



Zulieferer mit Tradition und Zukunft

Vom Spezialmaschinenbau zum Zulieferer, vom Lohnfertiger zum Systemlieferanten: Diese Entwicklung hat die Heinzig Metalltechnik aus der Region Ostwestfalen-Lippe bereits vollzogen. Nun will das Unternehmen seine langjährige Laserkompetenz weiterführen und durch die Gründung der Heinzig Lasertechnik weiter ausbauen.

Gegründet wurde das Unternehmen Heinzig Metalltechnik GmbH in Rahden bereits im Jahr 1951 durch Erich Heinzig, den Großvater des heutigen Geschäftsführers Mario Heinzig. Rahden ist die nördlichste Stadt von Nordrhein-Westfalen, und obwohl die Region Ostwestfalen-Lippe verhältnismäßig dünn besiedelt ist, verfügt sie dennoch über eine interessante Industriestruktur mit vielen namhaften Firmen, z. B. Wago Kontakttechnik in Minden oder die Harting Technologiegruppe in Espelkamp.

Bereits im Jahr 1949 entwickelte der Erfinder Erich Heinzig die erste vollautomatische Kartoffellegemaschine, für die er auch Patentrechte erhielt. Diese auf den Landmaschinenbau ausgerichtete Entwicklung ist die Basis des ursprünglichen Geschäftsmodells der Heinzig Metalltechnik. Denn mit der Aufnahme einer Serienfertigung der Kartoffellegemaschine wurde auch die Firma Heinzig gegründet. Weitere selbst entwickelte Produktfamilien für

die Landwirtschaft folgten, z. B. ein Häcksler oder ein Gülle-Wasser-Pumpensystem, eine Einzelkorn-



Dipl.-Wirt.-Ing. Mario Heinzig, Geschäftsführer der Heinzig Metalltechnik GmbH, will die Laserkompetenz weiter ausbauen.

Sähmaschine, Kipplader und anderes mehr. Auch für solche Entwicklungen erhielt Erich Heinzig zahlreiche Patente.

Im Jahr 1959 setzte dann allmählich eine Ausweitung des Fertigungsportfo-

lios ein in Richtung Zubehör für die Möbelindustrie, die in der OWL-Region ausgeprägt vorhanden ist. »Die Produktion wurde sehr stark ausgelastet durch die Profilmontage für die Büromöbel-Industrie, so dass sich mein Großvater Anfang der 60er Jahre entschloss, die Herstellung der eigenentwickelten Landmaschinen allmählich auslaufen zu lassen«, erinnert sich Mario Heinzig. Der Entwicklungswille blieb erhalten, und so erhielt Heinzig-Senior auch Patentrechte im neuen Tätigkeitsfeld für die Entwicklung von Möbelsteckverbindern. Trotzdem wandelte sich damit das Geschäftsmodell zum reinen Lohnfertiger, und dieses Prinzip wird auch heutzutage mit einem sehr breiten Fertigungsspektrum weiter praktiziert.



Kultur- und Sportsponsoring sind Aktivitäten, mit denen die Heinzig Metalltechnik GmbH im lokalen Umfeld unterstützend wirkt.



Der Autor

Dipl.-Ing Wolfgang Klinker ist Chefredakteur der Zeitschriften LASER und mpa sowie freiberuflicher Journalist in Landsberg am Lech.



In der Blechbearbeitung ist das Laserstanzen die dominierende Bearbeitungstechnik. Neben der Laser-Stanzmaschine TruMatic 600 soll alsbald die TruMatic 6000 für zusätzliche Fertigungskapazitäten verfügbar sein.



