Bleibende Werte schaffen

Technischen Vorsprung in langfristigen Mehrwert für den Kunden zu verwandeln, kennzeichnet das unternehmerische Profil des Maschinenbauers Heinrich Georg GmbH. Zeichnete sich die international erfolgreiche Firmengruppe bislang durch kundenspezifisch ausgerichtete Trafo- und Bandanlagen sowie Werkzeugmaschinen aus, so stellt die TBA400 ECO eine Premiere dar. Die vorrangig für die Wachstumsmärkte der Schwellenländer konzipierte Transformatorenband-Abschneideanlage empfiehlt sich als ausgereifte Standardlösung, die in puncto Preis-Leistungs-Verhältnis Maßstäbe setzt.

GEORG
mit uns technisch überlegen

Die Geschäftsleitung der Heinrich Georg GmbH (v. l. n. r.): Bernd Peter Schmidt, Antonio Garcia, unser Gesprächspartner Mark Georg, Reinhard Helmer und Theo Helsper

Die heute weltweit operierende Heinrich Georg GmbH hat allen Grund, nicht nur zufrieden die Historie Revue passieren zu lassen, sondern ebenso zuversichtlich in die Zukunft zu blicken – ungeachtet der wirtschaftlichen Turbulenzen auf den Weltmärkten. Unterfüttert wird die günstige Prognose zum einen durch die prall gefüllten Auftragsbücher und zum anderen durch einen Bericht des IWF, der deutschen Maschinenbauunternehmen in den Schwellenländern viele Chancen einräumt. *„Wachstumsimpulse erwarten wir vor allem in Indien, China, Brasilien und Russland, und zwar in allen drei Geschäftbereichen ‚trafoanlagen', ‚bandanlagen' und ‚werkzeugmaschinen'"*, bekräftigt Geschäftsführer Dipl.-Kfm. / Dipl.-Wirt.-Ing. Mark Georg. *„Eigens für diese Märkte haben wir unsere erste, im Preiseinstiegsbereich angesiedelte Standardlösung im Segment der Transformatorenband-Abschneideanlagen (TBA) zur Marktreife gebracht. Die TBA400 ECO überzeugt trotz ihres günstigen Preises mit voller Performance."*

Verfolgt eine Strategie unternehmerischer Nachhaltigkeit: die in Kreuztal ansässige Heinrich Georg GmbH

Die erstmals auf der Berliner CWIEME 2011 präsentierte TBA400 ECO ist ein Musterbeispiel der Entwicklungskompetenz von GEORG. Die Transformatorenband-Abschneideanlagen kommen dem steigenden Bedürfnis nach einer flächendeckenden Energieversorgung in Asien, Afrika, Süd- und Mittelamerika entgegen. Eine wichtige Rolle beim Ausbau der Netze spielen zuverlässige Transformatorenband-Abschneide-

anlagen, die sogenannte Step-lap-Schneidfolgen und eine wirtschaftliche Herstellung verlustarmer Transformatorenkerne ermöglichen.

die Montage auf ein Minimum beschränkt. Ein Maximum an Betriebssicherheit gewährleisten die Servicespezialisten von GEORG, die

matorenband-Abschneideanlage mit Schwenkschere zum Schneiden von bis zu 1.250 mm breiten Transformatorenblechen. *„In der Sparte ‚trafoanlagen' erzielen wir 40 Prozent unserer Umsätze, mehrheitlich in der Energieindustrie. Hinzu kommen Stahlwerke und Stahlservicecenter, die Walzen-, Transport- und Aluminiumindustrie sowie Automotivezulieferer",* fügt Mark Georg hinzu. *„Die drei Standbeine ‚trafoanlagen',*

Rüstzeiten, einfache Bedienung und optimale prozessgesteuerte Abläufe. Eine ausgewiesene Stärke von GEORG ist die Umsetzung der kundenspezifischen Anforderungen in bestehende Anlagen. Eine hohe Arbeitsfrequenz gewährleisten unter anderem die automatische Coilaufgabe, der automatische Messer- und Werkzeugwechsel und die automatisierte Streifenüberführung. Minimale Leerlaufzeiten und eine äußerst

