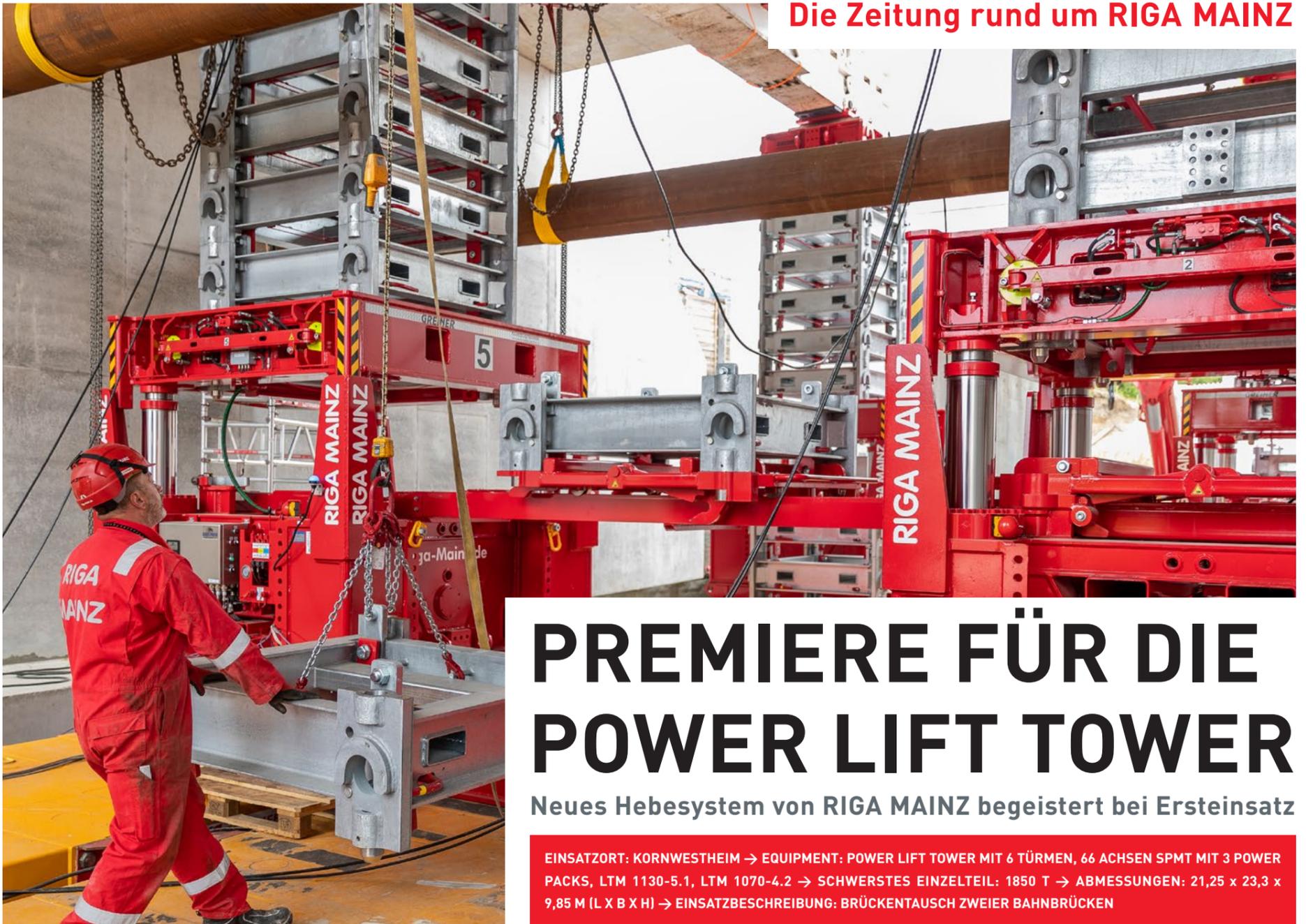


Die Zeitung rund um RIGA MAINZ



## PREMIERE FÜR DIE POWER LIFT TOWER

Neues Hebesystem von RIGA MAINZ begeistert bei Ersteinsatz

EINSATZORT: KORNWESTHEIM → EQUIPMENT: POWER LIFT TOWER MIT 6 TÜRME, 66 ACHSEN SPMT MIT 3 POWER PACKS, LTM 1130-5.1, LTM 1070-4.2 → SCHWERSTES EINZELTEIL: 1850 T → ABMESSUNGEN: 21,25 x 23,3 x 9,85 M (L X B X H) → EINSATZBESCHREIBUNG: BRÜCKENTAUSCH ZWEIER BAHNBRÜCKEN

### INHALT

Seite 1

- Editorial
- Premiere Power Lift Tower

Seite 2

- Einsatz im Norden

Seite 3

- BASF Ludwigshafen – Austausch zweier Reaktoren

Seite 4/5

- Fortsetzung PLT Premiere
- Riga intern

Seite 6

- Demontage eines Turmdrehkrans in Frankfurt

Seite 7

- Generatorumschlag in Lünen
- Umzug eines Reiterstandbild

Seite 8

- Modellbau
- Vorgestellt: Daniela Telch
- Sponsoring Nico Müller
- Gewinnspiel

### EDITORIAL



Karl Reitz

Mitarbeiter/innen für die gute Zusammenarbeit und Engagement im letzten Jahr bedanken und starten mit vollem Elan ins neue Jahr 2022. Sie halten die 25. Ausgabe „DER AUSLEGER“ in der Hand oder lesen diese mittlerweile online – kaum zu glauben wie die Zeit vergeht. So viel sei schon mal verraten, dieses Jubiläum nehmen wir zum Anlass die Zeitung rund um RIGA MAINZ in Sachen Format und Präsentation zu überarbeiten. Freuen Sie sich jetzt schon auf die Ausgabe 26. Nun wünschen wir Ihnen viel Spaß beim Lesen der Jubiläumsausgabe.

