ARAN

01
20

FORUM • Zeitschrift für die ARAN Gruppe

Ungeahntes Ausmaß
afu an Sanierung „Große Hölle“ beteiligt

Mehr Kapazität direkt gegenüber
Danrec lagert Nachbearbeitung aus

Picofiltration mit DNA
atech-Membranen als Basis

Verdichtungsprüfung
stra/lab setzt radiometrische Sonde ein

Martin Gruner

Impressum
Herausgeber
ARAN Holding GmbH
Unternehmenskommunikation
Hauptstraße 46/48
23611 Bad Schwartau
Telefon: 0451/2001-101
Telefax: 0451/2001-159

Verantwortlich für Inhalt und Redaktion:
Dr. Kathrin Lüdtke
eMail: forum@aran-holding.de

Mitarbeit an dieser Ausgabe:
Kathrin Billig, Bernhard Jung, Holger Kosin, Ariane Krause, Horst Kucharski, Detlev Soppert

Herstellung:
VeBu Druck + Service e.K., Bad Buchau

Satz und Gestaltung:
traub-media, Betzenweiler

Zum Titelbild:
Ein Teil des kontaminierten Bodens aus der „Großen Hölle Zichow" (kleines Bild) wurde in der Bodenwaschanlage der afu GmbH gereinigt. Das Toteisloch aus der letzten Eiszeit, in das zu DDR-Zeiten zehntausende Tonnen Sonderabfälle weitgehend unkontrolliert abgekippt worden waren, ist bereits zum größten Teil saniert.

EDITORIAL
Erstens kommt es anders …

…und zweitens als man denkt. Diese Wilhelm Busch zugesprochene Redensart passt auf so manche Lebenslage und wird uns vermutlich noch in den nächsten Monaten das eine oder andere Mal in den Sinn kommen. Wie sich die Coronakrise entwickelt und schließlich auf unsere Gruppe, unsere Tochter- und Beteiligungsgesellschaften und unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter konkret auswirken wird, kann jetzt noch niemand vorhersagen. Fest steht jedoch, dass die ARAN Gruppe alles dafür tun wird, die negativen Folgen so gut wie möglich abzumildern. Es kommt uns dabei zugute, dass unsere Unternehmen auf vielen unterschiedlichen Märkten tätig sind und die entsprechenden Schwankungen insgesamt besser aufgefangen werden können.

Auch was das ARAN Forum betrifft, kam es anders als gedacht: In der ersten online-Ausgabe 1–19 hatten wir angekündigt, dass das ARAN Forum im Frühjahr zukünftig immer online erscheinen wird. Und auch wenn gerade heute überall die Rede davon ist, dass die Digitalisierung weiter voranschreiten muss, hat sie beim ARAN Forum nicht so funktioniert wie gedacht. Die Mehrzahl der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Gruppe sitzen nicht im Büro, sondern fahren LKW, bedienen Maschinen oder arbeiten vor Ort beim Kunden. Zum großen Teil haben sie keine Firmen-E-Mail-Adresse und konnten daher nur in Form von Aushängen über das neue online-ARAN Forum informiert werden. Im Ergebnis ging die Ausgabe 1–19 an den meisten dieser Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter vorbei, und es wurde der Wunsch danach laut, dass auch die Frühjahrsausgabe wieder gedruckt erscheinen sollte – durchaus auch aus den Reihen derjenigen, die per Firmen-E-Mail-Adresse über die online-Ausgabe informiert worden waren.

Andererseits gab es viele positive Rückmeldungen, die sich lobend über die zeitgemäße online-Ausgabe und die Einsparung von Papier und Druckkosten äußerten. Die vorliegende Druckausgabe, die wie immer auch online auf unserer Website erscheint, ist daher ein Kompromiss: Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der ARAN Gruppe erhalten wie gewohnt die gedruckten Exemplare, die jedoch in Umfang, Papierstärke, Auflage und damit auch in Bezug auf die Kosten reduziert sind. Wer das ARAN Forum lieber nur online lesen möchte, nimmt sich kein gedrucktes Exemplar, so dass sich auf Basis der übrig gebliebene Hefte der zukünftige Druckbedarf ermitteln lässt. Somit werden wir hoffentlich allen Wünschen gerecht – wenn nicht, lassen Sie es uns bitte wissen.

