



Auf der „Solitaire“, einem 300 Meter langen Schiff, das Tiefwasser-Pipelines verlegt, installieren die 15 Männer neue Schweißanlagen mitten auf dem Atlantik.

Weihnachten auf hoher See

Fünfzehn Mitarbeiter der HAANE welding systems GmbH & Co. KG verbringen Weihnachten auf hoher See – unter ihnen auch Kollegen aus Bocholt und Rhede. Sie installieren mitten auf dem Atlantik neue Schweißanlagen auf der „Solitaire“.

Tausende Kilometer weit weg von zu Hause, irgendwo auf dem Atlantik zwischen Israel und Brasilien: Das Weihnachtsfest und den Jahreswechsel verbringen 15 Männer aus Borken und Umgebung in diesem Jahr auf hoher See. Marc Stemmermann ist einer von ihnen: „Ich war schon auf Montage in den USA, in der Türkei und in Indien, auf einem Schiff aber noch nie. Mich reizt diese neue Erfahrung – und ich bin natürlich gespannt, wie es ist, auf dem Wasser und bei Wellengang zu arbeiten.“

Die 15 Männer sind Mitarbeiter der Weseker Firma HAANE welding systems GmbH & Co. KG sowie deren Zulieferer Lanfer Automation GmbH & Co. KG. Ihre Mission: Sie installieren auf der „Solitaire“, einem 300 Meter langen Schiff, das Tiefwasser-Pipelines verlegt, neue Schweißanlagen.

gen. „Das ist ein Riesending für uns als Mittelständler mit unseren 36 Mitarbeitern“, freut sich HAANE-Geschäftsführer Dr. Konstantin Büscher. In der Firmengeschichte sei dieser Auftrag mit einem Volumen von rund vier Millionen

Irgendwo zwischen Israel und Brasilien

Euro bislang einzigartig: „annehmen konnten wir ihn nur, weil das gesamte Mitarbeiter- und natürlich die Familien, die jetzt an Weihnachten auf ihre Ehemänner verzichten müssen, mitgezogen haben“, zeigt sich Büscher ebenso dankbar wie anerkennend.

Seit Mitte Dezember sind die 15 Männer an Bord der „Solitaire“. Das Schiff gehört der Schweizer Firma Allseas, einem der Weltmarktführer bei der Installation von Pipelines auf dem offenen Meer beziehungsweise bei Unterwasser-

Konstruktionen. Pro Tag kann die Solitaire bis zu neun Kilometer Rohre auf dem Meeresgrund verlegen. Um das Endlosrohr herzustellen, werden zuerst in der „Doppelfabrik“ Einzelrohre von zwölf Metern Länge zugleich von innen und außen aneinandergeschweißt. Anschließend werden diese Doppelrohre zu der Fertigungsstraße transportiert, wo sie an der Hauptpipeline verschweißt und am laufenden Band ins Meer abgelassen werden. „Pro Rohr darf das nicht länger als 20 Minuten dauern, weil ansonsten die Kosten zu hoch sind“, erläutert Büscher, der im Maschinenbau promoviert. Also kommt es auf Schnelligkeit an, aber auch auf die Qualität – denn die Nähte müssen absolut dicht und haltbar sein, was laufend mit Ultraschallgeräten geprüft wird.

Was die Schweißanlagen der Borkener Firma HAANE welding systems GmbH & Co KG nach Büschers Angaben besonders auszeichnet, ist der zwölf Meter lange Ausleger, der vollautomatisch und mit 40 Metern pro Minute in die Rohre einfährt, die ihrerseits nur einen Durchmesser von 20 Zentimetern haben. „Das war eine ingenieurtechnische Herausforderung für uns, die wir nur durch unsere jahrzehntelange Erfahrung in Rohrwerken und in der Automobilindustrie meistern konnten“, erläutert der Firmenchef. Noch bis Ende Januar wird die HAANE-Crew insgesamt acht Linien mit den Schweißautomaten ausstatten. „Wir installieren



Kurz vor dem Abflug nach Tel Aviv, hintere Reihe von links: Michael Schulze Empting, Falk Kampmann und Carsten Kleinfeld von der Firma Lanfer Automation; vordere Reihe von links: Ulrich Kleine-Boes und Marc Stemmermann, HAANE welding systems.



