

100 Jahre Gießerei in Heidenheim



1911

2011

Inhalt

- 5 Vorwort
- 7 Grußwort des Betriebsrats
- 9 Die Anfänge
- 11 Einweihung der neuen Gießerei
- 15 Ein schwieriges Vierteljahrhundert
1914 – 1944
- 19 Dem Aufräumen folgt der Aufschwung
1945 – 1952
- 20 Erweiterung der Gießerei
1952 – 1961
- 22 Der Schmelzbetrieb wird elektrifiziert
1961– 1970
- 24 Höher und sauberer
1970 – 1993
- 26 Wechselnde Partnerschaften
1993 – 2005
- 30 Ein starker Gießerei-Verbund
2005 bis heute
- 34 Die Heidenheimer Gießerei
und ihre Produkte heute
- 38 Die Mitarbeiter im Jubiläumsjahr
- 40 Impressum

Vorwort

Herzlichen Glückwunsch
an die Heidenheimer Gießerei zum 100-jährigen Jubiläum.

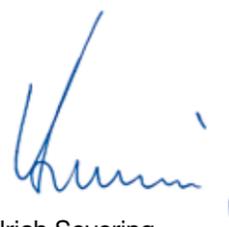
In unserer schnelllebigen Zeit ist das nachhaltige Wirtschaften etwas aus der Mode gekommen. Unternehmenserfolge werden zunehmend kurzfristig erwartet. Unternehmensentscheidungen werden heute häufig unter der Prämisse des schnellen Erfolges getroffen.

Welche Weitsicht muss man deshalb dem damaligen Gründer der Gießerei zubilligen, der sich für die langfristige Versorgung seines Unternehmens mit hochwertigen Gussteilen absichern wollte. Damals ging es nicht um kurzfristigen Profit, damals ging es um zukunftssichernden Erfolg.

Wie man heute sieht, ist es offensichtlich gelungen, diesen langfristigen Erfolg zu erzielen. In Relation zu den vergangenen 100 Jahren ist der Zeitraum, für den die CT Gruppe Verantwortung für die Heidenheimer Gießerei trägt, recht bescheiden. Jedoch hat die CT Gruppe ab Januar 2006 zielgerichtet die Akquisition der Heidenheimer Gießerei zum Erfolg gebracht. Es werden heute hochwertigste Gussteile, insbesondere für Energieerzeugungsanlagen, produziert. Der Erfolg der Heidenheimer Gießerei ist zu allererst den hochmotivierten und qualifizierten Mitarbeitern zu verdanken, die in den Jahren vor der Integration in die CT Gruppe durch den stetigen Wechsel der Unternehmenszugehörigkeit verständlicherweise Zweifel und Zurückhaltung signalisierten. Dies galt es zu durchbrechen. Das jetzige Vertrauen der Mannschaft gegenüber der Geschäftsführung ist der Grundstein für eine zukunftsorientierte Ausrichtung des Unternehmens.

Die CT Gruppe wird die weitere Entwicklung der Gießerei fördern und für die Zukunft die notwendigen Weichen stellen. Als Geschäftsführer dieser Gießerei bin ich stolz darauf, was in den letzten Jahren gemeinsam mit den Mitarbeitern erreicht werden konnte.

Mit einem herzlichen Glück Auf



Ulrich Severing



Dipl.-Ing. Ulrich Severing,
Vorsitzender der CT Gruppe
und Geschäftsführer
der Heidenheimer Gießerei.



Grußwort des Betriebsrats

Der Betriebsrat sieht mit dem Jubiläum unserer Gießerei den Beweis und die Chance dafür, zukunftsfähige Industriearbeitsplätze zu erhalten. Die Historie zeigt uns, wie die Gießerei aus dem Nichts entstand. Mit großem körperlichem Einsatz und unter schwierigsten Arbeitsbedingungen haben unsere Väter und Großväter diese Gießerei erschaffen. Wir sind alle stolz auf diese Geschichte.

Es gibt immer noch zwei Dinge, die sich bis heute nicht verändert haben. Die Herstellung der Formen und das Gießen – alles in Handarbeit. Die Abläufe und Verfahren wurden wohl den technischen Möglichkeiten angepasst und modernisiert, aber ohne Handarbeit und ohne das spezielle Fachwissen der Kolleginnen und Kollegen würden auch in der heutigen Zeit keine derartig anspruchsvollen Gussteile entstehen können.

Seien Sie versichert, dass die Belegschaft dieses Erbe und die Tradition des Gießerhandwerks pflegen und weiter tragen werden. Der Solidaritätsgedanke und das Engagement für eine gerechte und faire Arbeitswelt waren für uns immer eine Verpflichtung und Bestandteil der täglichen Arbeit. Für den Erhalt dieser Arbeitsplätze und der Zukunftschancen unserer Kinder werden wir uns weiter engagieren.

Mit kollegialen und solidarischen Grüßen

Willi Wolf
Betriebsratvorsitzender
Heidenheimer Gießerei

Bild: Die Kleingießerei 1913
mit fahrbarer Brücke
für die Sand- und Gießwagen.

Die Anfänge

Es wurde eng in der alten Gießerei



Alte Gießerei,
Richtung Kellerstraße,
vor 1911.

Großer Lagerbalken
vor der alten Gießerei,
1900.



Alles begann mit einer kleinen Schlosserei in Heidenheim, die Johann Matthäus Voith 1825 von seinem Vater Johannes übernahm. Fünf Arbeiter gingen ihm zur Hand um die Aufträge von den an Brenz und Kocher betriebenen Mühlen, insbesondere den Papiermühlen, zu bearbeiten. Nebenbei kümmerte sich Voith auch um die Maschinen der benachbarten Textilbetriebe. Zu diesem Zeitpunkt war an eine forcierte maschinelle Herstellung von Papier noch nicht zu denken, denn der Rohstoff, die Hadern oder Lumpen, war knapp. Erst 1845 wurde der Feinschliff erfunden, mit dem Holz mechanisch zu einer breiigen Masse zermahlen werden konnte. Der Vorteil: Holz ist im Überfluss vorhanden und lässt sich gut verarbeiten.

1859 entwickelte Johann Matthäus Voith eine Maschine, die den splitterreichen Grobstoff der Holzschleifer verfeinerte und dadurch eine bessere Papierqualität ermöglichte. Die Auftragslage für Holzschleifer stieg daraufhin beträchtlich an. Doch noch immer mussten die dafür benötigten schweren Gussstücke, die Voith bei seinem Freund Straub in dessen Maschinenfabrik in Geislingen gießen ließ, mit Pferdefuhrwerken umständlich über die Alb nach Heidenheim transportiert werden. Johann Matthäus Voith stellte deshalb am 26. März 1862 einen Antrag an das Oberamt Heidenheim für die Konzession, im Garten zwischen seinem Wohnhaus und der Brenz „ein Gießhaus für Eisen mit massiven Umfassungswänden“ errichten zu dürfen. Die Genehmigung wurde ihm erteilt und ein Jahr darauf war das Gebäude fertig. Als die Voeltersche Papierfabrik 1864 abbrannte, erhielt Voith seinen ersten Großauftrag. Er sollte acht Holländer – Maschinen zum Verfeinern des Papierstoffes – liefern.

Am 1. Januar 1867, dem offiziellen Gründungsjahr der Firma Voith, übergab der Vater seinem damals 27-jährigen Sohn Friedrich ein florierendes kleines Unternehmen. Zwei Jahre später erwarb Voith das Patent für die Holzerfaserungsmaschine, kurz Raffineur genannt. Der Raffineur ermöglichte den Papiermühlen die wirtschaftliche Rohstoffaufbereitung. Der Weg zur industriellen Papierherstellung war geebnet. Es wurde nun eng in der alten Gießerei. 1871 zog sie in die Ulmer Straße um. 1911 – also erst 40 Jahre später – wurde dann die heutige Gießerei an der Alexanderstraße gebaut.

Der Rohbau der neuen Gießerei im Jahr 1911 mit 120 Metern Länge und 60 Metern Breite auf dem Werksgelände der Heidenheimer Maschinenfabrik Voith an der Alexanderstraße. Schon im Dezember des selben Jahres wurde sie eingeweiht.

Die Gießerei im Jahr 1913. Die Hofräume sind mit einem Netz von Rollbahngleisen für den inneren Transport durchzogen und mit einer großen Drehscheibe vorne im Eingangsbereich ausgestattet.



