

www.hema-tec.de

Hermann^{GmbH}

Maschinenbautechnologie



Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.



UNSER
VERSPRECHEN
IST IHRE
GARANTIE

Maschinenbau | Lohnfertigung | Stahlwasserbau | Brennschneiden

SO FINDEN SIE UNS: KONTAKT

▶ info@hema-tec.de
vertrieb@hema-tec.de

STANDORTE



WEIDEN WERK 1 / ZENTRALE

Dr.-Müller-Straße 22
D-92637 Weiden
Tel.: +49 961 - 470 83 0
Fax: +49 961 - 470 83 29



WEIDEN WERK 2

Philipp-Karl-Straße 16
D-92637 Weiden
Tel.: +49 961 - 470 83 0
Fax: +49 961 - 470 83 29



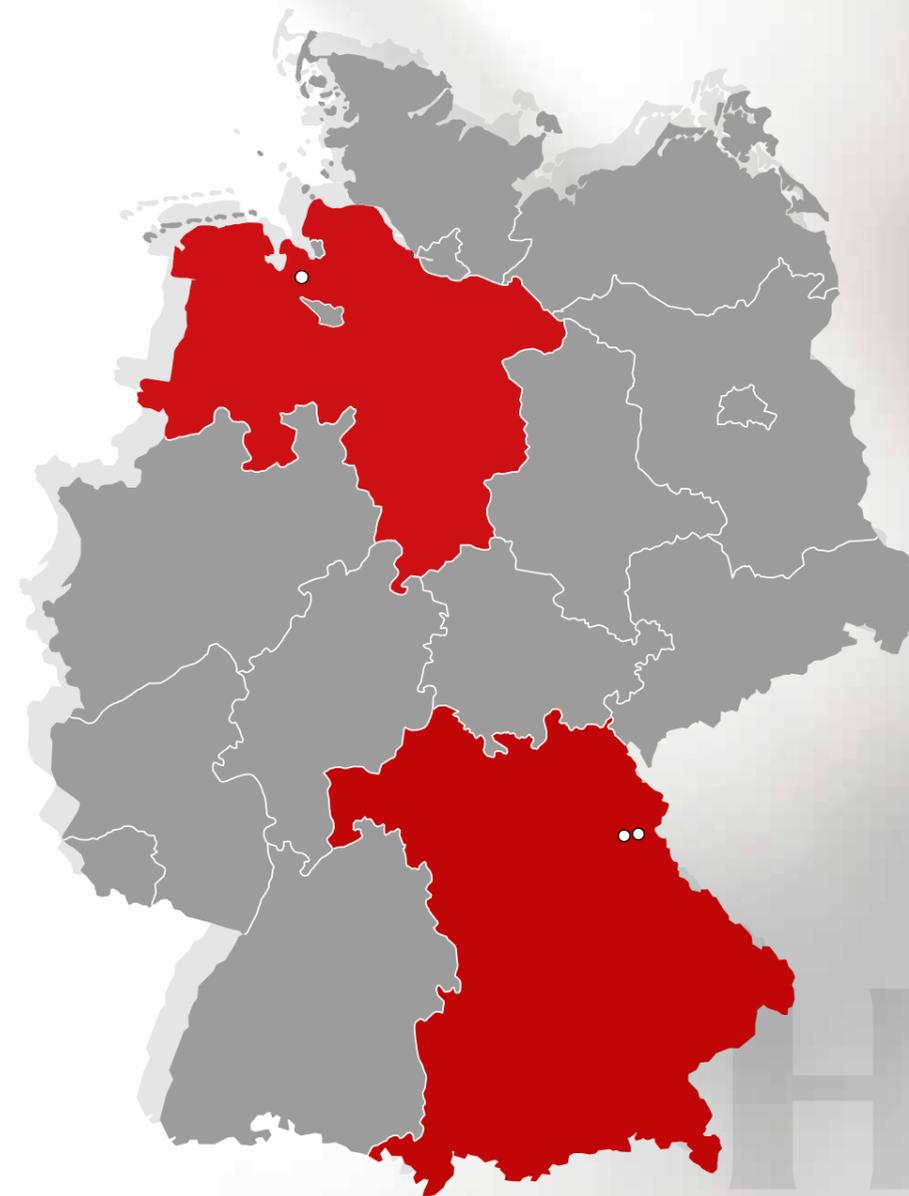
STANDORT ERPETSHOF

Erpetshof 4
D-92648 Vohenstrauß
Tel.: +49 96 57 - 922 034 0
Fax: +49 96 57 - 922 034 34



WERK BRAKE

Am Weserdeich 40-42
D-26919 Brake
Tel.: +49 4401 - 700 627 0
Fax: +49 961 - 470 83 29



○ Standorte

INHALTSVERZEICHNIS

■ Über Uns	Seite 04-05	①
■ Mitarbeiter	Seite 06-07	①
■ High-Tech Boliden	Seite 08-11	⊕
■ CNC-Fräsen Großteile	Seite 14-17	⌚
■ CNC-Fräsen Kleinteile	Seite 18-21	⌚
■ CNC-Drehen	Seite 22-27	⌚
■ Schweißen	Seite 28-37	⌚
■ Roboter Schweißen	Seite 38-43	⌚
■ Brennschneiden	Seite 44-47	⊗
■ Sandstrahlen.....	Seite 48-51	⌚
■ Lackieren	Seite 52-55	⌚
■ Werksmontage	Seite 56-61	⌚
■ Externe Montage	Seite 62-65	⊗
■ Zertifizierung	Seite 66-69	⊗
■ Qualitätssicherung	Seite 70-71	⊗
■ Maschinenpark	Seite 72-73	⊗
■ Stahlwasserbau	Seite 74-99	⌚

Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.
AUS BAYERN

Herrmann

GmbH

Maschinenbautechnologie



ÜBER UNS



Hermann ^{GmbH} Maschinenbautechnologie

UNSER
VERSPRECHEN
IST IHRE
GARANTIE

Hermann Maschinenbau: Der Name steht für 25 Jahre Erfahrung im Maschinen- und Stahlwasserbau. Gegründet 1996 im beschaulichen Erpeshof, liefern wir mittlerweile von vier Standorten an unsere Kunden aus. Klein- und Großteile mit Gewichten von wenigen Gramm bis hin zu mehreren 100 Tonnen Gewicht geben dabei einen Eindruck unserer Vielseitigkeit und Leistungsfähigkeit.

In der nördlichen Oberpfalz befindet sich, an drei Standorten verteilt der Geschäftsbereich „Lohnfertigung und Maschinenbau“. Serienteile mit hohen Stückzahlen sowie Unikate können hier ebenso gefertigt werden wie komplexe mech. Anlagen inkl. Vormontage einzelner Komponenten. Moderne Lackieranlagen runden das Angebot ab und ermöglichen beste Qualität aus einer Hand.

In Norddeutschland, am Standort Brake in Niedersachsen, befindet sich der Geschäftsbereich Stahlwasserbau und die Materialwirtschaft mit einer Brennschneidanlage.

Dort werden aufwendige Schweißkonstruktionen für den Stahlwasserbau gefertigt. Auch hier bieten wir unseren Kunden alles aus einer Hand. Angefangen von den einzelnen Brennzuschnitten auf unserer Brennschneidanlage bis hin zum Transport über den Seeweg und anschließender Montage.

Überzeugen Sie sich auf den folgenden Seiten von unserer Leistungsfähigkeit.



DAS BIETEN WIR UNSEREN MITARBEITERN

UNSER VERSPRECHEN IST IHRE GARANTIE

Großer Wert wird auf ein kooperatives Miteinander der einzelnen Mitarbeiter und Führungskräfte gelegt. So sind alle Hierarchien im Unternehmen sehr flach gehalten und auch eine abteilungsübergreifende Zusammenarbeit wird aktiv gelebt und gefördert.

Bereits Auszubildende werden hier mit einbezogen um den verantwortungsvollen Umgang mit Kollegen und Ressourcen frühzeitig zu erlernen und auch den Wert der eigenen Arbeit besser einschätzen zu können.

Wer in einem innovativen Unternehmen mit hervorragenden Zukunftsaussichten und persönlichen Entwicklungsmöglichkeiten bei guter Bezahlung arbeiten möchte, ist hier genau richtig!

Haben auch Sie Lust unser Team zu unterstützen, dann bewerben Sie sich hier:

