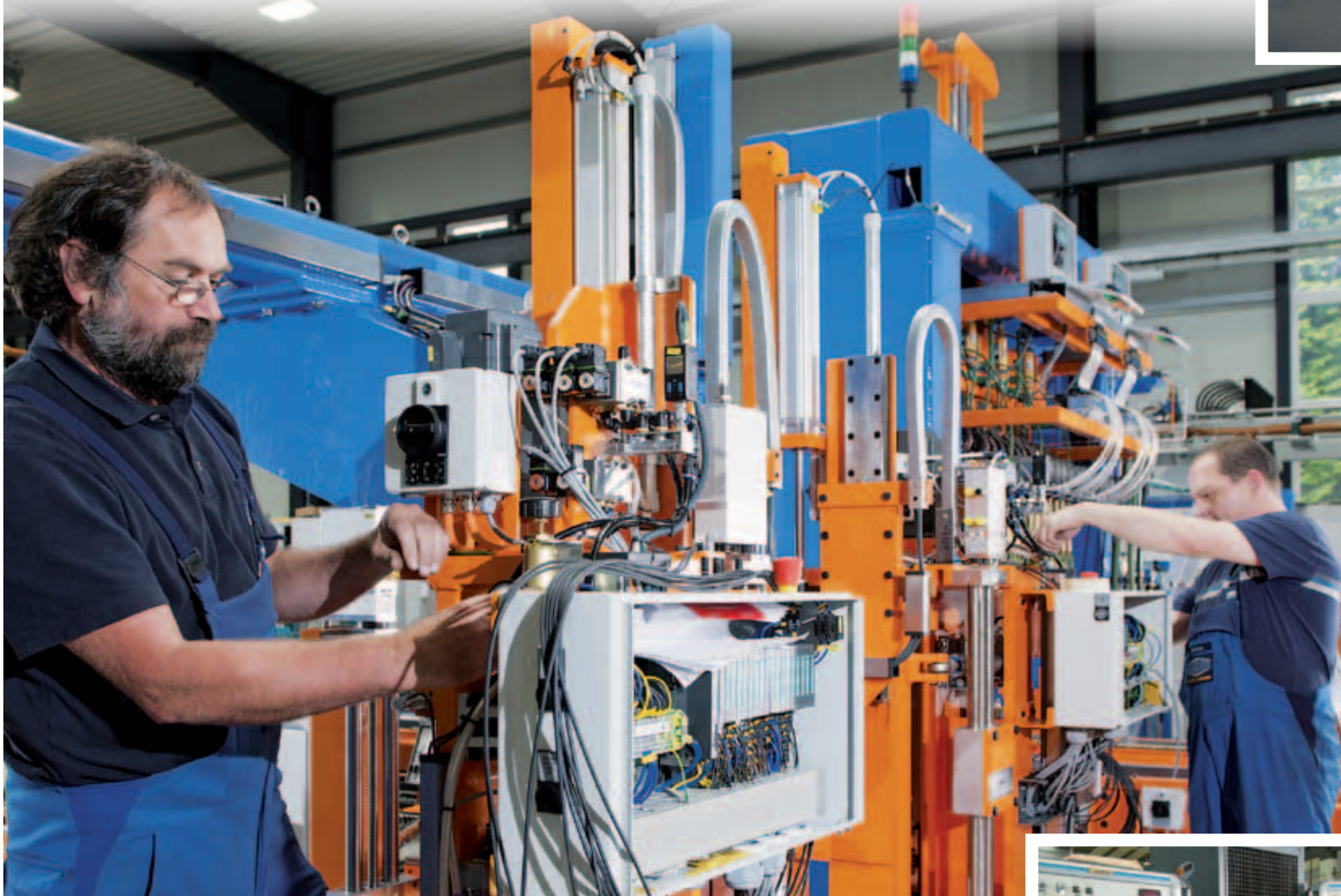


Männer mit Kern-Kompetenz

Die Firma Heinrich Georg baut Hochleistungsmaschinen:
Sie schneiden vor allem Bleche für Trafokerne



Misst nach: Torsten Müller checkt die Maße einer Werkzeugmaschine nach. Auch solche Anlagen fertigt das Unternehmen.