Falk Kampmann an der Allseas-Anlage

die Anlagen mechanisch und elektronisch, integrieren die Software in das Bordsystem, machen Probelaufe und schulen die Mannschaft unseres Auftraggebers, damit sie die Technik später selbst beherrscht“, beschreibt Marc Stemmermann die Aufgaben der kommenden Wochen.

Trotz der großen Entfernung, der langen Zeit und dem anstehenden Weihnachtsfest macht sich Stemmermann über Trennungsschmerz nicht allzu viele Gedanken, „ich arbeite ja viel, da werde ich kaum Zeit für Heimweh haben.“ Froh ist er aber, dass er über Internet mit der Heimat

verbunden ist, außerdem hat die HAANE-Firmenleitung eigens ein Satellitentelefon angeschafft, damit die Mitarbeiter mit ihren Familien kommunizieren können.

Eine große Umstellung bedeutet für das Team aber vor allem das Leben auf dem Schiff. „An das ständige Treppensteigen muss man sich erst gewöhnen“, schmunzelt Stemmermann. Denn egal wohin man auf dem verwinkelten, beengten und unter Deck trotz Klimaanlage teils stickigen Schiff wolle, müsse man Stockwerke überwinden.

■ Fortsetzung nächste Seite

Bis an die eigenen Grenzen gegangen

Allein die Vorbereitung auf den Einsatz auf hoher See war spektakulär: Im Rahmen einer speziellen Sicherheitsschulung lernten die Männer unter anderem, wie man sich bei einem Helikopter-Absturz im Meer verhält.

■ Fortsetzung von Seite 30

Auch wenn die „Solitaire“ nicht die „Aida“ sei, könne man seine freie Zeit komfortabel verbringen: Es gibt Mannschaftsräume mit Fernsehern und Computern, einen Sportraum und eine Sauna, außerdem werden rund um die Uhr sechs warme Mahlzeiten für die 420 Mann Besatzung serviert.

Nicht nur das Leben auf dem Schiff bedeutet für die 15 Männer ein Abenteuer der ganz besonderen Art – „viele von uns waren noch nie im Ausland oder auf einem Schiff im Einsatz, geschweige denn, so lange von zu Hause weg“, sagt Stemmermann. Schon die Vorbereitung auf den Einsatz war spektakulär. Alle Mitarbeiter mussten zum einen das „Medical Certificate for Service at Sea“ erlangen, also ihre Seefähigkeit theoretisch und medizinisch nachweisen, sowie ein „Basic Offshore Training“ absolvieren. Bei dieser speziellen Sicherheitsschulung für den Offshore-Einsatz lernt man, wie man sich auf einer Ölplattform verhält, wie man auf Rauch und Brand reagiert oder Erste Hilfe leistet. Alle Prüfungen und Zertifizierungen liefen auf Englisch – eine weitere Herausforderung für die Männer, die von ihrer beruflichen Qualifikation her Ingenieure, technische Zeichner, Elektroingenieure, Maschinenschlosser beziehungsweise -techniker sowie Elektrotechniker sind.

Zum anderen – und dafür gingen die Männer an ihre körperlichen und mentalen Grenzen – trainierten sie das richtige Verhalten bei einem

Helikopter-Absturz im Meer. In voller Montur – also mit Schutzausrüstung und Helm, aber ohne Beatmungsgerät – stürzten die Männer, die in der originalgetreu nachgebauten Kabine festgurtet waren, in ein Wasserbecken. Nachdem sich die Kabine abrupt um 180 Grad gedreht hatte und dabei zugleich voll Wasser lief, mussten die Probanden das Signal des Piloten abwarten, bis die Rotorblätter zum Stillstand gekommen sind. Erst dann durften sie die Fenster aufdrücken und an die Oberfläche schwimmen. „Ich habe früher mal getaucht und konnte mich ganz gut unter Wasser orientieren“, berichtet Stemmermann, „doch einige Kollegen hatten mit Ängsten und Beklemmungen zu kämpfen; aber wir haben uns gegenseitig unterstützt.“