Wir möchten uns auch an dieser Stelle bei unseren Kunden, Partnern und vor allem unseren Mitarbeiter/innen für die gute Zusammenarbeit und Engagement im letzten Jahr bedanken und starten mit vollem Elan ins neue Jahr 2022. Sie halten die 25. Ausgabe „DER AUSLEGER“ in der Hand oder lesen diese mittlerweile online – kaum zu glauben wie die Zeit vergeht. So viel sei schon mal verraten, dieses Jubiläum nehmen wir zum Anlass die Zeitung rund um RIGA MAINZ in Sachen Format und Präsentation zu überarbeiten. Freuen Sie sich jetzt schon auf die Ausgabe 26. Nun wünschen wir Ihnen viel Spaß beim Lesen der Jubiläumsausgabe.

### PLT

Eine viergleisige Brücke erneuern, mit einer möglichst kurzen Unterbrechung für den Bahnverkehr. Vor dieser Herkulesaufgabe standen Auftraggeber H.Klostermann Baugesellschaft mbH und RIGA MAINZ bei einem Einsatz in Kornwestheim. Die clevere Lösung sah vor, die neue Stahlbetonbrücke zweiteilig auszuführen und neben der Bahnstrecke in direkter Innensadtlage zu fertigen. Dann musste innerhalb einer Woche Sperrpause die alte Brücke abgerissen und die neue vom Bauplatz zum Einbauort verbracht werden.

Ein idealer Einsatzfall für das modulare PLT-System von RIGA MAINZ. Genutzt wurden sechs Türme mit einer Hubleistung von

3000 Tonnen, aufgesetzt auf 66 SPMT-Achsen. Dabei glänzte das System durch einen unkomplizierten Aufbau. Lediglich das Ziehen der Starkstromkabel von zwei auf den Selbstfahrermodulen montierten Stromaggregaten zu den Hubtürmen war notwendig. Die Ansteuerung erfolgte drahtlos. (Zum Praxistest dieses besonderen Lastfalles reiste RIGA MAINZ vorab mit mehreren LKW Material

### Ein idealer Einsatzfall für das modulare PLT-System von RIGA MAINZ

nach Ehingen zum Kranhersteller Liebherr, der sein Testfeld und 1250 Tonnen Testgewicht zu Verfügung stellte. Diesen Test absolvierte das System mit Bravour und begeisterte dabei Firmenchef Uwe Langer.) Die Aufgabe klingt einfach, doch die Dimension der Bauteile lässt

Zuschauer und Technikinteressierte am Bauzaun staunen. Zwei Brückenteile mit einer Breite von 21,25m und einer Höhe von fast zehn Metern müssen angehoben, um eine 90 Grad Kurve gefahren und dann 3,30m abgelassen werden – bei einem Stückgewicht von 1850 bzw. 1500 Tonnen.

Um die ansteigende Bahnhofstraße für die SPMT-Module überhaupt befahrbar zu machen, mussten tausende Kubikmeter Schotter zur Begradigung aufgeschüttet werden. Einzig ein schmaler Gehweg blieb vom Schotter verschont und wird nun von Schaulustigen bevölkert.

>>> weiter auf Seite 4

# EINSATZ IM NORDEN



## Selbstentwickelte Hubeinrichtung sorgt für effizienteres Arbeiten. Der Einbau von neun Generatorsets dauerte nur sechs Tage

Der frische Lack glänzt in der Sonne. Ersteininsatz für eine weitere Eigenentwicklung von RIGA MAINZ. Vier Spindelheber mit einer Gesamttragkraft von 600 Tonnen leisteten in der Nähe von Bremen ganze Arbeit für den Kunden UTC Overseas GmbH.

Jeweils drei der insgesamt neun Generatoren aus Finnland wurden von einem Zwischenlager per Binnenschiff bis zur Kaimauer des Heizkraftwerkes Hastedt geliefert, wo unser LTM 1500-8.1 und der LTM1450-8.1 Spalier standen, um die 182 Tonnen schweren Gasmotoren im Tandemhub zu entladen.

Der Hub erfolgte auf einen zwölfachsigen SPMT. Die großvolumigen Teile mit 14,5 Metern Länge mussten zentimetergenau

auf dem Selbstfahrer positioniert werden, um über eine eigens angelegte Rampe zum Kraftwerksneubau direkt an der Weser fahren zu können. Zum Anlegen dieser Rampe sowie zur Lastverteilung wurden vorab 76 Bongossi-Matten ausgelegt und damit die notwendige Rampe zum Überwinden einer Hochwasserschutzmauer gebaut.

Mittels Fahrzeughydraulik wurde das starke Gefälle der Fahrbahn ausgeglichen, um die über 240 Tonnen inkl. SPMT schweren Transporte in der Waage zu halten. Der Fahrweg führte von der Kaimauer über die angelegte Rampe auf einen geschotterten Platz vor dem neu erbauten Maschinenhaus. Dort musste die ferngesteuerte SPMT-Einheit dann eine 90° Drehung auf engstem Raum vollbringen, da nur eine geradlinige Einfahrt in jede der neu erbauten Generatorboxen möglich war. Das direkte Absetzen vom Selbstfahrer am Einbauort wurde durch die

### Der Hub erfolgte auf einen zwölfachsigen SPMT

neuen Spindelheber mit Enerpac-Hydraulikantrieb möglich. Außerdem kamen speziell angefertigte Skid-Platten mit Hebern zur millimetergenauen Positionierung auf den Federelementen zum Einsatz, die im Betrieb der Schwingungsdämpfung dienen. Diese Möglichkeit des direkten Einfahrens sorgt für eine gesteigerte Effizienz und ermöglichte den Umschlag, Transport und Einbau aller neun Energie- und Wärmelieferanten in so kurzer Zeit.