Martin Gruner

Zehn bis fünfunddreißig

Auch wenn Wolfgang Wiese seit einigen Jahren freiberuflich tätig ist, kann er auf insgesamt 35 Jahre im Dienste der ARAN Gruppe zurückblicken. Damit steht er an der Spitze der diesjährigen Jubilare. Mit 30 Jahren Betriebszugehörigkeit folgen Andreas Wozniak von der atech gmbh und Detlef Heise von der DAW GmbH. Für die GER GmbH sind Ulrich Karge und Dirk Grunberg seit 25 Jahren tätig, ebenso wie Torsten Jähn, Cornelia Zimmermann, Rainer Gehl, Anja Wilde und Sven Kämpfe für die SUC GmbH. Schon 20 Jahre arbeiten Lutz Rößler für die afu GmbH, Lutz Albert, Andreas Rühs und Olaf Gruhn für die GER GmbH sowie Ingolf Rothe und Achim Wündrich für die SUC GmbH. Den sehr langjährigen Jubilaren nacheifern wollen hoffentlich Karsten Panow von der ARAN Holding GmbH, Dr. Matthias Koch von der afu GmbH, Michael Bader von der atech innovations gmbh, Jes Eifler von der Danrec A/S, Mario Mustin von der GER GmbH sowie Nicole Schramm, Matthias Möller und Marion Schwenger von der SUC GmbH, Tom Karlsson, Håkan Nyberg und Arben Kuqanaj von der Swerec AB, die jeweils seit 10 Jahren für ihre Arbeitgeber tätig sind. Allen Jubilaren einen herzlichen Glückwunsch!

Wir berichten in dieser Ausgabe über:

ARAN
Seiten 6 und 7

afu
Seite 3

AIS artec Armaturen- und Industrieservice
Seite 4

atech innovations gmbh
Seite 5

DANREC A/S
Seite 4

GER Umweltschutz GmbH
Seite 8

pro tech planen. bauen. wohnen.
Seite 7

stralab
Seite 6

Die „Große Hölle“ hat ihren Schrecken weitgehend verloren: In 20 Meter Tiefe hat sich vom einlaufenden Oberflächen- oder Grundwasser ein kleiner See gebildet, Teile der Böschung sind aber noch verunreinigt

afu hilft, „Hölle“ zu beseitigen
Ungeahntes Ausmaß

30 Jahre nach der Deutschen Wiedervereinigung ist ein Großteil der Umweltfrevel der ehemaligen DDR beseitigt. In der Uckermark bei Zichow liegt derzeit ein Großprojekt in den letzten Zügen: Von der „Großen Hölle Zichow“, einer Altablagerung ungeahnten Ausmaßes, sind die letzten Reste belasteten Bodens zu entsorgen – die schätzungsweise noch etwa 40.000 Tonnen ausmachen. Die afu GmbH Anwendungsgesellschaft für Umweltschutztechniken hat in ihrer Bodenwaschanlage in Berlin-Schönerlinde schon knapp 8.500 Tonnen des Materials gereinigt.

Die „Große Hölle“ war Anfang der 1960er Jahre lediglich ein Toteisloch aus der letzten Eiszeit mit einem vermeintlich für eine Deponie gut geeigneten Untergrund aus Geschiebemergel. Da damals keine umfangreichen Untersuchungen angestellt wurden, blieben vorhandene Sandlinsen unentdeckt, und die Raffinerie im nahen Schwedt lagerte dort unter anderem ölverschmutzen Boden ab. Später kamen Abfälle aus einem Reifenwerk, aus agrochemischen Zentren, aus der Tierkörperbeseitigung und aus anderen DDR-Betrieben hinzu. 26 Jahre lang – bis 1990 – wurden an der heutigen B166 zehntausende Tonnen von Sondermüll abgekippt. Mit der Zeit entstand in der Senke ein See aus Giftstoffen mit aufschwimmender Ölschicht. Diese wurde rund 70 Mal abgebrannt, um die Kapazität der Deponie zu erhöhen. Durch die vorhandenen Sandlinsen waren Schadstoffe bis in den rund 50 Meter tiefen Grundwasserleiter gedrungen.

