



Individualisierte Produktion

Mit der Fertigung von monolithischen Schachtbodenteilen mit integrierter Dichtung festigt das Familienunternehmen Beton-Heller in Parkstetten bei Straubing seine Position als zuverlässiger Partner von Kunden in ganz Bayern.

Seit über 50 Jahren fertigt die Josef Heller & Sohn GmbH Tiefbaubetonteile. In den vergangenen sechs Jahren machte der umtriebige Geschäftsführer und Allein-Gesellschafter Helmut Heller („Sohn“ in der Firmenbezeichnung) das Unternehmen fit für den Zukunftsmarkt und investierte in zukunftssichere Technologien in der Schachtfertigung. Neben dem höheren Produktionsausstoß liegt das Augenmerk des Beton-Profis mit Leib und Seele dabei vor allem auf der Qualität seiner Produkte. „Da haben wir einen sehr guten Ruf zu verlieren“, betont er voller Leidenschaft. Mit eben dieser Leidenschaft sichert er nicht nur die Qualität seiner Produkte, sondern konnte selbst mitten in der Krise seine Bank von der Wirtschaftlichkeit seiner für ein Familienunternehmen bedeutenden Investitionen in die Perfect-Schacht-Technologie von Schlüsselbauer überzeugen. Seit April nun läuft die Fertigungsanlage – jeden Tag können 18 individuelle monolithische Betonschachtunterteile gefertigt werden.

Der quirlige Chef, Jahrgang 1954, hat den Perfect-Schacht quasi mit aus der Taufe gehoben. Die Schlüsselbauer Technology GmbH & Co KG aus dem österreichischen Gaspoltshofen entwickelte ihr Perfect-System unter anderem in Partnerschaft mit Beton-Heller. „Wir konnten so unsere Idee von der Negativform aus Styropor für die individuellen Gerinnegeometrien praxistauglich machen“, berichtet Christian Weinberger, Marketingleiter von Schlüsselbauer und in dieser Funktion ganz nah dran an den Betonteile-Herstellern. „Die Firma Heller war einer der Partner, mit denen wir den Einsatz der Negativformen ausgiebig testeten. Vor allem auch, weil unsere Technologie von Beginn an nicht nur für große Produktionsanlagen nutz-



Beton-Heller liefert nun monolithische Perfect-Schächte, statt der mit Keramikscherben ausgemauerten.
Fotos (8): FRANK FRIEDRICH



Schlüsselbauer-Technologie im Familienunternehmen Heller-Beton in Parkstetten: Nun sind 18 monolithische Perfect-Schächte an einem Tag fertig.

bar sein sollte.“ So wußte Helmut Heller ziemlich genau, was die neue Technologie kann – und vor allem, was sie auch seinem mittelständischen Familienunternehmen bringen kann. „Die ausgemauerten Bodenteile sind nicht nur in ihrer Qualität und Lebensdauer den monolithischen unterlegen, sondern benötigen eine längere Fertigungszeit. Außerdem werden in Ausschreibungen inzwischen immer öfter die langlebigen monolithischen Schächte gefordert. Und gerade für ein kleines Unternehmen – wir beschäftigen in der Produktion nur acht Mitarbeiter – ist es wichtig, marktgenu zu produzieren.“

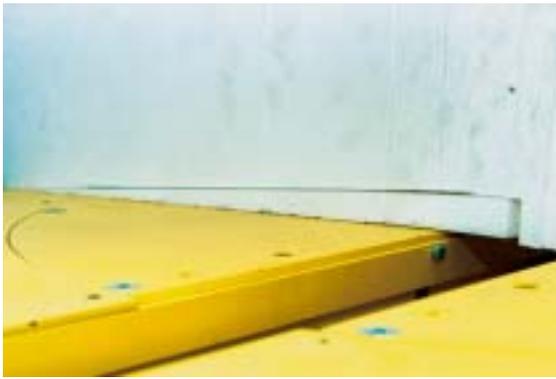
Beinahe jedes Schachtunterteil ist auch in seinen Aufträgen ein Unikat. Die Anforderungen des Tiefbaus werden immer höher, immer stärker wird die millimetergenaue Paßgenauigkeit von Schacht, Gerinne und Rohren erwartet, was die Produktion der Teile immer weiter individualisiert. Der Perfect-Schacht sei der perfekte Schacht für seine Kunden, ist sich Helmut Heller sicher. Ein Schachtunterteil habe nicht nur die Standsicherheit zu gewährleisten, sondern muß einen ausreichenden Widerstand gegen mechanische Belastungen leisten und chemische Angriffe aus dem Abwasser abwehren. „Vor allem aber müssen wir Vielfalt in der Geometrie liefern, was Gerinne und punktgenaue Lage der Zu- und Abläufe und daraus resultierende Abwinkelungen und Neigungen betrifft“, denn nur so könne dann eine optimale Hydraulik im gesamten Kanalsystem entstehen.



Zuletzt werden die Negativformen mit den Anschlußkörpern verklebt, die bereits die später in den gegossenen Schacht integrierten Dichtungen tragen.



Mujo Zhabollaj, bei Beton-Heller der Spezialist für Schachtbodenteile, verklebt die zugeschnitten Teile zur Gerinneform. Per Laserstrahl gleicht der Computer die Form mit der Konstruktionsvorlage ab, um einen passenden Zuschnitt zu gewährleisten.



Der millimetergenaue Zuschnitt der Styropor-Negativformen für Schacht, Gerinne und Rohranschlüsse erfolgt mit Sägen, in denen Heizdrähte computergestützt die Teile zuschneiden, bis hin zur 3-D-Säge.