Einweihung der neuen Gießerei

Am 18. Dezember 1911 erfolgte der erste Guss

„Wie bekannt studiere ich schon lange an einem Plan für eine neue Gießerei und aufgrund des Berichts des Herrn Rau über seine Studienreise bin ich fest überzeugt, dass mein Plan nach allen Richtungen hin zweckmäßig und gut ist. Der Beweis für die Notwendigkeit des Baus einer neuen Gießerei braucht wohl nicht erst erbracht zu werden, es genügt, einen Gang durch dieselbe zu machen; bei der Art unserer Gussstücke, die wir unbedingt selbst machen müssen, ist der Raum viel zu beschränkt, auch wenn wir möglichst viel auswärts gießen lassen und an gar keine Produktionsvergrößerung denken. . .“

Dieser Auszug eines Schreibens von Friedrich Voith ist datiert auf den 9. November 1910. Zu diesem Zeitpunkt hatte er schon „so ziemlich“ alle Unterlagen für den geplanten Neubau zusammen, wie er anmerkte. Nur die geschätzten Kosten von einer Million Mark ließen ihn zunächst noch zögern. Doch ein Jahr später war die heutige Gießerei auf dem Werksgelände der Heidenheimer Maschinenfabrik Voith an der Alexanderstraße fertiggestellt. Am 18. Dezember 1911 wurde sie offiziell eingeweiht. Ein Redakteur des Grenzboten vermerkte damals: „In der neuerbauten Gießerei . . . wurde heute der erste Guss und damit der Taufakt vorgenommen. Funkensprühend entquoll das flüssige Eisen dem mächtigen Ofen und von kräftigem ‚Glückauf‘ begrüßt, ergoss sich der feurige Strom in die Form.“

Aufsehen in der Fachwelt (1911-1914)

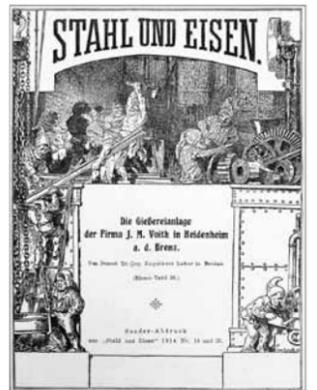
Voith baute zu der Zeit bereits Wasserturbinen sowie Maschinen zur Papier-, Holzstoff- und Zellulose-Erzeugung. 70 Prozent des Bedarfs wurde durch die hauseigene Gießerei abgedeckt. Ihr fiel die Aufgabe zu, die schwierigen Komponenten wie Spiralgehäuse, Saugkessel, Holländer, Trockenzylinder und Walzen herzustellen. Die Trockenzylinder hatten teilweise einen Durchmesser von über drei Metern und eine Länge von sechs Metern.

Die neue Gießerei, die aufgrund von Studien in Deutschland und in den USA gebaut worden war, sorgte in der Fachwelt durch ihre großzügige Ausführung für Aufsehen. 1914 schrieb der Ingenieur Engelbert Leber aus Breslau in der Zeitschrift „Stahl und Eisen“:

„Von den zahlreichen Gießereianlagen, die ich auf meinen Studienreisen im In- und Auslande zu besichtigen Gelegenheit hatte, hinterließ die vorgeschriebene den stärksten Eindruck, sowohl was die Einzeleinrichtungen als auch die Aufgliederung



Die eiserne Gedenktafel erinnert an den ersten Guss 1911.



Die Zeitschrift „Eisen und Stahl“ berichtet 1914 in einem Sonderdruck über die neue Gießerei.

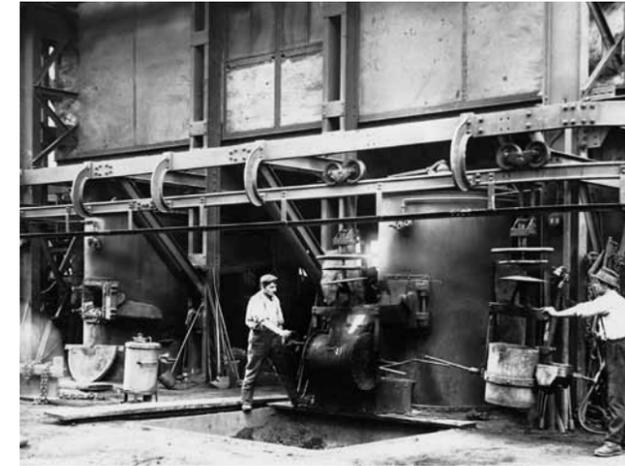


Die Kleingießerei.

des Raumes anlangt. Nur sehr wenige sind gleich großzügig angelegt und halten in allen Teilen vor einer selbst anspruchsvollen Kritik so gut stand. Sie ehrt nicht allein den technisch vorausschreitenden Geist, sondern auch den sozialen Sinn des Erbauers.“

Die Jahresproduktion der neuen Gießerei betrug 1912 rund 6 000 Tonnen. Das Gebäude war unterteilt in eine Großgießerei, eine Mittel- und Kleingießerei, die von vier Kupolöfen mit einer stündlichen Schmelzleistung von acht bzw. sechs Tonnen beliefert wurden. Eine unterirdische Elektrohängebahn führte den Koks und das Roheisen automatisch den Öfen zu. Neben der Gießerei befand sich ein fünfstöckiges Gebäude. Im Erdgeschoss waren die Großputzerei untergebracht und in den Stockwerken darüber die Modelle. Ein Aufzug und Schmalspurgleise auf jeder Etage erlaubten den schnellen und bequemen Transport der Schwergewichte.

Eine Eigenentwicklung, die Voith sich patentieren ließ, waren die drei Trockenkammern. Die Konstruktionszeichnungen und das nötige Zubehör stellte das Unternehmen gegen eine Lizenzgebühr anderen Gießereien zur Verfügung. Um eine möglichst gleichmäßige Trocknung der Formen bei möglichst wenig Verbrauch von Brennmaterial zu erzielen, bauten die Ingenieure an die Außenseite der Kammern



eine normale Schachtfeuerung mit freiem Rost. Eine Öffnung in Form einer Saugdüse bildete die Verbindung zwischen Feuerung und Trockenkammer. Durch die hohe Geschwindigkeit, mit der Luft durchgepresst wurde, entstand in der Saugdüse ein Unterdruck. Die Heizgase aus dem Feuerschacht wurden dadurch nachgesaugt, mischten sich vor Eintritt in die Kammer mit dem Luftstrom und wurden mit großer Geschwindigkeit eingepresst.

Pioniergeist und Weitblick bestimmten das Handeln von Friedrich Voith auch gegenüber der damals bereits 550 Mitarbeiter zählenden Belegschaft. So verlängerte er die Mittagspause auf eineinhalb Stunden, damit die Arbeiter zuhause essen konnten. Sonderzüge brachten sie zu den Vororten und wieder zurück. Für die, die im Betrieb blieben, richtete er einen Aufenthaltsraum und eine kleine Kantine ein. Im Keller gab es Umkleidemöglichkeiten sowie Dusch- und Baderäume mit warmem Wasser.

Fortschrittsdenken und Optimismus prägten die Atmosphäre im Voithschen Unternehmen auch noch, als der Seniorchef 1913 starb. Doch am Horizont tauchten die ersten dunklen Wolken auf. Eine neue Zeit brach an, geprägt von Unsicherheit und Unruhe.

Bilder oben:
Aufnahme des flüssigen Eisens in die Hängebahngießwage, 1913.

Das chemische und metallographische Laboratorium, 1913.

Bilder unten:
Die Modelltischlerei, 1913.

Wasch- und Ankleideraum, 1913.



Kernstand für Glättzylinder.

Gießen eines Glättzylinders mit 3,2 Metern Durchmesser in den 20er Jahren.



Ein schwieriges Vierteljahrhundert

1914 – 1944

1914 begann der Erste Weltkrieg. Die Söhne Walther, Hermann und Hanns hielten in diesen schwierigen Zeiten das Unternehmen auf Kurs. Trotz der angespannten Lage gelang es ihnen sogar, das Werk weiter auszubauen. Doch die Inflation, die in den Jahren 1922/23 ihren Höhepunkt erreichte, erschwerte das Überleben. Notgeld wurde in Heidenheim für kurze Zeit zum offiziellen Zahlungsmittel, mit dem auch Voith seine Arbeiter entlohnte. Überraschenderweise erholte sich die Wirtschaft verhältnismäßig schnell von den Folgen des Krieges. Doch an einem Oktobertag des Jahres 1929 platzte der Traum von Fortschritt, Prosperität und Frieden mit dem Zusammenbruch der New Yorker Börse.

Der Schwarze Freitag war das Fanal für die einsetzende Weltwirtschaftskrise – mit katastrophalen Folgen. Die zunehmende Radikalisierung prägte das politische Klima. Ausländisches Kapital wurde abgezogen, die Löhne sanken, der Reichskanzler regierte mit Notverordnungen. 1933 ergriffen die Nationalsozialisten die Macht.

Karl Schmuck, der 1929 in der Gießerei Voith seine Lehre als Former begann, schrieb damals:

„. . . Das Jahr 1929 kam auf mich zu und es galt, sich für einen Beruf zu entscheiden. Ein Verwandter, welcher ein Jahr vorher als Formerlehrling eingestellt wurde, schilderte mir den Formerberuf in bunten Farben. Ohne jemals eine Gießerei gesehen zu haben, trat ich am 1. Mai 1929 eine vierjährige Lehrzeit an.