Es ist kein Wunder, dass es bei einem Sanierungsprojekt dieser Größe nach der Wiedervereinigung weitere Jahrzehnte dauerte, bis die Arbeiten nach umfangreicher Planung begonnen werden konnten. 2015 war es soweit: Zunächst wurden das hochbelastete Wasser und der giftige Schlamm abgepumpt und entsorgt. Anschließend wurde das kontaminierte Erdreich ausgebaggert und zur Behandlung verbracht. Während der Sanierungsarbeiten kam das wahre Ausmaß der Verunreinigung zum Vorschein: Insgesamt müssen mehr als doppelt so viel Mengen wie ursprünglich angenommen entsorgt werden.

Große Mengen belasteten Bodens aus der Böschung des Eiszeitlochs (rechts) wurden bei afu behandelt (oben)

Derzeit hat sich in 20 Meter Tiefe aus einlaufendem Oberflächen- oder Grundwasser ein kleiner See gebildet. Teile der Böschung sind noch verunreinigt und werden nun in einem weiteren Sanierungsschritt ausgebaggert und anschließend behandelt. Es wird also noch einige Zeit dauern, bis die „Große Hölle“ vollständig saniert ist und wieder von der Natur übernommen werden kann. Die Kosten teilen sich der Bund und das Land zu 60 beziehungsweise 40 Prozent. Nach dem Ende der Sanierungsarbeiten muss das ehemals ackerbaulich genutzte Gelände noch jahrelang innerhalb einer Umzäunung überwacht und regelmäßig beprobt werden.

Was für das gesamte Sanierungsvorhaben gilt, kam auch bei der afu während der Behandlung des kontaminierten Bodens aus der „Großen Hölle“ zum Vorschein: Das Material bot in Hinblick auf die Belastung so manche Überraschung. Durch ständige Beprobung und entsprechende zeitnahe Anpassung der Behandlungsschritte konnten die erfahrenen Fachleute der afu jederzeit die bestmögliche Reinigung des Materials sicherstellen. Doch auch sie wurden durch das Ausmaß der Verunreinigung negativ beeindruckt: Das letztendlich zu beseitigende Feinkorn aus der Bodenwaschanlage war extrem hoch belastet – ein weiteres Zeichen dafür, wie notwendig die Sanierung der „Großen Hölle“ war und noch ist.

Gleich vis-à-vis: Die neue Halle der Danrec ist auf der rechten, das Produktions- und Verwaltungsgebäude auf der linken Straßenseite

Danrec A/S lagert Nachbearbeitung aus
Mehr Kapazität direkt gegenüber

Aus 100 % Recyclingmaterial bestehen die Kunststoffplatten der DAW-Tochter Danrec A/S, die im dänischen Karup produziert werden. Steigende Nachfrage und Ausweitung der Produktpalette vor Beginn der Corona-Krise machten eine Vergrößerung der Platzkapazität notwendig. Das Unternehmen erwarb ein ehemaliges Möbellager auf der gegenüberliegenden Straßenseite und nutzt dieses nun vor allem für die Nachbearbeitung der Kunststoffplatten und die Lagerung der Fertigprodukte.

Hier werden die Kunststoffplatten kundenspezifisch nachbearbeitet

Nachdem Danrec im vergangenen Jahr aufgrund der guten Auftragslage bereits die Produktionszeiten erweitert hatte wurde Anfang dieses Jahres eine entsprechende Vergrößerung der Fläche für Bearbeitung und Lagerung der immer stärker nachgefragten Produkte erforderlich. Passenderweise wurde die benötigte Fläche genau auf der anderen Straßenseite frei: Eine bisher als Möbellager genutzte Halle konnte durch entsprechende bauliche Maßnahmen und technische Ausstattung so angepasst werden, dass sie der Danrec nun als Nachbearbeitungszentrum dient. Hier werden zum Beispiel kundenspezifische Logos aufgebracht, Löcher für Verbindungssysteme und Handgriffe gestanzt oder spezielle Formen gefräst. Außerdem werden fertige Produkte in der Halle gelagert.

