



Mehr Blech, mehr Comfort, mehr Zuverlässigkeit

Wenn mehr und mehr Aufträge hereinprasseln, steht man vor der Aufgabe, termingerecht und trotzdem in erforderlicher Qualität liefern zu können. Die Heimann GmbH & Co. KG in Olbernhau hat diese Herausforderung mit neuen Maschinen von Arku gelöst...

O b tonnenschwere Maschinenbaukomponenten, Stahlhallen oder sonstige Stahlkonstruktionen – „wir machen fast alles, was mit Stahl zu tun hat und etwas schwerer und größer ist“, sagt Felix Heimann. Zusammen mit seinem Bruder Christian und seinem Vater Norbert Heimann führt er die Geschäfte der Heimann GmbH & Co. KG im sächsischen Olbernhau. Das Familienunternehmen blickt auf eine lange Tradition zurück: 1902 begann Theodor Heymann in Neuhausen (Dittersbach) mit Hufbeschlagn und Wagenbau. Nach der Wende begann das Unternehmen, unter der Leitung von Norbert Heimann – vierte Generation – stark zu wachsen; mittlerweile arbeiten dort 140 Beschäftigte. Neben dem Hauptsitz in Olbernhau verfügt das Unternehmen über einen weiteren Standort in Neuhausen. Dort werden Fenster, Türen, Tore, Aluminiumfassaden und Wintergärten produziert.

Halle für den Blechzuschnitt

Der Stahlbau von Heimann, seit einem Neubau im Jahr 1997 in Olbernhau angesiedelt, bedient fünf Geschäftsbereiche:



„Wir machen fast alles, was mit Stahl zu tun hat und etwas schwerer und größer ist“, sagt Felix Heimann. © Arku Maschinenbau

Maschinenbau, Kommunaltechnik, Bahntechnik, Stahlhallenbau und den architektonischen Stahlbau. Doch das Wachstum ging stets weiter. Weil die Produktion an Kapazitätsgrenzen kam und die Qualität in der Blechbearbeitung erhöht werden sollte, begann das Unternehmen ab dem Jahr



Christian Nau, Vertrieb Arku, Geschäftsführer Norbert Heimann, Produktionsleiter im Bereich Blechzuschnitte Tino Krauß und Geschäftsführer Felix Heimann (v.l.) begutachten das Richtergebnis an einem Blechteil. © Arku Maschinenbau

2017, diesen Bereich zu optimieren. Im Zuge dieses Projekts entstand auch eine neue Halle für den Blechzuschnitt. Dort stehen heute eine Richtmaschine FlatMaster 120 und eine Entgratmaschine EdgeBreaker 4000. Der entscheidende Tipp für den Kauf der Richtmaschine kam dabei von einem Geschäftspartner, der bereits eine kleinere Teilerichtmaschine von Arku hatte.

Alles wird entgratet und gerichtet

Bei Heimann durchlaufen nahezu alle Blechteile alle Arbeitsschritte, wie der Geschäftsführer weiter erläutert: „Zuerst werden sie zugeschnitten, dann über den EdgeBreaker entgratet, sandgestrahlt und anschließend gerichtet.“ Die Werkstücke sind dabei ganz unterschiedlich: „Wir schneiden 1 bis 200 Millimeter dicke Bleche. Anschließend bearbeitet der EdgeBreaker bis zu 60 Millimeter starkes Material. Der FlatMaster seinerseits kommt bis zu 40 Millimetern Blechdicke zum Einsatz,“, sagt Heimann. Auch die Teileabmessungen variieren stark, vom kleinsten Teil bis zum 4- oder 5-Meter-Blechzuschnitt ist alles dabei.

Zusammensetzen zur Schweißbaugruppe

An das Richten schließen sich weitere Prozesse an: Umformen, mechanische Bearbeitung und letztendlich das Zusammensetzen zur Schweißbaugruppe. „Gerade mit dem FlatMaster merken wir beim Umformen, dass eine gewisse Stetigkeit entstanden ist“, erläutert Heimann. Das liegt daran, dass durch das Richten eine homogene Blechstruktur entsteht. Damit verringern sich auch die Abweichungen beim Umformen. Zudem bietet der FlatMaster einen größeren Durchsatz in kürzerer Zeit als andere Verfahren. „Mit der Richtmaschine erreichen wir eine größere Flexibilität, vor allem in Druckphasen“, sagt der Geschäftsführer. Zugleich wird die Ebenheit der Teile verbessert. Damit entstehen weniger Probleme beim Heften und die Genauigkeit insgesamt nimmt zu. Außerdem steigen auch die Ansprüche der Kunden. Das betrifft vor allem größere und längere Blechteile. Weil nicht jeder Stahlbauer eine eigene Präzisionsrichtmaschine hat, ergibt sich für Heimann daraus ein Wettbewerbsvorteil.

Mehr Produktivität, einfacheres Handling

Auch im Vergleich zur früheren Arbeitsweise gibt es Vorteile. Bevor die Richtmaschine von Baden-Baden nach Olbernhau kam, mussten die Mitarbeiter ihre Teile mit der Richtpresse richten. „Damit haben wir nicht immer die Ebenheitsanforderungen hinbekommen“, sagt Heimann. Außer-



Auch statisch und funktionell aufwändige Großprojekte realisiert das Unternehmen Heimann. Arku Maschinen helfen dabei, hohe Qualitätsansprüche erfüllen zu können. © Arku Maschinenbau

dem ist der Durchsatz drastisch gestiegen. „Wir sparen durch den FlatMaster wesentlich an Zeit und Arbeitskräften. Vorher haben wir 2700 Tonnen Blech im Jahr verarbeitet und drei Arbeitskräfte für das Richten benötigt. Jetzt sind es 3500 Tonnen Blechmaterial, und wir brauchen nur noch anderthalb Mitarbeiter“, berichtet der Geschäftsführer. Ähnlich sieht es beim Entgraten aus; dort hat der EdgeBreaker eine ältere, einseitig arbeitende Entgratmaschine ersetzt.

Die Beschäftigten profitieren ebenfalls von den neuen Anlagen. „Beide Maschinen sind relativ einfach zu bedienen, die Mitarbeiter sind schnell damit klargekommen“, sagt Heimann. Vor allem beim Richten ist die Arbeit zudem ergonomischer geworden: „Bei der Richtpresse mussten sie über längere Zeiträume in einer unbequemen Haltung arbeiten“, berichtet der Geschäftsführer. Insgesamt ergeben sich für Heimann als Unternehmen mehrere Vorteile. Die Maschinen sind gut ausgelastet. Weil die Richtprozesse aber im Vergleich zu anderen Arbeitsschritten schnell ablaufen, sind beim FlatMaster noch Kapazitäten frei. So können die Olbernhauer nicht nur die Blechzuschnitte für die nachfolgenden Schweißbaugruppen herstellen, sondern auch reine Zuschnitte und Lohnrichten anbieten. „Zudem können wir jetzt andere Schweißbaugruppen mit engeren Toleranzen herstellen“, bilanziert Felix Heimann.

Arku Maschinenbau GmbH, Baden-Baden

www.arku.com