Wie Mario Heinzig ausführt blieb der Erfolg dem Unternehmen treu, und bereits vor rund drei Jahren begann ein Prozess der Neustrukturierung bzw. eine Neuausrichtung. Hierzu sagt Mario Heinzig: »Inzwischen ist es im traditionellen Firmengelände eng geworden, so dass wir uns entschlossen haben, einen neuen Fertigungsbereich mit rund 25.000 m² Produktionsfläche zu bauen, den wir dann als separates Unternehmen Heinzig Lasertechnik betreiben werden.« Dorthin wollen die Rahdener dann stufenweise die Blechbearbeitung ausgliedern, mitsamt dem zugehörigen Maschinenpark. Neben der bereits vorhandenen Laser-Stanzmaschine TruMatic 600, die ausgliedert wird bzw. die in den neuen Betrieb »umziehen« muss, will Mario Heinzig dort auch eine neue Laser-Stanz-Kombimaschine des Typs TruMatic 6000 von Trumpf mit vollautomatischer Be- und Entladung einsetzen. Als weitere Laserbearbeitungsmaschine soll eine TruLas 5030 für die Rohr- und Profilbearbeitung ebenfalls in der neuen Halle aufgestellt werden. Des Weiteren wird eine vor rund ein- einhalb Jahren angeschaffte Laser-Rohrbearbeitungsmaschine des gleichen Typs von der bisherigen Fertigung in den neuen Betrieb »umziehen«. Projektbeginn für das neue Werk soll zum Jahresanfang 2009 sein, und in der zweiten Jahreshälfte will man dort be-

reits mit der Produktion beginnen. Mit der TruMatic 6000 werden dann auch zusätzliche Fertigungskapazitäten verfügbar sein, so dass – wie Mario Heinzig beabsichtigt – dann die progressive Unternehmensentwicklung der letzten Jahre fortgesetzt werden kann.

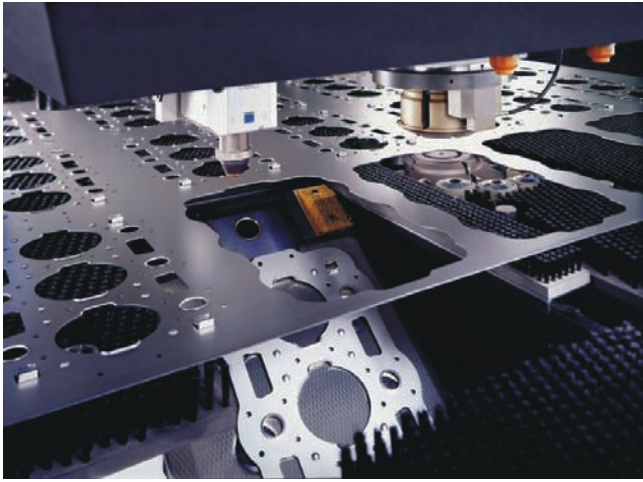
Von der Gegenwart in die Zukunft

Den Einstieg in die Lasermaterialbearbeitung wagte die Heinzig Metall-



Mario Heinzig: »Mein Großvater und Unternehmensgünder Erich Heinzig erhielt für seine Entwicklungen zahlreiche Patente, sowohl den Ladmaschinenbau als auch die Verbindungstechnik für Büromöbel betreffend.«

technik bereits sehr früh: Im Jahr 1987 wurde eine erste Laser-Stanzmaschine der früheren Maschinenfabrik Behrens für den Dünnblechbereich angeschafft. »Tolle Maschine, tolle Technik, mit leistungsfähiger Revolverstanze, sehr robust«, kommentiert Mario Heinzig. Dieser Maschine folgte dann eine weitere vom gleichen Hersteller für die Bearbeitung dickerer Bleche, bevor man dann eine Flachbett-Lasermaschine des belgischen Herstellers Balliu MTC anschaffte. »Die letzte Behrens-Maschine haben wir vor einem Jahr abgegeben, weil wir den Platz benötigten. Die Balliu-Maschine verbleibt allerdings an ihrem Standort, denn sie verfügt über eine Zusatzeinheit für die Rohr-Laserbearbeitung, die wir hier weiter nutzen wollen«, erläutert Mario Heinzig mit dem Hinweis, dass auf diese Weise auch die von den Kunden erwartete Flexibilität erhalten bleibt: »Unsere Erweiterung bzw. unsere Investitionsplanung erfolgt ja nicht aus einer momentanen Situation heraus, sondern sie ist eine wichtige Weichenstellung für die Zukunft.« Angesichts der ehrgeizigen Ausbaupläne stellt sich zwangsläufig die Frage nach der erwarteten wirtschaftlichen Entwicklung. Geschäftsführer Heinzig ist diesbezüglich sehr zuversichtlich, denn einerseits verfügt man über etliche namhafte und große Kunden, die dem Metalltechnik-Unternehmen mehr