UTC OVERSEAS GMBH → EINSATZORT: BREMEN → EQUIPMENT: LTM 1500-8.1, LTM1450-8.1, 4 SPINDELHEBER, 12-ACHSER-SPMT → SCHWERSTES EINZELTEIL: 182 T → EINSATZBESCHREIBUNG: UMSCHLAG, TRANSPORT UND EINBAU VON NEUN GENERATOREN



Großes Bild oben: Entladen der Generatoren im Tandemhub mit LTM 1450-8.1 und LTM 1500-8.1

Bild oben: Das Gefälle der Rampe wurde mittels Fahrzeughydraulik ausgeglichen.

Bild links: Die neuen Spindelheber ermöglichen ein Absetzen direkt vom SPMT

**KRANARBEITEN**



# 66 TONNEN AM HAKEN

**Austausch zweier Reaktoren sorgt für reibungslose Produktion von Grundstoffen der BASF Ludwigshafen**

**BASF → EINSATZORT: LUDWIGSHAFEN → EQUIPMENT: LR 1600/2 MIT 84 M HAUPTAUSLEGER UND 36 M DERRICK, 65 T ZENTRAL-, 120 T DERRICK- UND 150 T DREHBÜHNENBALLAST, HILFSKRAN LTM 1110-5.1 → SCHWERSTES EINZELTEIL: 66 T → EINSATZBESCHREIBUNG: AUSTAUSCH ZWEIER REAKTOREN**

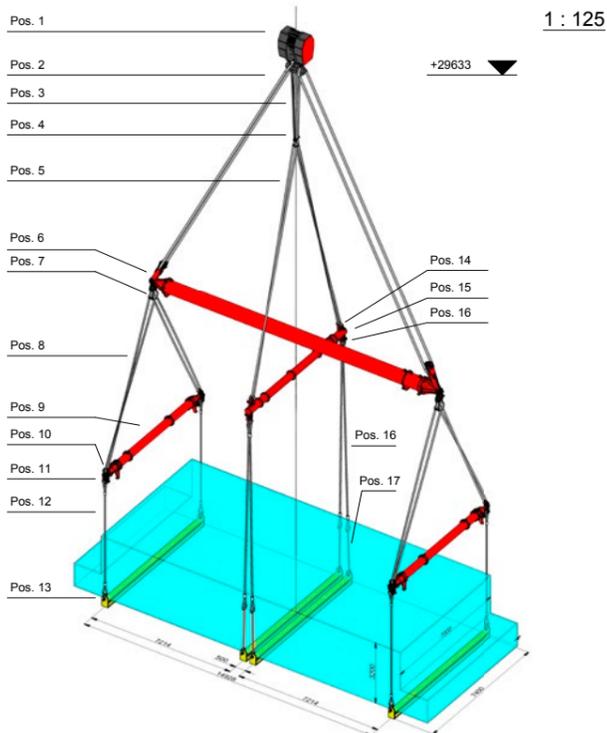


Bild links oben: Die 66 Tonnen schwere Ladung hängt unter einer Spreiztraverse an unserer LR 1600/2

Bild rechts oben: Genaue Anweisungen sind nötig, um den Reaktor durch das zuvor geöffnete Dach einzuheben

Bild links: Planung der Spreiztraverse zum Verheben des Kühlers

Bild unten: Präzise wird die Spezialanfertigung in die bestehende Anlage gehoben

Die Anweisungen mussten sehr genau erfolgen. Der Austausch von zwei Spezialanfertigungen zur Reaktion von Methanol zu Formaldehyd erfolgte hoch über dem Kopf des Kranfahrers durch extra geschaffene Dachöffnungen. Eine andere Lösung war für den Austausch nicht möglich. Die akribische Planung mittels digitaler 3D-Modelle, besonders auch im Hinblick auf die Idee einer nicht alltäglichen Spreiztraverse und ein stetiger Austausch mit dem Auftraggeber sorgten für eine erfolgreiche Durchführung der Arbeiten. Vorab musste ein großer Luftkühler vom Dach demontiert werden, um überhaupt eine Öffnung zu ermöglichen. Hierbei kam die spezielle Spreiztraverse zum Einsatz, da der Kühler eigentlich aus zwei Teilen bestand und in einem Stück abgehoben werden musste.

## Akribische Planung mittels digitaler 3D-Modelle

nächst mussten dann die verschlissenen Reaktoren auf gleichem Wege aus der Anlage gehoben werden, wie die neuen Spezialanfertigungen ihren Weg in die Anlage finden sollten. Dazu wurde die modulare Spreiztraverse an die Hakenflasche gehängt, und durch die Dachöffnung in die Anlage eingebracht. Die 66 Tonnen schweren Teile mit einem Durchmesser von 4,40 m und 11,5 m Länge wurden von unserem Team angeschlagen und die letzten Halteschrauben gelöst. Dann galt es präzise Anweisungen aus mehreren Blickwinkeln zu geben und den Raupenkran nur feinfühlig und langsam zu bewegen. Nur so konnten Schäden an der bestehenden Anlage vermieden werden. Das Ablegen am Boden unterstützte der Hilfskran unseres Raupenkranes, während im Inneren der Produktionsanlage für den wichtigen Grundstoff die Vorbereitungen zum Einbau der neuen Reaktoren liefen. Die neuen Reaktoren mussten dann ebenfalls unter Hilfe des LTM 1110-5.1 in die Vertikale gebracht werden, ehe die Präzisionsarbeit des Einhubes in die Anlage begann.