Nach vorangegangener Untersuchung und Eignungsprüfung war die Einstellung von etwa fünf oder sechs Formerlehrlingen erfolgt. . . . Den blauen Arbeitsanzug an, das Vesperbrot in der Tasche, so brachte uns der Laufbursche hinauf zu Meister Kohler. Kein langer Vortrag – sondern wir bekamen gleich eine Schaufel in die Hand! Der Formerberuf verlangte, bis überhaupt erst eine Form entstehen kann, eine Menge Vorarbeiten, mit denen man aber einen Former nicht belasten kann. Die ganze Sandaufbereitung musste früher von Hand gemacht werden und zu diesen Arbeiten wurden die Lehrlinge mit herangezogen.

Am zweiten Tag kam dann weiterhin auch noch das leidige Pfannentragen hinzu. Wir mussten ungefähr an einem Mittag vier bis fünf Tonnen Eisen wegtragen helfen. Nach dem dritten und vierten Tag mussten wir versuchen, kleinere Formen, sogenannte Sprengblättchen, herzustellen. . .

Beleuchtung und Zugluft bildeten oft eine Katastrophe. Über Nacht und sogar am Tag gefror das Wasser im Wassergeschirr und in der Gießkanne. Damit man sich hie

und da aufwärmen und den gefrorenen Neusand auftauen konnte, mussten Koks-körbe aufgestellt werden.

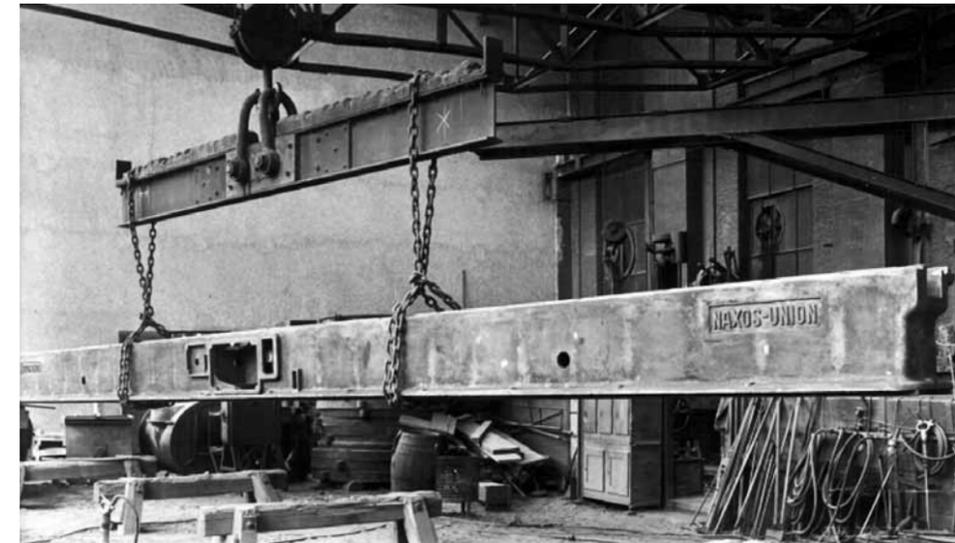
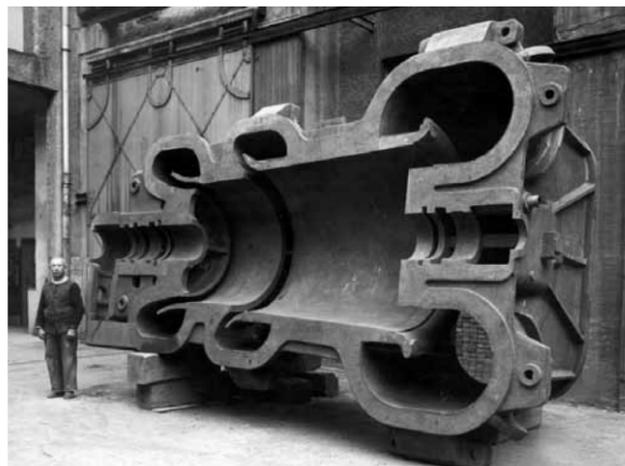
. . .Anfang des zweiten Jahres sollten wir die Kupolofenarbeit kennenlernen. Beim Eisen zerkleinern, Koks und Kalksteine herbeischaffen, Stopperlehm kneten, beim Ofen ausflicken usw., überall musste man mit Hand anlegen. Wenn die zwölfwöchige Ofenarbeit auch mitunter schwer war. . . so kamen auch Tage, wo es interessant, aufregend und gefährlich war. . .Im April 1933 war dann unsere Lehrzeit zu Ende und wir mussten uns, kaum hatten wir ausgelernt, eine Arbeit suchen.“

Mitten in den Wirren des Zweiten Weltkriegs starb 1939 Hermann Voith, fünf Jahre später sein Bruder Walther. Der wirtschaftliche Niedergang des Unternehmens schien zu diesem Zeitpunkt unaufhaltsam. Das Kriegsende brachte schließlich den vollständigen Zusammenbruch. Deprimiert schrieb Hanns Voith in jenen Tagen: „So war ich als einziges männliches Mitglied der Familie übrig geblieben und sah mich zum zweiten Mal, aber diesmal allein, der Aufgabe des Wiederaufbaus nach einem verlorenen Weltkrieg gegenüber.“ Wie ein Hoffnungsschimmer am Horizont musste es ihm da erscheinen sein, dass die zum Teil drohende Demontage verhindert werden konnte.

Einsetzen des Hauptkerns in eine Turbinendeckelhälfte, 1940.



Gegossener Dampfturbinendeckel.



Schleifbett mit einer Länge von 13,4 Metern und einem Gewicht von 8,5 Tonnen, 1939.



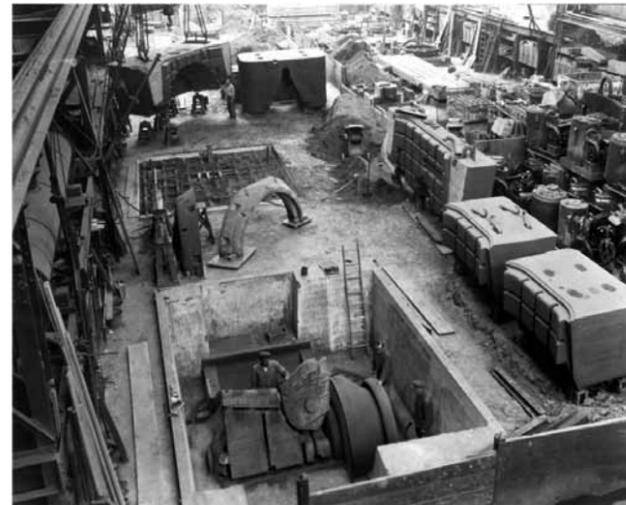
Maschinenständertransport auf den Verladegleisen im Firmengelände.



Verladene Turbinendeckelhälfte, 1940.

Dem Aufräumen folgt der Aufschwung

1945 – 1952



Gießen eines Zylinders mit 5 Metern Durchmesser.

Zylinder in der Zylinderhalle.

Zylindertransport mit einem Holzrollen-Transportschlitten.

Zurichten der Form eines Dampfturbinen-Gehäuseteils.

Im April 1945 fiel Heidenheim unzerstört in die Hände amerikanischer Truppen. Doch die Lage blieb angespannt. Eine Flüchtlingswelle überschwemmte die Kommune. Statt der 22 500 Einwohner, die 1935 in dem Brenzstädtchen wohnten, mussten 15 Jahre später 47 000 Menschen mit Wohnungen und Lebensmitteln versorgt werden.

Zusammen mit Hugo Rupf, in dem Hanns Voith einen engen Vertrauten mit herausragenden kaufmännischen Fähigkeiten gefunden hatte, und mit wenigen, zum größten Teil unterernährten Arbeitern, machte er sich an den Wiederaufbau. Zunächst beschränkten sich die Aufträge auf kleinere Reparaturarbeiten an Brücken, die Belegschaft besserte amerikanische Militärflugzeuge aus, sie setzte Lokomotiven instand und produzierte zeitweise sogar Kochtöpfe. Doch es ging aufwärts. Mit einem Teil des Erlöses aus den ersten Exportaufträgen konnte Voith Lebensmittel für die Betriebsangehörigen einführen, willkommen waren auch Nahrungsspenden aus dem Ausland. Erst die Währungsreform am 20. Juni 1948 veränderte die Lage von einem Tag auf den anderen. Die Schaufenster füllten sich wieder. Die Einführung der D-Mark signalisierte einen Neuanfang.