Leistung auf Topniveau: Mehrspindel-Bohr- und Fräsmaschinen stattet GEORG mit bis zu sechs Spindeln aus

Querteilanlagen konstruiert und produziert GEORG als kontinuierlich schneidende Maschine oder als Start-Stop-Lösung

Die TBA400 ECO empfiehlt sich insbesondere für aufstrebende Transformatorenhersteller, die eine robuste und in puncto Anschaffungs- und Betriebskosten günstige Blechschneideanlage benötigen. Der Return of Investment wird in kürzester Zeit erreicht. Die Anlage verfügt über eine 2-Kopf-Abwickelhaspel, eine Lochstanze, eine V-Stanze und zwei fixe Scheren. Optional lässt sich die TBA400 ECO, die Bleche zwischen 40 und 440 mm verarbeitet, mit zwei Stapelsystemen (RS/T oder HS/T) ausstatten. Die Installation der Transformatorenband-Abschneideanlage erfordert kein gesondertes Fundament bzw. eine Schlaufengrube, sodass sich der Aufwand für

Kunden per Online-Support oder direkt vor Ort mit Rat und Tat zur Seite stehen.

Neben Transformatorenband-Abschneideanlagen prägten auf der Coil Winding Show 2011 in der Sparte ‚trafoanlagen' außerdem noch Längsteilanlagen (TKS) für das Spalten von kornorientiertem und nicht kornorientiertem Elektroband, Reaktorkernblech-Schneidanlagen (TRKA) zum Herstellen von Drosselspulenkernen, Wickelkernanlagen (SWA) mit Exzenterschere, Kernlege- und Kernmontagetische (KLT/KMT), Transformatoren-Kesselwand-Anlagen (TKWA) und Radiatoren-Fertigungsanlagen (RAD) den Messeauftritt. Kurz vor der Markteinführung steht überdies noch eine Transfor-

‚bandanlagen' und ‚werkzeugmaschinen' zusammengefasst, sind zurzeit etwa 1.400 GEORG-Maschinen und -Anlagen weltweit im Einsatz."

Längsteil-, Querteil-, Multiblanking-, Besäum- und Inspektionsanlagen sowie Verpackungslinien geben im Geschäftsbereich „bandanlagen" den Ton an. Die hoch automatisierten GEORG-Bandanlagen gelten weltweit als Synonym für Topqualität im Detail, extrem kurze

hohe Anlagenverfügbarkeit kennzeichnen das gesamte Angebot im Segment „bandanlagen".

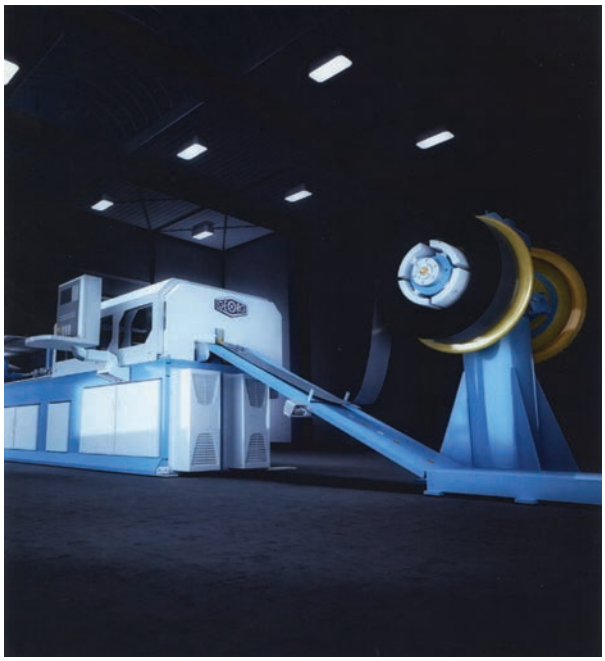
Die dritte Produktgruppe bilden „werkzeugmaschinen", auf die ebenso wie auf „bandanlagen" jeweils 30 Prozent des Umsatzes entfallen. Die Werkzeug- bzw. Sonderwerkzeugmaschinen entwickelt GEORG in enger Kooperation mit den Kunden. Das Lieferprogramm beinhaltet im Kern Dreh-, Bohr-,

