

## Liebherr präsentiert Reman-Programm für Baumaschinen-Komponenten auf der CTT 2015

- Neuer Reman-Standort im russischen Nizhni Nowgorod hat seinen Betrieb aufgenommen
- Komponentenaufbereitung in drei Stufen: Tauschkomponente, Generalüberholung oder Reparatur
- Ressourcenschonendes Verfahren: Im Vergleich zur Fertigung eines Neuteiles werden mit Reman im Schnitt rund 70 % Energie gespart, dabei können bis zu 75 % des bestehenden Materials wiederverwendet werden.

**Moskau (Russland), 2. Juni 2015 – Auf der internationalen Baumaschinenmesse CTT 2015 stellt Liebherr sein Reman-Programm für Baumaschinen-Komponenten vor. Dieses umfasst drei maßgeschneiderte Aufarbeitungsstufen. Kunden erhalten damit für jeden Aufarbeitungsbedarf die passende Lösung.**

Je nach Typ, Alter, Restwert und akzeptabler Stillstandzeit einer Maschine können Kunden zu attraktiven Konditionen zwischen einer neuwertigen Tauschkomponente, einer Generalüberholung oder der Reparatur der Komponente jeweils in Herstellerqualität wählen. Ansprechpartner für Kunden sind die jeweiligen Liebherr-Händler und Servicepartner vor Ort. Speziell für den russischen Markt erfolgt die Aufbereitung der Komponenten seit Februar auch in Nizhni Nowgorod.

### **Aufarbeitung schont Ressourcen**

Bereits vor mehr als zehn Jahren hat Liebherr ein Remanufacturing-Programm (kurz „Reman“) für Komponenten entwickelt. Das Liebherr-Reman-Kompetenzzentrum befindet sich in Ettlingen, Deutschland. Dort werden gebrauchte Komponenten der Liebherr-Bau- und Materialumschlagmaschinen sowie der Mininggeräte, Fahrzeugkrane und maritimen Krane wiederaufbereitet. Auf lokale Bedürfnisse angepasste Varianten des Reman-Programms werden an weiteren Liebherr-Standorten weltweit angeboten.

Im Vergleich zur Fertigung eines Neuteiles werden mit Reman im Schnitt rund 70 % Energie gespart, dabei können bis zu 75 % des bestehenden Materials wiederverwendet werden. So werden wertvolle Ressourcen geschont und die Umweltbelastung deutlich reduziert.

### **Neuer Reman-Standort im russischen Nizhni Nowgorod**

Das neue Reman-Zentrum in Nizhni Nowgorod, Russland, hat im Februar 2015 seinen Betrieb aufgenommen. Das Programm ist auf die lokalen Bedürfnisse zugeschnitten und bietet für Dieselmotoren und Getriebe die Aufbereitungsstufen Tauschkomponente und Generalüberholung. Die Abläufe am neuen Reman-Standort orientieren sich eng an den bewährten Prozessen in Ettlingen und werden durch ständigen Mitarbeiteraustausch und entsprechende Schulungen optimiert.

Nach dem Vorbild des europäischen Reman-Kompetenzzentrums in Ettlingen plant Liebherr weltweit weitere Reman-Betriebe zu etablieren. Dadurch sollen lange Transportwege verkürzt und Einfuhrbedingungen erleichtert werden. Ein Netz regionaler Betriebe erhöht zudem die Kundennähe und unterstützt das Neugerätegeschäft.

### **Die Tauschkomponente**

Bei der Aufarbeitungsstufe „Tauschkomponente“ erhält der Kunde eine anonyme Komponente zum Tausch für das gebrauchte Bauteil. Diese entspricht dem neuesten technischen Standard, ist in derselben Fertigungsgüte wie ein Neuteil ausgeführt und hat dieselbe Garantieleistung. Die Stillstandzeit der Maschine beträgt bei präventiver Bestellung in der Regel weniger als 24 Stunden, da die gebrauchte Komponente erst ausgebaut wird, wenn die Tauschkomponente angeliefert wurde. Diese Aufarbeitungsstufe empfiehlt sich bei einem hohen Maschinenrestwert und für Fälle, in denen ein Maschinenstillstand mit sehr hohen Kosten verbunden wäre. Für die gebrauchte Komponente erhalten Kunden nach der Rücksendung an Liebherr eine attraktive Rückvergütung. Sie werden vorab über den Festpreis der Tauschkomponente und die Höhe der Rückvergütung informiert, so dass sie diese Instandhaltungsmaßnahme einkalkulieren können.

Die gebrauchte Komponente wird nach der Rücksendung an Liebherr komplett demontiert. Verschleißteile werden entsorgt. Die potentiell verwertbaren Einzelteile werden von Lack befreit, gereinigt und nach strengen Richtlinien bewertet: Mit Hilfe maschineller Toleranzmessungen und Rissprüfungen wird die Eignung jedes Teiles für die Wiederaufbereitung ermittelt. Danach wird die Komponente mit Hilfe von industriellen Bearbeitungsverfahren für den nächsten Einsatz wieder in neuwertiger Qualität aufbereitet. Zum Schluss wird die gesamte Komponente geprüft, wobei dasselbe Prüfprotokoll wie bei Neukomponenten zum Einsatz kommt. Damit entspricht jede montierte Tauschkomponente vor der Auslieferung dem Neuteilestandard des Originalherstellers.

### **Die Generalüberholung**

Die Aufarbeitungsstufe der Generalüberholung wird im Unterschied zur Tauschkomponente an der kundeneigenen Komponente durchgeführt. Die Komponenten für den europäischen Markt werden am Standort Ettlingen komplett demontiert und gereinigt. Alle Verschleißteile sowie eventuell beschädigte Teile werden ersetzt. Anschließend wird die Komponente wieder bis hin zum ursprünglichen technischen Zustand montiert, neu lackiert, nach Originalhersteller-Standard geprüft und mit einer vollumfänglichen Neuteilgarantie versehen.

### **Die Reparatur**

Bei dieser Aufarbeitungsstufe erfolgt zunächst eine Identifizierung der beschädigten Teile der Komponente, anschließend werden diese fachgerecht repariert. Vor der Rücksendung wird die Komponente nach den Prüfkriterien getestet und sie erhält eine Komplett-Garantie.

### **Bildunterschriften**

liebherr-reman-v6-engine.jpg

Liebherr-V6-Dieselmotor als gebrauchte Coreware und nach der Komplettaufbereitung in technischen und optischen Neuzustand

liebherr-reman-dieselprüfstand.jpg

Dieselprüfstand im Liebherr-Reman-Kompetenzzentrum in Ettlingen: Alle Komponenten werden vor der Auslieferung nach dem Neuteilprüfprotokoll getestet und mit entsprechender Garantie versehen.

**Ansprechpartner**

Roman Tschukanov

Telefon: +7 495 710 83 65

E-Mail: [roman.tschukanov@liebherr.com](mailto:roman.tschukanov@liebherr.com)

**Veröffentlicht von**

Liebherr-Russland OOO

Moskau, Russland

[www.liebherr.com](http://www.liebherr.com)