

Investitionen in allen Unternehmensbereichen stärken die Wettbewerbsfähigkeit von :huh

Viele Kunden und Teilnehmer früherer Konstruktions-Workshops kennen die Möllner Gießerei noch als Spezialisten für kernintensive, handgeformte Großussteile wie Maschinenbetten in der Gewichtsklasse bis 8.000 kg. Seit 2012 hat sich das Unternehmen jedoch stark weiterentwickelt und aktuelle Besucher sind regelmäßig überrascht, wie sehr sich das Bild in der Gießereihalle gewandelt hat.

In den vergangenen 8 Jahren wurden über 15 Mio. EUR am Standort in Mölln investiert. Zunächst wurde eine mechanisierte Handformstrecke (MHF) erstellt, die in Europa aufgrund der großen Kastenmaße (max. 3,00 m Länge) ihres Gleichen sucht. Weiterhin wurde investiert in eine neue Strahlanlage sowie die Umstellung des Schmelzbetriebes vom Kupolofen auf eine Induktionstiegelofenanlage. 2014 wurde die Installation einer High-Tech-Ausleerstation am früheren Standort des Kupolofens abgeschlossen. In den Folgejahren stand die weitere Optimierung der Prozesse rund um die MHF im Vordergrund, die u.a. mit Investitionen in die bestehende Kraninfrastruktur, der Anschaffung von speziellen Formkästen und eines Putzroboters einherging. Die Anstrengungen der gesamten Mitarbeiterschaft waren sehr erfolgreich und wurden vom Kunden AGCO Fendt, der den Großteil der MHF-Kapazität belegt, 2017 mit dem Global Supplier Award honoriert.

Es wäre allerdings fatal, sich nun auf seinen Lorbeeren auszuruhen. Daher wurden in 2018 zusätzliche Ersatzinvestitionen in Höhe von über 2 Mio. € in der Kernmacherei (15-Liter-Kernschießmaschine) und in der Großteilebearbeitung (Fahrständer-Fräsmaschine) getätigt. Beide Maßnahmen leisten in Bezug auf die Ausweitung der Produktionskapazität einen deutlichen Mehrwert.



Der Kernschießautomat KSA 15 ersetzt eine 5 Liter-Maschine und kann dank Mehrfachschuss-Option auch mit Kernkästen einer benachbarten 40 Liter-Maschine bestückt werden.

Die neue Fahrständer-Fräsmaschine FPT Kenta erweitert zudem das Leistungsspektrum in der Großteilbearbeitung. Gegenüber der ersetzten Maschine hat sie mit Verfahrwegen von X=10 m, Y=3,7 m und Z=1,5m nicht nur einen größeren Arbeitsraum, sondern kann bei einer Tischbelastung bis 15 t auch deutlich schwerere Bauteile aufnehmen. Automatisch austauschbare Universal- und Spezialköpfe erweitern zudem die Bearbeitungsmöglichkeiten.



Die Fahrständer-Fräsmaschine FPT Kenta 370 wurde im Mai 2018 mit synchronisierbaren Dreh-Verschietischen, Magazinen für 4 Fräsköpfe und für 132 Werkzeuge, Minimalmengenschmierung und weiteren Features für die anspruchsvolle Bearbeitung von Großussteilen in Betrieb genommen

Auch im laufenden Jahr 2019 stehen große Investitionen an, um die hervorragende Marktposition von Heidenreich & Harbeck weiter zu stärken. Der Fokus liegt zunächst auf dem Ausbau des zuletzt stark wachsenden Unternehmensbereichs Modellbau, der durch den Neubau einer 800 m² großen Halle und den Kauf einer zusätzlichen 5-achsigen CNC-Portalfräsmaschine in die Lage versetzt wird, den hohen Bedarf an Modelleinrichtungen für die Gießerei in Mölln und das Partnerunternehmen in Tangerhütte zu decken. Auch der Modellbau für Dritte soll damit ausgebaut werden.

In einem zweiten Schritt wird die bestehende Fertigung der Großkerne durch die Anschaffung einer speziell für Heidenreich & Harbeck konzipierten Kernschießmaschine automatisiert. Schließlich wird in 2019 noch ein Blockheizkraftwerk (500 KW) installiert, um sich von den zuletzt stark steigenden Energiekosten zumindest teilweise abkoppeln zu können.

Geschäftsführer Stefan Maier erhofft sich von den genannten Investitionen einen weiteren Schub für die zukünftige Unternehmensentwicklung: „Es ist unser klares Ziel, für unsere Geschäftspartner dauerhaft ein starker, innovativer und zuverlässiger Partner zu sein. Unsere Mitarbeiter arbeiten täglich mit großem Engagement daran, die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden mit unseren Produkten aus Mölln zu stärken.“