Vor dem Probelauf: Klaus Weyand (links) bei der Endmontage einer Trafobandanlage. Fotos: Moll (4)

schlimmstenfalls einen Kunden.“ Er ist einer von 480 Mitarbeitern weltweit, knapp 400 sind es in Kreuztal.

„Wir haben zu 100 Prozent Facharbeiter und Ingenieure“, sagt Geschäftsführer Mark Georg. Viele Anlagen sind Unikate: „Wenn wir eine Maschine gleich zweimal bauen dürfen, springen hier alle vor Freude an die Decke.“

„Wir bauen ja keine Ikea-Schränke auf“

Und es gebe noch eine weitere besondere Qualität: das familiäre Verhältnis zueinander. „Hier arbeiten heute noch Mitarbeiter, die mein Opa Heinrich eingestellt hat.“ Der gründete das Unternehmen am 20. Juni 1948. Es war der Tag der Währungsreform, der für die Deutschen einen Neuanfang bedeutete.

Die Bandanlagen sind weltweit im Einsatz. Genauso wie die Sonderwerkzeugmaschinen, die das Unternehmen ebenso fertigt. Der Exportanteil beträgt 70 Prozent.

Die Geschäfte laufen gut: Lag der Umsatz zur Jahrtausendwende noch bei 55 Millionen Euro, sind es jetzt 100 Millionen Euro. Dabei legt Georg Wert auf die Feststellung, dass man nur wachse mit dem Eigenkapital, das man erwirtschaftete.

Der Enkel des Firmengründers sieht durchaus, dass die Konkurrenz aus Asien wächst: „Unsere Chance ist es aber, technologisch die Nase vorn zu behalten. Schließlich schrauben wir keine Ikea-Schränke zusammen.“

GERD DRESSEN

Kreuztal. „Kernkompetenz“. Ein oft gebrauchtes Schlagwort, das manchmal wie eine Worthülse klingt. Nicht so bei der Kreuztaler Heinrich Georg GmbH.

Hier hat man „Kern“-Kompetenz seit Jahrzehnten. Im wahrsten Sinne des Wortes. Denn das Unternehmen ist unumstrittener Weltmarktführer bei Bandanlagen, auf

denen sich Bleche für Trafokerne herstellen lassen.

Die Maschinen gehen dabei äußerst behutsam ans Werk. Geschäftsführer Mark Georg (39): „Sie behandeln das empfindliche, mit Silizium legierte und beschichtete Metallband wie ein rohes Ei.“

195 Bleche pro Minute – Weltrekord!

Ein Trafokern, der bis zu 250 Tonnen wiegen und bis zu fünf Meter hoch und zwölf Meter breit sein kann, besteht aus dünnen Lagen von Elektroblechen, die auf den zehntel Millimeter genau geschnitten sind. Und diese werden

maschinell gleich hundertfach zu einem riesigen Metall-Sandwich aufgeschichtet.

Genau diese Arbeitsschritte – von der Metallbandrolle, dem sogenannten Coil, bis hin zum perfekt geschnittenen und gestapelten Trafokern – beherrschen die Georg-Anlagen. Und das in einer irren Geschwindigkeit: Die schnellste Schneideanlage der Welt schafft pro Minute 195 Bleche.

Um derartige Hochleistungsmaschinen bauen zu können, braucht man gut ausgebildete Mitarbeiter. Wie zum Beispiel Montageleiter Klaus Weyand (54). In der lichten Werkhalle mit dem hellen

Ohne Computer läuft nichts: Thomas Peuker (vorn) programmiert eine neue Georg-Maschine.



Boden und dem mächtigen Kran an der Decke überwacht er den Probelauf einer mehrere Dutzend Meter langen Anlage. Wird das Blechband sauber eingezogen und transportiert? Wie sehen die

Schnittkanten der fertigen Bleche aus?

Der Probelauf kann drei Wochen dauern. Und am Ende muss die Anlage fehlerfrei laufen. Weyand: „Machen wir Fehler, verlieren wir Geld – und



Geschäftsführer Mark Georg: „Wenn wir eine Anlage zweimal bauen, springen alle vor Freude an die Decke.“