zur Öffnung.“



HÄNDLER



DER KRAN HATTE SEINEN AUFTRITT IM VERGANGENEN WINTER IN NIEDERDÜRENBACH AM SITZ DES UNTERNEHMENS. DER F1150RA WURDE AUF EINEN BESONDERS ROBUSTEN VOLVO FMX AUFGEBAUT

#
#Fassicranes #Fassiinaction #Fassiintheworld #holzbau #Volvotrucks #brightgreen #buildings #fleets

MERKMALE DES F1150RA

HUBKLASSE:
 Max. Moment 102.00 tm / 1000 kNm

MAX. HYDRAULISCHE AUSLADUNG:
 bis zu 31.80 m mit Jib

KRANABMESSUNGEN:
 ab: B. 2.55 m , L. 1.75 m , H. 2.60 m



#fassiportugal

13 JAHRE GESCHICHTE: FASSI IN PORTUGAL

Rafael Baptista, verantwortlicher
Leiter von Fassi Portugal, berichtet von
der Marktpräsenz und dem Wachstum
der Marke Fassi in seinem Land: neue
Sektoren und neue Chancen

FASSI

MARREL

Cranab

ATN



Fassi Portugal Lda
C2 n.º 3135 (EN1) Barracão
2420-195 Colmeias, Leiria - Portugal


www.fassi.com



STÄRKEN VON FASSI PORTUGAL

- 1 Präsenz in verschiedenen Sektoren
- 2 Kundennähe im After-Sales-Bereich
- 3 Landesweites Kundendienstnetz

Fassi auf der einen Seite und Fassi Portugal auf der anderen. Italien und Portugal, genauer gesagt Leiria, in der Nähe von Lissabon. Zwei Länder, die mehr als 2000 Kilometer voneinander entfernt liegen und die doch eine bereits 13-jährige gemeinsame Geschichte eint. Es begann am ersten April 2007 mit der Eröffnung des ersten Importeurs von Fassi-Kranen im Herzen Portugals. Seither gibt es eine Flut an Neuigkeiten in punkto Zahlen, Geschichten, Verkaufserfolge und eroberte Sektoren und heute werden im Jahr durchschnittlich 45-60 Krane verkauft. „Im Laufe der Jahre hat sich der portugiesische Markt weiterentwickelt“, erklärt Rafael Baptista, verantwortlicher Leiter von Fassi Portugal.

„Das gilt insbesondere für die großen Krane mit Zubehör wie Winde, Jib und Körbe. Auch die Nachfrage nach Kranen

Fassi Portugal

2007
Gegründet

60
Verkauf von durchschnittlich 60 Kranen im Jahr

1
Niederlassung in Leiria

für den maritimen Bereich und die immer anspruchsvolleren Erfordernisse in der Recyclingwirtschaft ist gestiegen.“ Und so sind es viele ganz unterschiedliche Bereiche, in denen Fassi-Krane und damit auch der portugiesische Vertragshändler in den letzten Jahren eine zunehmend wichtige Rolle spielen: „Heute sind die Märkte, in denen Fassi-Krane nachgefragt werden, im Wesentlichen das Transportwesen, die Bauwirtschaft sowie Vermietung, Recycling und der maritime Sektor,“ führt der Portugal-Chef Baptista weiter aus.

„Diese Krane schaffen es nämlich, dank ihrer Vielseitigkeit und ihrer innovativen Technologie die ganz speziellen Herausforderungen der verschiedensten Sektoren gezielt zu bedienen, indem sie sich weitestgehend an die Kundenbedürfnisse anpassen.“ Neue Sektoren also, aber auch eine

Nachfrage, die immer höhere Ansprüche an Leistung, Effizienz und Technologie stellt. „Der Markt verlangt“, so der verantwortliche Leiter für Portugal, „Krane, die mit optimaler Effizienz arbeiten und über ein gutes Verhältnis zwischen Gewicht und Lastkapazität verfügen. Darüber hinaus haben die Weiterentwicklung von Technologie und Sicherheit die Interaktion zwischen Bediener und Kran erheblich verbessert.“

