

Je größer, desto besser:

„Jumbo“-Teile made in Germany

Facts & Figures

Richter Maschinenfabrik AG
Industriestraße 30
37235 Hessisch Lichtenau
www.richter-ag.de

Mitarbeiter: > 200

Portfolio:

- Herstellung von Schweißkonstruktionen bis 300 Tonnen und Abmessungen von bis zu 21 Meter Länge, 7 Meter Breite und 3,8 Meter Dicke
- Glühen, Sandstrahlen, Anstrich
- Komplette mechanische Bearbeitung



Riesige Dampfturbinengehäuse, 6 x 6 Meter große Stahlteile eines Bohrkopfs, haushohe Maschinenträger einer zukünftigen Windkraftanlage – in den Hallen der Richter Maschinenfabrik AG ist es ein bisschen wie bei Gullivers Reise ins Land der Riesen: Aus Sicht der „winzigen“ Menschen, die hier arbeiten, sind die Ungetüme aus Stahl wahre Kolosse im Kingsize-Format.

Fernab von Gullivers Südseeabenteuern, im beschaulichen Werra-Meißner-Kreis bei Kassel sitzt die „schergewichtige“ Maschinenfabrik – ein Familienunternehmen mit „Sinn fürs Große und Schwere“. Richter gilt weltweit als Top-Adresse im Maschinen- und Anlagenbau und als Spezialist für die Herstellung großer und schwerer Anlagenteile.

1945 – genau einen Tag vor Ende des Zweiten Weltkriegs – wurde die Firma in Kassel gegründet. Aufgrund des nötigen Gleisanschlusses zog





Axel Richter wirft bei unserem Interview einen Blick in „Gullivers Riesenreich“ ...

Herr Richter, was ist das Besondere an der Richter Maschinenfabrik? Wer sind Ihre Kunden? Und wo kommen Ihre Riesenanlagen zum Einsatz?

Wir sind Systemlieferant für Maschinen und Anlagen und bieten unseren Kunden – vom kleinen Schlossermeister bis zu Airbus – alles aus einer Hand. Energieanlagen, Karosserie- und Pressenbau, Anlagenbau der Schmiede- und Massivumformtechnik, Mining-Bagger, Großmotorenfertigung, Luftfahrttechnik, Werkzeugmaschinen-, Tunnel- und Walzwerkbau oder schweißtechnische Anlagen: Unsere Geschäftsfelder sind vielfältig. Unsere Spezialität sind „Jumbos“ mit Stückgewichten bis zu 300 Tonnen und Maßen bis zu 21 Meter Länge, 7 Meter Breite und knapp 5 Meter Höhe.

Unsere Kunden kommen zwar zu 90 Prozent aus Deutschland, alle hier gefertigten Maschinen und Komponenten werden jedoch weltweit exportiert. Einige Highlights: Wir haben an der weltgrößten Windenergieanlage mitgearbeitet und hierfür Baugruppen mit einem Gesamtgewicht von fast 90 Tonnen gefertigt. Oder die Weichen für den Transrapid in Schanghai bearbeitet, Riesenbagger für den Tagebau in Kanada und Südafrika oder Bohrköpfe und Getriebe für den spektakulären Bau des längsten Eisenbahntunnels der Welt durch den Sankt Gotthard in den Alpen.

Made in Germany hat also offensichtlich immer noch einen guten Ruf?

Absolut! Die Kunden unserer Auftraggeber verlangen bei bestimmten Anlagen „deutsche Fertigung“. Und das nicht ohne Grund: Qualität steht bei uns an oberster Stelle. Wir sind standorttreu, haben einen hochmodernen Maschinenpark und verarbeiten ausschließlich westeuropäischen Stahl – übrigens ca. 15.000 Tonnen pro Jahr –, haben ein zertifiziertes Qualitäts-

system nach DIN EN ISO 9002 sowie für den Schweißbetrieb speziell nach DIN EN 729-2. Das A und O sind natürlich unsere hervorragend ausgebildeten Mitarbeiter, die zumeist schon seit Jahrzehnten bei uns arbeiten. Viele haben hier ihre Ausbildung gemacht und das Schweißgeschäft von der Pike auf gelernt.

Die Ansprüche an die Schweißnähte sind ja sicher hoch ...