► bewerbung@hema-tec.de

Hermann GmbH
Maschinenbautechnologie



Firmenwagen

Firmenhandy
Langfristiger,
sicherer Arbeitsplatz

Mitarbeitergespräche

Familiäre Atmosphäre

Weiterbildung und
-entwicklung

Verlässlichkeit

Interessante Aufgaben und
eigenverantwortliches Arbeiten

Flache Hierarchien und
kurze Wege

Job Rad

Persönliche
Einarbeitung

STEAK LOUNGE





UNSERE NEUESTEN
HIGH-TECH
BOLIDEN

01



PORTALFRÄSMASCHINEN



**FAHRSTÄNDERFRÄSMASCHINEN
MIT DREHVERSCHIEBETISCH**



UNSERE NEUESTEN
HIGH-TECH
BOLIDEN

ZAYER THERA
x=7.000 mm
y=3.000 mm
z=1.800 mm



ZAYER KAIROS
x=12.000 mm
y=1.500 mm
z=2.500 mm
w=1.500 mm

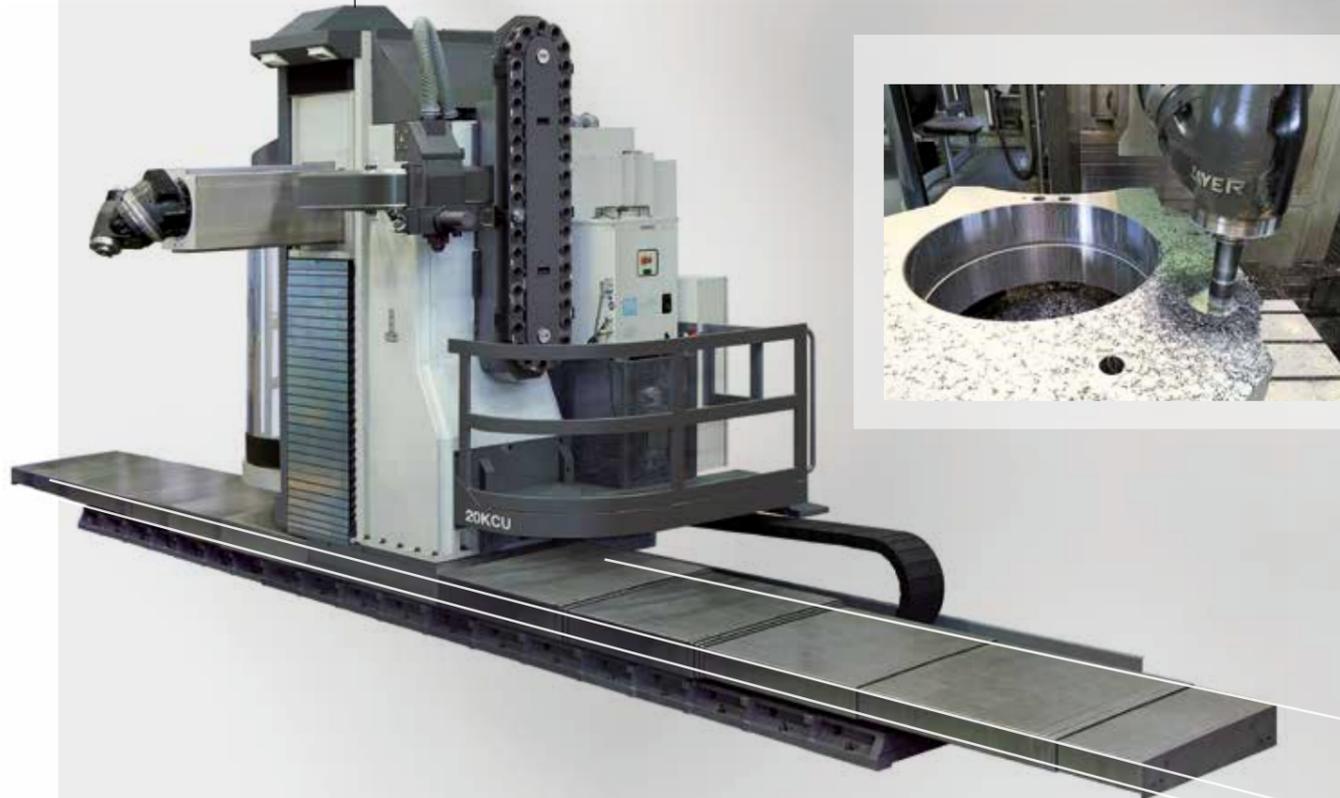




CNC | FRÄSEN

02

CNC-FRÄSEN GROßTEIL- BEARBEITUNG



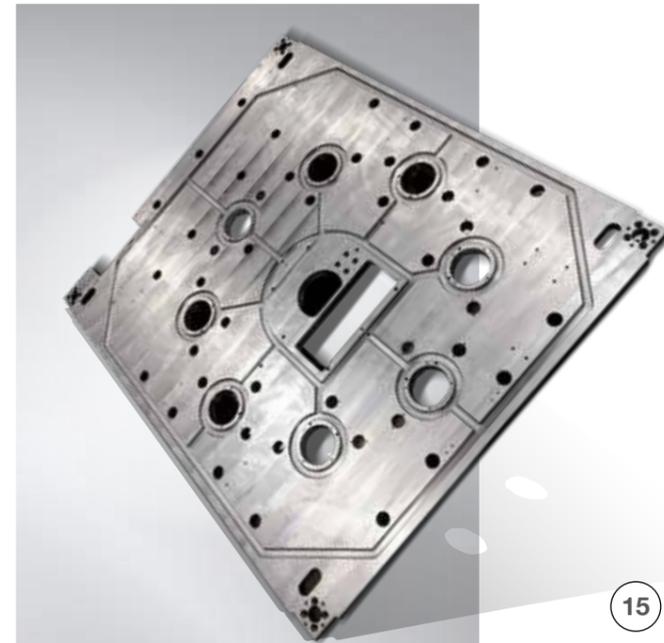
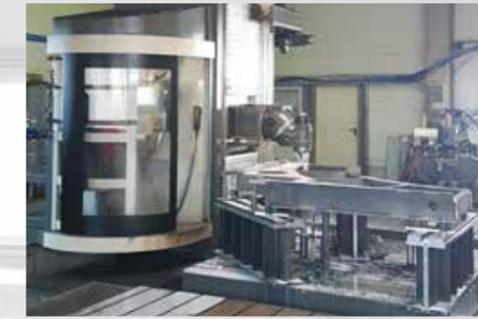
Eine große Vielfalt an Bearbeitungszentren erlaubt es uns, allen Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden. Der Maschinenpark besteht aus modernsten Portal- und Fahrständerfräsmaschinen, was unseren Kunden ein breites Spektrum an Fertigungsmöglichkeiten eröffnet.

ZAYER 13000
x= 13.000 mm
y= 1.500 mm
z= 2.500 mm

FERTIGUNG WEIDEN

Unsere Großteillfertigung in Weiden umfasst 12 Fräs- und Bohrzentren für die Bearbeitung großer Werkstücke bis 13.000 mm.

Unsere Maschinen arbeiten multifunktional und individuell im Dreischichtsystem für eine perfekte Fertigung in kürzester Zeit.



FAHRSTÄNDER-FRÄSMASCHINEN

Zayer Kairos

x=12.000 mm
y=1.500 mm
z=2.500 mm
w=1.500 mm



Zayer 20KCU 10000 /
Zayer 20KCU 13000

x=10.000 mm
y=1.500 mm
z=1.500 mm

x=13.000 mm
y=1.500 mm
z=2.500 mm



Kao Ming KMC 425 SR-H /
Kao Ming KMC 525 SR-H 2x

x=4.230 mm
y=2.000 mm
z=1.100 mm

x=5.230 mm
y=2.000 mm
z=1.100 mm



PORTAL-FRÄSMASCHINEN

x=4.000 mm
y=2.000 mm
z=1.100 mm

Zayer Arion



Kao Ming KMC 4000 SV-H /
Kao Ming KMC 5000 SV-H

x=4.000 mm
y=2.000 mm
z=775 mm

x=5.230 mm
y=2.000 mm
z=850 mm



Zayer Thera

x=7.000 mm
y=3.000 mm
z=1.800 mm



CNC-Fräsen GROßTEIL- BEARBEITUNG



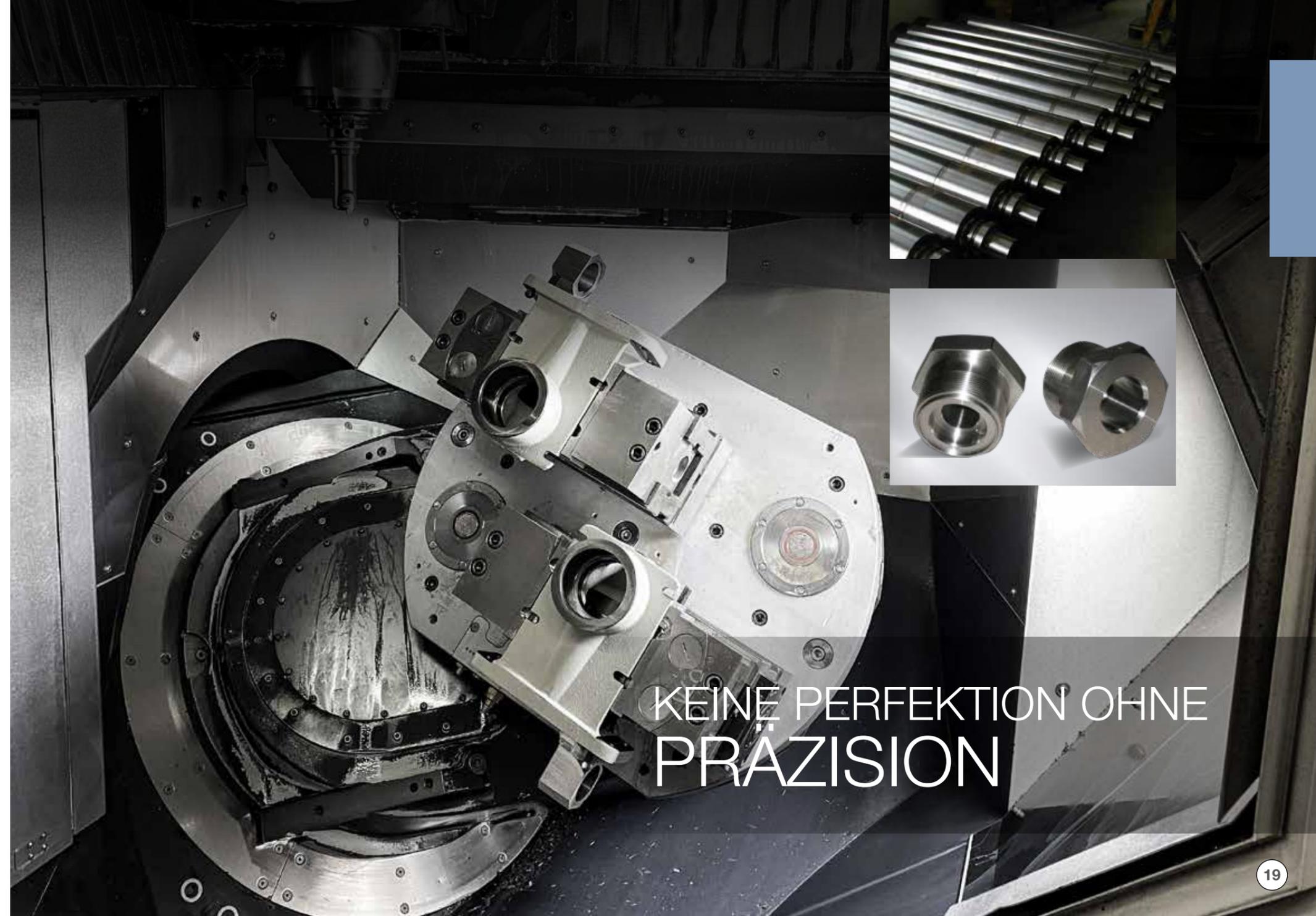
All unsere Bearbeitungszentren sind mit einer Heidenhain Steuerung ausgestattet. Mit unserer konsequenten Strategie, mehrere Fräsmaschinen der gleichen Baureihe parallel zu betreiben, ist es uns möglich, auf Stückzahländerungen und

kurzfristigen Bedarf schnell und flexibel zu reagieren. Programmierungen per CAD/CAM oder direkt an der Maschine gewährleisten höchste Präzision in kürzester Zeit.