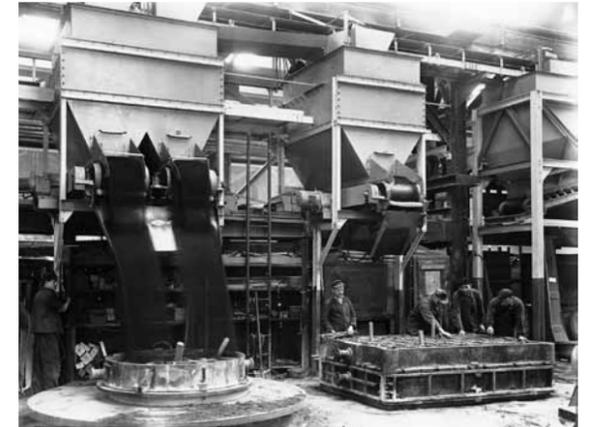
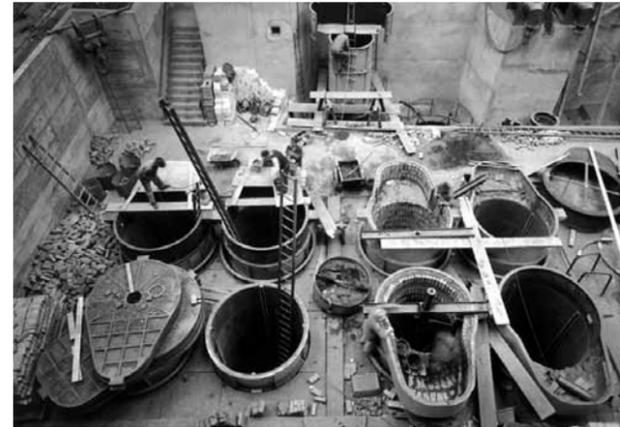
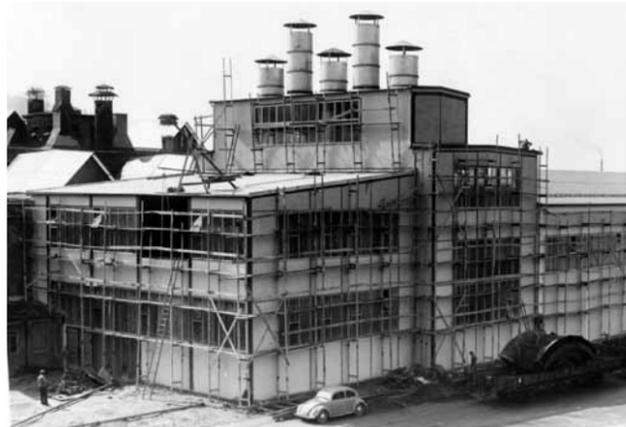
Der wirtschaftliche Aufschwung erfasste auch die Firma Voith. In einem Bericht schildert der frühere Gießereileiter Meyder diese Entwicklung: „Nach einem tiefen Sturz ins Nichts erfolgte ein steiler Aufstieg von 1946 bis 1951. . . . Der Nachholbedarf an Menschen und Anlagen wurde gedeckt und die Gießerei vorerst in den Hintergrund gedrängt. Das neue Getriebewerk entstand, und immer noch arbeiteten die Gießereianlagen mit den gleichen Ausrüstungen wie etwa im Jahre 1914.

Die in der Gießerei arbeitenden Menschen mussten ihre ganze Kraft einsetzen, um den Anforderungen, die an sie gestellt wurden, gerecht zu werden. Im Jahre 1951 wurden die Platzverhältnisse beängstigend. Die Neukonstruktion der Papiermaschinen auf Hohl-guss und die Steigerung der Turbogetriebe-Fabrikation erzwangen neue Fertigungsmethoden, um auf gleicher Grundfläche ein Vielfaches an Formen und Kernen herstellen zu können. Die Arbeitsbedingungen wurden täglich schwerer, wenn man an die an und für sich schon schwere Arbeit des Formers, Kernmachers und Großputzers unter den ungünstigen Einflüssen wie Hitze, Rauch und Staub denkt.

Die größtmögliche Ausbringung an Guss aufgrund der vorhandenen Kapazität der Gießerei wurde im Jahr 1952 erreicht, während der darüber hinaus benötigte Guss von fremden Gießereien bezogen werden musste.“

Erweiterung der Gießerei

1952 – 1961



Der Neubau des so genannten „Ofenhauses“.

Bild rechts: Drei neue Kupolöfen gingen in Betrieb.

Der Engpass wurde schließlich so groß, dass ein Ausbau der Gießerei notwendig wurde. Die Grundfläche wurde von 7 200 auf 13 500 Quadratmeter erweitert, also nahezu verdoppelt, und die Schlosserei neu eingerichtet. Die freiwerdenden Räume nutzte man jetzt für Sanitäreinrichtungen. Die Belegschaft bekam ein Bad, das den modernsten Anforderungen entsprach, mit Empfangsraum, Toiletten, Kabinen für Wannenbäder und einem Duschaum. Auch wurde die Zylindergießerei vergrößert.

Zwölf Zylindergruben mehr standen nach dem Umbau zur Verfügung, so dass die Zylinder nach dem Guss länger auskühlen konnten. Für die Großputzer war das eine wesentliche Arbeitserleichterung. Überhaupt ging es darum, im Zuge der Umbaumaßnahmen die starke Belastung der Belegschaft durch Staub und Rauch so weit wie möglich zu reduzieren. Auch das strapaziöse Pressluftstampfen sollte zukünftig, wann immer möglich, vermieden werden. Deshalb wurden alle Formmaschinen umgebaut, beziehungsweise neue angeschafft.

Neuland betrat Voith mit dem Gießen langer Zylinder. Für Zylinder von acht Metern mussten Formgruben bis 14 Meter Tiefe gebaut werden. Das Vorhaben wurde allerdings dadurch erschwert, dass schon bei 3,5 Metern Grundwasser austrat. Trotz solcher Schwierigkeiten konnte 1961 der hundertste Zylinder gegossen werden.

Zu den wichtigsten Errungenschaften der Gießerei gehörten drei neue Kupolöfen, die am 23. Juni 1953, dem 40-jährigen Dienstjubiläum von Hanns Voith, der Gießerei übergeben wurden. Statt der ursprünglich geplanten Aufstellung von vier Kaltwind-

öfen entschied sich Voith für drei Heißwind-Kupolöfen, die von Prof. Piwowarsky von der Technischen Hochschule Aachen entwickelt worden waren. Im Gegensatz zu ihren Vorgängern wurden diese Öfen nur einmal, beim Beginn des Schmelzens, abgestochen. Das flüssige Eisen lief dann ununterbrochen bis zum Ende des Schmelzvorgangs, ebenso wie die Schlacke, die über einen Siphon kontinuierlich abgeschieden wurde. Die Beschickung der Öfen erfolgte nahezu vollautomatisch per Knopfdruck. Zum Erhitzen der eingeblasenen Luft nutzte man die Abgaswärme des Schmelzkokes, die bisher ungenutzt ins Freie geblasen wurde. Dadurch konnte bis zu 40 Prozent des Brennmaterials bei erhöhter Schmelzleistung eingespart werden. Da die Temperatur des flüssigen Eisens jetzt um 40 Grad Celsius höher lag, verbesserte sich auch die Gussqualität.

Es schneite dicke Flocken, als am 23. Januar 1956 in der Schlossgaststätte in Heidenheim Richtfest gefeiert wurde. Gleich zwei Gründe gab es zum Anstoßen, denn parallel zur Gießerei war auch das Heizkraftwerk umgebaut worden. Betriebsdirektor Karl Rabus wies in seiner Rede darauf hin, wie unumgänglich es gewesen sei, aufgrund des Wachstums der Firma und der Auftragslage die Gießerei zu vergrößern. „Am erfreulichsten war, dass sich während der Bauphase kein Unfall ereignet hatte“, sagte er. Lediglich einem Angestellten des Baubüros sei einmal eine ‚zöllige Mutter‘ auf den Kopf gefallen. Doch mache das einem richtigen „Bauschädel“ nichts aus. Zu den Gästen gehörte auch Generaldirektor Lenz vom Bauunternehmen Züblin. Sein Wunsch war es, dass „die friedliche, weltweite Wirkung, wie sie Industrien wie die Firma Voith ausüben, durch politische Ereignisse und marschierende Soldaten nicht gestört werden möge.“

Bild links: Einrichten der 8 Formergruben in den neuen Absenk- und Tiefgruben, 1960.

Mitte: Der erste Zylinder mit einer Länge von 8,19 Metern und 1,5 Metern Durchmesser wird herausgezogen.

Rechts: Formsandanlage.