Zusätzlich zum Konturschneiden mit dem Laser bzw. zum Stanzen von Ausschnitten überzeugt die Laser-Stanzkombination auch durch Präge- und Umformfunktionen. Bild der TruMatic 5030: Trumpf

als nur eine »Grundlast« bescheren. Und in den betrieblichen Abläufen sind umfangreiche Wertschöpfungen organisiert, so dass die Lohnfertigung nicht nur durch die Herstellung von Blechzuschnitten oder anderer Halbzeuge, sondern auch durch die mehrstufige Produktion kompletter Produktsysteme erfolgt. Des Weiteren stuft er die aktuelle wirtschaftliche Gesamtentwicklung auf einem sehr hohen Niveau ein. Nach Heinzigs optimistischer Ein-

schätzung würden selbst Einbrüche im Prozentbereich das wirtschaftliche Leben nicht zum Erliegen bringen. »Man sollte sich davor hüten, alles schlecht zu reden oder nur kurzfristig zu agieren, denn die überwiegend mittelständische Industrie hat immer wieder bewiesen, dass sich unternehmerisch verantwortliche Initiativen selbst in Krisenzeiten positiv auswirken«, argumentiert Mario Heinzig. Und er ist stolz darauf, dass das Jahr 2008 das wohl wirtschaftlich erfolgreichste Jahr der Unternehmensgeschichte der Heinzig Metalltechnik GmbH sein wird.

Qualifikationen und optimaler Maschineneinsatz

Mario Heinzig ist Dipl.-Wirtsch.-Ing.

und seit dem Jahr 2005 im Unternehmen als alleiniger Geschäftsführer der Heinzig Metalltechnik GmbH. Er kümmert sich hauptsächlich um die kaufmännischen Prozesse der Firma. Ihm zur Seite stehen der Bereichsleiter Friedhelm Ossenschmidt und der Betriebsleiter Andreas Höhne, die sich verstärkt um die technischen Angelegenheiten des Unternehmens kümmern. Zurzeit sind für die Heinzig Metalltechnik GmbH knapp 100 Beschäftigte tätig. Im gewerblichen Bereich sind dies überwiegend Metallbauer und CNC-Maschinenbediener.

Für die Übermittlung von technischen Daten bietet Heinzig Metalltechnik Schnittstellen zum 3D-CAD/CAM-System SolidWorks an. Dieses System verarbeitet über das DWGgateway auch Daten anderer CAD-Systeme, z. B. Autocad. Mittels SolidWorks erfolgt dann die interne Verarbeitung der Produktdaten bis hin zur Erzeugung von Schachtelungen und NC-Maschinenprogrammen, die dann in die Maschinen geladen werden können.

Die überwiegend teuren Produktionsmaschinen werden im Dreischicht-Betrieb an fünf Arbeitstagen betrieben. »Wir haben sieben Bearbeitungsma-

schinen, an denen dreischichtig gearbeitet wird. Unsere Pulverbeschichtungsanlage ist zweischichtig im Einsatz. Bei eiligen Aufträgen oder bei zeitlichen Engpässen müssen die Mitarbeiter mitunter auch einmal den Samstag hinzunehmen«, sagt Geschäftsführer Heinzig mit dem Hinweis, dass dies eher die Ausnahme ist. »Unsere Mitarbeiter sind flexibel und ziehen bei Bedarf auch richtig mit, aber dennoch sind wir bemüht, trotz des Schichtbetriebs die Wochenenden möglichst frei zu halten.«

Organisatorisch betrachtet gliedert sich die Laserbearbeitung der Heinzig Metalltechnik in zwei Bereiche. Zum einen gibt es die reine Platinen- oder

wird in der Arbeitsvorbereitung von Heinzig Metalltechnik bereits der technische Aufwand mit den verfügbaren Ressourcen sowie den zeitlichen Aspekten des Auftrags korreliert, damit die optimale Ausführungsoption zum Einsatz kommt.