CNC-Fräsen KLEINTEIL- BEARBEITUNG



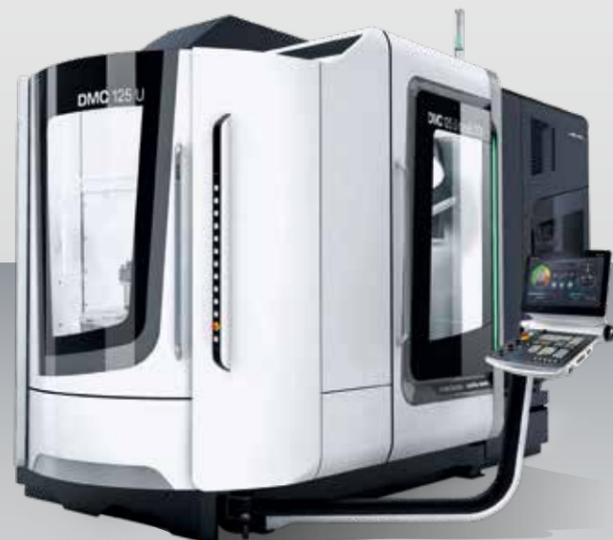
DMC 125 U
mit Palettenwechsler /
Infrarotmesstaster
x=1.250 mm
y=1.000 mm
z=1.000 mm



KEINE PERFEKTION OHNE
PRÄZISION

CNC-Fräsen KLEINTEIL- BEARBEITUNG

DMC 125 U



DMC 125 U
mit Palettenwechsler /
Infrarotmesstaster
x=1.250 mm
y=1.000 mm
z=1.000 mm



CMX 70U



CMX 70U
x=750 mm
y=600 mm
z=5200 mm

DMU 60 eVo



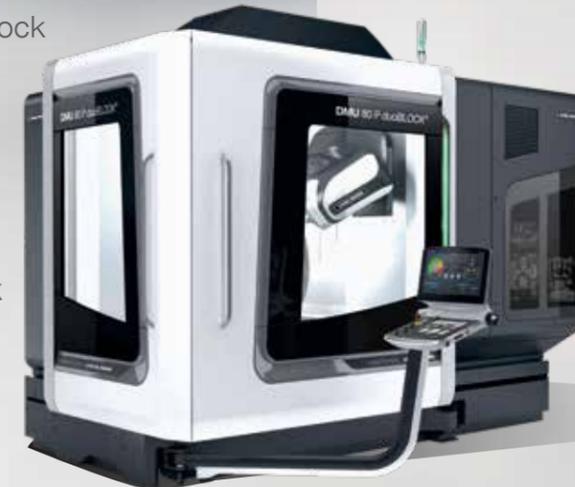
DMU 60 eVo
x=600 mm
y=500 mm
z=500 mm

DMU 70eVo Linear



DMU 70 eVo
x=750 mm
y=600 mm
z=520 mm

DMU 80 P duoBlock



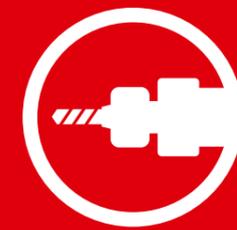
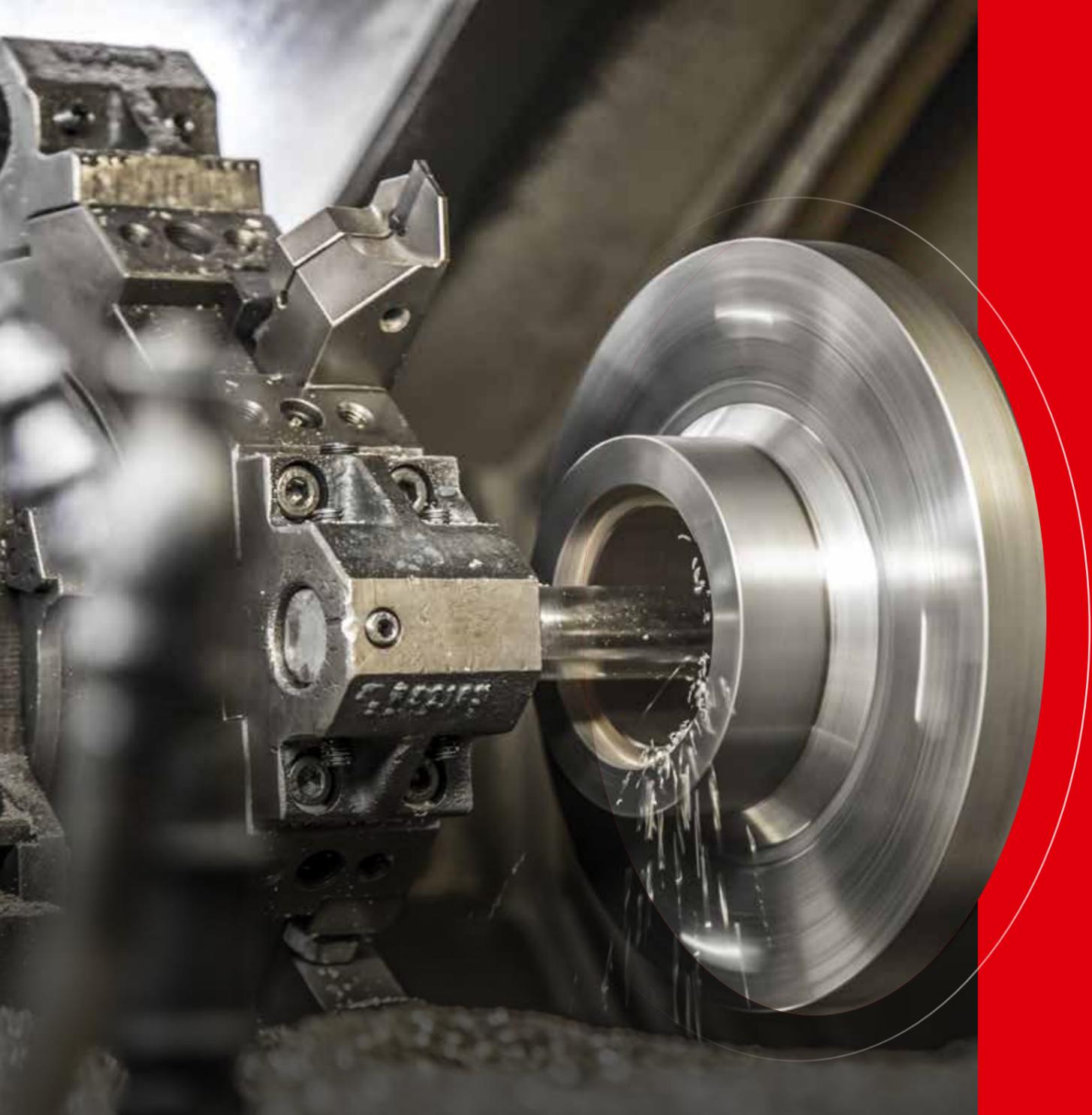
DMU 80 P duoBLOCK
x=800 mm
y=800 mm
z=800 mm

FERTIGUNG ERPESHOF

Unsere Kleinteilfertigung in Erpethof / Vohenstrauß umfasst acht Präzisions-CNC-Maschinen, spezialisiert auf effektive Zerspanung bis zu 1.250 mm.

VORTEIL für unsere KUNDEN:
Hohe Zeit- und Kostenersparnis durch effektive 5-Achsen-Bearbeitung und Nullpunktspansystem.

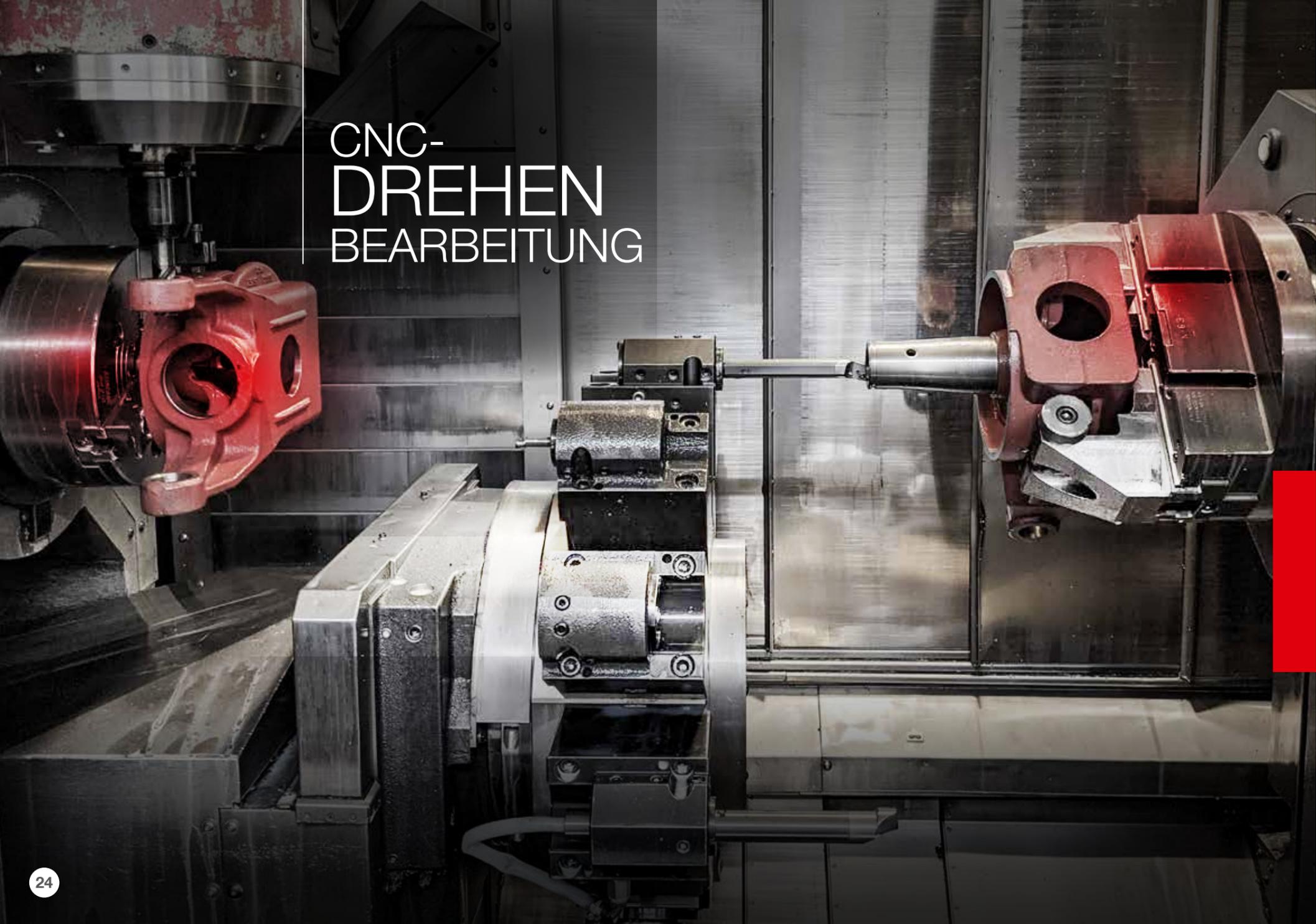




CNC | DREHEN

03

CNC- DREHEN BEARBEITUNG



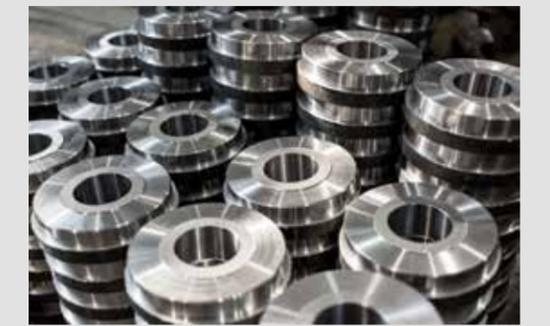
DREHEN IN VOLLENDUNG

FERTIGUNG ERPESHOF

Unsere Dreherei umfasst vier moderne Drehzentren. Auf diesen können wir problemlos Durchmesser bis zu 600 mm bearbeiten. Die max. Bearbeitungslänge beträgt 2.000 mm, die Fertigung ist speziell auf Kleinserien oder Wiederholteile ausgelegt.



DREH-FRÄSZENTRUM



CNC- DREHEN BEARBEITUNG



FERTIGUNG ERPESHOF

Um unsere Innovationsführerschaft auf dem deutschen Markt zu halten, investieren wir stets in neueste Technik.

Oberste Priorität für unsere Kunden hat dabei das Preis-Leistungsverhältnis bei höchster Qualität.