Der Schmelzbetrieb wird elektrifiziert

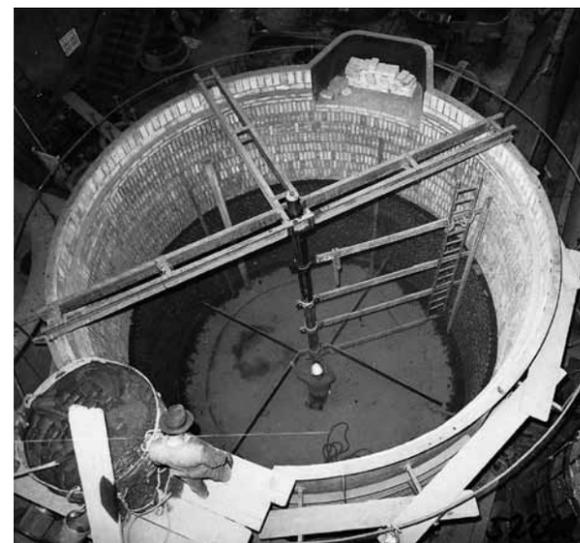
1961 – 1970

Am 18. Dezember 1961 wurde die Gießerei Voith auf den Tag genau 50 Jahre alt. Mit einer kurzen Ansprache in der Großformerei erinnerte Gießereileiter Specht an die Anfänge im Jahr 1911. Damals beschäftigte der Betrieb 550 Mitarbeiter bei einer Jahresproduktion von 6 000 Tonnen. Inzwischen arbeiteten dort noch 450 Beschäftigte, die jährlich rund 11 000 Tonnen produzierten. Zu dem Jubiläum wurde dem Firmenchef Dr. Hanns Voith eine Gussplatte mit der Aufschrift „50 Jahre Gießerei Voith, 1911-1961“ überreicht. Ein halbes Jahrhundert zuvor hatte Vater Friedrich eine Gedenktafel erhalten, darauf die Widmung: „Dem genialen Erbauer der neuen Gießerei Herrn Geheimrat Dr. Ing. Fr. Voith zum ersten Gießtag ein kräftiges Glückauf, 18. Dezember 1911“.

Nach Umbau- und Erweiterung erfüllte die Heidenheimer Gießerei alle Gesichtspunkte modernster Gießereitechnik. Sie war vor allem Lieferant von hochwertigem Grau- und Sphäro-Guss. Gussstücke von rund 300 Kilogramm wurden gefertigt für den allgemeinen Maschinenbau und für hydraulische Getriebe. Bis zu einem Gewicht von einer 1 Tonne stellte die Voithsche Gießerei Gehäuse Teile für Strömungs- und Zahnradgetriebe sowie Großteile als Serieguss im Trockengussverfahren her. Nach wie vor aber gehörte die Einzelfertigung größter, firmenintern benötigter Gussstücke, zu den Kernkompetenzen des Betriebs. Bis zu einem Stückgewicht von 50 Tonnen wurden Maschinenbetten, Tische, Ständer, Gehäuse sowie Deckel und Platten gefertigt. International hatte sich die Voithsche Gießerei einen Namen als Spezialistin für große Zylinder gemacht. Bis neun Meter lang waren mittlerweile die Kolosse, die für die Papiermaschinen gegossen wurden.

Da die Ansprüche an die Gusserzeugnisse stiegen, baute die Gießerei ein Überwachungssystem auf, das als eine frühe Form des heutigen Qualitätsmanagements betrachtet werden kann. Chemische Labors kontrollierten das eingehende Material und prüften die Warengänge, intern wurden die verwendeten Form- und Hilfsstoffe untersucht und Schmelz-Voranalysen durchgeführt.

Die Kupolöfen waren auf Dauer den Anforderungen, die an die Materialqualität gestellt wurden, nicht mehr gewachsen. Außerdem benötigten sie teure Ausgangsstoffe, um hochwertiges Eisen zu erschmelzen. Voith begann deshalb 1970 mit der Vollelektrifizierung des gesamten Schmelzbetriebs. Der erste Netzfrequenz-Induk-



tionsofen kam am 17. März zum Einsatz. Doch nicht, bevor nach altem Gießereibrauch den Anwesenden die Schlipse abgeschnitten und dem brodelnden Eisen beigemischt worden waren – zur Veredelung der ersten Schmelze. Um 10 Uhr vormittags wurde der Ofen gekippt und 14 Tonnen Eisen flossen über die vorgeschaltete Rinne in die bereitstehende Pfanne. Mit dem zweiten Induktionsofen, der noch im gleichen Jahr angeschafft wurde, hatten die alten Kupolöfen dann endgültig ausgedient. Ein großer Vorteil dieser Elektroöfen war, dass auch qualitativ minderwertiges Material, wie Gussspäne oder Blechschratt, eingeschmolzen werden konnte. Auch die Luftqualität, die dadurch verbessert werden konnte, war ein wichtiges Argument bei der Anschaffung.

In der Juli-Ausgabe des Voith Magazins stand zu lesen:

„Gerade heute, wo durch die Expansion der Städte ganze Industriebetriebe inmitten von Wohnvierteln zu liegen kommen, sind die von den Kupolöfen täglich ausgeworfenen Staub- und Rauchmengen nicht mehr zumutbar. Die zur Entstaubung erforderlichen Anlagen jedoch sind sehr teuer und einem recht hohen Verschleiß unterworfen.“

Bilder oben:
Gemauerte Form für einen Glättzylinder.

Gießen eines Glättzylinders mit 6 Metern Durchmesser. Aus 3 Pfannen mit je 35 Tonnen fließt das Flüssigeisen in die Form.

Bilder unten:
Gießform eines Mittelteilgehäuses für ein Turbogetriebe.

Der Glättzylindertransport erfolgt über die Straße, dann per Schiff direkt zur Papierfabrik.

Höher und sauberer

1970 – 1993

„Voith geht's gut und Voith tut was, dass es so bleibt“, schrieb die Heidenheimer Neue Presse am 1. Juni 1989. 146 Millionen Mark investierte die Geschäftsleitung in den heimischen Standort, der mittlerweile über 5000 Beschäftigte zählte. Das wirkte sich auch unmittelbar auf die Auftragslage der Gießerei aus, in der die Komponenten für den Textil-, Papier- und Druckmaschinenbau sowie für Wasser-, Dampf- und Gasturbinen gefertigt wurden.

Paradepferd des Unternehmens war nach wie vor die Papiertechnik. „Immer größer, immer schneller“ lautete schon seit Jahren das Branchen-Prinzip. 1966 bestellte die schwedische Papierfabrik Holmens Bruks bei Voith die größte Papiermaschine der Welt mit einer Siebbreite von neun Metern. 1990 wurde die leistungsfähigste Papiermaschine der Welt an Corbehem Stora in Frankreich geliefert. Die Trockenzylinder hatten inzwischen eine Länge von zehn Metern erreicht. Für solche Kolosse war die Gießereihalle zu niedrig geworden. Um die schweren Teile aus der Gussgrube zu ziehen, musste das Dach um 4,50 Meter erhöht werden. Sieben Millionen Mark ließ sich Voith diese Umbaumaßnahmen kosten. Dazu kamen Spezialmaschinen zum Zerspanen und Luftkissen zum Befördern der Schwergewichte für weitere 5,7 Millionen Mark. Der Schmelzbetrieb war so gut ausgebaut, dass dort Gussstücke bis 120 Tonnen gefertigt werden konnten.

Der „Blick vom Hellenstein“ beschreibt in seiner Ausgabe vom 27. Januar 1986 den Guss eines 110 Tonnen-Zylinders für eine Papiermaschine in Mannheim wie folgt: „Es passierte Samstagmorgen, kurz nach 7 Uhr: In der Gießerei von Voith beginnen 110 Tonnen glühendes Eisen zu fließen, füllen vier gewaltige Transportkübel. Über eine Strecke von rund 100 Metern werden die Behälter zur Gussform gefahren, wo sie das rund 1400 Grad heiße Eisen in eine Sammelpfanne schütten. Kurze Zeit später ergießt sich das Eisen durch 15 Öffnungen in die gemauerte Form, wo es tagelang abkühlen muss. Die Gießtechnik hat Voith in jahrelanger Arbeit entwickelt. Der Zylinder hat einen Durchmesser von 5,5 Metern und ist sechs Meter lang.“

Für die Bereitstellung solcher gigantischen Mengen an flüssigem Eisen wurde unter dem Fertigungsleiter Heinz Schlichtenmayer 1984/85 ein Warmhalteofen in Betrieb genommen. 1988 wurde die bestehende Formanlage gegen eine moderne automatische ersetzt. Diese Neuerungen sorgten ebenso für deutlich bessere Arbeitsbedingungen.

In den 80er und 90er Jahren gewannen Umwelt- und Naturschutz zunehmend an Bedeutung in Deutschland, und auch Voith sagte der dicken Luft den Kampf an. Absauganlagen verbesserten die Arbeitsbedingungen innerhalb der Gießerei, indem sie den feinen, quarzhaltigen Staub schluckten. Doch den einfach übers Dach abzublasen, wäre zu diesem Zeitpunkt schon nicht mehr vorstellbar gewesen. Fünf bis sechs Tonnen Staub hielt allein eine für 1,5 Millionen Mark installierte Entstaubungsanlage zurück. Sie reinigte 200 000 Kubikmeter Luft in der Stunde. Schon 1989 waren – von einer einzigen Ausnahme abgesehen – alle Filteranlagen in der Gießerei so ausgerüstet, dass sie den im März 1994 in Kraft tretenden Werten der TA Luft voll und ganz entsprachen.