Die am Hauptsitz gewonnene Fläche entzerrt zunächst die ehemals angespannte räumliche Situation und bietet Platz für die zukünftige Installation weiterer Produktionstechnik. Auch wenn aufgrund der aktuellen Lage mit vorübergehend sinkender Nachfrage zu rechnen ist, ist man bei Danrec zuversichtlich, die erweiterten Möglichkeiten mittelfristig auslasten zu können.

artec AIS jetzt LARC-Betrieb
Von LESER zertifiziert

In letzter Zeit hat die artec AIS Armaturen- und Industrieservice GmbH ihre Geschäftsaktivitäten im Bereich Sicherheitsventile ausgebaut. Kürzlich wurde das Unternehmen von der Firma LESER auditiert und ist nun ein zugelassener autorisierter Fachbetrieb für die Reparatur von LESER-Sicherheitsventilen. Der Begriff LESER Authorized Repair Center (LARC) bezieht sich auf alle Organisationen weltweit, die von LESER autorisiert sind, Reparatur-, Montage- und Einstellarbeiten an LESER Ventilen durchzuführen.

Die Firma LESER ist einer der größten Hersteller von Sicherheitsventilen in Europa und damit eines der führenden Unternehmen in diesem Bereich weltweit. Viele große Unternehmen in den Branchen Chemie, Petrochemie, Technische Gase, Öl-und Gasförderung, Maschinenbau sowie in der Lebensmittel- und der Pharmaindustrie setzen heute bereits Sicherheitsventile der Marke LESER ein.

Durch die Zertifizierung bestätigt der Hersteller seinem Partner artec AIS, dass alle personellen und organisatorischen Voraussetzungen gegeben sind, um die notwendigen Qualitäts- und Sicherheitsstandards in der Wartung und Instandsetzung von Sicherheitsventilen nach Herstellerstandard einzuhalten.

„Durch die freiwillige Herstellerzertifizierung der Firma LESER möchten wir unseren Kunden gegenüber den hohen Qualitätsanspruch der artec AIS GmbH, gerade im Bereich der sicherheitsrelevanten Armaturen, dokumentieren. Die schnelle und problemlose Auditierung zeigt uns, dass wir bereits nach hohen Standards arbeiten“, freut sich artec AIS-Geschäftsführer Bernhard Jung.

Von artec AIS generalüberholte LESER-Sicherheitsventile

atech liefert keramische Membranen als Basis
Picofiltration mit DNA

Keramische Membranträger im Edelstahl-Druckgehäuse von atech: Die eigentliche keramische Filtermembran ist auf der Oberfläche der Kanäle aufgebracht. Die Produkte von Cerahelix sehen auf den ersten Blick genauso aus, der Unterschied zeigt sich nur im Elektronenmikroskop in Form von noch feineren Poren.

Seit mittlerweile mehr als 30 Jahren bietet die atech innovations gmbh keramische Membranen für die Mikro- und Ultrafiltration an. Die Produkte des Unternehmens ermöglichen im Filtrationsprozess den Rückhalt von Partikeln bis 0,01 µm Größe. Noch kleinere Poren realisiert die US-amerikanische Firma Cerahelix, die auf der Basis von atech-Membranen ihr Produkt „PicoHelix" mit Hilfe von DNA herstellt und damit rund hundertmal kleinere Bestandteile im Filtrat zurückhalten kann.

PicoHelix ist ein Keramikmembranfilter, auf den sehr kleine Poren mit einer DNA-Schablone aufgebracht werden, und der sich somit für anspruchsvolle molekulare Trennungen eignet. Zu den Anwendungen gehören die Wiederverwendung von Industrieabwasser, die Abtrennung von organischen Lösungsmitteln und die Konzentration von biobasierten Chemikalien und Pharmazeutika. Das von der Firma Cerahelix patentierte biotechnologische Herstellungsverfahren bietet die Möglichkeit, die Porengröße zu variieren und das Trennungsverfahren durch die elektrische Ladung der Oberfläche der Membran noch effizienter zu gestalten. Unterschiedlichen Kundenanwendungen kann so entsprochen werden.