Gezeichnet/Drawn		Maßstab/Scale		<b>A 3</b>
Datum/Date	Name	Auftraggeber/Client	Projekt/Project	
12.01.2021	U. Langer	BASF SE Werk Ludwigshafen	T-416 Luftkühler verheben	
<small>Der Entwurf ist geistiges Eigentum der RIGA MAINZ GmbH &amp; Co. KG und urheberrechtlich geschützt. Vervielfältigungen und Weitergabe an Dritte erfolgt nur mit ausdrücklicher Genehmigung des Planverfassers. Bei Missbrauch beibehalten Rechte vorbehalten. Sämtliche Angaben sind unverbindlich. Als Grundlage einer möglichen Realisierung liegen ausschließlich Fahrzeug- und Anlagenblätter der RIGA MAINZ GmbH &amp; Co. KG zu Grunde. Erst nach Prüfung durch den Auftraggeber erfolgt die finale Ausführungsanfertigung. Sämtliche Unstimmigkeiten sind der RIGA MAINZ GmbH &amp; Co. KG unverzüglich mitzuteilen.</small>				Benennung/Subject Anschlagkonzept zum Verheben eines Kühlers. Gewicht des Kühlers 58 t
Datei/File: R:\PM\BASF\2021\T-416_Reaktoren C32\Kuehler-Anschlagplan-2021-01-12.dwg				



# PREMIERE FÜR DIE POWER LIFT TOWER



**POWER LIFT TOWER**

Neues Hebesystem von RIGA MAINZ begeistert bei Ersteinsatz

>>> Fortsetzung Seite 1

Ehe der Koloss mit dem ersten Stahlbetonteil losfahren kann, wird die Brücke noch 60cm angehoben. Dies geschieht durch den Einbau einer 50cm Stapelkassette in den Hubtürmen und mittels Fahrzeughydraulik. Dann drückt Fahrer Thilo Fischer den Joystick an seiner Fernbedienung nach vorne und fast 2300T Gesamtgewicht setzen sich unter lautem Dröhnen der drei Motoren in Bewegung. Für eine gleichmäßige Lastverteilung auf den 66 Achsen und eine große Auflagefläche der Brückenteile sorgen zwei von der Firma Kübler zu Verfügung gestellte Kesselbrückenträger, mit einer Länge von fast zwanzig Metern. Neun Lenkmodi sorgen für zahlreiche Bewegungsmöglichkeiten der SPMT. Das Befahren des im rechten Winkel liegenden Einbauortes verlangt die Nutzung aller Varianten. Zwei Männer weisen vorne per Funk ein, während einer am hinteren Ende schaut und zwei weitere Mitarbeiter anweist, den Bauzaun zu entfernen. Auch die Zuschauer

müssen weichen, denn jeder Zentimeter wird benötigt um den 35 Meter langen Transport einzudrehen. An der Front wird eine Achse entlastet und schwebt in luftiger Höhe über dem vorbereiteten Untergrund, während am Heck sogar die Höhenverstellung der Power-Packs genutzt wird, um zwischen Aufschüttung und vorstehende Hausdächer zu manövrieren. Beobachtet von vielen Kameras und mehreren Drohnen wird die Schwierigkeit gekonnt gemeistert und das erste Element befindet sich am Entladungspunkt. Per Laser erfolgt noch die genaue Ausrichtung, ehe die Fahrmotoren verstummen und Operator Thomas Csanyi die Hubeinheit startet. Parallel werden die 50 Zentimeter hohen Kassetten des PLT-System einzeln herausgeschoben und per Kranbahn bzw. Mobilkran auf dem Transporter abgelegt, bis 3,30m Höhe abgestapelt sind und das Fundament der Brücke unter Straßenniveau auf dem vorberei-

teten Untergrund aufsitzt. Danach wird die Transportplattform herausgefahren und zur Aufnahme des nächsten Brückenteiles vorbereitet.

Als der Transport des zweiten Teiles starten kann, erhellen ein Dutzend große Flutlichtstrahler die Baustelle. Es ist dreiundzwanzig Uhr. Die bereits zuvor gemeisterte Eindrehung gelingt auch in der Dunkelheit hervorragend und die korrekte Positionierung des Teils verlangt höchste Präzision. Denn die Fugenbreite der gesamten Kontaktfläche von vierzig Metern Länge darf maximal zwanzig Millimeter betragen. Hierbei werden ebenfalls wieder mehrere Lenkmodi genutzt. Das Abstapeln der sechs Türme mit einer Hubkraft von je 500 Tonnen funktioniert gleichermaßen problemlos. (Als die 3 mal 22 Achsen des Transporters unter der Brücke herausmanövriert werden und mit den zwei Begleitkranen auf Ihren Parkplatz fahren ist es wieder hell.)