Die Entstehung der Fassi-Gruppe bedeutete für Fassi Portugal einen Mehrwert und brachte hier einen deutlichen Wachstumsschub. „Das Engagement von Fassi auf dem portugiesischen Markt“, so das Fazit von Rafael Baptista, „ist für uns extrem wichtig. Die neuen Marken und Produkte gaben uns die Möglichkeit, in weiteren Sektoren Fuß zu fassen und neue Möglichkeiten auszuschöpfen.“



DER F1650RA IN DÄNEMARK

Das Team Fassi Kraner ApS lieferte an die
dänische Gesellschaft Vognmand Erling Andersen
I/S einen Fassi-Kran F1650RA.2.28 mit L616L

Vognmand Erling Andersen

Lollandsvej 6, 8940 Randers, Dänemark



www.vognmanderlingandersen.dk

 #Fassidenmark

#Fassicranes
#Fassigroup
#Fassidealer
#Fassiintheworld
#liftingtomorrow

Das Team Fassi Kraner ApS lieferte an die dänische Gesellschaft Vognmand Erling Andersen I/S einen Fassi-Kran F1650RA.2.28 mit L616L. Es war das erste Mal, dass ein F1950RAL nach Dänemark geliefert wurde und heute, nur kurze Zeit später, erweiterte die dänische Gesellschaft Vognmand Erling Andersen ihren Maschinenpark durch einen F1650RA.2.28 mit L616L. Dank der Zusammenarbeit mit dem dänischen Fassi-Vertragshändler Kraner APS hat das von Camilla und Casper Andersen geleitete Unternehmen nun einen Fassi-Kran im eigenen Haus. „Er ist vielseitig und zugelassen für die unterschiedlichsten Einsatzarten“, attestieren ihm die beiden Geschwister. Vognmand Erling Andersen arbeitet nämlich in verschiedenen Sektoren, vom Bauwesen bis hin zur Schifffahrt, und hat somit einen Bedarf an Maschinen, die Flexibilität und hohe Leistung garantieren. Der F1650RA.2.28 wurde direkt von Fassi Kraner auf einen Scania-LKW aufgebaut. Dabei wurde der Kran mit „langem“ Arm auf die untere Bühne des Lastwagens montiert. Dank dieser speziellen Kombination mit langem Knickarm erreicht der Kran eine hydraulische Ausladung in der Horizontalen von 35,90 m (41,34 m

Fassi Kraner ApS

30

Jahre Geschichte

2

Niederlassungen in Dänemark

15

Angestellte

12

Ein Netz von 12 unabhängigen Servicepartnern in ganz Dänemark

mit Handauszügen). Das Gewicht des Krans ermöglichte den Aufbau auf ein sehr kompaktes vierachsiges Fahrzeug. Zudem erlaubt das auf 50 Tonnen verstärkte vordere Stützbein das optimale Arbeiten auch im vorderen Bereich des LKW, ohne dass dadurch die Stabilität gefährdet wird. Der Kran ist mit verschiedenen technologischen Überwachungssystemen wie CCD (Kollisionserkennung für Kabinen), AWC (Automatische Windenkontrolle) und IoC (Internet of Cranes) für die Fernwartung ausgestattet. Beim dänischen Unternehmen Vognmand Erling Andersen I/S handelt es sich um einen Kunden, der sich mit Fassi-Kranen bestens auskennt. Seit langem ist das Team Fassi Kraner hier schon beratend im Einsatz, wenn es um die Wahl der Aufbauten für optimales Arbeiten geht und stets werden dabei die idealen Lösungen gefunden.

Die Zusammenarbeit zwischen Fassi und Vognmand Erling Andersen begann 2004 und heute besteht der Kranpark des Unternehmens aus den folgenden Fassi-Modellen: F365RA.2.25 + L324; F950RA.2.27 + L616; F990RA.2.27 + L616; F1650RA.2.28 + L616L; F2150RAL + L816L.