Auch für die PicoHelix Membranen gelten die besonderen Vorteile der keramischen Membranen von atech. Sowohl die atech-Membranen als auch die PicoHelix Membranen überzeugen bei Anwendungen mit hohen Temperaturen, niedrigem pH-Wert, aggressiven Lösungsmitteln und hoher Viskosität des zu filtrierenden Mediums, bei denen Polymermembranen an ihre Grenzen stoßen. Die geringe Porengröße der PicoHelix Membran ermöglicht zudem die Abtrennung von sehr kleinen Molekülen, deren Größen nahe beieinander liegen. Diese Eigenschaft erweitert den Trennbereich über das hinaus, was derzeit mit kommerziell erhältlichen Keramikmembranfiltern möglich ist. Daher können Cerahelix-Filter unter anderem divalente Salze, Metallionen und Zuckermoleküle trennen, die in Wasser gelöst sind.

Wie auch die keramischen Membranen von atech werden die Produkte von Cerahelix unter anderem für die Rückgewinnung von industriellem Prozesswasser sowie für Anwendungen in der Pharmaindustrie und in der Biotechnologie eingesetzt. Insbesondere im Bereich der Rückgewinnung von mit organischem Material verschmutztem industriellen Prozesswasser, das bei der Produktion von Bier und anderen Getränken, Beautyprodukten wie Seifen und Shampoo sowie Lebensmitteln entsteht, bietet Cerahelix eine innovative Lösung zur Reduktion der im Abwasser gelösten Schadstoffe an. Die organische Verschmutzung von Wasser wird in CSB (chemischer Sauerstoffbedarf) gemessen. Durch die Reduzierung des schwerabbaubaren CSB mit Hilfe der Cerahelix Membranfilter kann das behandelte Abwasser wieder in den Produktionsprozess zurückgeführt werden. Keramische Membranfilter leisten so einen Beitrag zur nachhaltigen Kreislaufwirtschaft.

stra/lab setzt radiometrische Sonde ein
Verdichtungsprüfungen im Verkehrswegebau

Die einbaubegleitende Verdichtungskontrolle im Erd- und Straßenbau ist ein wichtiger Baustein im Qualitätssicherungssystem. Für diese Prüfung setzt die stra/lab Baustoff- und Straßenprüfung GmbH das Verfahren der radiometrischen Dichtebestimmung ein, das gegenüber den klassischen Verfahren deutliche Vorteile bietet: Die Messergebnisse liegen direkt auf der Baustelle vor. Dadurch ist es dem Baubetrieb möglich, unmittelbar darauf zu reagieren.

Im Rahmen von Baumaßnahmen des Verkehrswegebaus ist die Sicherstellung eines anforderungsgerechten Verdichtungszustandes der einzelnen Schichten von essenzieller Bedeutung. Bei unzureichender Verdichtung kann es zu starken Schäden kommen. Im Erdbau führt zu geringe Verdichtung zu Setzungen in den hergestellten Erdbauwerken, die häufig die Basis für die darauf gründenden Bauwerke oder Schichten bilden. Bei den gebundenen Bauweisen (Asphalt / hydraulisch gebundene Schichten) führen unzureichende Verdichtungen zum vorzeitigen Versagen der Schichten.

Bei den klassischen Methoden der Verdichtungsprüfung werden auf der Baustelle entnommene Proben im Labor untersucht und mit den zuvor ermittelten Bezugswerten in Relation gesetzt. Der Baubetrieb erhält eine Aussage zu der hergestellten Qualität in der Regel frühestens am Folgetag. Im Erdbau kann auf diese Ergebnisse dann durch Nachverdichtungen noch reagiert werden, im Bereich der gebundenen Bauweisen sind unzureichende Verdichtungen nur durch Rückbau und Neuherstellung der betreffenden Schichten zu beheben, oder es muss eine verkürzte Nutzungsdauer in Kauf genommen werden.