Und ob! Schließlich sind viele der hier gefertigten Teile später auf sich allein gestellt: Die Bohrköpfe für den Tunnelbau bleiben zum Teil später im Berg. Da können Sie nicht nach einem Kilometer feststellen, dass eine Schweißnaht nicht korrekt gefertigt war und das Teil deshalb nicht einwandfrei funktioniert. Oder Offshore-Windkraftanlagen, die den Wetterbedingungen ausgesetzt sind. Da kommt es auf absolute Präzision an: bei den zum Teil bis zu 70 Schweißnähten übereinander, beim Korrosionsschutz, bei der auf ein Hundertstel genauen mechanischen Bearbeitung. Wir verfügen über eine Hard- und Software-gestützte Schweißparameterunterstützung. Diese ermittelt während des Arbeitsprozesses die Schweißnaht-Nummer, Schweißstrom und -spannung, Drahtfördergeschwindigkeit, Schutzgasdurchfluss und Schweißzeit – digital und damit absolut genau. Die Daten werden auf einer transportablen SRAM-Karte gespeichert. Dieses Verfahren ermöglicht uns das Arbeiten an mehreren Anlagen innerhalb verschiedener Schichten.

Und wie sieht da Ihr Anforderungsprofil für die bei Ihnen eingesetzten Gase aus?

Da gibt's für mich nur ein Kriterium: möglichst wenig Nacharbeit. Letztendlich also Qualität und Wirtschaftlichkeit. Dazu gehören die erfolgreiche Anpassung und Optimierung der Schutzgase für unsere Anwendung. Dazu wurde die Zusammensetzung der Schutzgase so gewählt, dass ein ausreichender Schutz des Schmelzbades gegen die Atmosphäre besteht und die physikalischen

das Unternehmen 1970 nach Hessisch Lichtenau. 1998 erfolgte die Umwandlung in eine Aktiengesellschaft. Axel Richter ist heute Vorstand des Familienunternehmens – schon als kleiner Junge begleitete er seinen Vater auf Geschäftsreisen. Schweißen, Glühen, Fräsen, Bohren, Lackieren und Montieren: Das Richtersche Rundumpaket ist dem rührigen Unternehmer somit schon seit Kindesbeinen an vertraut. Schweißen ist eine der häufigsten Arbeiten in den 17.000m² großen Produktionshallen. Hierbei setzt Richter schon seit mehr als 30 Jahren auf Gase und Serviceleistungen von Air Liquide.



Eigenschaften der Gemischkomponenten Prozessstabilität und Wirtschaftlichkeit unterstützen (lesen Sie dazu auch „Energie auf den Punkt gebracht“, S. 14). Bei uns werden Stücke bis zu 1 Meter Dicke verschweißt, da achte ich sehr auf eine hochwertige Schweißverbindung und maximale Produktivität. Für die Herstellung der Schutzgasgemische lagern wir in den Tankanlagen auf unserem Firmengelände die Einzelkomponenten Argon und CO₂ in flüssiger Form.

An unseren vier Brennschneidanlagen kommen Sauerstoff und FLAMAL ebenfalls aus Tankanlagen zum Einsatz. Zum Kaltdehnen setzen wir zudem Stickstoff ein. Zum Vorwärmen von dicken Blechen zum Schweißen verwenden wir auch Propan. Über ein insgesamt 1,5 Kilometer langes Rohrleitungssystem gelangen die Gase

dorthin, wo sie benötigt werden. Besonders praktisch: Der SERVIGAS®-Vertrag von Air Liquide. Von der Dichtigkeitsprüfung, über Gefährdungsbeurteilung bis hin zu Wartung, Reparatur und einmal jährlich stattfindender Sicherheitsunterweisung fühlen wir uns hierbei in guten Händen. Und: Wir nutzen auch die Fachberatung, wenn es darum geht, unter Berücksichtigung unserer Produktionsverfahren und Werkstoffe zu experimentieren und das optimale Gas auszusuchen.

Sie decken ja eigentlich ein Nischengeschäft im Maschinen- und Anlagenbau ab. Wie sieht es bei Ihnen mit wirtschaftlichen Schwankungen aus?

Wir fühlen uns in der Nische absolut wohl. Bei uns gibt es keine „Einmal-Geschäfte“, denn wer

die Hauptbaugruppen einer Großmaschine oder Anlage fertigt, benötigt das gewachsene Vertrauen seiner Kunden. Unsere langjährigen Kundenbeziehungen und insbesondere die Vielfalt unserer Geschäftsfelder machen uns unabhängiger von ökonomischen Krisen. Wir haben z.B. vor ein paar Jahren Teile für Automobilpressenhersteller quasi am laufenden Band gefertigt. Jetzt ist der Boom zunächst einmal abgeflacht – und es zeigt sich, dass wir mit unseren anderen Aufträgen diese „Trendprodukte“ mühelos ersetzen können. Umgekehrt können wir an unseren Aufträgen gut ablesen, welchen Branchen es trotz Wirtschaftskrise gut geht.

Herzlichen Dank für das Interview und weiterhin viel Erfolg.