Umweltorientiertes Denken ließ auch die bis dahin selbstverständliche Deponierung von Gießereialtsanden in neuem Licht erscheinen. In dem Material lagern sich während des Produktionsprozesses Metallrückstände ab, außerdem werden Bindemittel, unter anderem Phenolharze, dem Gemisch beigegeben. 14 000 Tonnen Altsande schafften die sechs im Landkreis ansässigen Gießereien Jahr für Jahr auf die Nattheimer Deponie zum relativ hohen Preis von 140 Mark pro Tonne. Eine thermische Aufbereitungsanlage, in der die organischen Giftstoffe durch die Verbrennungshitze unschädlich gemacht werden, sollte diese Menge um die Hälfte reduzieren. Doch, obwohl die Gießereien sich für den Bau einer solchen Regenerierungsanlage ausgesprochen hatten, tat sich in den darauf folgenden Jahren nichts. Als abzusehen war, dass die Nattheimer Deponie bald an ihre Kapazitätsgrenzen stoßen würde und Dettingen als neuer Deponiestandort zur Diskussion stand, schlugen auf der Alb die Wellen der Empörung hoch. 1992 spitzte sich die Situation weiter zu, denn der Landkreis lehnte vorübergehend die Annahme von Gießereialtsanden ab.

Erst als Voith entschied, auf dem eigenen Werksgelände eine Aufbereitungsanlage zu bauen, entspannte sich die Lage.



Die Gießerei in Heidenheim.

Wechselnde Partnerschaften

1993 – 2005

Mit der Wiedervereinigung Deutschlands im Jahr 1990 wurde ein neues Kapitel in der Geschichte der Voithschen Gießerei aufgeschlagen. Durch die politische Wende verloren viele der im Osten ansässigen Firmen ihre traditionellen Absatzmärkte, zu denen Russland und andere sozialistische Staaten gehörten. Dazu kam, dass Länder wie Ungarn, Tschechien und die Slowakei mit Billigangeboten auf den Markt drängten. Das hatte nicht nur einen massiven Preisverfall zur Folge, sondern schuf auch Überkapazitäten auf dem Gusssektor.

Im Jahre 1993 strebte Voith die Kooperation mit einem Partnerunternehmen an. Der Zusammenschluss sollte eine bessere Auslastung der Anlagen garantieren, die Produktivität erhöhen und die Kosten senken. Es war der Auftakt zu einer acht Jahre dauernden wirtschaftlichen Odyssee, die der Belegschaft alles, was sie an Nervenkraft und Durchhaltevermögen aufbringen konnte, abverlangte und letztendlich dazu führte, dass Voith seine eigene Gießerei später wieder zurückkaufte.

Die Schlagzeilen in der örtlichen Presse zeichnen in dieser schwierigen Zeit bis 2005 ein nachhaltiges Bild der damaligen Ereignisse: Am 24. April 1993 titelte die Heidenheimer Zeitung: „Voith und Erhard-Armaturen wollen Gießerei Aktivitäten zusammenfassen“. Am 9. Juni 1993 hieß es: „Gießereien werden doch nicht zusammengelegt“. Die Heidenheimer Neue Presse brachte am 4. Oktober 1994 die Schlagzeile „Gießerei jetzt selbständig“. Am 9. Januar 1997 hieß es: „Voith-Gießerei jetzt in Schweizer Regie“, am 5. Januar 2005 dann die Meldung „Voith-Gießerei wieder Voith-Gießerei“.

Und so trug es sich zu: Zunächst hatte das Unternehmen Erhard-Armaturen Interesse an einer Kooperation mit Voith gezeigt. Zur „Eheschließung“ kam es dann doch nicht. Das Haus Erhard war zu dem Ergebnis gekommen, dass die erzielbare Kostensenkung in der Gussproduktion nicht die damit einhergehenden Risiken und Aufwendungen bei der Zusammenlegung der Gießerei aufwiegt und gab der Gießerei des Maschinenbauunternehmens Voith einen Korb.

Im September 1993 war bei Voith dann nichts mehr so, wie es einmal war. 188 Mitarbeiter bangten um ihre Zukunft, denn die Abteilung Serienguss und die dazugehörige Modellschreinerei sollten geschlossen werden. Grund waren neben den bereits erwähnten Überkapazitäten vor allem Umstrukturierungsmaßnahmen im Bereich

der Automobilzulieferindustrie, die zu Auftragseinbrüchen führte. Aus Sicht des Unternehmens war die Stilllegung der Abteilung eine Art Zukunftssicherung für die gesamte Gießerei. Voith sei weiterhin ein verlässlicher Lieferant für Großgussteile, hieß es. In diesem Bereich sei nicht nur der Preis für die Kunden ausschlaggebend, sondern das Know-how spiele die eigentliche Rolle.

Dass das vorhanden war, stand außer Frage. „Größter Guss aller Voith-Zeiten: Mahlschüssel wiegt 125 Tonnen“, war wieder am 30. August 1994 in der Heidenheimer



Mahlschüssel für Clinkermühlen, 105 Tonnen schwer.

Neuen Presse zu lesen. Darin hieß es: „Drei bis vier Wochen hatte die Herstellung der Sandform gedauert, den Anlauf zum Rekord nahm man in der Voith-Gießerei dann im Sekundentakt. Nach einer Minute und 55 Sekunden war am frühen Samstagmorgen das größte Gussstück aller Voith-Zeiten abgestochen und in Form gegossen worden. Satt 125 Tonnen wiegt der Rohling einer Mahlschüssel, die für ein Zementwerk in Thailand bestimmt ist. Drei Wochen muss das Teil abkühlen, bis wiederum Voith die Weiterbearbeitung übernehmen kann. Über einen westdeutschen Großanlagenhersteller war die Gießerei zu diesem Auftrag gekommen, der nun in die Annalen eingegangen ist. 5,4 Meter misst die Schüssel im Durchmesser, 2,5 Meter ist sie hoch. 15 Tonnen Gewicht werden bei Voith noch von dem Kugelgraphitguss abgedreht, bis die Mahlschüssel auf ihre weite Reise nach Thailand gehen kann. Mit dem Rekord-Guss ist die Voith-Gießerei fast an die Grenzen ihrer Kapazität gegangen. Zwar wäre ein Gießgewicht von 140 Tonnen theoretisch möglich, dann aber spielen die Kräne nicht mehr mit.“

Im Oktober 1994 wurde die Gießerei verselbständigt unter der Firmierung „Voith Gießerei GmbH“. Geschäftsführer wurde Adolf Dreckmann, der zuvor die Stelle des Fertigungsleiters innehatte. Ziel dieser Umstrukturierungsmaßnahmen war es, durch

Dezentralisierung und mehr Selbstverantwortung die Wettbewerbsfähigkeit zu steigern. Zunächst schien alles unter einem guten Stern zu stehen. Die Gießerei in Heidenheim erhielt den Auftrag, für eine Papierfabrik bei der indonesischen Stadt Serang, rund 60 Kilometer östlich von Djakarta, 51 von 102 Trockenzylindern mit Deckeln und Zapfen zu fertigen.

Voith war weiterhin auf der Suche nach einem potenten Partner für die Gießerei, den man 1997 in der Schweizer Firma Von Roll, welche selbst schon vier Gießereien betrieb, fand.

Im Januar 1997 wurde der Kaufvertrag unterzeichnet. Von Roll hielt 70 Prozent der Anteile an der Gießerei, 30 Prozent blieb in der Hand von Voith. Sie hieß jetzt Von Roll Voith Guss GmbH.

Die Von Roll-Gruppe erreichte im Geschäftsjahr 1995 im Gießereibereich einen Umsatz von über 240 Millionen Mark, die Voithsche Gießerei erwirtschaftete 40 Millionen Mark. Zu diesem Zeitpunkt betrieb das in Gerlafingen beheimatete Unternehmen bereits Gießereien in der Schweiz, in Frankreich und Portugal. Dort fertigte es die Gussegmente Serienguss, Klein- und Mittulguss bis zu einem Stückgewicht von maximal zehn Tonnen. Der Großguss fehlte noch im Sortiment der Schweizer. Durch den Zusammenschluss mit der Voithschen Gießerei gelang ihnen der Schritt zum Komplettanbieter von Spezialguss-Produkten im Gewichtsbereich zwischen 100 Gramm und über 100 Tonnen. Die Geschäftsführung übernahm der Schweizer Kurt Eugster. Voith als ehemaliger Hauptkunde hatte zwar noch immer zu mehr als 50 Prozent Anteil am Umsatz, doch war vorauszusehen, dass dieser weiter sinken würde.