Fräs-, Rohrbearbeitungs- und Schleifmaschinen. Sowohl für die Trafo- und Bandanlagen als auch die Werkzeugmaschinen gilt, dass GEORG keineswegs nur Komplettlösungen produziert, sondern ebenso auch Einzelkomponenten für die wirtschaftliche Modernisierung bestehender Anlagen. Die ausschließliche Verwendung hochwertiger Komponenten und Baugruppen sowie die reibungslose Integration in die Fertigungsabläufe der Kunden sind für GEORG dabei eine Selbstverständlichkeit. *„Made in Germany hat weltweit noch einen exzellenten Ruf, zu dem wir einen Beitrag leisten. Unser Slogan lautet: ‚Mit uns technisch überlegen'. Das Überlegen bezieht sich einerseits auf den gemeinsamen Planungsprozess mit den Kunden und zum anderen auf die Ausnahmestellung unserer Maschinen, Anlagen und Komponenten",* führt Mark Georg aus. *„Mit Ausnahme der TBA 400 ECO werden alle GEORG-Produkte für Kunden maßgeschneidert, wobei wir auf ein modulares Konzept setzen, das eine bedarfsgerechte Konstruktion auf Basis kontinuierlich weiterentwickelter Baugruppen ermöglicht."*

Die Transformatorenband-Abschneideanlagen TBA300 und TBA400 E zeichnen sich durch hohe Produktivität und Verfügbarkeit aus

In der Produktneu- und -weiterentwicklung präferiert GEORG eine enge Zusammenarbeit mit den Kunden unter dem Stichwort „Evolution statt Revolution". Die fortlaufende Anpassung der Anlagen an sich ändernde Anforderungsprofile, die Verwendung neuer Materialien und der zunehmende Automatisierungsgrad geben hierbei die Marschroute vor. *„Da gerade im Maschinenbau Erfahrung durch nichts zu ersetzen ist, greifen wir ab und zu auf das Wissen von Ingenieuren im Ruhestand zurück, um im Sinne unserer Kunden zur bestmöglichen Lösung zu gelangen",* betont Mark Georg. *„Unser Augenmerk liegt außerdem auf der ökologischen Bilanz der durchweg energieeffizienten Maschinen und Anlagen. Der Schlüssel zum Erfolg von GEORG sind ganz klar unsere Entwicklungskompetenz und die Zuverlässigkeit unserer Produkte. Jede Trafoanlage, die das Werk verlässt, wird zuvor komplett durchgetestet. Bei Bandanlagen schließen die Tests die Komponenten mit ein. Werkzeugmaschinen überprüfen wir ebenfalls, soweit möglich, vor ihrer Auslieferung."*

Innovationsfreudig und kundenorientiert präsentiert sich die Heinrich Georg GmbH seit der Geschäftsaufnahme im Jahr 1948. Mit untrüglichem Gespür für die künftige Entwicklung in der Metallverarbeitung wandelte Gründer Heinrich Georg nach der Übernahme der väterlichen Reparaturwerkstatt den Siegerländer Betrieb sukzessive in ein modernes Maschinenbauunternehmen um, das schließlich sogar die internationalen Märkte eroberte. Wegweisende Eigenentwicklungen waren unter anderem die 1952 erstmals vorgestellten Moniereisenrichtmaschinen und die unter dem Namen „Liliputschere" bekannt gewordenen Exzenterschlagscheren. Aus der Kombination beider Aggregate ging kurz darauf die weltweit erste automatische Richt- und Abschneideanlage hervor. *„Bis zur Hannover Messe 1955 waren wir ausschließlich im*