Bearbeitet werden in Rahden sämtliche Metalle, also neben den üblichen Stahlblechen auch Edelstahl und Aluminiumbleche. Die Obergrenze der Blechdicken liegt bei 7 mm, aber diese Dicke wird relativ selten von den Kunden verlangt.

Technologisch gewinnt Heinzig Metalltechnik selbstverständlich auch mit der TruMatic 6000 an Möglichkeiten. »Diese Kombimaschine wird über ei-

Wertschöpfung durch Prozessfolgen

Wie bereits angeführt sind bei Heinzig Metalltechnik besondere Wertschöpfungsketten im Einsatz. Dazu gehört beispielsweise auch das automatisierte Biegen von Blechbaugruppen, aus denen Heinzig Metalltechnik komplette Gehäuse fertigt, die vom Auftraggeber dann nur noch »elektrifiziert« werden müssen. Für die Blechbiegeprozess setzt das Unternehmen Maschinen von Trumpf ein, z. B. die TruBend 5085, TrumaBend V 1700 und TruBend 5170. Das Handling der Bleche beim Biegen übernimmt beispielsweise ein Abbiegeroboter. Immerhin werden täglich

mehr als 60 solcher Gehäuse komplett produziert und montiert, so dass sich diese Automation rechnet.

Für Mario Heinzig sind Prozessfolgen eine logische Fortsetzung, denn immerhin wurde die Heinzig Metalltechnik auf diese Weise zu einem führenden Zuliefererunternehmen in der Metallbearbeitung.

Dennoch sieht er solche Wertschöpfungsketten

durchaus pragmatisch: »Je mehr Arbeitsschritte auszuführen sind, um so

komplexer wird das Teil und um so genauer muss der Workflow geplant werden, denn das eigentliche Problem ist, dass man leicht einmal »Zeit« liegen lässt, weil der Workflow, z. B. beim Handling oder bei innerbetrieblichen Transporten, irgendwo stockt«, berichtet Mario Heinzig. Aber bisher haben die Rahdener dieses Thema gut im Griff, sowohl bei den Bestandskunden als auch bei Kunden, für die über eine Musterteilefertigung zum Auftrag kommt oder die man aus anderen Gründen gewinnt.

KONTAKT

Heinzig Metalltechnik GmbH
www.heinzig.com



Links die vollautomatische CNC-Biegemaschine TruBend V140 mit dem Abkantroboter im Hintergrund. Rechts zeigt Mario Heinzig eines von täglich 60 komplett gefertigten und montierten Gehäusen. Fotos: Klinker (4) und Heinzig (4)

Blechbearbeitung, und im zweiten Bereich erfolgt die Rohr- und Profilbearbeitung. Andere Fertigungsverfahren wie Bohren, Fräsen, Biegen und Schweißen werden je nach Produkt und Fertigungsfolge eingebunden. Während zum Beispiel Galvanisiervorgänge an externe Dienstleister vergeben werden, verfügt Heinzig Metalltechnik über eine moderne, sehr umfangreiche und leistungsfähige Pulverbeschichtungsanlage, in der vom anfänglichen Waschen bis zum finalen Einbrennvorgang die komplette Beschichtung der Produkte erfolgt.

In der Blechbearbeitung ist das Lasertanzen die dominierende Bearbeitungstechnik. Wie Mario Heinzig erläutert,

nen 5-kW-CO₂-Laser verfügen, mit dem wir bei Dünnblechen das Hochgeschwindigkeitsschneiden nutzen können und damit zusätzliche Optionen gewinnen«, prognostiziert Mario Heinzig. Dennoch ist der Geschäftsführer zurückhaltend, wenn es alleine nur um die Laserleistung geht. Hierzu führt er an: »Jedes kW an zusätzlicher Laserleistung erfordert auch eine höhere Investition, die sich wiederum amortisieren muss. Daher ist es wichtig, das gesamte Fertigungsspektrum und die Fertigungskapazität mit der beabsichtigten Investition in neue Maschinen zu korrelieren, um dann zu entscheiden, welche Laserleistung tatsächlich benötigt wird.«