Mit der radiometrischen Dichtemessung liegt ein sehr effizientes Verfahren vor, das den Einbaufirmen eine schnelle Reaktionszeit ermöglicht. Die Ergebnisse der Messungen liegen unmittelbar nach der Versuchsdurchführung vor. Dadurch ist es möglich, den Verdichtungsvorgang in Echtzeit zu überwachen und durch Einstellung des Walzregimes Einfluss auf die hergestellte Qualität zu nehmen. Gerade bei gebundenen Schichten (Asphalt / hydraulisch gebundene Tragschichten) ist dies von großer Bedeutung, da im Nachhinein kein Nachverdichten mehr möglich ist. Im Erdbau führt das Verfahren zu einer deutlichen Kosteneinsparung, da die Vorhaltezeit der Gerätetechnik minimiert werden kann.

Radiometrische Dichtemessung in der Asphaltprüfung durch die stra/lab

Funktionsweise der Isotopensonde

Bei der radiometrischen Dichtemessung kommt eine Isotopensonde zum Einsatz, mit der die Raumdichte und der Wassergehalt gemessen werden können. Das mit einem Gammastrahler ausgerüstete Gerät wird auf die zu untersuchende Schicht gesetzt und sendet radioaktive Strahlen aus. Diese werden in dem so geprüften Material abgeschwächt, gestreut und reflektiert. Ein Zählrohr im Gerät misst die Unterschiede und Laufzeiten. Durch die geräteinterne Auswertung dieser Daten wird die Dichte direkt ausgegeben.

Dr. Giovanni Catania verstorben

Dr. Giovanni Catania, langjähriger Geschäftsführer der ARAN Holding GmbH und der atech innovations gmbh, Gründer des ARAN Forums sowie mehr als 30 Jahre lang Führungskraft in verschiedenen Tochter- und Beteiligungsgesellschaften der ARAN Gruppe, ist am 25. April 2020 nach schwerer Krankheit verstorben. Dr. Catania war seit 1989 in der ARAN Gruppe tätig und vereinte auf einmalige Art Kompetenz mit tiefgründigem Humor. Er hat das ARAN Forum jahrzehntelang mitgeprägt und war in ganz besonderem Maße an Aufbau und Erfolg der ARAN Firmengruppe beteiligt. Mit herausragenden unternehmerischen Qualitäten und branchenübergreifenden Fachkenntnissen war er immer wieder ein wichtiger Rat- und Taktgeber für viele Kolleginnen und Kollegen, von denen nicht wenige im Laufe der Jahrzehnte zu Freundinnen und Freunden geworden sind. Mit ihm verlieren wir einen besonderen Menschen, der intellektuell herausfordernd, im positiven Sinne streitbar und stets zu Scherzen aufgelegt war.

Dr. Catania hat in unserer Zentrale in Bad Schwartau und in vielen unserer Tochter- und Beteiligungsgesellschaften einen nachhaltigen Eindruck hinterlassen. Wir werden ihn sehr vermissen, in bester Erinnerung behalten und sein Andenken bewahren. Unser tief empfundenes Beileid gilt seiner Familie und seinen Freunden.

Protech: neues Bauvorhaben mit Turmwohnung
Ein „Ausguck“ der besonderen Art

Küstenbewohner wissen das Meer, die Natur und die Weite zu schätzen. Dies alles können die zukünftigen Eigentümer der Turmwohnung im neuen Bauvorhaben der Protech in besonderem Maße genießen. Aus dem Turmzimmer der zweigeschossigen 135-m²-Eigentumswohnung überblickt man in seinem persönlichen „Ausguck“ ganz Scharbeutz und den gegenüberliegenden Kurpark, zum Ostseestrand ist es ein kurzer Fußweg von nur 300 Metern. Diese und die 18 weiteren Einheiten des Gebäudes bieten durchdachte Grundrisse, hochwertige Ausstattung und viel Komfort.

Schon bald beginnen die Bauarbeiten für das Mehrfamilienhaus an der Seestraße 26 in Scharbeutz mit 19 erstklassigen Eigentumswohnungen, die als Zweit- oder Ferienwohnsitz konzipiert und deren Grundrisse entsprechend angepasst sind. Die Zwei- bis Vierzimmerwohnungen in Größen zwischen 43 m² und 135 m² verfügen über großzügige (Dach-)Terrassen und Balkone. In allen Einheiten finden sich helle Räume mit bodentiefen Fenstern sowie Fußbodenheizung.