MORI SEIKI NZL 4000 YB 2000
DREH-FRÄSZENTRUM



MORI SEIKI NZL 4000 YB 2000
Ø=600 mm
L=2.000 mm

MORI SEIKI NL Y3000/2000
DREH-FRÄSZENTRUM



MORI SEIKI Y3000/2000
Ø=400 mm
L=2.000mm

MORI SEIKI NT 4250DCG/1000SZ
DREH-FRÄSZENTRUM



MORI SEIKI NT 4250DCG/1000SZ
Ø=300 mm
L=1.000 mm

MORI SEIKI NLX 2500/SY700
DREH-FRÄSZENTRUM



MORI SEIKI NLX 2500/SY700
Ø=366 mm
L=795 mm



| SCHWEIßEN

04

**FERTIGUNG
SCHWEIßEN**

Schweißfachingenieure nach DVS-Richtlinie
Schweißfachmann nach DVS-Richtlinie
MAG-Schweißen
WIG-Schweißen
E-Schweißen



**SCHWEIßEN BIS
60 TONNEN**
STÜCKGEWICHT IN WEIDEN

DIN EN 1090+A1:2011
EXC1-EXC4 DIN 4132



Uns stehen eine Vielzahl hochqualifizierter
Fachkräfte und Schweißfachingenieure zur
Verfügung. Unser Fachpersonal schweißt komplexe
und anspruchsvolle Projekte bis zu
einem Maximalgewicht von 60 Tonnen nach
DIN EN 1090-2 EXC1 bis EXC4.





Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung als Schweißfachbetrieb. Mit mehr als 25 Jahren Praxis in den Bereichen Maschinenbau, Stahlbau und Stahlwasserbau ist uns keine Herausforderung zu groß. Exzellente ausgebildete Schweißer und Schweißfachingenieure sorgen für höchste Qualität.



NE D E WE N



SCHWEIßEN
200
BIS
TONNEN
STÜCKGEWICHT IN BRAKE

Auf einer Produktionsfläche von 45.000 m² ist es uns möglich Schweißbaugruppen bis zu einem maximalen Stückgewicht von 200 Tonnen herzustellen. Aufgrund der direkten Wasserstraßenanbindung ist dieser Standort ideal geeignet für unseren Stahlwasserbau. Große Schleusenelemente können somit direkt per Lastkahn zur Baustelle gebracht werden.



3 Schweißfachingenieure
3 Schweißfachmänner

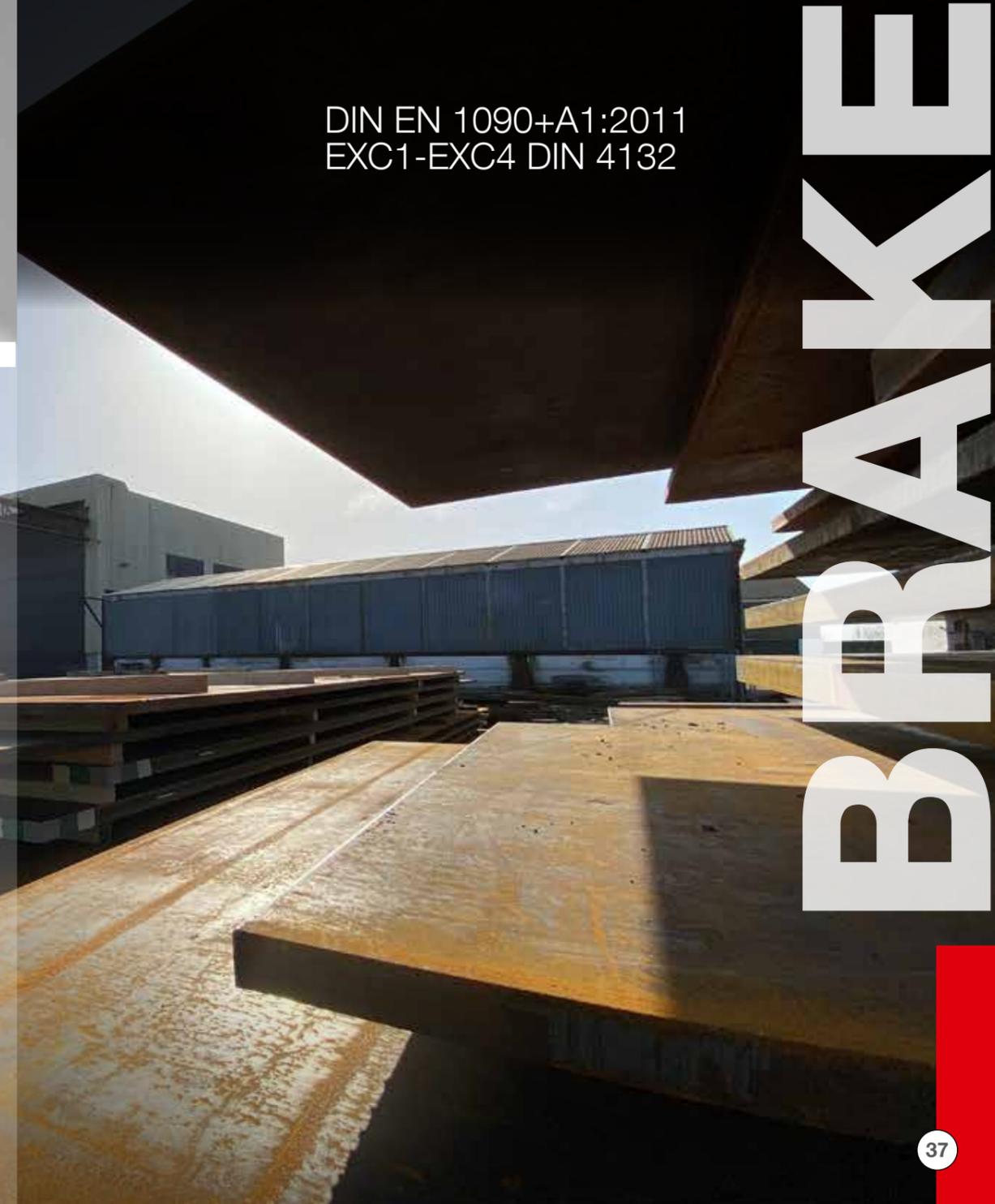
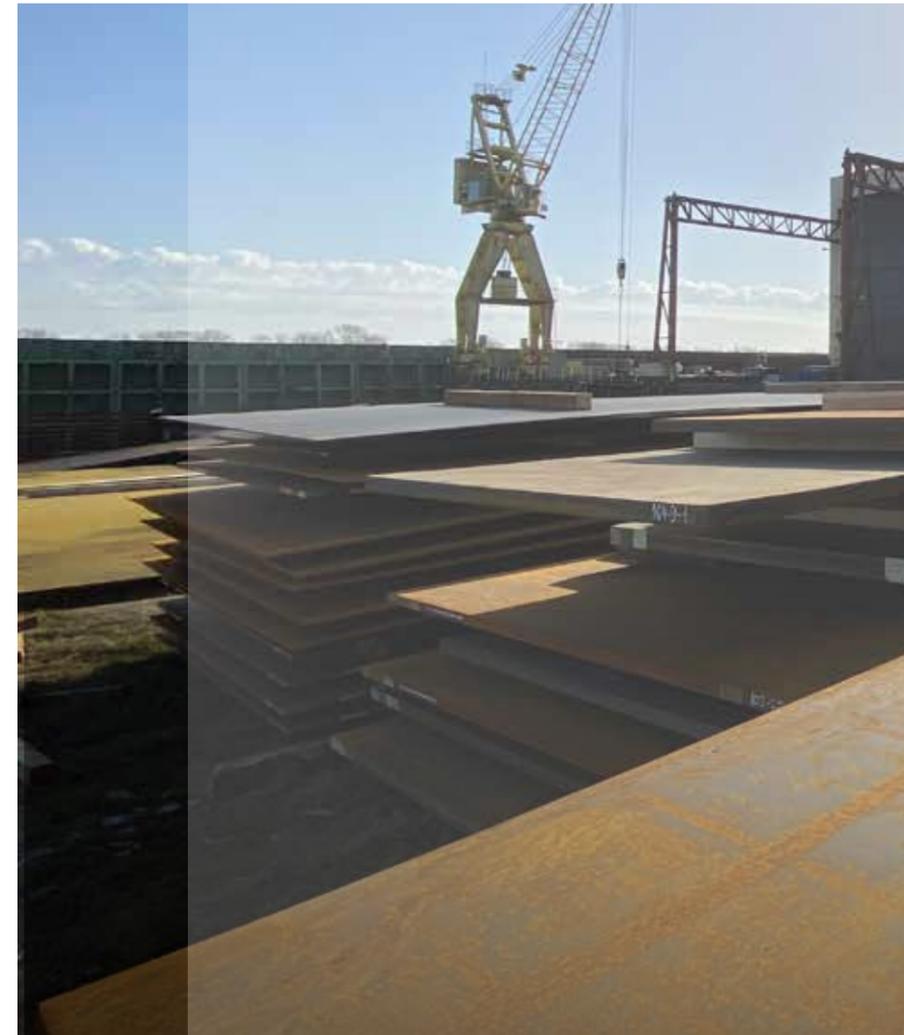


DIN EN 1090+A1:2011
EXC1-EXC4 DIN 4132

W
K
A
B
B

BRENNSCHNEIDEN STAHLWASSERBAU
SCHLEUSEN WEHRE
FÄHREN BRENNSCHNEIDEN
STAHLBAU SCHLEUSEN
SIELE

DIN EN 1090+A1:2011
EXC1-EXC4 DIN 4132



BRAY



ROBOTER | SCHWEIßEN

05

TANDEM- UND
EINZELSCHWEIßEN
MIT 600 AMPERE

SCHWEIßGERÄTE

BAUTEILE AUF
DEM MANIPULATOR
BIS ZU 6 METER
SCHWEIßBAR



BAUTEILE BIS
9 METER LÄNGE
SCHWEIßBAR

MIT LICHTBOGEN-
SENSOR ZUM
ÜBERPRÜFEN
DER POSITION

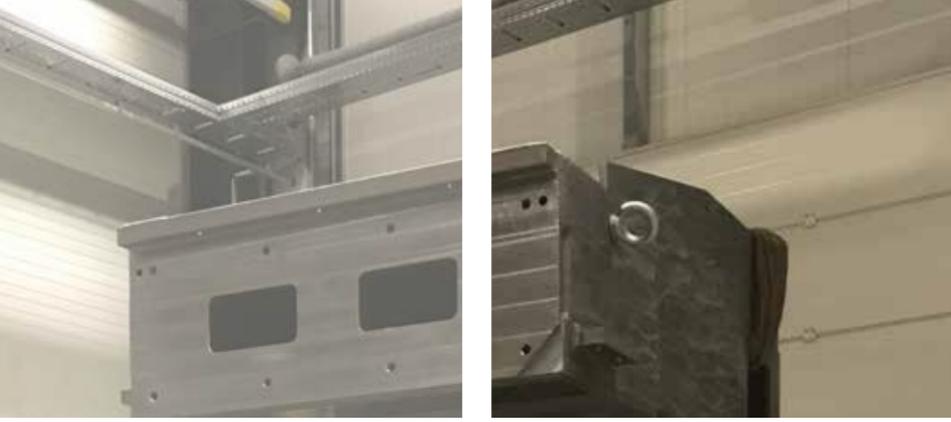
MANIPULATOR BIS
10 TONNEN
ARBEITSGEWICHT

FERTIGUNG
SCHWEIßEREI

In unserer Schweißerei stehen Ihnen drei Schweißroboter der Firma Cloos zur Verfügung.