Größte Skepsis gegenüber dieser Firmenkonstruktion äußerte der zweite Bevollmächtigte der IG Metall, Andreas Strobel. Er sah vor allem die Existenz der Modellschreinerei gefährdet. „Je kleiner die Eigenfertigung, desto größer das Risiko für Qualität, Zuverlässigkeit und Liefertreue“, schrieb er in der Gewerkschaftszeitung und fügte ergänzend hinzu: „Voith stelle schließlich nicht Topflappen oder Besenstiele her, sondern hochwertige Maschinen.“

Allen Bedenken zum Trotz meldete Kurt Eugster schon im ersten Geschäftsjahr nach der Übernahme „schwarze Zahlen“. Doch das hatte seinen Preis. Die Modellschreinerei war halbiert worden, eine Produktionslinie hatte man stillgelegt und Personal abgebaut, entweder durch Frühpensionierung, durch Fluktuation oder Umschulung. Den Mitarbeitern bescheinigte Kurt Eugster ein hervorragendes Wissen, doch der unflexible Arbeitsmarkt und starre Arbeitszeiten seien hierzulande eine „absolute Katastrophe“. Nach achtmonatiger Umstrukturierung erklärte der 32-jährige Ingenieur und Betriebswirt: „Ich glaube daran, dass man aus der Gießerei etwas machen kann.“ Im Jahr 2000 wurde im Zuge der Modernisierung ein 6,5-Tonnen-Mittelfrequenzofen in Betrieb genommen.

Zwei Jahre später bot sich bereits schon wieder ein völlig anderes Bild. Nicht nur die Gießerei war ins Trudeln geraten und weit hinter ihren Umsatzvorgaben zurückgeblieben. Auch die Schweizer Mutter Von Roll schlingerte heftig und plante angesichts von 260 Millionen Franken Schulden den Verkauf der gesamten Gießereisparte. Am 7. November 2002 stellte Geschäftsführer Dr. Roger Breu den Insolvenzantrag beim Aalener Amtsgericht. Doch wie Insolvenzverwalter Werner Schneider schon wenige Tage später aufzeigte, waren diese Schulden nicht bei den Banken aufgelaufen, sondern beim stillen Finanzier Voith. Das Unternehmen war zwar nur mit 30 Prozent an der Gießerei beteiligt, hatte aber nach und nach die Rolle der „Hausbank“ übernommen.

Das Insolvenzverfahren gestaltete sich komplizierter als zunächst angenommen. Von der Standortentscheidung von Voith für das geplante Papierforschungszentrum waren auch angrenzende Grundstücke, die sich im Eigentum der Gießerei befanden, betroffen. Eine Einigung mit dem Insolvenzverwalter über deren Abtretung oder den Verkauf scheiterten an unterschiedlichen Preisvorstellungen für die Liegenschaften. Überhaupt war die Lage völlig verfahren, denn als Grundstücksinteressent war Voith natürlich an einem möglichst niedrigen Preis gelegen, als Hauptgläubiger der Gießerei dagegen an höchstmöglichen Einnahmen durch den Insolvenzverwalter. In dieser Situation beschloss das Unternehmen kurzerhand, die Gießerei erneut zu übernehmen. Und wieder stand ein Namenswechsel an. Der Betrieb hieß von 2005 an Heidenheimer Gießerei.



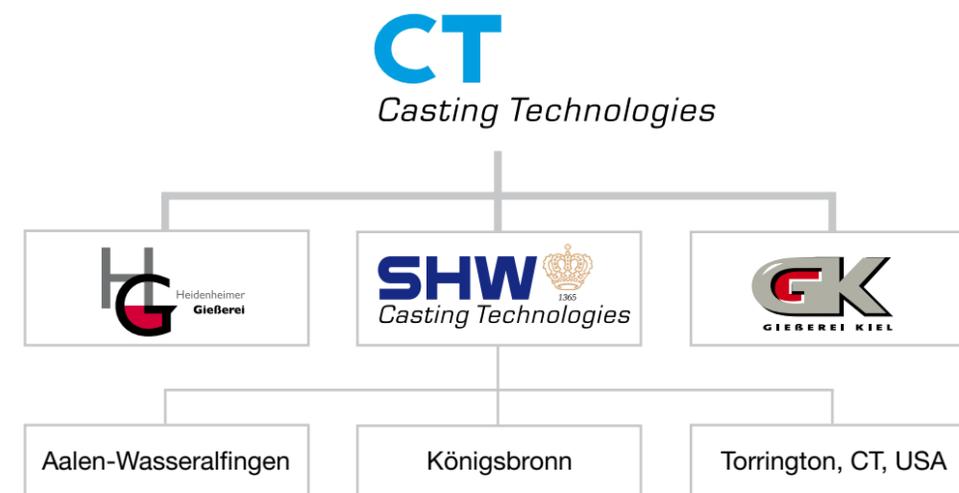
Ein starker Gießerei-Verbund

2005 bis heute

Mit dem Rückkauf der Gießerei im Januar 2005 durch die Voith AG erfüllte sich der sehnlichste Wunsch der noch verbliebenen 130 Mitarbeiter. Doch von Anfang an ließ der Voith-Vorstand keinen Zweifel daran, dass dies nur ein kurzes Intermezzo sein würde. Angebote des Betriebsrats, etwa auf Teile des Urlaubsgeldes oder auf Sonderzahlungen zu verzichten und die Arbeitszeit zu erhöhen, um den Verkauf abzuwenden, waren erfolglos. Die Tatsache, dass die Gießerei nicht zur Kernkompetenz des Unternehmens Voith gehört, ließ jedoch keinen Zweifel daran, dass die Zugehörigkeit zum Konzern nicht von langer Dauer sein wird. Voith wollte den Betrieb schnellstmöglich wieder veräußern. Der Voith-Vorstand gab klar zum Ausdruck: „Voith wird die Gießerei als Gesellschafter so lange begleiten, bis ein geeigneter Eigentümer gefunden ist.“

Zeitgleich entstand durch einen Management-Buy-Out die CT GmbH, zu der die SHW Werke Königsbronn, Wasseralfingen und Torrington gehörten. Der langjährige Spartenleiter und Geschäftsführer Ulrich Severing erwarb das Unternehmen gemeinsam mit dem Finanzinvestor Capiton. Auf Grund der ausgezeichneten Geschäftsbeziehungen zwischen SHW CT und Voith Paper (Kalenderwalzen) entstand der Kontakt bezüglich der Übernahme der Heidenheimer Gießerei.

Bereits im Januar 2006 wurde dann die Voith-Gießerei unter dem Namen Heidenheimer Gießerei in die CT-Gruppe integriert. Der Vorsitzende Geschäftsführer der



CT-Gruppe, Ulrich Severing, übernahm die alleinige Geschäftsführung der Heidenheimer Gießerei. Im gleichen Jahr erwarb die Unternehmensgruppe mit Sitz in Aalen-Wasseralfingen auch die Gießerei der Caterpillar GmbH in Kiel. Zur CT-Gruppe gehören mittlerweile rund 800 Mitarbeiter und 70 Auszubildende.

Hintergrund des Zusammenschlusses war es, einen starken Verbund technologisch anspruchsvoller Gießereien aufzubauen und das vorhandene Know-how der Mitarbeiter zu nutzen.

Die ersten Kontakte mit der Belegschaft der Heidenheimer Gießerei waren im Januar 2006 durch Zurückhaltung und Zweifel der Mannschaft geprägt. Verständlich, nach so vielen Jahren der Unsicherheit über die Zukunft. Es galt, das Potential der qualifizierten Handformer, die zum Zeitpunkt der Übernahme in der Heidenheimer Gießerei beschäftigt waren, zu heben. Dabei musste die Geschäftsführung der CT-Gruppe selbstverständlich davon ausgehen, dass die qualifizierte Mannschaft nach zweieinhalb Jahren Insolvenz frustriert und demotiviert war.

Diese negative Stimmung galt es in eine positive Stimmung zu wandeln. Es war deshalb notwendig, das Vertrauen der Mitarbeiter zu gewinnen. Die CT-Gruppe führte damals sehr kurzfristig eine Analyse der wichtigsten und notwendigsten Investitionen durch. Investiert wurde dann in erster Linie in Maschinen und Einrichtungen, mit denen der Qualitätsstandard entscheidend beeinflusst werden konnte. Durch die Kombination aus Investitionen und Übertragung von Aufträgen aus der CT-Gruppe gelang es, das Vertrauen und damit die Motivation der gesamten Mannschaft zu gewinnen. Die Heidenheimer Gießerei erreichte bereits im ersten Jahr nach der Integration ein deutlich positives Betriebsergebnis.

Auf Grund der Ausstattung und der Qualifikation der Mitarbeiter konnte die Heidenheimer Gießerei innerhalb der CT-Gruppe mit der Fertigung von zunehmend komplizierten und anspruchsvollen Großgussteilen für Dampfturbinen und die Windenergie betraut werden. Diese Aufgabe hat die Gießerei ausgezeichnet erfüllt, auch durch die Wiederaufnahme der Ausbildung junger Nachwuchskräfte.



Die Vertragspartner:
(v.l.) Rudolf Bädorf, Voith
Ulrich Severing,
Dr. Hermann Jung, Voith.