## Per Laser erfolgt noch die genaue Ausrichtung

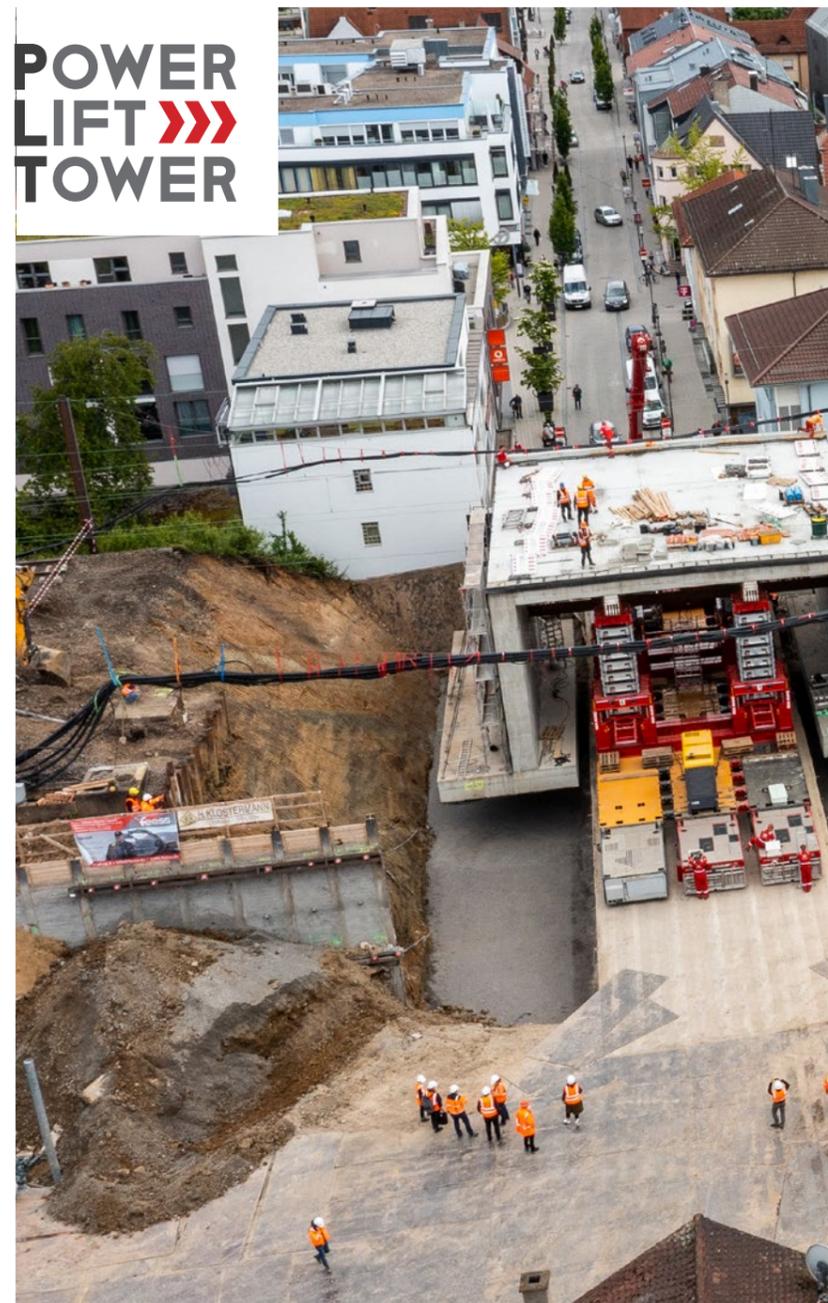


Bild oben: Luftaufnahme der beiden Brückenteile, kurz vor dem Ablassen des ersten Segment.

Bild links: Die SPMTs sind nach dem hochdrücken des ersten Brückenteils startklar.

Bild mitte: Teamwerk beim Einschub der Kassetten des PLT-Systems

Bild rechts oben: Einlenken des ersten Brückenteils über die spätere Unterführungsstraße.

Bild unten: Die SPMTs starten in der Nacht das Einfahren des zweiten Brückenteils.



# INTERN

## → FIRMENJUBILÄEN

An dieser Stelle danken wir allen Jubilaren:

Für 5 Jahre Mitarbeit danken wir:  
Ali Turna, Olaf Columbus, Heiko Veith,  
Jörg Heymann, Roland Wamboldt

Für 10 Jahre Mitarbeit danken wir:  
Ercan Bilgili, Stefan Kaul

Für 15 Jahre Mitarbeit danken wir:  
Werner Gebel, Tim Langer,  
Oliver Irrgang, Marisa Kummer