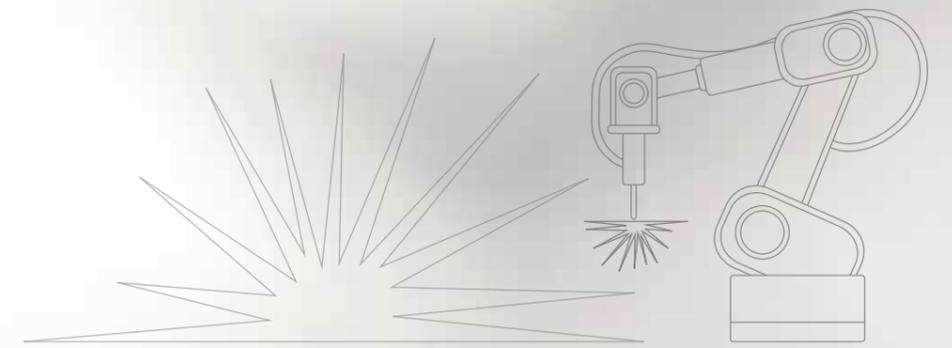
Mit einem Arbeitsbereich von bis zu 9000 mm bleiben hier keine Wünsche offen.

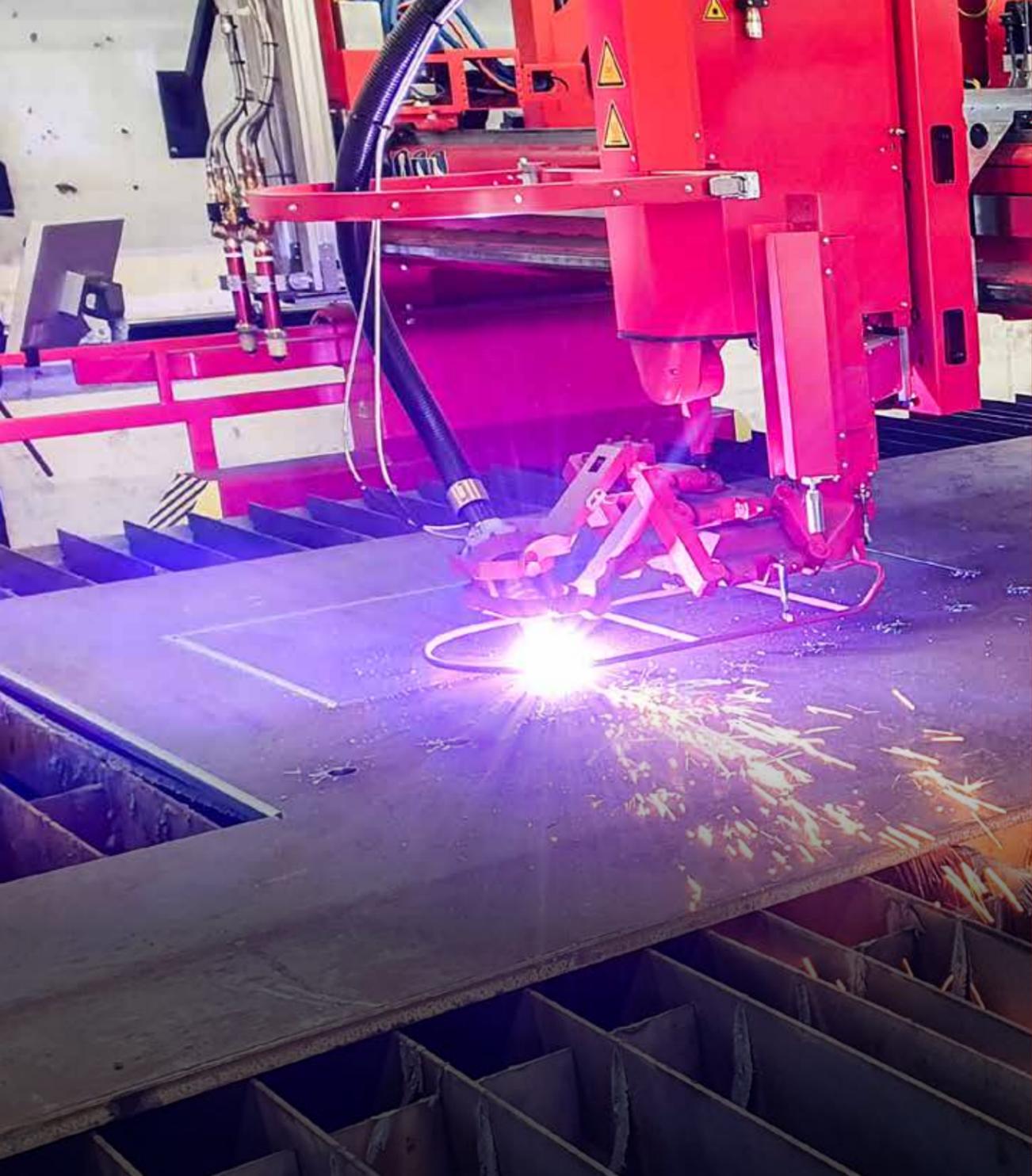
SCHWEIß-
ROBOTER
SERIENTEILE



SCHWEIß-ROBOTER SERIENTEILE

Präzision und eine hohe Prozesssicherheit, das sind die besten Argumente für unsere Schweißroboter der Firma Cloos. Diese sind mit Wechselspannvorrichtungen oder Drehmanipulatoren ausgestattet, um eine optimale Effektivität zu erreichen.





BRENN | SCHNEIDEN

06

BRENN- SCHNEIDEN

TYP: Koike Deltatex 5500

Bearbeitungsgröße: zwei Arbeitsbereiche zum Schneiden von Blechtafeln mit einer Größe von 3.000 x 12.000 mm

Breite: 5.500 mm
Länge: 31.000 mm

WERKZEUGE:

**1. Bearbeitungsstation Plasma 3D-Link
Plasmaschneiden von 3,00 – 30,00 mm Dicke.**

Mit dem endlos drehenden Plasmafasenaggregat 3D-Link können Bauteile senkrecht oder mit Schweissnahtvorbereitung bis 45 Grad geschnitten werden. Als Plasmasystem kommt eine HiFocus 360i neo aus dem Hause Kjellberg Finsterwalde zum Einsatz. Ein modernes, vollautomatisches Aggregat, direkt angesteuert über die Koike Katana CNC Steuerung.

**2. Autogenstationen zum autogenen Brennschneiden
mit einer Schneidkapazität von 8,00 – 200,00 mm Blechdicke.**

Die Deltatex ist ausgerüstet mit der automatischen Koike SmartFlow Gasregelung und 2 Fit+3 Injektor Brennern aus dem Hause GCE.

Zur Programmierung kommt die Software SigmaNest PowerPack

mit zwei Arbeitsplätzen zum Einsatz. Hier werden elektronische Zeichnungen der Formate DXF und DWG zu Brennprogrammen verarbeitet. Das automatische Schachtelmodul sorgt für effiziente und intelligente Ausnutzung der Blechtafeln.





SAND | STRAHLEN

07

SAND- STRAHLEN

Hermann GmbH
Maschinenbautechnologie



Die Sandstrahlanlage mit integrierter Reinigungsanlage ermöglicht es, das Strahlgut wiederzuverwenden und somit die Umwelt zu schonen.

Durch Einsatz unterschiedlicher Strahlmedien können wir gezielt auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingehen.



Mit einer Sandstrahlanlage auf einer Fläche von 90 m² können wir auch große Bauteile mit einer Länge von bis zu 15 m bearbeiten.

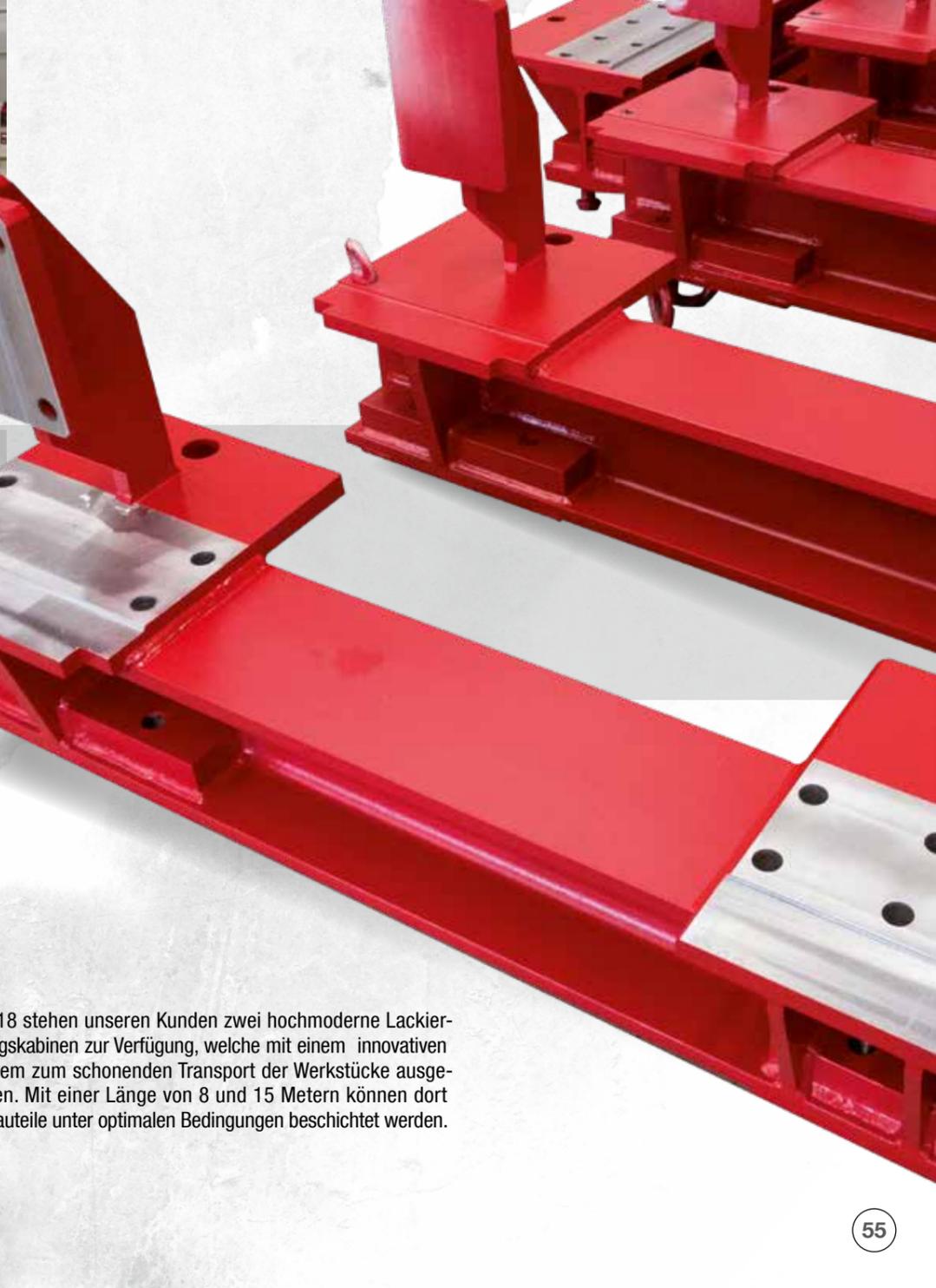
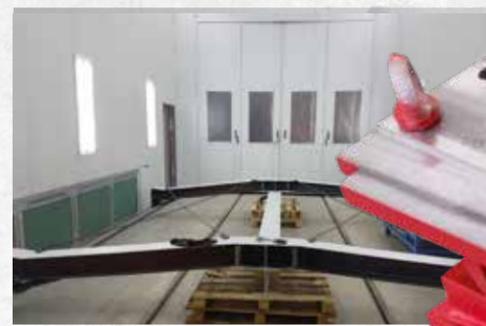
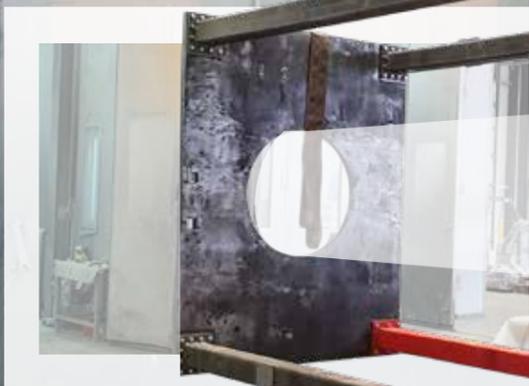