Die Heidenheimer Gießerei fertigt heute Spitzenprodukte für eine internationale Kundschaft, die zu den Marktführern in ihrer Branche zählen. Ein Höhepunkt der Ausrichtung für die Zukunft ist der Neubau einer großen Fertigungshalle gewesen, die im Jahre 2008 in Betrieb genommen wurde. Hiermit konnte die Fertigungskapazität für Dampfturbinengehäuse entscheidend erhöht und die Positionierung der Heidenheimer Gießerei in diesem Markt gefestigt werden.

Der Satz „Man muss vorher bauen, damit man fertig ist, wenn der Aufschwung da ist“, den Friedrich Voith 1910 im Zusammenhang mit der geplanten Gießerei an der Alexanderstraße schrieb, lässt sich – wenngleich in leicht abgewandelter Form – auch auf das Jahr 2011 übertragen: „Man muss vorher gute Arbeit leisten, um dann Erfolg zu haben“.

Die Heidenheimer Gießerei und ihre Produkte heute



Spitzenqualität und wirtschaftlicher Erfolg als Unternehmensziel.

Die Gießerei in Heidenheim gießt seit hundert Jahren Walzen für Papiermaschinen. Dieses Wissen und die Erfahrung, das handwerkliche Können und metallurgische Know-how sind der Qualitätsgarant für Spitzenleistungen. Durch Forschung und Entwicklung entstehen Werkstofflegierungen für höhere Wärmeleitfähigkeit und Festigkeit. Damit erfüllen die gegossenen und hochpräzise bearbeiteten Walzen die stetige Forderung nach mehr Effizienz in der Papierproduktion.

Ein Spezialgebiet der Heidenheimer Gießerei ist das Gießen großer Maschinenständer und Querbalken für Werkzeugmaschinen mit außergewöhnlichem Konstruktionsdesign, Längen bis zu 16 Metern und 100 Tonnen Gussgewicht, komplett bearbeitet und einbaufertig ausgeliefert. Auch das Gießen hochbelastbarer Mahlschüsseln und Mahlteller mit einem Stückgewicht von bis zu 100 Tonnen gehören dazu.

Maschinenständer für eine Werkzeugmaschine, Gewicht 80 Tonnen.



Bild links: Die Gießerei arbeitet nach einem zertifizierten Qualitätsmanagement nach DIN ISO 9001.

Bild rechts: Gegossener Yankee-Zylinder auf dem innerbetrieblichen Transport.

Bild unten: Fertig bearbeiteter und einbaufertiger Yankee-Zylinder für eine Tissue-Papiermaschine, Gewicht 150 Tonnen.





Den höchsten Anforderungen gewachsen.

Windenergie ist ein Zukunftsmarkt. Die Heidenheimer Gießerei ist mit ihrem Wissen und Können bei dieser neuen Energiegewinnungstechnik dabei. Für große Off-shore-Parks in der Nordsee werden in Heidenheim die bis zu 80 Tonnen schweren Maschinenträger sowie die Naben gegossen und auf den Präzisions-Bearbeitungsmaschinen im Werk Königsbronn zu High-Tech-Komponenten bearbeitet und seewasserbeständig konserviert.

Ein weiterer Zweig ist das Gießen komplizierter Bauteile für Gas- und Dampfturbinen, mit denen die Heidenheimer Gießerei durch ihr technisches Können und der herausragenden Gussqualität weltweit in Kraftwerken vertreten ist.

Schon immer zählen Gießereiprodukte aus Heidenheim zu den Spitzenerzeugnissen. Das Wissen und die Begeisterungsfähigkeit der Beschäftigten sind die treibende Kraft, um heute und in Zukunft einbaufertige Komponenten liefern zu können.

Oberteil eines Niederdruck-Dampfturbinengehäuses, Gewicht 52 Tonnen, für eine Turbine mit 800 Megawatt Leistung.

Nabe für 5 Megawatt Windkraftanlage.



Offshore-Windkraftanlage mit 5 Megawatt Leistung.

Bild links: Bearbeiteter und seewasserbeständig konservierter Maschinenträger.



Gasturbinengehäuse zur Stromerzeugung, Gewicht 40 Tonnen.

Bild links: Maschinenträger auf der Bearbeitungsmaschine.

Die Mitarbeiter

im Jubiläumsjahr



Albrecht, Heinrich
Ali, Mohammad
Amslinger, Dominik
Aubele, Daniel
Beek, Josua
Below, Eugen
Bernlöhr, Andrea
Beyer, André
Bialy, Jerzy
Biedermann, Werner
Birinci, Yusuf
Bitter, Sergej
Böttcher, Dirk
Brinkmann, Edwin
Capolongo, Giovanni
Ciapusc, Dario
Cielontko, Christoph
Dack, Gennadij
Deffner, Andreas
Deffner, Hansjörg
Deissenrieder, Ulrich
Demircioglu, Mustafa
Di Pillo, Michele

Divriklioglu, Ufuk
Durmaz, Orhan
Eberhardt, Felix
Ermakow, Igor
Fähnle, Boris
Fesis, Kristian
Fesis, Janos
Feth, Jürgen
Fetzer, Jürgen
Fetzer, Roland
Filp, Otto-Andreas
Finkbeiner, Eugen
Fischer, Sven
Fischer, Thomas
Flotta, Giuseppe
Foeldvari, Josef
Franik, Adrian
Frankenreiter, Steffen
Galkin, Dmitrij
Gaschler, Manuel
Gavran, Petar
Gebhardt, Tobias
Gerlt, Thomas

Greiner, Karl-Heinz
Greiner-Napp, Stefan
Gridnew, Sergej
Haarnagel, Patrick
Halenke, Jan
Hatsikas, Ilias
Hertel, Eduard
Hilgendorff, Gerd
Holzinger, Ralf
Holzweißig, Eva
Hornung, Andreas
Huslig, Rainer
Joos, Thomas
Karagoez, Mehmet
Karagoez, Yusuf
Keleuva, Djuro
Kesenheimer, Egon
Kigulis, Aldis
Knoblauch, Ralf
Kölle, Rudolf
Krickhahn, Marcel
Krüger, Roland
Kütükcüoglugil, Ali

Kunz, Andreas
Kursawe, Michael
Lamp, Alexander
Launer, Karl-Heinz
Loock, Fabian
Mäding, Bernd
Malik, Joachim
Mathea, Anita
Meyer, Hans-Jürgen
Motsch, Andreas
Müller, Hans-Peter
Muschler, Jean
Mysliwiec, Christian
Nieß, Lorenz
Nieß, Siegfried
Öfele, Dominik
Öfele, Niels
Özdemir, Bahri
Özdemir, Ismet
Ok, Ihsan-Emrah
Paus, Nenad
Pelzl, Patrick-Benjamin
Pfeiffer, Walter

Post, Heinz
Rac, Heinz
Reder, Richard
Redjimi, Laid
Rose, Dominik
Ruppert, Heinrich
Sabino, Ugo
Scharf, Waldemar
Schechinger, Albrecht
Schmid, Manfred
Schmid, Reinhold
Schmidt, Silke
Schneider, Peter
Schrodi, Andreas
Schüller, Christian
Schweikert, Johann
Schweinstetter, Manfred
Seik, Alexander
Sikora, Andreas
Solleder, Benjamin
Sorger, Franz
Starz, Franz
Stegmaier, Rainer

Steiner, Frank
Strauss, Johannes
Streit, Frank
Strohm, Dieter
Stroini, Christian
Tenelsen, Torsten
Thomanek, Andreas
Thumm, Brigitte
Ullrich, Matthias
Ulmer, Thomas
Usenbenz, Walter
Weinert, Heinrich
Weißert, Dieter
Wiedenmann, Karl
Wiedenmann, Marco
Wolf, Wilhelm
Yilmaz, Nuri
Zagula, Andreas
Zajic, Pavle
Ziegler, Peter
Zimmermann, Hans-Dieter

Die Auszubildenden

im Jubiläumsjahr



Ackermann, Maximilian
Bohner, Kevin
Egger, Raphael
Friebe, Christoph
Kotte, Kevin
Lindel, Kenji
Preiß, Maximilian
Reder, Viktor
Regensburger, Robin
Rummel, Florian
Tuschke, Felix
Wirth, Frank

Die Ausbilder:
Kesenheimer, Egon
Stroini, Christian

Mitarbeiter der
Heidenheimer Gießerei
im Jubiläumsjahr.

Impressum

1. Auflage, Oktober 2011

Herausgeber: Heidenheimer Gießerei, Heidenheim

Text: Monika Etspüler, Sindelfingen

Konzeption und Gestaltung:

Schulz Und Stämmele Kommunikationsdesign, Heubach

In Zusammenarbeit mit:

Wirtschaftsarchiv Baden-Württemberg, Stuttgart

Druck: Bairle, Dischingen

© Nachdruck und Vervielfältigung nur mit
Genehmigung des Herausgebers gestattet.

Alle Rechte vorbehalten.