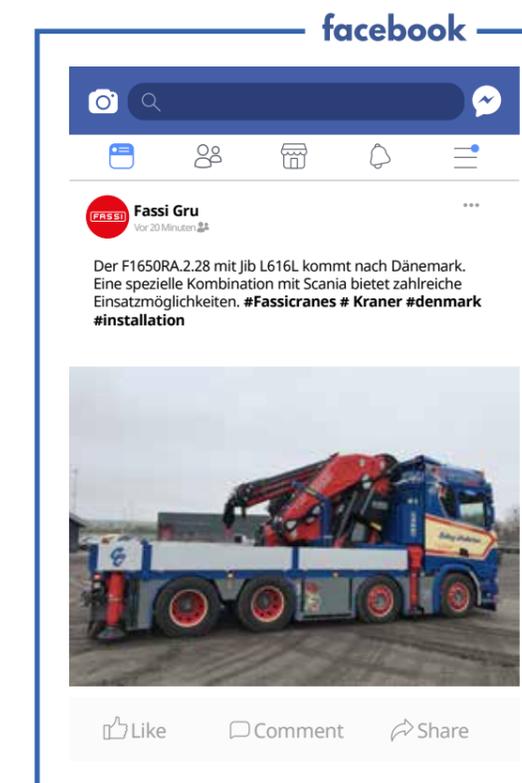


TECHNISCHE MERKMALE DES F1650RA.2.28 mit L616L

Hubkapazität: 120.90 tm

Gewicht: 14800 kg

Max. Ausladung mit Jib: 35.90 m



Fassi Kraner ApS wird 30 Jahre

2020 ist das Jahr des 30. Firmenjubiläums seit Gründung der Fassi Kraner ApS. Denn das dänische Unternehmen wurde 1990 parallel zum Verkauf der ersten Fassi-Krane gegründet. Genauer gesagt parallel zum Verkauf des ersten F750.24, der damals ein außergewöhnlicher Kran mit vier Knickarmen war“, betont Gert Rasmussen, der die Fassi Kraner ApS seit 2008 leitet. Seit jener Zeit in 1990 wurden „Tausende von Fassi-Kranen“ verkauft und Nachfragen verschiedener Sektoren erfüllt. Fassi Kraner ApS hat zwei Niederlassungen in Dänemark, und zwar in Kopenhagen und Aarhus. Das Unternehmen beschäftigt insgesamt 15 Personen und bietet seinen Kunden die Installation von Kranen sowie Service und Kundendienst, inklusive der Bereitstellung von Ersatzteilen.

Vognmand Erling Andersen

Vognmand Erling Andersen wurde 1966 von Erling Andersen mit dem Kauf seines ersten LKW gegründet. Es war ein „Leyland Comet“. Nach einer mehr als 50jährigen Geschichte, verfügt das Unternehmen heute über eine moderne und vielseitige Fahrzeugflotte sowie über 150 Container, die die Ausführung vieler komplexer Arbeitsvorgänge ermöglichen, seien es gängige Arbeitsabläufe oder Spezialaufträge. Erling war der erste, der einen LKW mit Kranaufbau in seine Heimatstadt Randers brachte. Eine kleine Besonderheit: jeder der Lastwagen trägt einen Namen, der nicht zufällig gewählt wurde. Die Fahrzeuge wurden nach Kindern, Enkeln und Urenkeln der Familie benannt. Im Jahre 2015 übergab Erling die Geschäftsleitung an die Kinder Casper und Camilla, die beide auf dem Firmengelände mit seinen Büros und Werkstätten aufgewachsen sind. Vognmand Erling Andersen arbeitet im Transportwesen und bietet Krandienstleistungen für verschiedene Bereiche wie Schifffahrt, Bauwesen, Transporte, Installation von Paneelen und das Heben von Trägern.

DER F1150RA IM ARKTISCHEN EIS

Der finnische Fassi-Vertragshändler Grutech ermöglichte dem Steinbrechspezialisten Kamrock die Erweiterung seines Maschinenparks durch einen der leistungsstärksten Fassi-Krane auf dem Markt