LACK | EREN

08

LACKIEREN



FERTIGUNG WEIDEN

Seit Ende 2018 stehen unseren Kunden zwei hochmoderne Lackier- und Trocknungskabinen zur Verfügung, welche mit einem innovativen Schienensystem zum schonenden Transport der Werkstücke ausgestattet wurden. Mit einer Länge von 8 und 15 Metern können dort auch große Bauteile unter optimalen Bedingungen beschichtet werden.



WERKS | MONTAGE

09

WERKS- MONTAGE



FERTIGUNG WEIDEN

In unserer Montagehalle übernehmen wir für Sie sowohl die Montage einzelner Baugruppen, als auch die Fertigung komplexer Maschinen und Anlagen inklusive der Installation der elektrischen Komponenten.



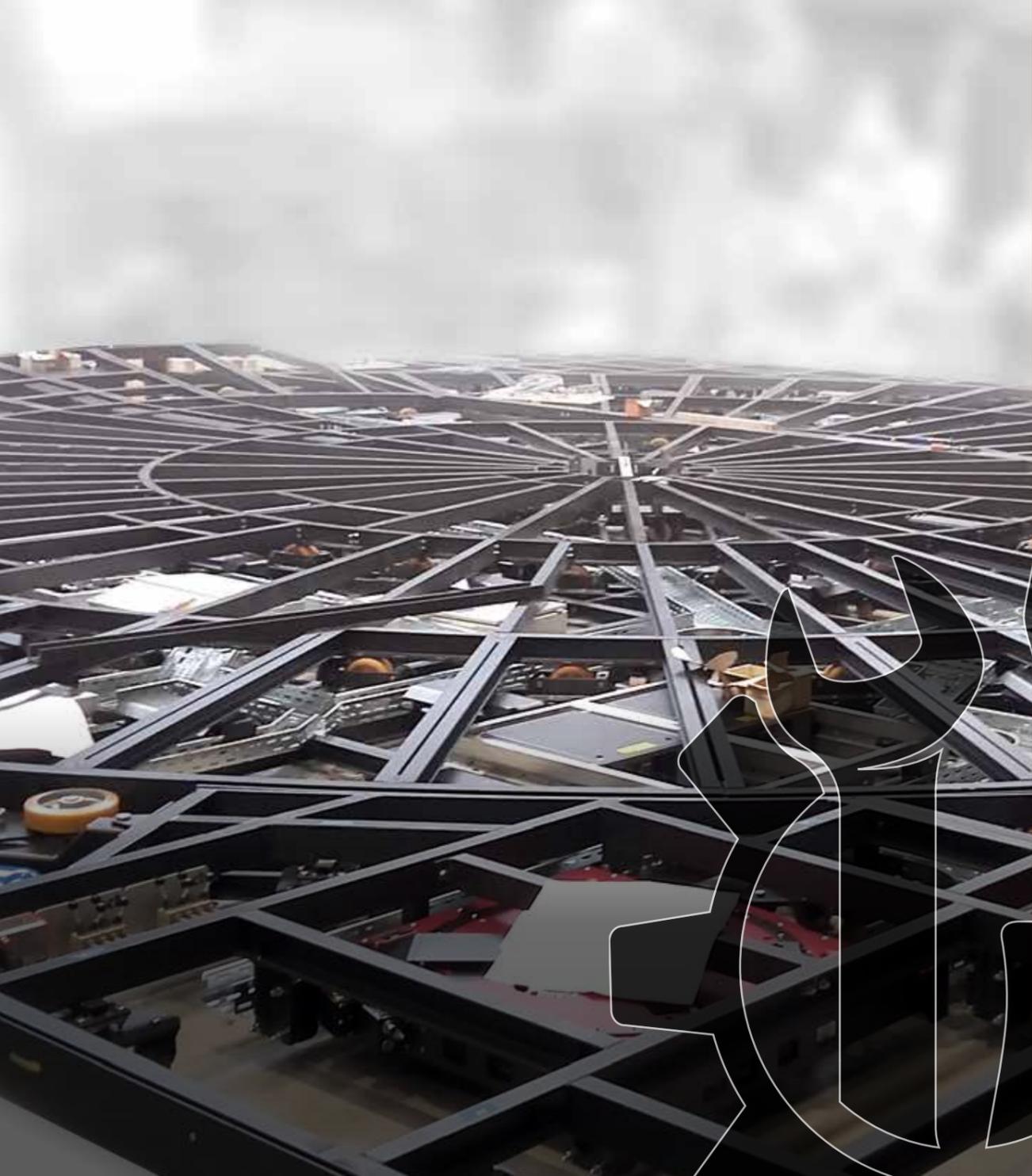


WERKS- MONTAGE

FERTIGUNG WEIDEN

In der Vergangenheit konnten wir bereits mehrfach unsere Kompetenz im Bereich Montage und Maschinenbau beweisen. Saugbagger, Steinbrecher, Trockenfaserbunker und Regalbediengeräte stellen hier nur einen kleinen Ausschnitt aus dem Spektrum der durchgeführten Arbeiten dar. Ein ständig wachsender Kreis zufriedener Kunden ist dafür der beste Beleg.





EXTERNE | MONTAGE

10



EXTERNE MONTAGE

Um für unsere Kunden ein rundum sorglos Paket anbieten zu können, ist es uns auch möglich Baugruppen an den gewünschten Standorten zu montieren.

Von kleinsten Baugruppen bis hin zu großen Schleusenanlagen. **Keine Herausforderung ist uns zu anspruchsvoll.**





QUALITÄTS |
SICHERUNG



11



ZERTIFIKATE ZERTIFIKATE ZERTIFIKATE

ISO 9001:2015
ISO 50001:2018
DIN EN 1090+A1:2011 EXC1-EXC4
DIN EN ISO 3834-2:2006-03
KOR-SCHEIN



Unser Anspruch ist es, unsere Kunden durch qualitativ hochwertige Produkte zu überzeugen.

Aufgrund der neuen EDV-gestützten Fertigungsplanung sind alle Arbeitsschritte lückenlos nachvollziehbar und langfristig dokumentiert.

Um unseren Qualitätsstandard auf höchstem Niveau zu sichern, wird jedes Bauteil neben der Werker selbstprüfung zusätzlich durch einen Qualitätsbeauftragten kontrolliert und überwacht.



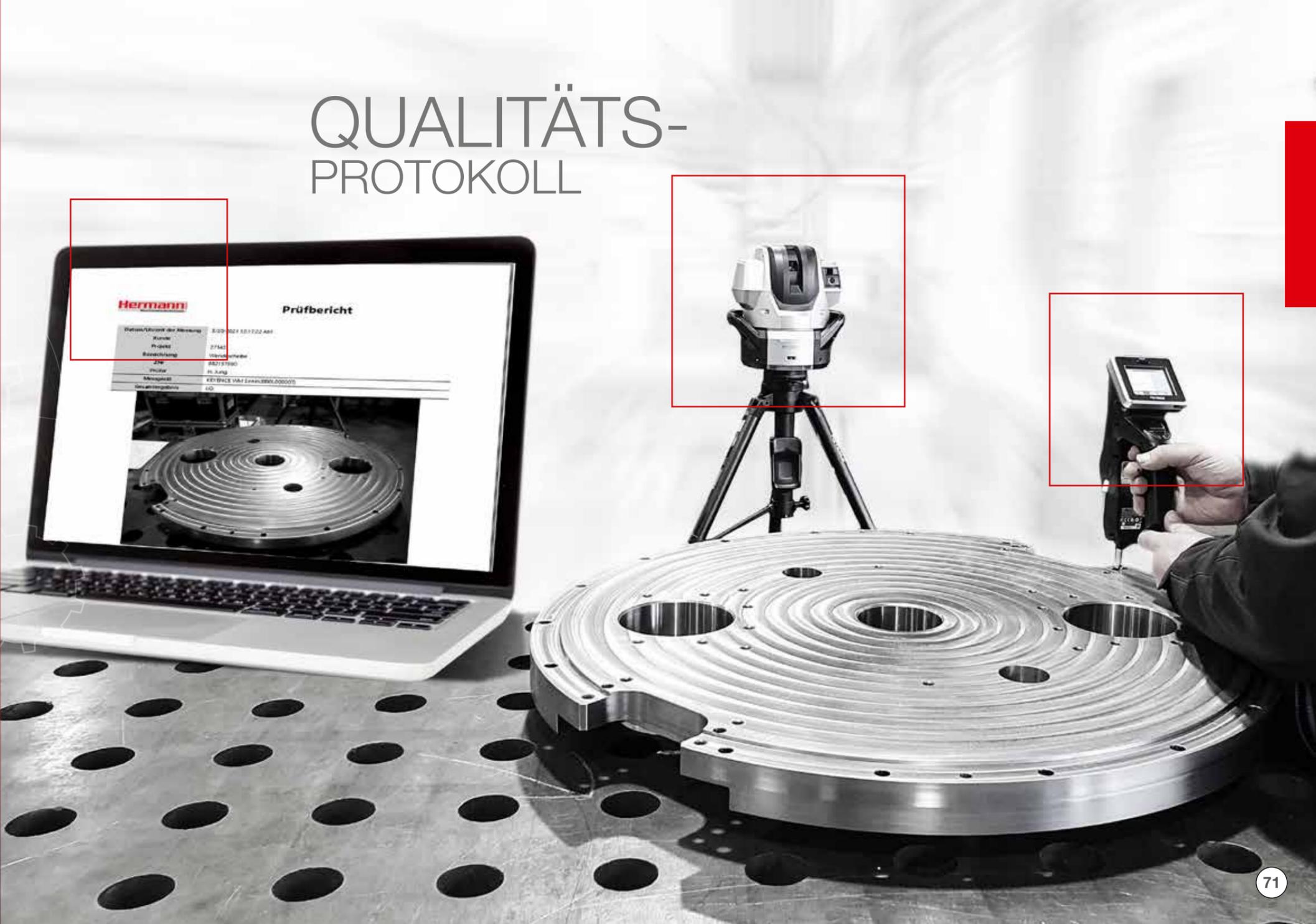


Prüfbericht

Um unseren Kunden die gewünschte Qualität zu garantieren, investiert unser Unternehmen seit Bestehen kontinuierlich in unser QS-System. Im Unternehmen steht uns eine eigene 780 qm große QS-Halle zur Verfügung. Hier ist es uns möglich, auch große Bauteile problemlos mit dem neuesten Messequipment auf vom Kunden gewünschte Anforderungen zu prüfen.