Daß das industrielle Fertigungssystem für individuelle monolithische Betonschachtunterteile auch im kleinen Betonwerk in Parkstetten große Effekte erzielt, belegt Helmut Heller an Fakten: „Wir können jetzt an einem Arbeitstag 18 Schachtunterteile herstellen – paßgenaue und bereit zur Auslieferung!“ freut sich der Chef. Damit verringert sich bei wesentlich höherer Qualität die Produktionszeit je Teil auf ein Viertel, da der große Anteil manueller Arbeit bis hin zum Ausmauern entfällt.

Am Beginn der Produktion steht die Fertigung der Negativ-Gießform. Vom Auftraggeber – zumeist den ausführenden Bauunternehmen – erhält Beton-Heller die technischen Daten, die mit einer speziellen Software zur Produktionsvorlage entwickelt werden. Danach wird die Negativ-Gießform aus Polystyrol-Hartschaum (Styropor) hergestellt. Sie wird aus vorgefertigten geraden und runden Styroporformteilen per Hand so zusammengesetzt, bis sich die Form des erforderlichen Gerinnes ergibt. Der exakte Zuschnitt der Einzelteile erfolgt mit Sägen, in denen Heizdrähte computergestützt die Teile zuschneiden, bis hin zur 3-D-Säge, die den Zuschnitt für die Verbindungsstellen leistet, wo Rundung auf Rundung trifft.

Die so zugeschnittenen Teile werden danach per Hand zu einem Gesamtnegativkörper verklebt. „Ein besonderer Qualitätszuwachs ist, daß die



Betonbauer aus Leidenschaft: Helmut Heller entfernt die Styropor-Formen aus dem Schacht und verlädt die ausgehärteten Betonteile höchstpersönlich zum Versand.

Dichtungen bereits integriert sind“, betont Helmut Heller, der jeden Handgriff in seinem Unternehmen auch selbst und vor allem gern macht, mit seinen Mitarbeitern am Mischer steht oder die Formen entfernt. Die Formen werden mit den speziellen auf Hartschaum aufgezogenen Dichtungen ergänzt.

Abhängig vom Material des vorgesehenen Anschlußrohres – Beton, Steinzeug, Kunststoff – werden dabei entweder integrierte Dichtungen verwendet oder aber mittels spezieller Aussparungsringe dem jeweiligen Rohrtyp und seinem Durchmesser angepaßt. Die eingewachste Negativform wird dann in eine – zum besseren Entschalen – aus zwei Halbschalen bestehende Stahlschalung auf eine Schalplattform gesetzt. Um auch geringste Grate zu vermeiden, werden vor der Betonbefüllung die Fugen zwischen dem Styroporkörper und der Stahlschalung zusätzlich verklebt.

Der hochfeste Beton – eine speziell für den Heller-Produktionsablauf gemeinsam von Helmut Heller und Heidelberger Zement entwickelte Mischung für eine porenfreie Oberfläche von höchster Güte – kommt von einer kleinen Mischanlage vor der Produktionshalle in die Halbschalenformen. Dies geschieht in Parkstetten am frühen Nachmittag. Während der Beton aushärtet, werden die Negativgerinne für die Produktion am nächsten Tag gefertigt. Am nächsten Morgen werden die Halbschalenformen zum Entschalen der Schachtbodenteile geöffnet und aus den gewendeten Unterteilen werden umsichtig die Styropor-Formen gebrochen – die versandfertigen Perfect-Schächte kommen auf den Lagerplatz.

Auffällig im Hellerschen Produktionsablauf: Ab dem Moment, wo die Styropor-Form fertig ist, begleitet der Produktschein mit allen Angaben – Hersteller, Qualität, Auftraggeber, Einbauort usw. – das einzelne Produkt bis zur Lagerung. „So können wir jeden Schritt der Produktion dokumentieren“, begründet Helmut Heller. Suche, Verwechslungen, Reklamationen sei so auf einfache Art vorgebeugt. Überhaupt sei für ein effektives Wirtschaften in einem kleinen Unternehmen ein System, eine grundlegende Ordnung wichtig, sie erleichtere die Arbeit auf engem Raum. Und von hoher Flexibilität spricht der Familienunternehmer Helmut Heller auch. „Mit der Perfect-Technologie gelingt es uns noch besser, auf warum auch immer geänderte Kundenwünsche einzugehen. Nicht selten sind plötzlich Gerinne oder Anschlüsse wenige Millimeter anders oder Anschlußrohre anderer Dimension oder aus anderem Material auf der Baustelle. Dann variieren wir die Hartschaum-Formen und Dichtungen.“

Mit der Investition in die Perfect-Technologie hat Helmut Heller auch in die Zukunft seiner Töchter investiert, die beide schon im Unternehmen arbeiten und dieses übernehmen werden, wie es Helmut von seinem Vater Josef 1996 übernahm. Tradition trifft Moderne – hier trifft die Formel genau, denn in neun Jahren kann 100jähriges Firmenjubiläum gefeiert werden. Der Grundstein zum heutigen Betonwerk Heller wurde bereits 1919 in Pernartitz im Sudetenland gelegt, als Helmut's Urgroßvater Georg Heller einen Steinmetz- und Zementwarenbetrieb gründete. Seit 1951 fertigt die Josef Heller & Sohn GmbH Tiefbaubetonteile in Parkstetten.

FRANK FRIEDRICH

q



Panta Rhei – alles fließt. Helmut Heller freut sich mitten in der Produktion über den Clou mit der neuen, persönlich mitentwickelten Betonmischung für die Perfect-Schächte.