Der Aufzug des Gebäudes führt in alle Etagen – auch in den Keller, in dem sich die Haustechnik befindet und für jede Wohnung ein Kellerraum von ca. 6 m² Größe vorgesehen ist. In einem separaten Waschraum gibt es für jede/-n zukünftige/-n Eigentümer/-in je einen Anschluss für Waschmaschine und Trockner. Im Bereich der Außenanlagen erhält jede Wohnung einen eigenen PKW-Stellplatz.

Auch dieses neue Gebäude von Protech überzeugt durch eine klare Formensprache der Architektur, schlichte Eleganz und eine dezente Fassade, die die Gesamtansicht wie einen Ruhepol wirken lassen. Die Wohnungen sollen im Herbst 2021 fertiggestellt sein und sind ab 299.000,– € erhältlich.

An der Seestraße 26 in Scharbeutz entsteht ein exklusives Mehrfamilienhaus mit 19 Eigentumswohnungen, darunter eine zweistöckige Turmwohnung

pro tech
planen. bauen. wohnen.

Visualisierung der Turmwohnung: rechts die Treppe ins Turmzimmer, in der Mitte ein Panorama-Kamin mit freier Sicht auf das Feuer von drei Seiten

Neue Mitarbeiter

Als neue Mitarbeiter/-innen in der ARAN Gruppe begrüßen wir:

afu GmbH, Berlin
Kay Steinmann, Radladerfahrer
René Stelter, Anlagenfahrer

artec AIS GmbH, Rheinberg
Stephan Thiele, Armaturenschlosser
Olaf Bogott, Produktionshelfer

atech GmbH, Gladbeck
Maciej Janowski, Head of Operations

Bautech GmbH, Bad Schwartau
Jennifer Holst, Sachbearbeiterin Projektentwicklung

Danrec A/S, Karup (DK)
Jan Lauge Kristensen und Hans Henrik Videbæk Poulsen, Produktionsmitarbeiter

GER GmbH, Grevesmühlen
Ronny Schiefner und Thomas Wilde, Maschinenführer
Dennis Patynowski, kaufmännischer Angestellter Vertrieb

mtl Werkstoffprüfung GmbH, Duisburg
Sven Peters, Elisa Castro, Mustafa Aksu, Murat Öz, Felix Behling und Marcel Andre Schönell, Materialprüfer

mtl Werkstoffprüfung GmbH, Standort Großostheim
Petra Mader-Diacont, kaufmännische Sachbearbeiterin

SUC GmbH, Dresden
Nils Schumann, Anlagenfahrer
Lutz Zielinski und Enrico Heins, Anlagenfahrer und Kraftfahrer
Jana Ullmann, Technische Sachbearbeiterin
Marcel Möller, Kraftfahrer
René Wahrburg, Vertriebsbeauftragter

Jobübergabe der besonderen Art
Chef und Vize wechseln die Positionen

Bis Ende letzten Jahres war Ulrich Karge Betriebsleiter im Recyclingpark Neu Degtow bei der GER Umweltschutz GmbH und Dirk Jensen fungierte als sein Stellvertreter. Seit Anfang des Jahres ist es umgekehrt. Auf eigenen Wunsch trat Ulrich Karge im 25. Jahr seiner Betriebszugehörigkeit in die zweite Reihe. „Ich gehe in absehbarer Zeit in Rente, will etwas kürzertreten und dabei meine Erfahrungen rechtzeitig weitergeben", begründet er seinen ungewöhnlichen Schritt. Dirk Jensen, der nicht damit gerechnet hatte, schon so bald Betriebsleiter zu werden, lobt die „super Einstellung" seines Ex-Chefs, der nun sein Stellvertreter ist.