Für 20 Jahre Mitarbeit danken wir:  
Detlef Mirbach, Fred Wunsch

Für 25 Jahre Mitarbeit danken wir:  
Birgit Langer

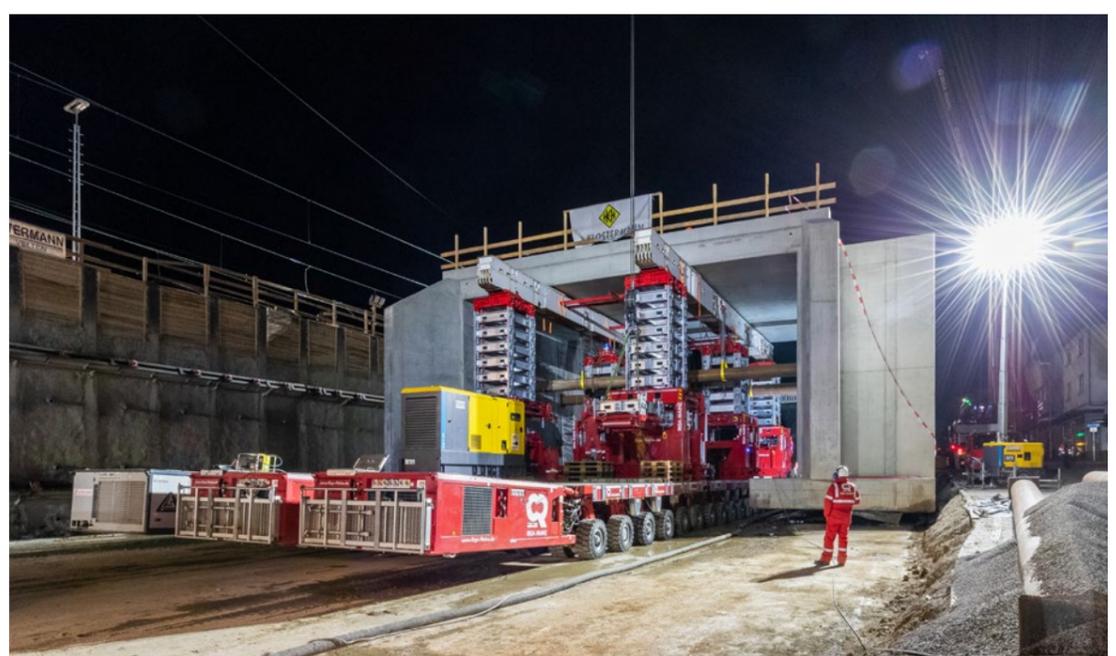
## → NEUES EQUIPMENT

Nachdem das letzte Jahr beim Thema Equipment ganz im Zeichen neuer Hubgerüste allen voran unser neues Power Lift Tower System stand, kümmern wir uns dieses Jahr um die Umwelt. Einige ältere Zugmaschinen, Montagewagen und ein Ladekran werden durch neue Geräte mit der aktuellen Schadstoffnorm Euro 6 ersetzt. Im Januar kommt noch ein 1150-5,3 zur Verstärkung unserer Kranflotte.

## → NEUES MODELL

Das bekannte Modell LTM 1450-8.1 der Firma IMC gibt es nun auch im RIGA Look.

>>> weiter auf Seite 8

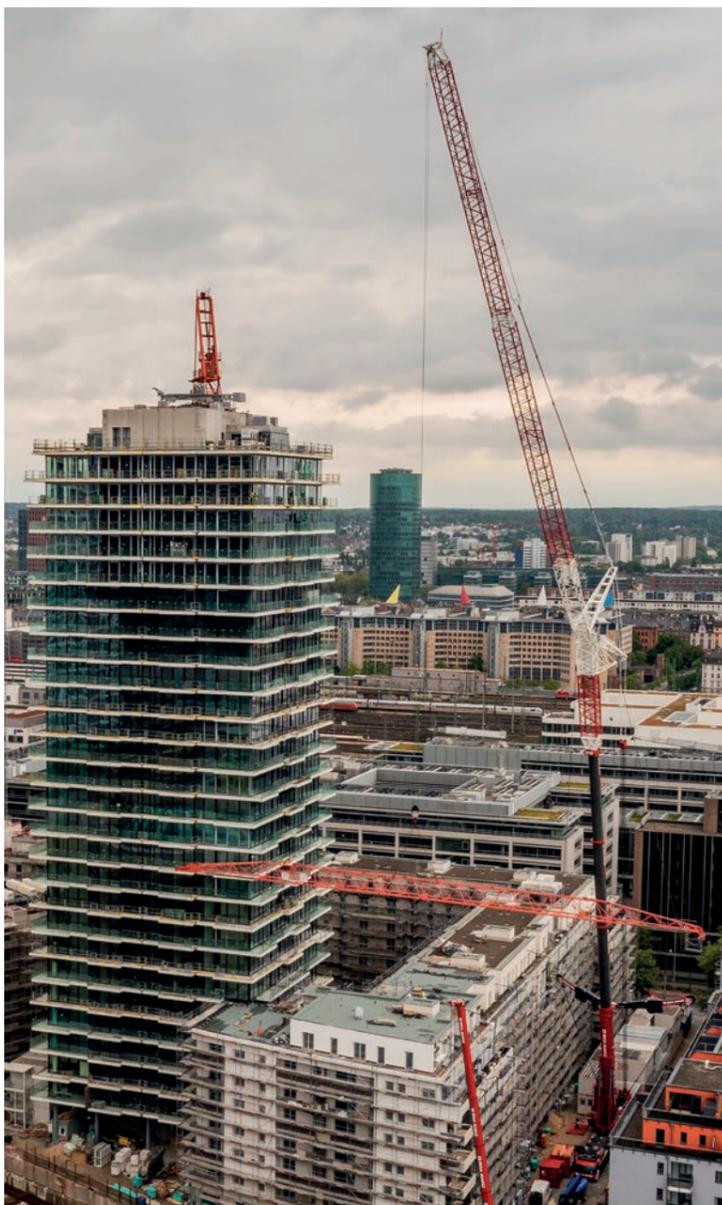



**KRANARBEITEN**

# MAXIMALE HAKENHÖHE

## Demontage eines Turmdrehkranes unter beengten Verhältnissen

STRABAG BMTI → EINSATZORT: FRANKFURT → EQUIPMENT: LTM 1650-8.1, LTM 1130-5.1 → SCHWERSTES EINZELTEIL: 16 T BEI 56,6 M AUSLADUNG UND 121 M HAKENHÖHE → EINSATZBESCHREIBUNG: DEMONTAGE EINES TURMDREHKRANES



In der Mainmetropole Frankfurt galt es für den Kunden Strabag BMTI einen Turmdrehkran am Projekt Edentower zu demontieren. Vor der Durchführung wurden aufgrund der beengten Platzverhältnisse alle Störkanten digital vermessen und ein CAD-Modell angefertigt, um die Positionierung unseres LTM 1650-8.1 genau festlegen zu können. Wichtig war dies nicht nur, um die benötigte Traglast bei einer Hakenhöhe von 121m zu erhalten, sondern vor allem um ein Schwenken des Kranes durch die Y-Abspannung am Standort zwischen Bestandsgebäude und Neubau zu ermöglichen.