Bis es zum Training und den nun begonnenen Installationsarbeiten kam, verging nicht einmal ein Jahr – für Aufträge dieser Dimension ein extrem kurzer Zeitraum, heißt es. „Wie immer bei solchen Großprojekten kommt es vor allem auf die Zeit und die Flexibilität an“, weiß Büscher, der das Unternehmen im Jahr 2007 von Franz Haane übernahm. Im Allseas-Geschäft hieß das, die Anlagen nicht in der üblichen Zeit von sechs Monaten zu konstruieren und zu produzieren, sondern innerhalb von nur sechs Wochen. „Da müssen nicht nur unsere Lieferanten mitziehen – wir kaufen die Elektrotechnik und Teile der Programmierung zu – sondern vor allem das eigene Team“, so Büscher. Konkret hieß das für die zurückliegenden Sommermonate: Ur-

laubssperre, Überstunden, Wochenendarbeit. „Erst als mir mein gesamtes Team – von der Sekretärin über den Monteure bis zum Ingenieur – Rückendeckung gegeben hat, habe ich den Auftrag angenommen“, sagt der 41-Jährige. Los ging es dann mit der Vorplanung und Vermessung, als die „Solitaire“ im Rotterdammer Hafen an Dock lag.

Während an dem Prototyp der Anlage in einer dortigen Schweißschule gearbeitet wurde, entstanden baugleiche Kopien für die weiteren sieben Linien in der Werkhalle des Unternehmens am Kotten Buisken in Weseke. In dieser Zeit liefen nicht nur die Motoren der Firmenfahrzeuge auf den Autobahnen zwischen Borken und Rotterdam heiß, sondern auch die Telefonleitungen: „Sowohl mit dem Schiffseigner Allseas als auch mit dem Endabnehmer, einem brasilianischen Erdölunternehmen, mussten ständig Abstimmungen, Veränderungen und Abnahmen erfolgen“, berichtet Büscher. Dem nicht genug, erforderte der Auftrag auf Übersee auch firmeninternen Veränderungen: Die HAANE welding systems GmbH & Co. KG musste sich zertifizieren lassen: nach DIN ISO 9001 (Prozesse und Abläufe) sowie nach SCC (sicheres Arbeiten für die Bereiche Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz). „Beide Audits haben wir Anfang Dezember bestanden – eine unerlässliche Bedingung, um mit der Arbeit an Bord zu beginnen“, so Büscher.

Noch bis Ende Januar werden Marc Stemmermann und seine 14 Kollegen an Bord der



Marc Stemmermann an der Allseas-Anlage.

Solitaire sein, „dann geht es möglichst schnell nach Hause zur Familie“. Zwar werde das Weihnachtsfest nicht mit Gänsebraten und Rotkohl nachgeholt, „aber ein paar freie Tage nehmen meine Frau und ich uns dann schon“, freut sich der Schermbecker. „Und ein Highlight steht auch schon auf dem Programm: Im Sommer soll es mit den Motorrädern nach Spanien gehen.“ Das Angebot der Firmenleitung, die Familien nach Rio de Janeiro einfliegen zu lassen, um die Crew in Empfang zu nehmen, hat zwar keiner angenommen, aber das Programm nach der langen Trennungszeit steht für die meisten anderen Männer fest: Urlaub. Neue Kraft schöpfen müssen die Mitarbeiter auf jeden Fall, denn ab Mai des kommenden Jahres läuft Teil zwei des Auftrags: Auf dem weltgrößten Rohrverlegeschiff „Pieter Schelte“, das Allseas gerade in Korea baut, müssen ebenfalls Schweißanlagen installiert werden.

Die Firma

Die HAANE welding systems GmbH & Co. KG mit Sitz in Borken-Weseke entwickelt, fertigt und vertreibt Schweißautomaten und -vorrichtungen. Diese kommen im Maschinenbau und in der Automationstechnik zum Einsatz. Mit den Anlagen aus Borken fertigen – nach Angaben des Unternehmens – führende Industrieunternehmen weltweit unter anderem Öl- und Gasrohre, Turbinen oder Schienenfahrzeuge. Die meisten HAANE-Produkte sind Spezialanfertigungen, „denn bei Werkstücken von bis zu 1000 Tonnen Gewicht gibt es nichts von der Stange“, heißt es. Besonders groß sei das HAANE-Know-how beim Zusammenspiel von Maschinenbau, Steuerungstechnik und Sensorik – nur so könnten die Schweißautomaten in der späteren Anwendung vollautomatisch und intelligent arbeiten. Die HAANE welding systems GmbH & Co. KG, die sich seit mehr als 60 Jahren auf schweißtechnische Aufgaben spezialisiert hat, baute 2009 seinen neuen Firmensitz mit Montagehalle am Kotten Buisken und beschäftigt 36 Mitarbeiter. Mehr Infos gibt es im Internet unter haane.de.



Basic Offshore Training: Simulation eines . . .



. . . Helikopter-Absturzes im Meer.