Leistungsstarke Preiseinstiegsvariante: Die TBA400 ECO ist die erste Standardanlage im Programm von GEORG

Die Montage der Maschinen und Anlagen übernehmen erfahrene Experten von GEORG

Siegerland aktiv. Doch der Wiederaufbau Deutschlands bot uns hervorragende Wachstumsmöglichkeiten. Hinzu kamen erste Kontakte ins europäische Ausland, die wir in den Folgejahren intensiv gepflegt und ausgebaut haben“, berichtet Mark Georg. *„Ein Meilenstein auf technischer Seite war neben der Einführung der Serienfertigung die 1960 eingeführte GEORG-Schneid- und Stanzanlage für kornorientiertes Elektroband. In dieser Nische ist GEORG über die Jahre zum weltweit führenden Anbieter aufgestiegen. Gegenwärtig halten wir einen Marktanteil von rund 60 Prozent. Vor allem in China und Indien, gefolgt von Russland, haben wir uns etablieren können. In China sind wir seit 25 Jahren aktiv. Dort unterhalten wir eine Vertriebs- und Servicenieder-lassung mit 20 Mitarbeitern.“*

Elektronische Steuerungen hielten Anfang der 70er Jahre Einzug in den Maschinen und Anlagen, woraufhin GEORG die hauseigene Elektrowerkstatt um eine Elektronikabteilung erweiterte. Einen weiteren Schritt Richtung Zukunft ging GEORG überdies mit der Akquisition eines benachbarten Werkzeugmaschinenbauers, durch die sich die Produktpalette um Sonderwerkzeugmaschinen erweiterte. Darüber hinaus nahmen im Zuge der Internationalisierung des Geschäfts in allen wichtigen Industrieländern Niederlassungen und Vertretungsbüros ihre Arbeit auf. Eigene Tochterfirmen unterhält GEORG außerhalb Deutschlands in China sowie in Großbritannien, den USA, Indien und Russland.

Kontinuierlich gewachsen, erfolgte 2002 die Ausgliederung der Steuerungsabteilung für Bandanlagen in die ebenfalls in Kreuztal ansässige Georg Automation GmbH. Mehrere Betriebserweiterungen vergrößerten die Kapazitäten des Maschinenbauers. Zuletzt stand der Ankauf einer Produktionshalle auf der Agenda, in der künftig der Fertigungsschwerpunkt auf kompletten Automatisierungslösungen liegen wird, inklusive des Schaltanlagenbaus. *„Die Produktion ist nach wie vor im heimischen Siegerland angesiedelt. Am Stammsitz in Kreuztal finden zudem die Schulungen statt“,* ergänzt Mark Georg. *„Insgesamt beschäftigen wir 400 Mitarbeiter. Von dem 2010 erwirtschafteten Umsatz von 100 Mio. Euro entstammen etwa 70 Prozent dem Export.“*

Messeauftritt von GEORG auf der Berliner CWIEME 2011

Die jährliche Produktionskapazität variiert zwischen 45 und 50 Maschinen und Anlagen. Die Fertigungstiefe beträgt im Mittel 50 Prozent. *„Wir sind derzeit ausgelastet. Je nach Konfiguration erfolgt die Auslieferung daher Ende 2012 oder Anfang 2013“,* schränkt Mark Georg ein. *„Als Familienunternehmen der dritten Generation haben wir uns den Erhalt unserer Selbstständigkeit zum Ziel gesetzt. Das avisierte Wachstum soll ausschließlich durch Eigenkapital finanziert werden. Gerade in der heutigen Zeit ist eine solide Finanzierung für Mittelständler wie GEORG unverzichtbar.“*

Heinrich Georg GmbH
Maschinenfabrik
Siegener Straße 73-83
D-57223 Kreuztal
www.georg.com