### Erforderliche Hakenhöhe 121 m

Auch nach der Berechnung des idealen Standortes blieben beim Aufbau teilweise nur wenige Zentimeter zwischen Gebäude und der Abspannung des Kranes. Vor der Positionierung am Aufstellort mussten dann noch Baustellencontainer versetzt und Teile des Fassadengerüsts entfernt werden, um einen reibungslosen

Ablauf während der nur zweitägigen Sperrung mitsamt Auf- und Abräumen zu ermöglichen.

Ein weiterer schwieriger Punkt war die Montage der 73,5m langen Wippspitze. Diese musste größtenteils schwebend über einer Baugrube montiert werden. Auch ein Nachrollen am Boden beim Aufrichten der Wippe war nicht möglich, da die Baugrube sowie eine Bohrpfehlwand den Weg blockierten. Lösung hierfür war das Nachführen der Wippspitze mittels Rüstkran LTM 1130-5.1.

Diese Variante des Aufbaus ist in der Software des Kranes nicht hinterlegt,

weshalb Liebherr-Techniker beim Aufbau unterstützten mussten. Mit 155t Drehbühnenballast begann dann der Abbau des Wipper-Turmdrehkranes. Nach der Demontage der Gegenballastblöcke konnte der Ausleger angeschlagen, die Abspannung am TDK gelöst und eingezogen werden.

Anschließend schwebte der Ausleger an einem Stück, gesichert mit mehreren Seilen, dem Boden entgegen. Unten abgelegt, wurden die Teile direkt weiter zerlegt und mit dem Hilfskran auf bereitstehende Lastwagen verladen. So konnte das Baufeld frei von Einzelteilen gehalten und die zusätzliche Teilspernung der Frankentaler zügig aufgehoben werden.



Bild oben: Der Ausleger des Turmdrehkranes auf dem Weg zum Boden

Bild rechts: Der LTM 1650-8.1 musste genau positioniert werden, damit die Abspannung bei Drehung des Oberwagens nirgends anstößt

Bild unten: Nach Demontage der Gegengewichte wird der Ausleger angeschlagen



**KRANARBEITEN**



# GENERATOR-UMSCHLAG IN LÜNEN

RIGA MAINZ unterstützt bei Umladung

SCHMIDBAUER → EINSATZORT: LÜNEN → EQUIPMENT: LR 1600/2 MIT 42 M HAUPT- UND 36 M DERRICKAUSLEGER, SPTM MODULE → SCHWERSTES EINZELTEIL: 462 T → EINSATZBESCHREIBUNG: UMSCHLAG EINES GENERATORS

Etwa vierzig Transporte beladen mit roten Kranteilen erreichten den Stummhafen in Lünen. Dort kam unsere LR1600/2 für den Kunden Schmidbauer zum Einsatz.

Ausgerüstet mit 42m schwerem Haupt- und 36m Derrickauser musste ein Ersatzteil für das Trianel Kraftwerk vom Schiff auf bereitgestellte SPMT-Module verladen werden. Bei dem Ersatzteil handelt es sich um einen neuen Generator, der dann im Sommer diesen Jahres während der großen Revision im Kohlekraftwerk direkt am Datteln-Hamm-Kanal eingebaut werden soll.

Die Ausladung von 15 Metern stellte für unseren Raupenkrane keine große Hürde dar. Für das Gewicht der Last von 462 Tonnen waren bei dieser Ausladung und 18m Derrickradius aber 512 Tonnen Ballast nötig. Nachdem das Transportschiff an der Kaimauer vertaut war, wurden die armdicken Seilschlaufen um die vier Befestigungspunkte gelegt und das schwere Ersatzteil sanft aus dem Laderaum gehoben.

Unser Kranfahrer drehte dann mit seinem Joystick nur noch den Oberwagen um 90 Grad und schon schwebte der Generator über dem parallelgekuppelten 24-Achsen des

Selbstfahrers. Einweiser an jeder Ecke des Generatorteils sorgten für die genaue Positionierung und Abstimmung über Funk, ehe die Last abgesetzt war und die Seilschlaufen wieder ohne Spannung an den Befestigungen hingen.

*Bild oben: Unter den Augen vieler Beobachter wird der Generator auf den bereitgestellten SPMT positioniert*

*Bild rechts Mitte: 15 Meter Ausladung musste die LR 1600/2 überwinden*

*Bild rechts unten: Siemens verfügt über eigene SPMT-Module zum Transport ihrer Generatoren.*



**KRANARBEITEN**



# SKULPTUR ZIEHT UM

Seit fast 60 Jahren prägt das 1961 von dem Mainzer Bildhauer Heinz Hemrich (1923-2009) geschaffene Reiterstandbild an der Freiligrathstraße / Ecke An der Goldgrube das öffentliche Bild an der Kreuzung in der Mainzer Oberstadt. Die Skulptur musste nach dem Teilflächenverkauf der

## Kulturelle Aufgabe für unser Team

GfZ-Kaserne nach Mainz-Hechtsheim in die Kurmainz-Kaserne umziehen. Der Umzug der Dauerleihgabe war eine kulturelle Aufgabe für unser Team. Nachdem der Kreuzungsbereich abgesperrt war, konnte der Tieflader in Position gefahren werden und der LTC 1050-3.1 wurde aufgebaut. Parallel hierzu, wurden die Pflastersteine um die Bodenplatte der Skulptur entfernt.

Nach dem Anschlagen des Reiterstandbildes, startete unser Kranfahrer Herr Eike Kappelhoff mit seiner Fernbedienung das Anheben der

Last. Nach dem alle Pressevertreter ihr Foto im Kasten hatten, schwenkte Herr Kappelhoff die Skulptur um die eigene Achse und platzierte sie im Teamwork mit seinem Anschläger millimetergenau auf dem Tieflader.