Die Schönheit Finnlands übertrifft alles: mit seiner Natur, den Bewohnern, ihren Gewohnheiten und Lebensstilen, den Nordlichtern und den einzigartigen geradezu magischen Landschaften, die es nur hier gibt. Mit seinen Wäldern, dem Wasser und der Natur ist Finnland reich, auch was den Abbau von mineralischen Bodenschätzen unter geringer Umweltbelastung angeht. All dies ist ein wichtiger Faktor für die Ökonomie des Landes. Bei der Firma Kamrock Ltd kennt man sich damit aus. Kamrock ist führend im Sektor des Steinbruchs und hat sich auf das Brechen und Zerkleinern von Aggregaten spezialisiert. Der Sitz des Unternehmens befindet sich in Kempele und in ganz Finnland gibt es fünf Steinbrechanlagen. Die Arbeit ist hart und anspruchsvoll und erfordert den Einsatz von insgesamt 70 Mitarbeitern und weiteren Arbeitern in Unterbeschäftigungsverhältnissen. Das ist aber nicht alles, denn vor allem bei dieser Art von Arbeit sind es oft die Maschinen, die den Unterschied machen. Aus diesem Grund hat sich Kamrock Ltd für Fassi entschieden. Dank Grutech, dem Fassi-Vertragshändler für Finnland, besitzt Kamrock heute einen F1150RA.2.28L616 xhe-dynamic, einen der stärksten und effizientesten Krane, die auf dem Markt zu finden sind. Für die Art von Arbeit, die im Unternehmen ausgeführt wird, wurde der Kran auf einen fünfschigen LKW SISU 10x4 aufgebaut, wie Aki Hintta, Technischer Direktor der Kamrock Ltd ausführt: „Einer unserer wesentlichen Wettbewerbsvorteile besteht darin, dass wir intern über sehr zuverlässige LKW und Krane mit hoher Leistungsfähigkeit verfügen. Der Fassi-Kran, der auf unser jüngstes



KaM R OCK

Kamrock ist ein Unternehmen, das sich auf Steinbrecharbeiten und die Zerkleinerung von Aggregaten spezialisiert hat. Es werden fünf Steinbrechanlagen in ganz Finnland betrieben. Mit seiner zehnjährigen Erfahrung hat sich das Unternehmen gut im Sektor positioniert und beschäftigt 70 Mitarbeiter sowie darüber hinaus noch weitere Arbeiter in Unterbeschäftigung.

Stärken:

- 1 Qualität von Produkt und Serviceleistungen
- 2 Die Ausstattung mit eigenen Transportmitteln ermöglicht einen Service, der immer im Einsatz, schnell und flexibel ist
- 3 Zehnjährige Erfahrung im Bereich Aggregatzerkleinerung
- 4 Fünf Steinbrechanlagen in ganz Finnland

Fahrzeug aufgebaut wurde, ein SISU Polar Crane, wird hauptsächlich dafür eingesetzt, die Maschinen für die Brechanlagen zwischen unseren Einsatzorten in Finnland zu transportieren.“ Das Gewicht der zu hebenden Maschinen liegt normalerweise zwischen 4 und 15 Tonnen und die Distanz, über die der Kran operieren muss, im Durchschnitt bei 15-20 Metern. „Beim Fassi-Kran“, so Hintta weiter, „besteht ein Mehrwert darin, dass man Service und Wartung auch direkt da bekommen kann, wo er im Einsatz ist, selbst unter widrigen klimatischen Bedingungen und zwar das ganze Jahr über.“ Die Entscheidung für den F1150RA fiel hauptsächlich aus drei Gründen: Hubkraft, horizontale Ausladung und Zuverlässigkeit unter extremen klimatischen Bedingungen. „Bislang“, so das Fazit des Technischen Direktors der Kamrock Ltd, „hat der Fassi-Kran unsere Erwartungen erfüllt und uns

in unserer Wachstumsstrategie unterstützt. Die Mobilität unseres gesamten Maschinenparks ist der Faktor für unseren Erfolg. Deshalb ist es so wichtig, dass die Transportpausen so kurz wie möglich gehalten werden und die Maschinen unmittelbar nachdem sie an einen neuen Einsatzort verbracht worden sind, wieder ihre Arbeit aufnehmen. Der Großteil der Einsätze im Norden findet zurzeit 150 km nördlich des Polarkreises statt und die Temperaturen können im Winter unter -40 Grad Celsius fallen. Das bedeutet, dass man sich auf die Hubmaschinen absolut verlassen können muss.“



#Fassicranes #Fassigroup
 #Kamrock #stonecrushing
 #Finland #Fassidealer
 #Fassiintheworld
 #liftingtomorrow

TECHNISCHE MERKMALE DES F1150RA.2.28L616 xhe-dynamic



- Hubkapazität 90,01 tm
- Gewicht: 10.630 kg
- Max. Ausladung mit Jib: 31.80 m

LIFTING TOMORROW

International Information Magazine of the **FASSI GROUP**



03 | september 2020

 fassigroup.com

WIR SEHEN UNS IM NÄCHSTEN MAGAZIN
“**Drive by Fassi im Einsatz**”