Um den wachsenden Anforderungen an Qualität und Dokumentation auch weiterhin gerecht zu werden, haben wir in ein mobiles 3D-Koordinatenmessgerät investiert. Mit der Modellreihe WM von Keyence können Bauteile im Messbereich von 5.000 mm x 10.000 mm vermessen werden. Mit Hilfe der integrierten Kamera lassen sich präzise Ergebnisse im 10 µm Bereich als 3D-Bild darstellen. Mit den aufgenommenen Werten können leicht verständliche Prüfberichte erstellt werden, welche die Kommunikation erheblich vereinfachen.

QUALITÄTS-PROTOKOLL



FRÄSMASCHINEN

STANDORT WEIDEN:

Zayer 20 KCU x=13.000 mm, v=1.500 mm, z=2.500 mm
Zayer Kairos x=12.000 mm, y=1.500 mm, z=2.500 mm, w=1.500 mm
Zayer 20 KCU x=10.000 mm, y=1.500 mm, z=1.500 mm
KAO MING KMC-5000 SV-H x=5.000 mm, y=2.000 mm, z=775 mm
2x KAO MING KMC-4000 SV-H x=4.000 mm, y=2.000 mm, z=775 mm
2x KAO MING KMC 525 SR-H x=5.000 mm, y=2.000 mm, z=1.100 mm
KAO MING KMC 425 SR-H x=4.000 mm, y=2.000 mm, z=1.000 mm
Zayer THERA x=7.000 mm, y=3.000 mm, z=1.800 mm
Zayer Arion x=4.000 mm, y=2.000 mm, z=1.100 mm
DMU 70eVo Linear x=750 mm, y=600 mm, z=520 mm

Mehrere kleinere konventionelle Fräsmaschinen

STANDORT ERPETSHOF:

DMU 70eVo Linear x=750 mm, y=600 mm, z=520 mm
CMX 70U x=750 mm, y=600 mm, z=520 mm
DMU 80P Duo Block x=800 mm, y=800 mm, z=750 mm
2x DMC 125 U mit Palettenwechsler/Infrarotmesstaster
 x=1.250 mm, y=1.000 mm, z=1.000 mm
3x DMU 60 eVo x=600 mm, y=500 mm, z=500 mm

DREHMASCHINEN

Mori Seiki NLX 2500/SY700
 Ø: 366 mm, Länge: 795 mm
Mori Seiki NZL4000YB2000, Dreh- und Fräszentrum
 Ø: 700 mm, Länge: 2.123 mm
Mori Seiki NL 3000Y/2000, Dreh- und Fräszentrum
 Ø: 400 mm, Länge: 2.000 mm
Mori Seiki NT4250DCG/1000SZ, Dreh- und Fräszentrum
 Ø: 300 mm, Länge: 1.000 mm

SCHWEIBEREI

Es können Schweißteile **bis 40 Tonnen** gefertigt werden.
 Ein Schweißnachweis nach **DIN 1090 EXC. 1 bis EXC. 4** ist seit 2007 vorhanden.

5x 400 Ampere Schweißgeräte (wassergekühlt)
2x 290 Ampere Schweißgeräte (luftgekühlt)
3x Schweißroboter der Firma Cloos
18x 500 Ampere Schweißgeräte (wassergekühlt)
10x 400 Ampere Pulsschweißgeräte (wassergekühlt)

SANDSTRAHLANLAGE

Wir strahlen bis zu 11 Meter Länge, 5 Meter Breite und 4 Meter Höhe.
 Ausgestattet sind wir mit einem 1000 Liter Druckbehälter,
 45 kW Leistung, sowie einer Filteranlage mit Strahlgutrückgewinnung

LACKIEREN

2x Lackier- und Trocknungskabinen
 bis Maximallänge: 15.000 mm

MESSMASCHINEN

Faro Titanium 1.2m
 Einzelpunktgenauigkeit: ±.010 mm
 Längengenauigkeit: ±.036 mm

THOME CNC-Portal-Koordinatenmessmaschine
RAPID-Plus 3D gesteuert
 x=600 mm, y=1.000 mm, z=600mm

Faro Titanium 3.0m
 Einzelpunktgenauigkeit: ±.076 mm
 Längengenauigkeit: ±.122 mm

Leitz Brown & Sharpe
 x=400 mm, y=400 mm, z=400 mm

Faro Laser Tracker/Vantage
 Messdistanz bis 80 Meter

Keyence WM
 x=5.000 mm, 10.000 mm Messgenauigkeit 0,01 mm

BRENNSCHNEIDEN

Koike Deltatex 5500
Autogen Brennen
 x=12.000 mm, v=3.000 mm, z=8-200 mm

Plasma Brennen
 x=12.000 mm, v=3.000 mm, z=3-30 mm

FRÄSEN



12.000
Stunden pro Monat

DREHEN



480
Stunden pro Monat

SCHWEIßEN



2.400
Stunden pro Monat

LACKIEREN



1.200
Stunden pro Monat

BRENN-
SCHNEIDEN



400
Tonnen im Monat

ÜBERSICHT | MASCHINENPARK



12



STAHL-
WASSERBAU

13

UNSER
VERSPRECHEN
IST IHRE
GARANTIE



Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.

www.die-schleusenbauer.de

ANTRIEBSTECHNIK
DREHVERSCHLÜSSE
FERTIGUNG
FÄHREN
MONTAGE
STAHLWASSERBAU
SCHLEUSENTORE
SIELE
STEMMTORE
RECHENANLAGEN
REVISIONSVERSCHLÜSSE
UNTERWAGEN
WARTUNG
WEHRVERSCHLÜSSE
WERKPLANUNG



Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.

www.die-schleusenbauer.de



SIELWERK
DANGAST

Das Sielbauwerk Dangast liegt am Rande des Nordseebads Dangast, welches zum Landkreis Friesland gehört und ein Ortsteil der Stadt Varel ist. Der Betrieb des Dangaster Siels wird von der Sielacht Bockhorn-Friedeburg ausgeführt. Das Bauwerk dient ausschließlich dem Küstenschutz. Es sind drei Sielläufe mit einer lichten Breite von 5 Meter und ein Siellauf mit einer Breite von 7 Meter angeordnet. Der Durchfluss wird durch eine doppelte Deichsicherheit, d.h. durch die im Bereich der Sieltürme liegenden Hubtore

sowie der seeseitig liegenden Klapptore geregelt. Aufgrund von geänderten anzusetzen den Bemessungswasserständen sind Verstärkungsmaßnahmen an den Hubtoren erforderlich. Diese umfassen neben der Verstärkung des 7 Meter Hubtores auch die Instandsetzung der seitlichen Führungsschienen, der Dichtungsabschlüsse an den Hubtoren sowie die Erneuerung der Laufrollen und Wellen der 5 Meter breiten Hubtore. Zudem werden die vier vorhandenen Antriebsstationen komplett demontiert

und durch vier neue Antriebssysteme einschließlich der diesbezüglichen Unterkonstruktion und Einhausung ersetzt. Auch werden in den Sieltürmen außerdem kleinere Sanierungsmaßnahmen am Bauwerk durchgeführt, sowie in Zusammenhang der Verstärkungsmaßnahmen an den Hubtoren der diesbezügliche Korrosionsschutz erneuert.

NIKOLAI- Sperrwerk



Das Nikolaisperrwerk wurde im Jahre 1986 mit zwei redundanten, hintereinander liegenden Stahlklapptoren gebaut. Sie werden mit einseitig montierten hydraulischen Antrieben geschlossen und geöffnet. Die Hydraulikzylinder befinden sich im Bauwerk unterhalb der Sperrwerksoberfläche. In der Grundinstandsetzung war geplant, die alte Antriebstechnik durch eine dem neuesten Stand der Technik entsprechenden Anlage zu

ersetzen, die Klapptore neu zu bauen, den Korrosionsschutz vorhandener Stahleinbauteile zu erneuern sowie den Massivbau instand zu setzen. Dazu wurden die vorhandenen Klapptore ausgebaut und durch neue, optimierte, wartungsarme sowie korrosionsschutzgerechte Tore ersetzt. Die neuen Klapptore, die maschinenbaulichen Komponenten, die Antriebe und die elektrotechnische Steuerungsanlage wurden im Werk

vorgefertigt, um die Bauzeit vor Ort zu minimieren. Die Hydraulikzylinder wurden nicht mehr an der Seite, sondern in der Mitte der neuen Klapptore befestigt. Die mittig angeordneten Antriebszylinder ragen aus der Konstruktion heraus und werden im Außenbereich sichtbar. Da die Lasten aus den Zylindern nicht von der vorhandenen Sperrwerksdecke aufgenommen werden können, müssen

lastabtragende Stahlträger angeordnet werden, die die Kräfte auf die Sperrwerkswände ableiten.

Zum Schutz der Zylinder wurde eine Einhausung über den Stahlträgern vorgesehen.



UNSER
VERSPRECHEN
IST IHRE
GARANTIE



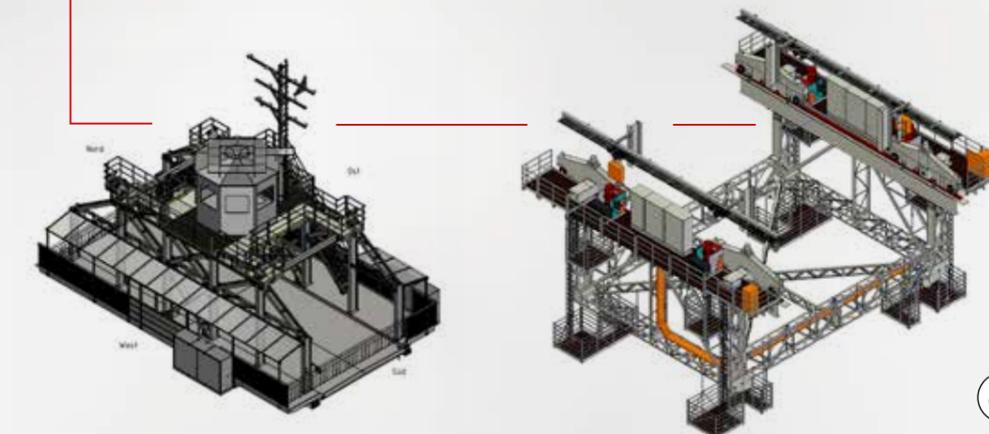
Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.

www.die-schleusenbauer.de

SCHWEBEFÄHRE RENDSBURG

EIN PROJEKT NICHT VON DER STANGE

Ein Jahr harter Arbeit zahlt sich am Ende aus. Am Donnerstag, den 13. Dezember 2018 erhielt unsere Firma Hermann GmbH Maschinenbautechnologie den Auftrag zum Neubau der Rendsburger Schwebefähre. Mit einem Auftragswert von rund 11 Millionen Euro war dies der größte Auftrag im Jahr 2018. Die Gondel, die aus dem Jahr 1913 stammt, wird ihr filigranes Erscheinungsbild behalten und gleichzeitig mit modernster Technik ausgestattet. Nach dem Hochablass in Augsburg ist dies ein weiteres unter Denkmalschutz stehendes Bauwerk, welches wir sanieren dürfen.