Nachdem das Reiterstandbild mit Spanngurten für den Transport gesichert war, konnte die kurze Reise nach Mainz-Hechtsheim beginnen. Dort in der Kurmainz-Kaserne wird die Skulptur restauriert und findet nach heutigem Stand dort auch sein neues Zuhause.

*Bild rechts unten: Reiterstandbild vor der ehemaligen GFZ-Kaserne auf dem Weg zum Tieflader*

*Bild links und rechts: Unser Kranfahrer hebt/senkt die Skulptur mit dem Joystick auf seiner Fernbedienung zentimetergenau zum Abtransport*



**MODELLBAU**



**JETZT NEU:  
LTM1450-8.1**

**IMC Modell in schicker Verpackung im RIGA-Look**

Auf vielfachen Wunsch und unzähligen Anfragen nach einem neuen Riga-Modell, war es kurz vor Weihnachten so weit und eine Palette LTM's wurden von IMC geliefert. Das Modell ist nun offiziell und exklusiv bei uns im Shop erhältlich. Das Metalldruckguss-Modell im Maßstab 1:87 verfügt über viele realistische Details, wie separate Gegengewichte und eine Transport- und Hebekonfiguration. Der Kran ist in unseren offiziellen RAL-Farben lackiert und verfügt über eine Anti-Scratch-Beschichtung. Ein hochwertiger Tampondruck im Riga-Look und Fotoätzmaterial runden das Detailmodell ab.

Erhältlich im Shop: [riga-shop.de](http://riga-shop.de)

**VORGESTELLT**



**Daniela Telch**

**Arbeitsbereich:**  
Projektplanung am Standort Ludwigshafen

**Im Team seit:**  
01. August 2021

**Ausbildung:**  
Industriemeisterin Metall

**Nationalität:**  
deutsch

**Fremdsprachen:**  
englisch

**Interessen:**  
Fußball  
(Lieblingsverein: 1. FSV Mainz 05)

**Spaß an der Arbeit:**  
Herausforderungen durch immer neue und teilweise schwierige Projekte.  
Arbeiten im Team zum Erfolg.

**SPONSORING**

**NICO MÜLLER**

DTM-Sensation: Zum Abschied schenkt der Motorsportrennstall Abt Sportline, seinem langjährigen Formel-E-Fahrer Lucas di Grassi mehrere Gaststarts in der DTM und sagt damit Dank für die langjährige Zusammenarbeit. Zu den letzten beiden Events der vergangenen Saison, schickt der Traditionsrennstall somit einen vierten Audi an den Start. Der grandiose Einfall ist auch dem ABT-Marketingchef Harry Unflath zu verdanken. Neben allen Hauptsponsoren, haben

auch wir sofort zugesagt, unseren Audi R8 LMS für diese Aktion dem Rennstall zur Verfügung zu stellen. Nico Müller als ehemaliger ABT-Pilot, der das Rennauto sonst bei Taxifahrten pilotiert, fädelt diese Idee auf Seiten von RIGA MAINZ maßgeblich mit ein. Kurzer Hand wurde von ABT der RIGA-Audi umfoliert und zu einem konkurrenzfähigen DTM-Bulletin aufgebaut. Ein 12. Platz von di Grassi in Race 2 auf dem Norisring, beweist dies eindrucksvoll.



**GEWINNSPIEL**

**Gewinnen Sie ein Kranmodellen LTM 1450-8.1**



**Wo fand der erste Einsatz des Power Lift Tower statt?**

Lösung:

Die Lösung senden Sie einfach mit Angabe Ihrer Kontaktdaten per E-Mail an: [info@riga-mainz.de](mailto:info@riga-mainz.de)

**viel Glück!**

Teilnahmebedingungen: Die Gewinnauslosung erfolgt unter allen richtigen Einsendungen. Die Gewinner werden schriftlich benachrichtigt. Mitarbeiter von RIGA MAINZ sowie deren Angehörige dürfen nicht teilnehmen. Der Rechtsweg ist ausgeschlossen. Einsendeschluss: 15.03.2022. Die Gewinner werden unter [www.Riga-Mainz.de](http://www.Riga-Mainz.de) veröffentlicht.

**IMPRESSUM**

Herausgeber:  
**RIGA MAINZ GmbH & Co. KG**

Liebigstraße 13-15, 55120 Mainz  
Tel. +49(0)6131.96296-0  
E-Mail: [info@Riga-Mainz.de](mailto:info@Riga-Mainz.de)  
[www.Riga-Mainz.de](http://www.Riga-Mainz.de)

Für eventuelle inhaltliche Fehler übernehmen wir keine Haftung.

Ansprechpartner:  
Detlef Mirbach, Tel.-Durchwahl -32  
E-Mail: [dm@Riga-Mainz.de](mailto:dm@Riga-Mainz.de)

Bildnachweise:  
- © Jens Hadel: S. 2  
- © BASF Ludwigshafen: S. 3  
- © Günter Goldstein: S. 7 oben  
- © connections: S. 1, 4, 5, 6, 7 u.  
- © Abt S. 8  
- © IMC: Modell S. 8

Konzept & Realisation:  
[connections-mainz.de](http://connections-mainz.de)

Folgen Sie uns:  
[f /rigamainz](https://www.facebook.com/rigamainz)  
[@ /riga.mainz](https://www.instagram.com/riga.mainz)  
[in /company/riga-mainz-gmbh-&-co-kg](https://www.linkedin.com/company/riga-mainz-gmbh-&-co-kg)