Harmonischer Übergang: Ulrich Karge (links) hat seine Position als Betriebsleiter des Recyclingparks an Dirk Jensen abgegeben und ist jetzt dessen Stellvertreter

Vor 25 Jahren begann Diplom-Ingenieur Ulrich Karge im Recyclingpark Neu Degtow der GER zunächst als Betriebsleiter für die Kompostierung, übernahm aber schon bald die Leitung der gesamten Anlage. Er trieb den stetigen Ausbau und die Weiterentwicklung des Standortes über Jahrzehnte voran – eine überaus anspruchsvolle Aufgabe in einer Branche, die ständigen Veränderungen, vor allem im Bereich der Gesetzgebung, unterworfen ist. „Die Abfallwirtschaft ist ein hochdynamischer Wirtschaftszweig. Um am Ball zu bleiben, ist Innovation wichtig. Man muss am besten immer der Erste auf seinem Markt sein, und das ist der GER unter anderem in der Kompostierung, bei der Einführung der Blauen Tonne und der Gewerbetonne sowie bei den Barcodes auf den Tonnen gewesen," betont Ulrich Karge, der viel zu dieser Vorreiterschaft beigetragen hat.

Ende letzten Jahres bemerkte Ulrich Karge, dass seine Aufgabe immer mehr physisch und psychisch belastend für ihn wurde: „Ich fühlte mich wie ein Trainer, der seit 25 Jahren dieselbe Fußballmannschaft trainiert und der das Feuer nicht mehr hat, dies auf demselben Niveau weiterzumachen". Für diese Einsicht bewundert ihn sein Nachfolger Dirk Jensen: „Hut ab vor so viel Ehrlichkeit! Und dass ich nicht von heute auf morgen ins kalte Wasser geschmissen werde und noch länger von den Erfahrungen und Ratschlägen meines Vorgängers profitieren kann, ist für mich natürlich eine sehr komfortable Situation, die für einen harmonischen und unkomplizierten Übergang sorgt."

Und so hat sich Dirk Jensen mit Elan und Freude in seine neue Herausforderung gestürzt, die ihm „unheimlich viel Spaß macht". Der Diplom-Ingenieur war jahrelang im Bereich Ver- und Entsorgung verschiedener Kraftwerke tätig und in dieser Funktion auch Kunde der GER – betreut von Ulrich Karge. Als dieser mitbekam, dass Dirk Jensen sich beruflich verändern wollte, warb er ihn kurzerhand zur GER ab. Dort wurde Dirk Jensen zunächst Betriebsleiter am Standort Wismar, dann Stellvertreter am neusten Standort Jörnstorf, hinzu kam die Aufgabe als Innovationsbeauftragter. Um Ulrich Karge zu entlasten, wurde er schon bald stellvertretender Betriebsleiter des Recyclingparks in Neu Degtow.

Jetzt, da Dirk Jensen vollständig verantwortlich für den Recylingpark ist, freut er sich, in Ulrich Karge einen so kompetenten Stellvertreter zu haben, der auch für die kommenden Bauvorhaben als Bauleiter fungiert und den er immer zu allen nur möglichen Problemen um Rat fragen kann. Dass er sich in seiner neuen Position rundum wohlfühlt, liegt aber auch an den netten Kollegen, dem guten Betriebsklima und der abwechslungsreichen Arbeit. Insgesamt sieht der Positionswechsel für beide Beteiligten nach einer klassischen Win-win-Situation aus, von der auch die GER insgesamt und deren Kunden profitieren.

Während Ulrich Karge bei der Mannschaft im Recyclingpark nun als Co-Trainer fungiert, bleibt er in seiner Freizeit Spielertrainer bei den Alten Herren des SV 77 Grevesmühlen. Außerdem ist er stellvertretender Bürgermeister in seiner Heimatgemeinde Warnow. Für den bevorstehenden Ruhestand hat er also mehr als genug zu tun, zumal er sich auf seinem großen Grundstück gern in die Gartenarbeit kniet, mit dem Hund spazieren geht und seine Enkel betreut.

Für Dirk Jensen ist die Freizeit angesichts seiner neuen, anspruchsvollen Aufgabe jetzt knapper geworden, weshalb er sie umso intensiver genießt, unter anderem beim Angeln und beim Motorradfahren.

Hier können Sie das ARAN Forum online lesen:

https://aran-holding.de/ueber-uns/aran-forum/