SCHWEBEFÄHRE RENSBURG



Die Schwebefähre verbindet seit 1913 die Gemeinde Osterrönfeld mit der Stadt Rensburg und befördert pro Fahrt bis zu vier PKW und bis zu 60 Fußgänger und Radfahrer. Im Jahr 2016 kollidierte die Fähre mit einem Frachtschiff. Nach diesem Unfall konnten wir die Ausschreibung zur Neufertigung der Schwebefähre gewinnen. Der Bau der Fähre bei überwiegender Wahrung des ehemaligen Erscheinungsbildes und unter Einsatz moderner Antriebs-, Steuerungs- und Überwachungstechnik zur Erfüllung der bisherigen Verkehrsfunktion sind in unseren Leistungen enthalten. Die Gesamtmasse der Schwebefähre beträgt rund 85 Tonnen. Unsere größte Herausforderung bei diesem Projekt stellt die Montage der Fähre während laufenden Schiffsverkehrs, sowie die Einbindung in die historische Brückenkonstruktion dar.





HADELNER KANALSCHLEUSE



Die Fertigstellung der Hadelner Kanalschleuse ist für Februar 2022 geplant. Mit drei Hubtoren, ca. je 35 t schwer, sowie den zugehörigen Portalstielen und anderen Stahlbauteilen wie Revisionsverschlüssen, wird ein herzustellendes Gesamtgewicht von über 200 t realisiert. Auch die komplette Antriebstechnik mit Getriebemotoren und Ketten gehört zu unserem Lieferumfang.

In den Bildern ist die vorhandene Schleuse sowie eine Computeranimation der neuen Schleuse zu sehen.



Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.

www.die-schleusenbauer.de

KLEINMACHNOW SCHLEUSE



www.die-schleusenbauer.de

Die Schleuse Kleinmachnow liegt im Berliner Teltowkanal. In der Mittelkammer wurde sowohl am Unter- als auch am Oberhaupt die komplette

Antriebstechnik inkl. aller Anbauteile wie Seile, etc. erneuert. Die Maßnahme wurde im Oktober 2018 durch unser Fachpersonal abgeschlossen.



HOCHABLASS AUGSBURG



Die Erneuerung der über 100 Jahre alten Wehrwalze am Hochablass Augsburg wurde im Jahr 2017 erfolgreich durchgeführt. In der unter Denkmalschutz stehenden Wehranlage musste die Walze originalgetreu hergestellt und mit neuester Technik ausgestattet werden. Die Walze mit einer Länge von 22 m wurde in einem Stück mit zwei Mobilkränen montiert.





GROSSE SEESCHLEUSE Wilhelmshaven

Bei der Sanierung eines Tores der Großen Seeschleuse Wilhelmshaven, der größten Seeschleuse Deutschlands, erhöhten wir das Tor und das komplette „Innenleben“ des Tores. Es wurden neue Treppentürme, Laufstege und Bühnen, sowie neue Pumpen- und Antriebsräume hergestellt und montiert. Neben einer neuen Flut- und Lenzanlage lieferten wir einen neuen Oberwagen, so wie acht Schütze.



Rugenberger Schleuse



Bei der 2016 in Betrieb genommenen Rugenberger Schleuse lieferten und montierten wir acht über Triebstockritzel angetriebene Oberwagen, welche die über Koppelstangen verbundenen Torflügel öffnen und schließen.



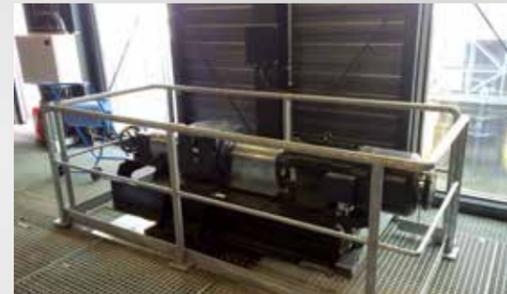
HARBURGER HAFENSCHLEUSE



Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.

www.die-schleusenbauer.de

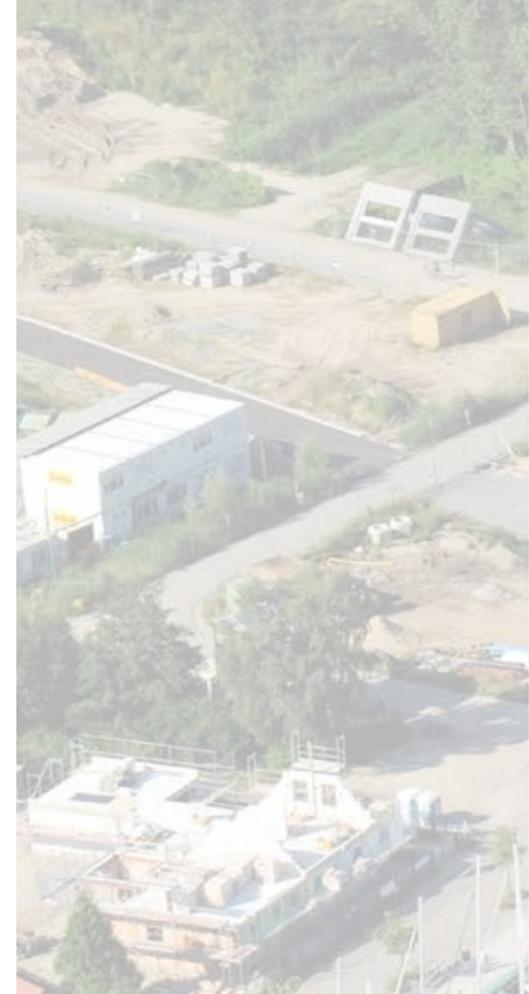
Die Harburger Schleuse wurde im Rahmen der Anpassung des Hochwasserschutzes im Zeitraum Februar 2012 bis April 2014 angegliedert. Neben den Unterwagen gehörte die komplette Antriebs-technik mit Seilantrieb zum Lieferumfang. Die Montage und Inbetriebnahme wurde selbstverständlich durch unser Fachpersonal durchgeführt.





SPERRWERK GREIFSWALD

Das Sperrwerk Greifswald dient als Hochwasserschutz und wurde 2016 in Betrieb genommen. Das mit dem Deutschen Architekturpreis 2016 ausgezeichnete Bauwerk besteht aus einem 22 m langen und 100 t schweren Drehsegment mit einem Durchmesser von 12 m, zwei 25 m langen Schiebtoren, sowie zehn Revisionsverschlüssen. Die Bauteile wurden durch die Fa. Hermann hergestellt und montiert.



KAISERSCHLEUSE BREMERHAVEN

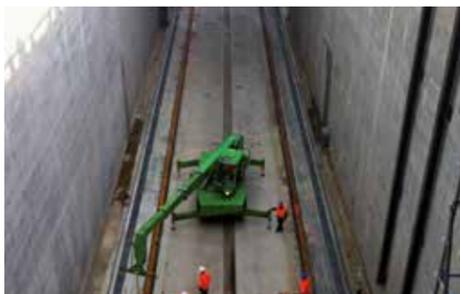
& REVISION KAISERSCHLEUSE BREMERHAVEN

Die Kaiserschleuse Bremerhaven wurde von 2007 bis 2011 auf eine Durchfahrtsbreite von 55 m und eine Länge von 305 m erweitert.

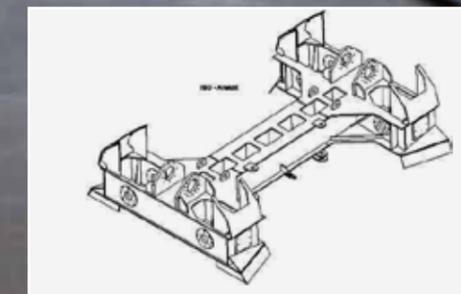
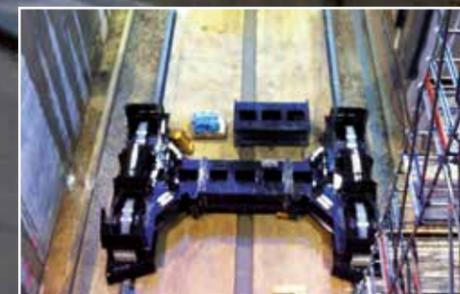
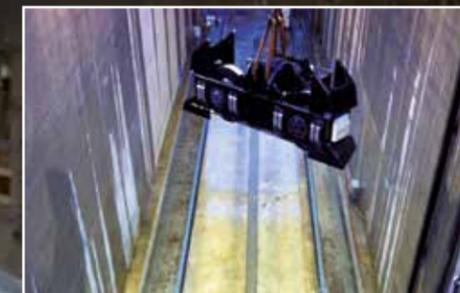
Unser Leistungsumfang beinhaltete dabei die Herstellung der kompletten Schienenanlage, der Granitkufen, der Seitendichtungen sowie der Kenterrollen. Auch die sechs 72 t schweren Unterwagen wurden gefertigt. Für den Antrieb sorgen vier Großgetriebe, die über einen Seilantrieb das Tor bewegen. Auch die mächtige Hubdecke steht auf V-Stützen der Fa. Hermann. Selbstverständlich erfolgte die komplette Montage durch unser Fachpersonal.

Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.

www.die-schleusenbauer.de



MONTAGE, UNTERWAGEN, SCHIENEN & BRAMMEN, LAUFRÄDER, ANTRIEBSEINHEITEN





UNSER
VERSPRECHEN
IST IHRE
GARANTIE

Die **Schleusenbauer**
Kompetenz, Präzision und Zuverlässigkeit.



STANDORTE

WEIDEN WERK 1 / ZENTRALE

Dr.-Müller-Straße 22
D-92637 Weiden
Tel.: +49 961 - 470 83 0
Fax: +49 961 - 470 83 29
info@hema-tec.de

WEIDEN WERK 2

Philipp-Karl-Straße 16
D-92637 Weiden
Tel.: +49 961 - 470 83 0
Fax: +49 961 - 470 83 29
info@hema-tec.de

STANDORT ERPETSHOF

Erpetshof 4
D-92648 Vohenstrauß
Tel.: +49 96 57 - 922 034 0
Fax: +49 96 57 - 922 034 34
info@hema-tec.de

WERK BRAKE

Am Weserdeich 40-42
D-26919 Brake
Tel.: +49 4401 - 700 627 0
Fax: +49 961 - 470 83 29
info@hema-tec.de